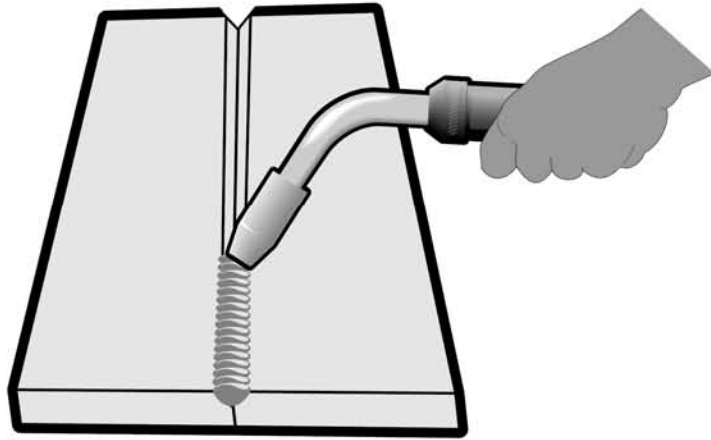


# SEARS CRAFTSMAN®

MIG Wire Feed Welder

## WELDING INSTRUCTION GUIDE



- INTRODUCTION
- SAFETY
- PREPARE TO WELD
- KNOW YOUR WELDER
- ESPAÑOL

### CAUTION:

Read and follow all Safety Rules and Operating Instructions before First Use of this Product.

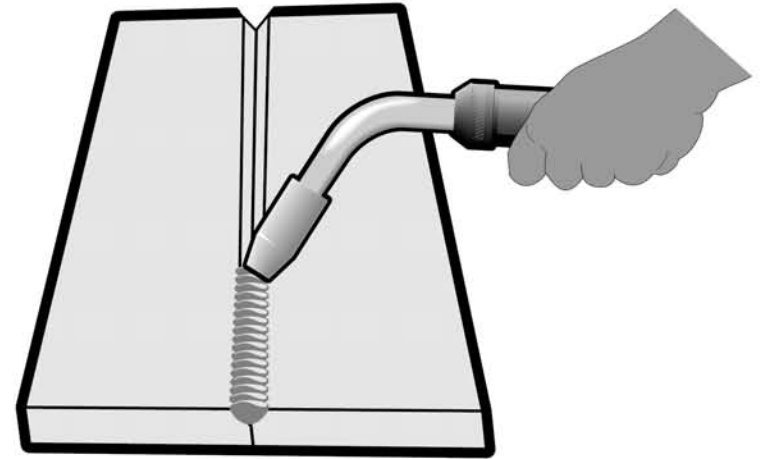
Sears, Roebuck and Co., Hoffman Estates, IL 60179 USA

811-600-000 (June 1998)

# SEARS CRAFTSMAN®

Soldadora con Carrete MIG

## INSTRUCTIVO PARA SOLDAR



- INTRODUCCIÓN
- SEGURIDAD
- PREPARACIÓN PARA SOLDAR
- CONOZCA SU SOLDADORA

### PRECAUCION:

Lea y siga todas las reglas de seguridad e instrucciones de operación antes de usar por primera vez esta soldadora.

Sears, Roebuck and Co., Hoffman Estates, IL 60179 USA

811-600-000 (June 1998)

# SEARS

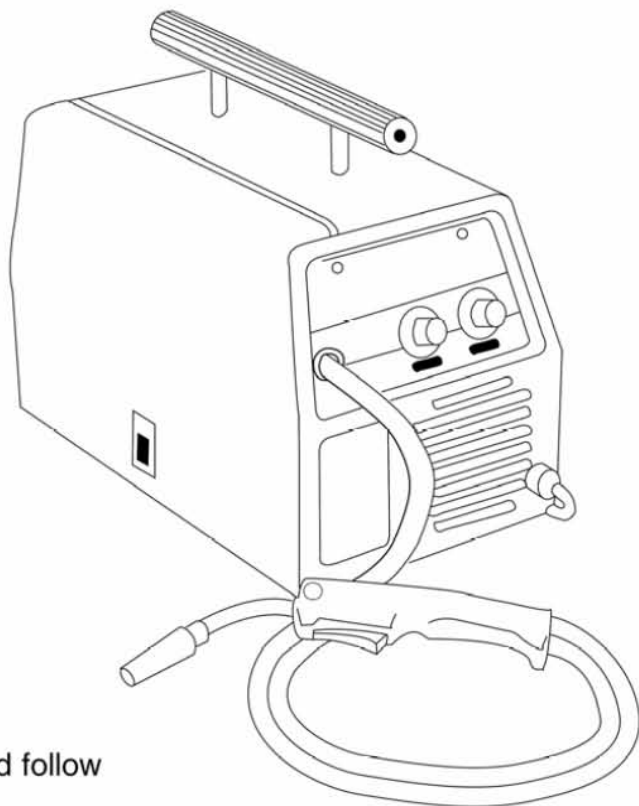
## CRAFTSMAN<sup>®</sup>

Operator's Guide

- WARRANTY
- INTRODUCTION
- SAFETY SUMMARY
- SPECIFICATIONS
- INSTALLATION
- OPERATION
- MAINTENANCE
- SCHEMATIC
- WIRING DIAGRAM
- REPLACEMENT PARTS
- ESPAÑOL

## WIRE FEED MIG WELDER

Model No.  
934.205111



**CAUTION:** Read and follow all Safety Rules and Operating Instructions before First Use of this Product.

Sears, Roebuck and Co., Hoffman Estates, IL 60179 USA

811-635-000 Rev. A (January 2001)

# SEARS

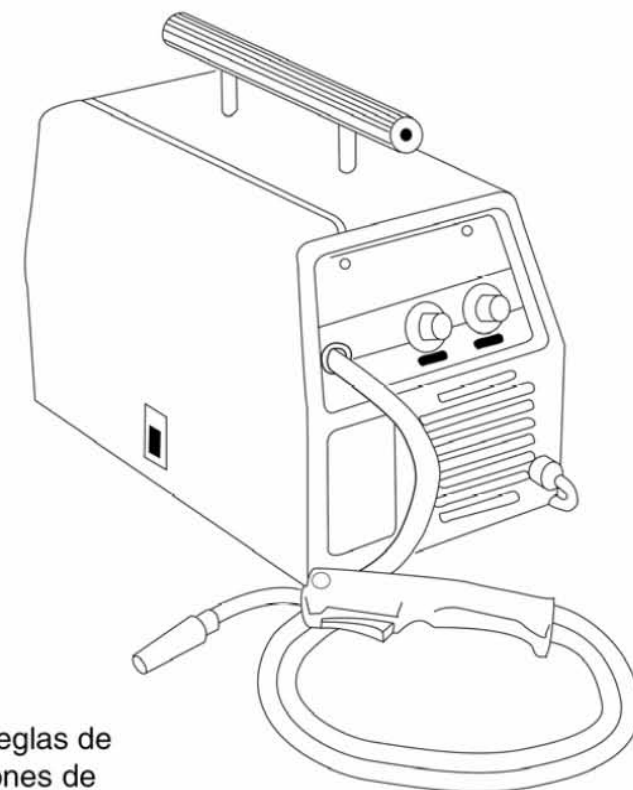
## CRAFTSMAN<sup>®</sup>

### GUIA DEL OPERADOR

- Garantía
- Introducción
- Sumario de seguridad
- Especificaciones
- Instalación
- Operación
- Mantenimiento
- Esquemático
- Diagrama de cables
- Lista de repuestos

## SOLDADORA DE ALAMBRE

Modelo No.  
934.205111



**PRECAUCION:**  
Lea y siga todas las reglas de seguridad e instrucciones de operación antes de usar por primera vez esta soldadora.

Sears, Roebuck and Co., Hoffman Estates, IL 60179 USA

811-635-000 Rev. A (January 2001)

## LEARNING TO WELD

Whether you have welded before or not, it is important that you become familiar with your new welder, its controls, and the results achieved at different settings. We strongly recommend that you practice with your new welder on scrap metal trying different heat settings, base metal thicknesses, and welding positions for each type and size of wire that you will be using. By doing this you will gain a feel for how changes in these welding variables affect the weld.

Of course, if you have not MIG welded before, you will need to develop welding skills and techniques as well.

The self-taught welder learns through a process of trial and error. The best way to teach yourself how to weld is with short periods of practice at regular intervals. All practice welds should be done on scrap metal that can be discarded. Do not attempt to make any repairs on valuable equipment until you have satisfied yourself that your practice welds are of good appearance and free of slag or gas inclusions. What you fail to learn through practice will be learned through mistakes and re-welds later on.

## HOLDING THE GUN

The best way to hold the welding gun is the way that feels most comfortable to you. While practicing to use your new welder, experiment holding the gun in different positions until you find the one that seems to work best for you.

### Position the Gun to the Work Piece

There are two angles of the gun nozzle in relation to the work piece that must be considered when welding.

1. Angle A (Figure 4) can be varied, but in most cases the optimum angle will be 60 degrees. The point at which the gun handle is parallel to the work piece. If angle A is increased, penetration will increase.

If angle A is decreased, penetration will decrease also.

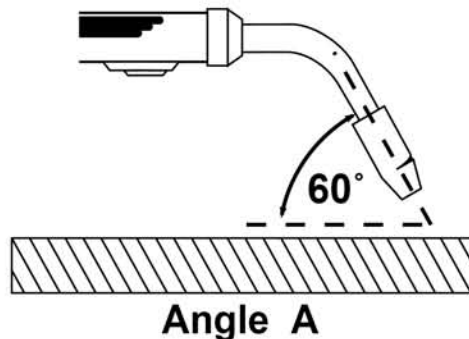


Figure 4. Gun Position, Angle A

2. Angle B (Figure 5) can be varied for two reasons: to improve the ability to see the arc in relation to the weld puddle and to direct the force of the arc.

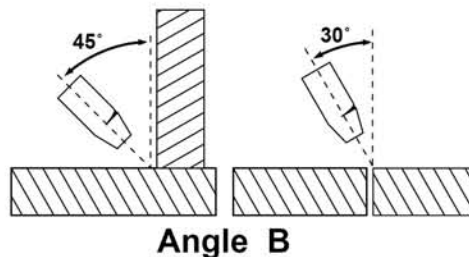


Figure 5. Gun Position, Angle B

The force of the welding arc follows a straight line out of the end of the nozzle. If angle B is changed, so will the direction of arc force and the point at which penetration will be concentrated.

On a butt weld joint, the only reason to vary angle B from perpendicular (straight up) to the work piece would be to improve visibility of the weld puddle. In this case, angle B can be varied anywhere from zero to 45 degrees with 30 degrees working about the best.

## APRENDIENDO A SOLDAR

Aunque haya soldado antes, es importante que se familiarice con su nueva soldadora, sus controles y los resultados que se obtienen en cada regulación. Le recomendamos que pruebe su nueva soldadora con metal de desperdicio usando las distintas regulaciones de calor, soldando láminas de distintos espesores y practicando distintas posiciones para cada tipo y diámetro de alambre que vaya a usar. Con esto se dará cuenta como afectan estas variables su resultado final de soldadura.

Obviamente, si usted no ha soldado antes con una máquina de soldadura MIG, también necesitará desarrollar sus destrezas y técnicas para soldar.

El soldador autodidacta aprende por prueba y error. La mejor manera de aprender uno mismo a soldar es dedicando tiempos breves y regulares para práctica. Todas las soldaduras de práctica deben hacerse en metal de desecho. No trate de reparar equipo valioso hasta que esté convencido de que sus soldaduras de práctica tienen buena apariencia y no tienen imperfecciones por escoria o gas. Lo que no aprenda en las prácticas lo aprenderá por errores y en los trabajos que tenga que repetir.

## CÓMO SOSTENER LA PISTOLA

La mejor manera de sostener la pistola es de la manera que se sienta más cómoda. Cuando practique con su nueva soldadora, experimente sosteniendo la pistola en distintas posiciones hasta que encuentre la que funcione mejor.

### Acomode la pistola sobre la pieza de trabajo

Hay dos ángulos que se deben considerar de la boquilla en relación a la pieza de trabajo.

1. El ángulo A (Figura 4) puede variarse, pero en la mayoría de los casos el ángulo óptimo será de 60 grados, cuando el mango de la pistola está paralelo a la pieza de trabajo. Si el ángulo A aumenta, la penetración aumentará. Si el ángulo A disminuye, la penetración disminuirá también.

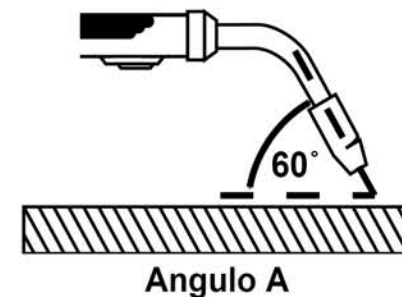


Figura 4. Posición de la pistola en el ángulo A

2. El ángulo B (Figura 5) puede variarse por dos razones: para ver mejor el arco en relación a la poza de soldadura y para dirigir la fuerza del arco.

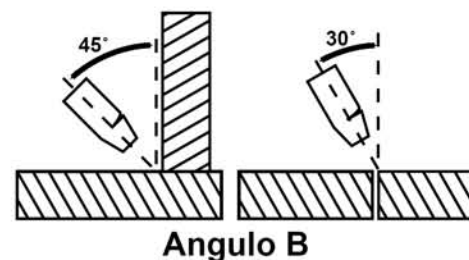


Figura 5. Posición de la pistola en el ángulo B

La fuerza del arco de soldar se proyecta en línea recta desde la punta de la boquilla. Si se cambia el ángulo B, también cambiará la dirección de la fuerza del arco y el punto en el cual se concentra la penetración.