

I	-MANUALE DI ISTRUZIONE PER TORCIA PULL 2000	PAG. 2
GB	-INSTRUCTION MANUAL FOR PULL 2000 TORCH	Page 4
D	-BETRIEBSANLEITUNG FÜR PULL 2000 BRENNER	Seite.6
F	-MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR TORCHE PULL 2000	page 8
E	-MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA ANTORCHA PULL 2000	pag. 10
P	-MANUAL DE INSTRUÇÕES PARA TOCHA PULL 2000	pag. 12
SF	-KÄYTTÖOPAS POLTTIMELLE PULL 2000	sivu. 14
DK	-VEJLEDNING TIL SKÆRESLANGE PULL 2000	side. 16
NL	-GEBRUIKSAANWIJZINGEN VAN DE TOORTS PULL 2000	pag. 18
S	-BRUKSANVISNING FÖR SKÄRARE PULL 2000	sid. 20
GR	-ΟΔΗΓΟΣ ΧΡΗΣΕΩΣ ΦΑΚΟΥ PULL 2000	σελ. 22

Parti di ricambio e schemi elettrici  
Spare parts and wiring diagrams  
Ersatzteile und elektrische Schaltpläne  
Pièces de rechange et schémas électriques  
Piezas de repuesto y esquemas eléctricos  
Partes sobressalentes e esquema eléctrico

Varaosat ja sähkökaavio  
Reservedele og elskema  
Reserveonderdelen en elektrisch schema  
Reservdelar och elschema  
Ανταλλακτικά και ηλεκτρικό σχεδιάγραμμα

Pagg. Seiten σελ.: 24÷25



**IMPORTANTE:** PRIMA DELLA MESSA IN OPERA DELL'APPARECCHIO LEGGERE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE E CONSERVARLO, PER TUTTA LA VITA OPERATIVA, IN UN LUOGO NOTO AGLI INTERESSATI. QUESTO APPARECCHIO DEVE ESSERE UTILIZZATO ESCLUSIVAMENTE PER OPERAZIONI DI TAGLIO.

## 1 PRECAUZIONI DI SICUREZZA

LA SALDATURA ED IL TAGLIO AD ARCO POSSONO ESSERE NOCIVI PER VOI E PER GLI ALTRI; È QUINDI IMPORTANTE CONOSCERE LE PRECAUZIONI DI SICUREZZA CHE SONO DESCRITTE NEL MANUALE DI ISTRUZIONE DEL GENERATORE.

## 2 DESCRIZIONE GENERALE

### 2.1 SPECIFICHE

La torcia PULL2000 è stata progettata per facilitare la saldatura di fili di alluminio particolarmente sottili di qualsiasi lega.

### 2.2 DATI TECNICI

Fili utilizzabili: Alluminio  $\varnothing$  0,6/0,8/1 mm  
Velocità avanzamento filo: 0-18 m/min  
Corrente massima: 200A  
Fattore di servizio: 40%

## 3 INSTALLAZIONE

### 3.1 MESSA IN OPERA

Sfilare la cannetta guidafile **A** posta all'interno dell'attacco centralizzato del generatore.

Inserire e bloccare l'attacco centralizzato **B** ed il connettore **C** al generatore.

#### 3.1.1 Preparazione del gruppo trainafilo della saldatrice.

Montare la bobina del filo **D** sull'aspo **E** avendo cura di inserire il perno **F** nel corrispondente foro della bobina

Utilizzare il rullo trainafilo **G** con la gola corrispondente al diametro di filo da utilizzare. Il diametro è inciso su una faccia del rullo stesso.

Se il rullo deve essere sostituito:

Sbloccare il supporto cuscinetto premifilo **H**.

Svitare le viti **I** e togliere la protezione **L**.

Sfilare il rullo, quindi inserirlo in modo che la gola da utilizzare sia rivolta verso l'interno, rimontare la protezione e fissarla con le viti.

Inserire il filo nella guida **K** e per alcuni centimetri nella cannetta **A1** della torcia PULL 2000.

Bloccare il supporto cuscinetto premifilo facendo attenzione che il filo sia dentro la gola del rullo.

#### Regolare la frizione **M** al minimo di pressione.

Chiudere lo sportello del vano bobina per sbloccare la sicurezza meccanica (led giallo spento).

Accendere la saldatrice.

Selezionare il programma di saldatura.

#### 3.1.2 Preparazione del gruppo trainafilo della torcia PULL 2000.

Utilizzare il rullo trainafilo con la gola corrispondente al dia-

metro di filo da utilizzare. Il diametro è inciso su una faccia del rullo stesso.

Se il rullo deve essere sostituito:

- Svitare il pomello **N** e tirarlo verso l'esterno.

- Sfilare la protezione **O** in modo da avere la visuale del gruppo trainafilo

- **Svitare il dado P ruotandolo in senso orario**

- Premere la leva **Q** per sfilare il rullo **R**.

- Svitare l'ugello gas **S**.

- Svitare l'ugello portacorrente **T**.

- Premere la leva **Q** in modo da alzare il cuscinetto premifilo **U** ed evitare che il filo incontri ostacoli.

- Premere il pulsante della torcia **V** per fare avanzare il filo, a velocità ridotta, fino all'uscita della lancia **Z**.

- Importante: si consiglia di arrestare il filo nel momento in cui esce dalla guida **X** lasciando il pulsante **V** quindi comandare l'avanzamento del filo a piccoli tratti finché entra nella guida **Y** ed esce dalla lancia.

- Inserire il nuovo rullo orientando il collare **R1** come indicato in figura.

- **Avvitare il dado P ruotandolo in senso antiorario**

- Verificare che il filo sia allineato dentro la gola del rullo trainafilo quindi lasciare la leva **Q** in modo che il rullo premifilo **U** prema il filo sul rullo trainafilo.

- Rimettere in posizione la protezione **O** e fermarla avviando il pomello **N**.

- Avvitare l'ugello portacorrente **T**.

- Avvitare l'ugello gas **S**.

## 4 SALDATURA

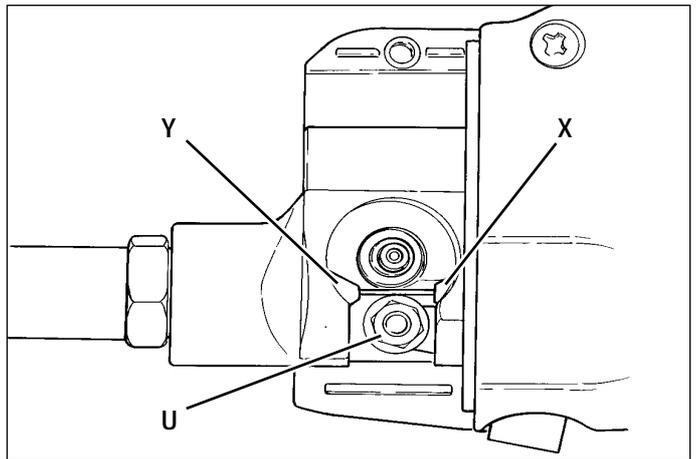
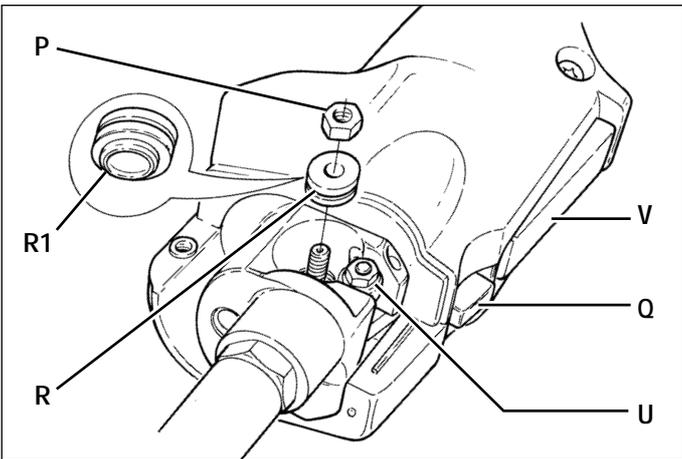
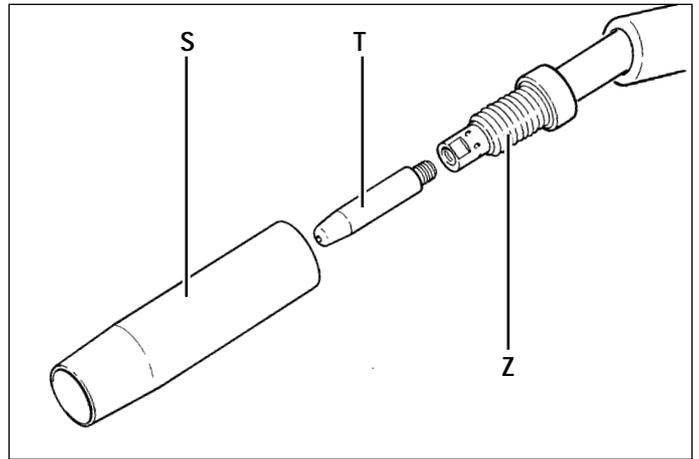
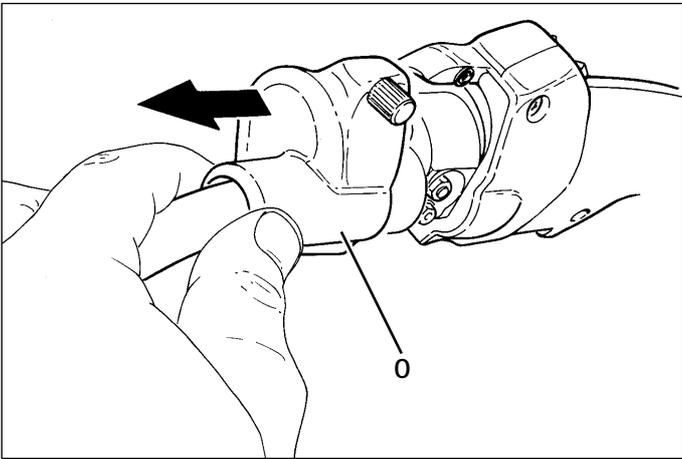
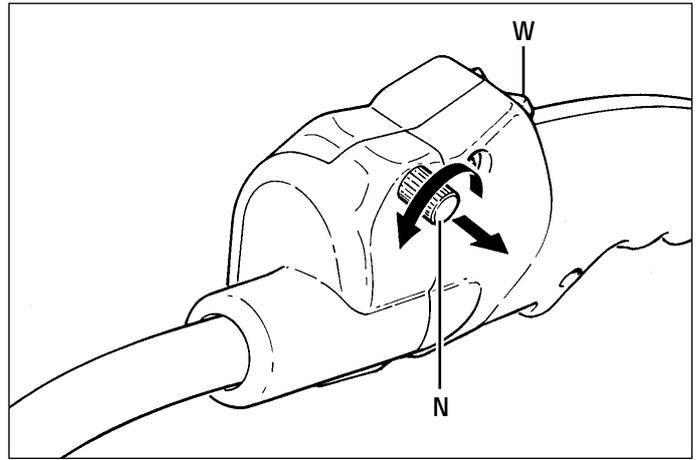
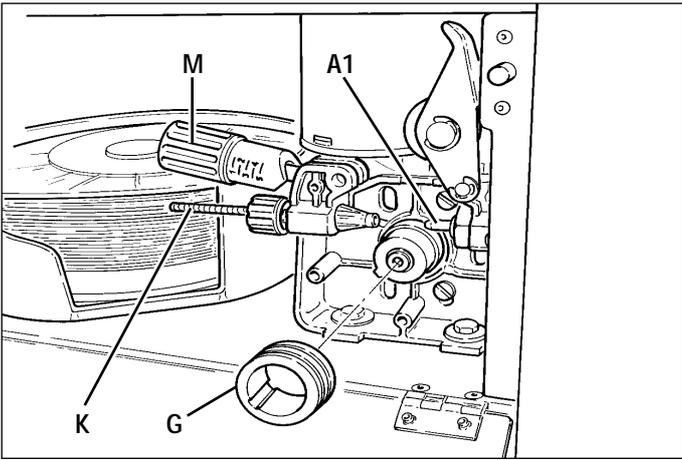
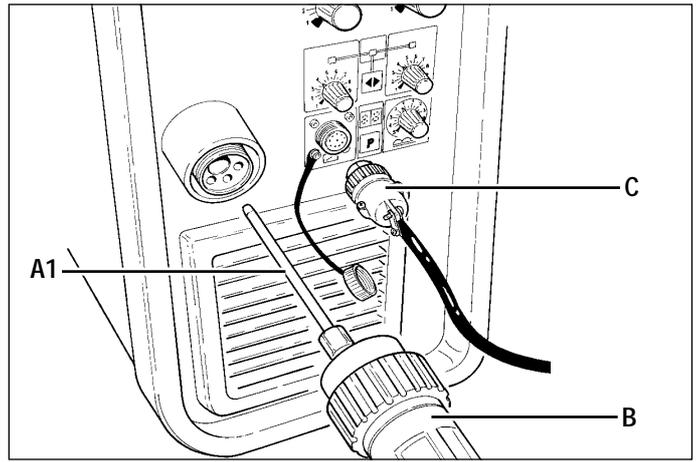
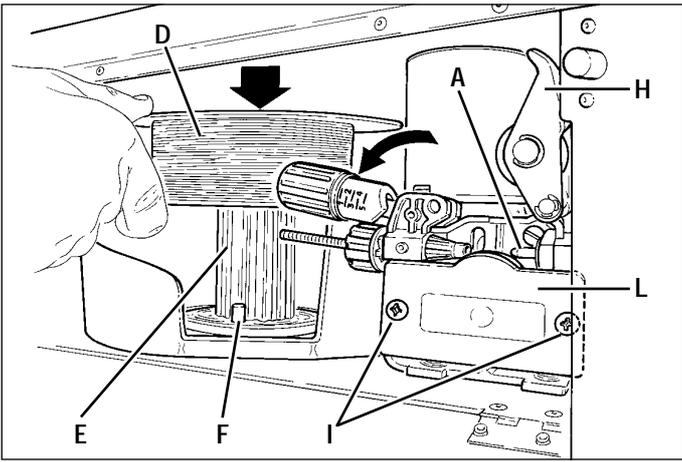
### 4.1 SALDATURA DELL'ALLUMINIO

Assicurarsi che la saldatrice sia predisposta per la saldatura dell'alluminio.

Impostare la corrente relativa al lavoro da eseguire.

Avvicinarsi al punto di saldatura e premere il pulsante della torcia

Mediante il pulsante "UP/DOWN" **W** è possibile regolare la corrente di saldatura.



QUESTA PARTE È DESTINATA ESCLUSIVAMENTE AL PERSONALE QUALIFICATO.

THIS PART IS INTENDED SOLELY FOR QUALIFIED PERSONNEL.

DIESER TEIL IST AUSSCHLIEßLICH FÜR DAS FACHPERSONAL BESTIMMT.

CETTE PARTIE EST DESTINEE EXCLUSIVEMENT AU PERSONNEL QUALIFIE.

ESTA PARTE ESTÁ DESTINADA EXCLUSIVAMENTE AL PERSONAL CUALIFICADO.

ESTA PARTE È DEDICADA EXCLUSIVAMENTE AO PESSOAL QUALIFICADO.

TÄMÄ OSA ON TARKOITETTU AINOASTAAN AMMATTITAITOISELLE HENKILÖKUNNALLE.

DETTE AFSNIT HENVENDER SIG UDELUKKENDE TIL KVALIFICERET PERSONALE.

DIT DEEL IS UITSLUITEND BESTEMD VOOR BEVOEGD PERSONEEL.

DENNA DEL ÄR ENDAST AVSEDD FÖR KVALIFICERAD PERSONAL.

ΑΥΤΟ ΤΟ ΤΜΗΜΑ ΠΡΟΟΡΙΖΕΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΓΙΑ ΤΟ ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ.

pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
01	CONNESSIONE	CONNECTION
02	CONNETTORE	CONNECTOR
03	CANNETTA GUIDAFILO	WIRE INLET GUIDE
04	KIT-GUAINA GUIDAFILO	WIRE INLET GUIDE SHEATH KIT
05	TUBO PER GUAINA GUIDAFILO	WIRE INLET GUIDE SHEATH HOSE
06	TUBO PORTA CORRENTE/GAS	CURRENT/GAS PIPE
07	MOTORE	MOTOR
08	FLANGIA MOTORE	MOTOR FLANGE
09	GRANO	GRUB-SCREW
10	VITE	SCREWS
11	GIUNTO MOTORE	MOTOR JOINT
12	GIUNTO	JOINT
13	GIUNTO VITE SENZAFINE	WORM SCREW JOINT
14	CUSCINETTO	BEARING
15	VITE SENZA FINE	WORM SCREW
16	SUPPORTO TRAINAFILO	WIRE FEED SUPPORT
17	CUSCINETTO	BEARING
18	RASAMENTO	SHIM
19	INGRANAGGIO	GEAR
20	CUSCINETTO	BEARING
21	ANELLO ELASTICO	SNAP RING
22	TAPPO	CAP
23	RULLO TRAINAFILO	WIRE FEED ROLLER
24	DADO	NUT
25	GRANO	GRUB-SCREW

pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
26	LEVA FRIZIONE	CLUTCH LEVER
27	SPINA	PLUG
28	PERNO	PIN
29	BOCCOLA ISOLANTE	INSULATING BUSH
30	CUSCINETTO	BEARING
31	DADO	NUT
32	MOLLA	SPRING
33	PULSANTE	SWITCH
34	CIRCUITO UP-DOWN	UP-DOWN CIRCUIT
35	IMPUGNATURA DESTRA	RH HANDGRIP
36	MOLLA	SPRING
37	LEVA	LEVER
38	MICRO INTERRUETTORE	MICRO SWITCH
39	POMELLO	KNOB
40	O.RING	O.RING
41	COPERTURA	COVER
42	GUAINA A SPIRALE	SPIRAL SHEATH
43	RACCORDO + O.RING	FITTING + O.RING
44	IMPUGNATURA SINISTRA	LH HANDGRIP
45	VITE	SCREWS
46	LANCIA TERMINALE	SWAN NECK
47	DIFFUSORE	DIFFUSER
48	UGELLO P. CORRENTE	CONTACT TIP
49	UGELLO GAS	GAS NOZZLE
50	LANCIA TERMINALE COMPLETA	SWAN NECK ASSY
51	SUPPORTO TRAINAFILO COMPLETO	WIRE FEEDSUPPORT ASSY

La richiesta di pezzi di ricambio deve indicare sempre: numero di articolo, matricola e data di acquisto della macchina, posizione e quantità del ricambio.

When ordering spare parts please always state the machine item and serial number and its purchase data, the spare part position and the quantity.

