

I	-MANUALE DI ISTRUZIONE PER CARRELLO TRAINAFILO	PAG. 2
GB	-INSTRUCTION MANUAL FOR WIRE FEEDER	Page 4
D	-BETRIEBSANLEITUNG FÜR DRAHTSCHWEISSMASCHINE	Seite.6
F	-MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR DEVIDOIR ENTRAINEMENT FIL	page 8
E	-MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA EL GRUPO DE ARRASTRE	pag. 10
P	-MANUAL DE INSTRUÇÕES COFRÉ PORTA-FIO	pag. 12
SF	-KÄYTTÖOPAS MIG-HITSAUSKONEELLE	sivu. 14
DK	-VEJLEDNING TIL TRÅDFREMFØRINGSBOKSEN	side. 16
NL	-GEBRUIKSAANWIJZINGEN VOOR DE DRAADAANVOERUNIT	pag. 18
S	-BRUKSANVISNING FÖR TRÅDMATARVAGN	sid. 20
GR	-ΟΔΗΓΟΣ ΧΡΗΣΕΩΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑΣ ΣΥΡΜΑΤΟΣ	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÷28



MANUALE DI ISTRUZIONE PER CARRELLO TRAINAFILO

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 SALDATURA.

1 PRECAUZIONI DI SICUREZZA

LA SALDATURA ED IL TAGLIO AD ARCO POSSONO ESSERE NOCIVI PER VOI E PER GLI ALTRI, pertanto l'utilizzatore deve essere istruito contro i rischi, di seguito riassunti, derivanti dalle operazioni di saldatura. Per informazioni più dettagliate richiedere il manuale cod 3.300.758

SCOSSA ELETTRICA - Può uccidere.



- Installate e collegate a terra la saldatrice secondo le norme applicabili.
- Non toccare le parti elettriche sotto tensione o gli elettrodi con la pelle nuda, i guanti o gli indumenti bagnati.
- Isolatevi dalla terra e dal pezzo da saldare.
- Assicuratevi che la vostra posizione di lavoro sia sicura.

FUMI E GAS - Possono danneggiare la salute.



- Tenete la testa fuori dai fumi.
- Operate in presenza di adeguata ventilazione ed utilizzate aspiratori nella zona dell'arco onde evitare la presenza di gas nella zona di lavoro.

RAGGI DELL'ARCO - Possono ferire gli occhi e bruciare la pelle.



- Proteggete gli occhi con maschere di saldatura dotate di lenti filtranti ed il corpo con indumenti appropriati.
- Proteggete gli altri con adeguati schermi o tendine.

RISCHIO DI INCENDIO E BRUCIATURE



- Le scintille (spruzzi) possono causare incendi e bruciare la pelle; assicurarsi, pertanto che non vi siano materiali infiammabili nei paraggi ed utilizzare idonei indumenti di protezione.

RUMORE



Questo apparecchio non produce di per se rumori eccedenti gli 80dB. Il procedimento di taglio plasma/saldatura può produrre livelli di rumore superiori a tale limite; pertanto, gli utilizzatori dovranno mettere in atto le precauzioni previste dalla legge.

PACE MAKER

• I campi magnetici derivanti da correnti elevate possono incidere sul funzionamento di pacemaker. I portatori di apparecchiature elettroniche vitali (pacemaker) dovrebbero consultare il medico prima di avvicinarsi alle operazioni di saldatura ad arco, di taglio, scriccatura o di saldatura a punti.

ESPLOSIONI



- Non saldare in prossimità di recipienti a pressione o in presenza di polveri, gas o vapori esplosivi.
- Maneggiare con cura le bombole ed i regolatori di pressione utilizzati nelle operazioni di saldatura.

COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA

Questo apparecchio è costruito in conformità alle indicazioni contenute nella norma armonizzata EN50199 e deve

essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale. Vi possono essere, infatti, potenziali difficoltà nell'assicurare la compatibilità elettromagnetica in un ambiente diverso da quello industriale. IN CASO DI CATTIVO FUNZIONAMENTO RICHIEDETE L'ASSISTENZA DI PERSONALE QUALIFICATO.

2 DESCRIZIONE GENERALE

2.1 SPECIFICHE

Questo manuale è stato preparato allo scopo di istruire il personale addetto all'installazione, al funzionamento ed alla manutenzione della saldatrice.

Ogni eventuale reclamo per perdite o danni deve essere fatto dall'acquirente al vettore. Ogni qualvolta si richiedono informazioni riguardanti la saldatrice, si prega di indicare l'articolo ed il numero di matricola.

3 INSTALLAZIONE

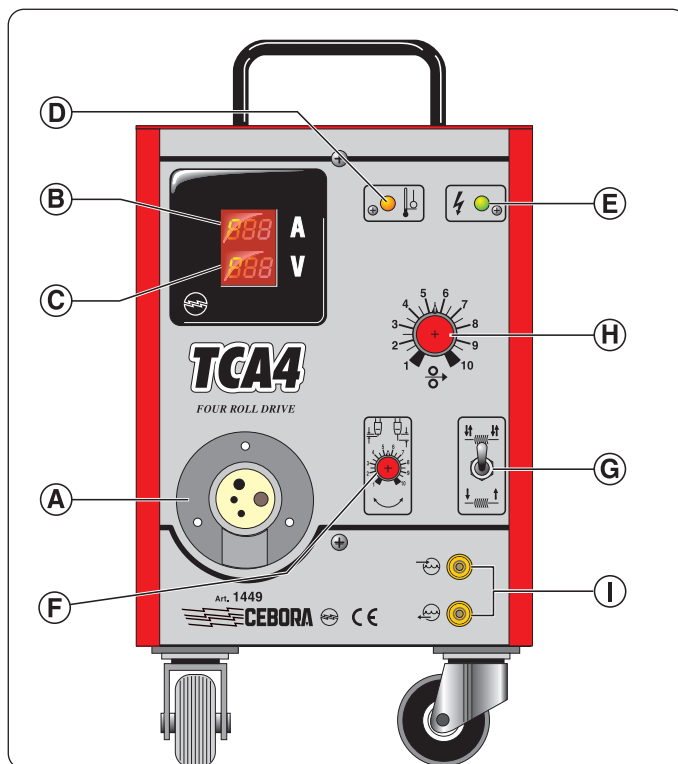
- L'installazione della macchina deve essere fatta da personale qualificato.
- Tutti i collegamenti devono essere eseguiti in conformità delle vigenti norme e nel pieno rispetto della legge antinfortunistica.

3.1 SISTEMAZIONE

Togliere il carrello dall'imballo e collocarlo sopra la saldatrice utilizzando il pivottamento in materiale plastico fornito in dotazione.

4 DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIO

4.1 COMANDI SUL PANNELLO ANTERIORE



A - Attacco centralizzato

Vi si connette la torcia di saldatura.

B / C - Amperometro / Voltmetro

L'amperometro indica la corrente di saldatura.

Il voltmetro indica la tensione di saldatura.

N.B: L'ultima lettura degli strumenti rimane indicata finchè l'operazione di saldatura non riprende.

D - LED.(colore giallo)

Questo led si accende quando:

- il termostato interrompe il funzionamento della saldatrice.
- il laterale mobile è sollevato
- utilizzando il gruppo di raffreddamento, quest'ultimo è spento o il pressostato segnala mancanza di liquido refrigerante.

E - LED (colore verde)

Questo led segnala l'accensione della macchina.

F - Manopola

Regola la lunghezza del filo fuoriuscente dalla torcia al termine della saldatura: "BURN-BACK".

G - Commutatore

Seleziona il modo di funzionamento della saldatrice:

↓-(((((((↑ Posizione saldatura manuale:
La macchina inizia a saldare quando si preme il pulsante e si interrompe quando lo si rilascia.

↑↓-(((((((↑↓ Posizione saldatura automatico:
Per iniziare la saldatura si deve premere il pulsante torcia; una volta iniziato il procedimento, il pulsante può essere rilasciato. Per interrompere la saldatura è necessario rischiacciarlo e rilasciarlo.

Questa posizione è adatta per saldature di lunga durata dove la pressione sul grilletto della torcia può affaticare la mano del saldatore.

H - Manopola

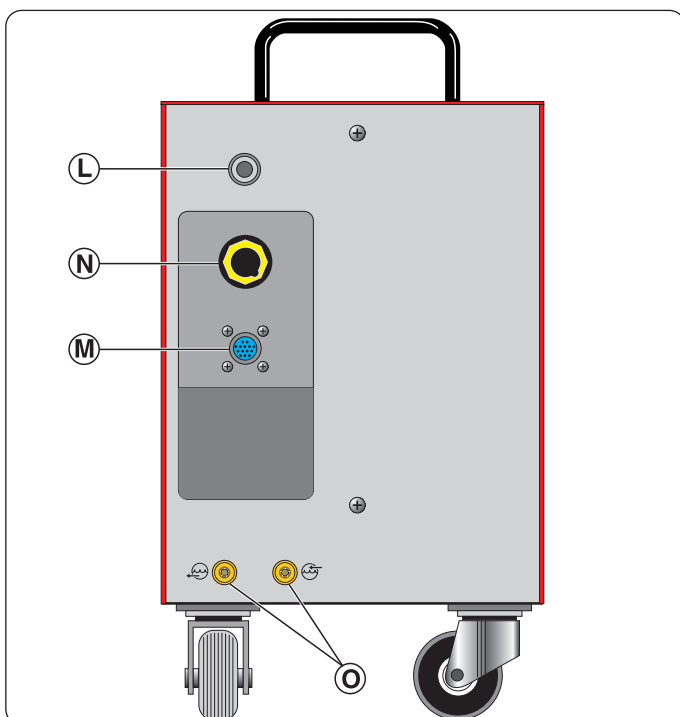
Agendo su questa manopola si varia la velocità del filo di saldatura

I - Rubinetti ad innesto rapido

Ad essi debbono essere collegati i tubi fuoriuscenti dalla torcia di saldatura raffreddata ad acqua

Attenzione: fare corrispondere i colori dei tubi con quelli dei rubinetti

4.2 COMANDI SUL PANNELLO POSTERIORE



L - Resca tubo gas.

A cui va collegato il tubo gas della prolunga.

M - Connettore 6 poli.

A questo connettore va collegato il maschio 6 poli della prolunga.

N - Presa.

A questa presa va collegato il connettore volante di potenza della prolunga (polo +).

O - Rubinetti a innesto rapido.

A cui vanno collegati i tubi segnalati con la fascetta adesiva rossa e blu della prolunga.

Attenzione! Rispettare i colori dei tubi e dei rubinetti.

5 MESSA IN OPERA

Montare la torcia di saldatura sull'attacco centralizzato (A). Controllare che il diametro del filo corrisponda al diametro indicato sul rullino e montare la bobina del filo. Assicurarsi che il filo di saldatura passi dentro la gola del rullino.

Prima di collegare il cavo di alimentazione del generatore assicurarsi che la tensione di rete corrisponda a quella della saldatrice e che la presa di terra sia efficiente.

Accendere il generatore.

Sfilare l'ugello gas conico dalla torcia.

Svitare l'ugello portacorrente.

Premere il pulsante della torcia e lasciarlo solo alla fuoriuscita del filo.

Attenzione!! Il filo di saldatura può causare ferite perforate. Non puntare la torcia verso parti del corpo quando si monta il filo di saldatura.

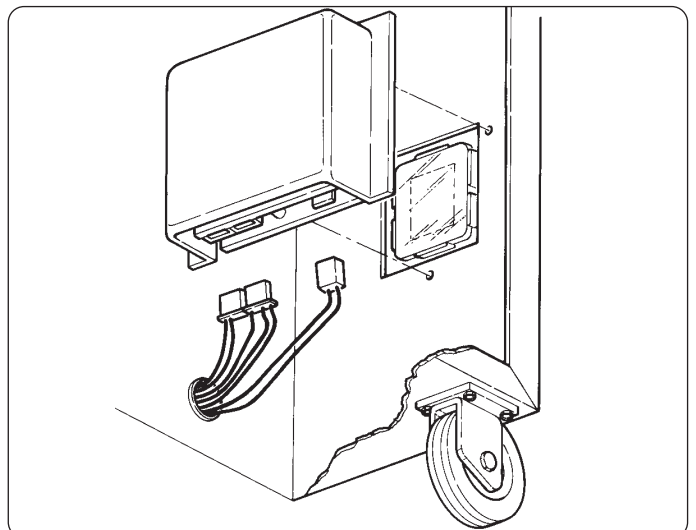
Riavvitare l'ugello portacorrente assicurandosi che il diametro del foro sia pari al filo utilizzato.

Infilare l'ugello gas conico di saldatura.

6 ACCESSORI

ART. 131 AMPEROMETRO + VOLTMETRO

Connettere le 3 connessioni uscenti dalla paratia intermedia del carrello all'amperometro.voltmetro e fissare lo stesso al pannello anteriore utilizzando le viti date in dotazione come mostrato in figura.



INSTRUCTION MANUAL FOR WIRE FEEDER

IMPORTANT: BEFORE STARTING THE EQUIPMENT, READ THE CONTENTS OF THIS MANUAL, WHICH MUST BE STORED IN A PLACE FAMILIAR TO ALL USERS FOR THE ENTIRE OPERATIVE LIFE-SPAN OF THE MACHINE. THIS EQUIPMENT MUST BE USED SOLELY FOR WELDING OPERATIONS.

1 SAFETY PRECAUTIONS

WELDING AND ARC CUTTING CAN BE HARMFUL TO YOURSELF AND OTHERS. The user must therefore be educated against the hazards, summarized below, deriving from welding operations. For more detailed information, order the manual code 3.300.758

ELECTRIC SHOCK - May be fatal.



- Install and earth the welding machine according to the applicable regulations.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, gloves or wet clothing.
- Isolate yourselves from both the earth and the workpiece.
- Make sure your working position is safe.

FUMES AND GASES - May be hazardous to your health.



- Keep your head away from fumes.
- Work in the presence of adequate ventilation, and use ventilators around the arc to prevent gases from forming in the work area.

ARC RAYS - May injure the eyes and burn the skin.



- Protect your eyes with welding masks fitted with filtered lenses, and protect your body with appropriate safety garments.
- Protect others by installing adequate shields or curtains.

RISK OF FIRE AND BURNS



- Sparks (sprays) may cause fires and burn the skin; you should therefore make sure there are no flammable materials in the area, and wear appropriate protective garments.

NOISE



- This machine does not directly produce noise exceeding 80dB. The plasma cutting/welding procedure may produce noise levels beyond said limit; users must therefore implement all precautions required by law.

PACEMAKERS

- The magnetic fields created by high currents may affect the operation of pacemakers. Wearers of vital electronic equipment (pacemakers) should consult their physician before beginning any arc welding, cutting, gouging or spot welding operations.

EXPLOSIONS



- Do not weld in the vicinity of containers under pressure, or in the presence of explosive dust, gases or fumes.
- All cylinders and pressure regulators used in welding operations should be handled with care.

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

This machine is manufactured in compliance with the instructions contained in the harmonized standard

EN50199, and must be used solely for professional purposes in an industrial environment. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in non-industrial environments.

IN CASE OF MALFUNCTIONS, REQUEST ASSISTANCE FROM QUALIFIED PERSONNEL.

2 GENERAL DESCRIPTION

2.1 SPECIFICATIONS

This manual has been prepared for the purpose of educating personnel assigned to install, operate and service the welding machine.

The purchaser should address any complaints for losses or damage to the vector. Please indicate the article and serial number whenever requesting information about the welding machine.

3 INSTALLATION

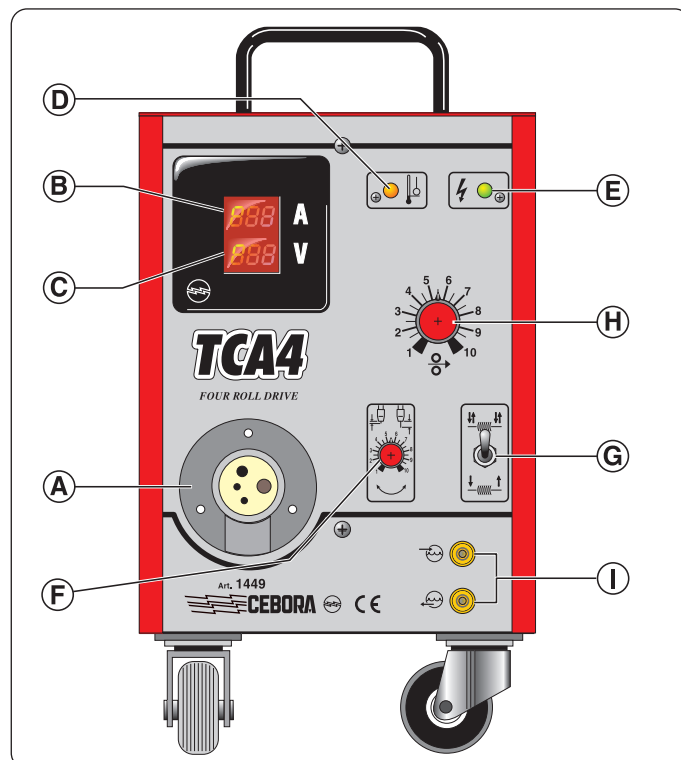
- Only skilled personnel should install the machine .
- All connections must be carried out according to current regulations, and in full observance of safety laws.

3.1 PLACEMENT

Unpack the wire feeder and place it above the welding machine, using the flexible rotating cylinder provided.

4 DESCRIPTION OF CONTROLS

4.1 CONTROLS ON THE WIRE FEEDER FRONT PANEL



- Quick connect torch terminal

The welding torch is attached to this terminal.

B /C - Ammeter/Voltmeter

The ammeter shows the welding current.

The Voltmerer shows the welding voltage.

N.B. When welding stops, the ammeter and voltmeter continue to show the last reading until welding restarts.

D - Led (yellow color)

This led lights on when:

- that the thermostat has stopped welder operation.
- When the side door is open
- on machines fitted with a cooling unit, that the pressure switch indicates a low cooling liquid level or that the cooling unit is off.

E - Led (green color)

This led signals that the machine is on.

F - Knob

This knob regulates the length of the wire that sticks out of the torch after welding is finished: "BURN-BACK."

G- Weld function selection switch

This switch selects among the following functions:

↓-(((((((↑ Manual welding cycle (2 step):
The machine begins welding when the torch trigger is pushed and stops welding when the torch trigger is released.

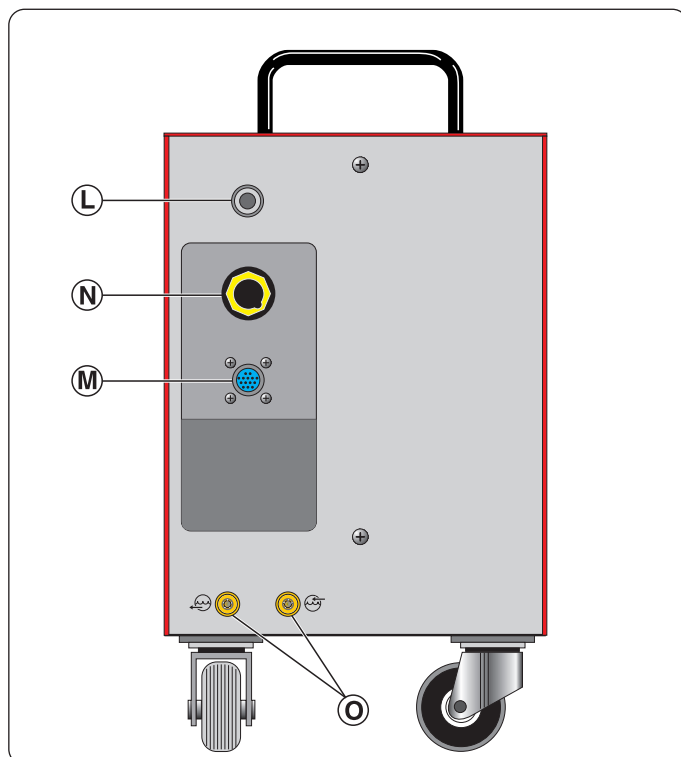
↑↓-(((((((↑↓ Automatic welding cycle (4 step)
The machine begins welding when the torch trigger is pushed. Once welding has begun, however, the torch trigger can be released. To stop welding, the torch trigger must again be pushed and then immediately released. This function is useful when welding for long periods of time because it helps reduce operator hand fatigue due to having to keep the torch trigger constantly pushed during normal manual welding operations.

H- Wire feed speed control.

This knob adjusts the wire feed speed.

I - Quick-fit hose connectors for connection to water hoses of water-cooled torches.

Important: These connectors are colour-coded for safety. Ensure that hose and connector colours match.



4.2 CONTROLS ON THE WIRE FEEDER REAR PANEL

L - Gas hose fitting for extension gas hoses.

M - 6-pin socket connector for 6-pin plug connector

N - Socket for extension power supply plug.

O - Quick-fit hose connectors for connection to extension water hoses.

Important: These connectors are colour-coded for safety. Ensure that hose and connector colours match.

5 START-UP

Assemble the welding torch on the central adapter (**A**).

Make sure that the wire diameter corresponds to the one indicated on the wire feed roller, and load the wire reel. Make sure that the welding wire passes through the groove in the roller.

Before connecting the generator power cable, make sure that the supply voltage corresponds to that of the welding machine, and that the earth socket functions properly.

Turn on the generator.

Remove the tapered gas nozzle.

Unscrew the contact tip.

Press the torch trigger and release it only when the welding wire comes out.

Welding wire can cause puncture wounds.

Never aim the torch at parts of the body when loading the welding wire.

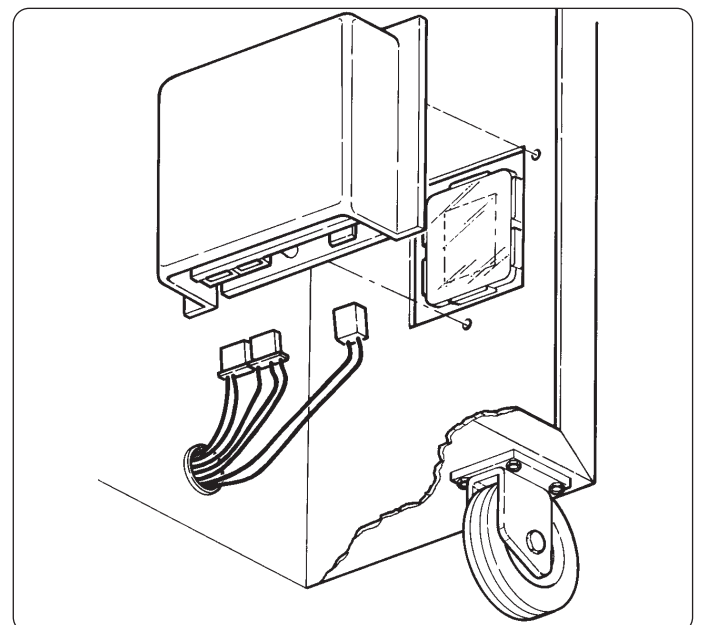
Screw the contact tip back on, making sure that the hole diameter corresponds to the wire used.

Slide the tapered gas welding nozzle back on.

6 ACCESSORIES

Art. 131 AMMETER + VOLTMETER

Plug the 3 connections coming out from the intermediate panel of the wire feeder to the Ammeter/Voltmeter and fix it to the front panel, by means of the screws supplied, as shown in the drawing.



BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR DAS DRAHTVORSCHUBGERÄT

WICHTIG: VOR DER INBETRIEBNAHME DES GERÄTS DEN INHALT DER VORLIEGENDEN BETRIEBSANLEITUNG AUFMERKSAM DURCHLESEN; DIE BETRIEBSANLEITUNG MUß FÜR DIE GESAMTE LEBENSDAUER DES GERÄTS AN EINEM ALLEN INTERESSIERTEN PERSONEN BEKANNTEN ORT AUFBEWAHRT WERDEN. DIESES GERÄT DARF AUSSCHLIEßLICH ZUR AUSFÜHRUNG VON SCHWEIßARBEITEN VERWENDET WERDEN.

1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

DAS LICHTBOGENSCHWEIßEN UND -SCHNEIDEN KANN FÜR SIE UND ANDERE GESUNDHEITSSCHÄDLICH SEIN; daher muß der Benutzer über die nachstehend kurz dargestellten Gefahren beim Schweißen unterrichtet werden. Für ausführlichere Informationen das Handbuch Nr. 3.300.758 anfordern.

STROMSCHLAG - Er kann tödlich sein!



- Die Schweißmaschine gemäß den einschlägigen Vorschriften installieren und erden.
- Keinesfalls stromführende Teile oder die Elektroden mit ungeschützten Händen, nassen Handschuhen oder Kleidungsstücken berühren.
- Der Benutzer muß sich von der Erde und vom Werkstück isolieren.
- Sicherstellen, daß Ihre Arbeitsposition sicher ist.

RAUCH UND GASE - Sie können gesundheitsschädlich sein!



- Den Kopf nicht in die Rauchgase halten.
- Für eine ausreichende Lüftung während des Schweißens sorgen und im Bereich des Lichtbogens eine Absaugung verwenden, damit der Arbeitsbereich frei von Rauchgas bleibt.

STRAHLUNG DES LICHTBOGENS - Sie kann die Augen verletzen und zu Hautverbrennungen führen!



- Die Augen mit entsprechenden Augenschutzfiltern schützen und Schutzkleidung verwenden.
- Zum Schutz der anderen geeignete Schutzschirme oder Zelte verwenden.

BRANDGEFAHR UND VERBRENNUNGSGEFAHR



- Die Funken (Spritzer) können Brände verursachen und zu Hautverbrennungen führen. Daher ist sicherzustellen, daß sich keine entflammbaren Materialien in der Nähe befinden. Geeignete Schutzkleidung tragen.

LÄRM



Dieses Gerät erzeugt selbst keine Geräusche, die 80 dB überschreiten. Beim Plasmaschneid- und Plasmaschweißprozeß kann es zu einer Geräuschentwicklung kommen, die diesen Wert überschreitet. Daher müssen die Benutzer die gesetzlich vorgeschriebenen Vorsichtsmaßnahmen treffen.

HERZSCHRITTMACHER

· Die durch große Ströme erzeugten magnetischen Felder können den Betrieb von Herzschrittmachern stören. Träger von lebenswichtigen elektronischen Geräten (Herzschrittmacher) müssen daher ihren Arzt befragen, bevor sie sich in die Nähe von Lichtbogenschweiß-, Schneid-, Brennputz- oder Punktschweißprozessen begeben.

EXPLOSIONSGEFAHR



- Keine Schneid-/Schweißarbeiten in der Nähe von Druckbehältern oder in Umgebungen ausführen, die explosiven Staub, Gas oder Dämpfe enthalten. Die für den Schweiß-/Schneidprozeß verwendeten Gasflaschen und Druckregler sorgsam behandeln.

ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT

Dieses Gerät wurde in Übereinstimmung mit den Angaben der harmonisierten Norm EN50199 **konstruiert und darf ausschließlich zu gewerblichen Zwecken und nur in industriellen Arbeitsumgebungen verwendet werden. Es ist nämlich unter Umständen mit Schwierigkeiten verbunden ist, die elektromagnetische Verträglichkeit des Geräts in anderen als industriellen Umgebungen zu gewährleisten.**

IM FALLE VON FEHLFUNKTIONEN MUß MAN SICH AN EINEN FACHMANN WENDEN.

2 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

2.1 TECHNISCHE ANGABEN

Das vorliegende Handbuch dient der Unterweisung des für die Installation, den Betrieb und die Wartung der Schweißmaschine zuständigen Personals.

Der Käufer muß Beanstandungen wegen fehlender oder beschädigter Teile an den Frachtführer richten. Bei Anfragen zur Schweißmaschine stets die Artikelnummer und die Seriennummer angeben.

3 INSTALLATION

- Die Installation der Maschine muß durch Fachpersonal erfolgen.
- Alle Anschlüsse müssen nach den geltenden Bestimmungen und unter strikter Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften ausgeführt werden.

3.1 AUFSTELLUNG

Das Drahtvorschubgerät aus der Verpackung nehmen und auf der Schweißmaschine mit Hilfe des mitgelieferten Kunststofftragzylinder anordnen.

4 BESCHREIBUNG

4.1 BEDIENELEMENTE AUF DER FRONTPLATTE DES WAGES

A - Zentralanschluß.

Zum Anschluß des Schweißbrenners.

B / C - Volt-/Amperemeter

Das Amperemeter zeigt den Schweißstrom an.

Das Voltmeter zeigt die Schweißspannung an.

ANMERKUNG: Der letzte Wert der Instrumente bleibt solange angezeigt, bis der Schweißvorgang wiederaufgenommen wird.

D - Led (Gelb).

Diese Led leuchtet wenn:

- wenn der Thermostat den Betrieb der Schweißmaschine unterbricht.
- wenn das bewegliche Seitenblech offen ist.
- wenn, bei Einsatz der Kühleinheit, letztere ausgeschaltet ist oder der Druckwächter das Fehlen von Kühlmittel anzeigt.

E - Led (grün).

Diese Led zeigt die Betriebsbereitschaft der Maschine an.

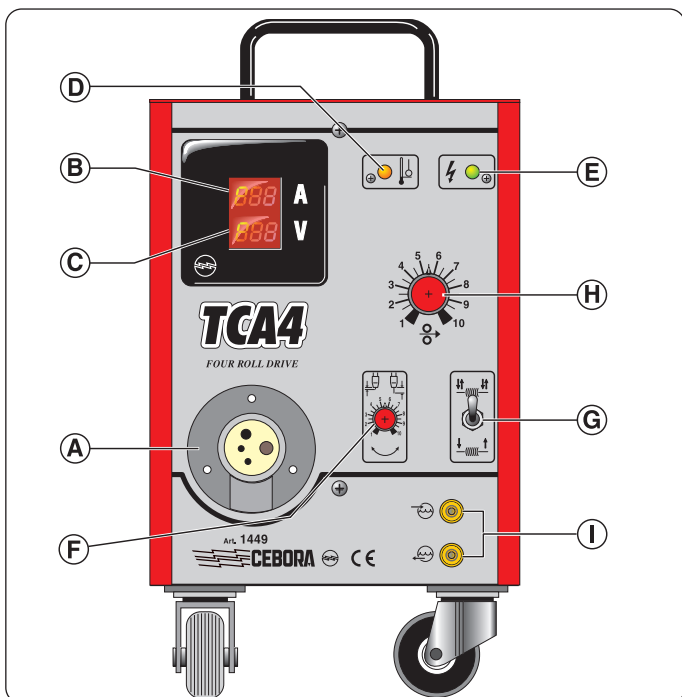
F - Einstellknopf.

Zur Einstellknopf der aus dem Schweißbrenner austretenden Drahtlänge am Ende des Schweißvorganges: "BURN-BACK".

G - Schalter.

Über diesen Schalter wird die Betriebsart der Schweißmaschine gewählt:

↓ - (|||||) - ↑ Position Schweißen im Handbetrieb:
Die Maschine beginnt den Schweißvorgang



bei Drücken des Knopfes und unterbricht ihn, sobald der Knopf losgelassen wird.

Position Schweißen im Automatikbetrieb:
 Zum Schweißstart den Schweißbrennerknopf drücken. Nachdem der Vorgang begonnen hat, kann der Knopf losgelassen werden. Um den Schweißvorgang abubrechen, muß der Knopf erneut gedrückt und losgelassen werden. Die Position ist für langwierige Schweißarbeiten geeignet, bei denen das Drücken des Schweißbrennerknopfes die Hand des Schweißers anstrengen würde.

H - Einstellknopf.

Zur Änderung der Geschwindigkeit des Schweißdrahtes.

O - Schnellanschlüsse.

Daran werden die Schläuche eines eventuellen wasser-gekühlten Schweißbrenners angeschlossen.

Achtung: Die Farben der Schläuche und der Hähne beachten.

4.2 RÜCKSEITE DES WAGENS

L - Anschluß für Gasschlauch.

Daran wird der Gasschlauch der Verlängerung angeschlossen.

M - 6-Polige buchse.

Anschluß für den 6-poligen Stecker der Verlängerung. Man muß den 6 bzw. poligen Stecker des Zwischen Schlauchpaketes der oben erwähnten Steuerleitungssteckdose einstecken.

N - Buchse.

Daran wird der fliegende Leistungsstecker der Verlängerung angeschlossen.

O - Schnellanschlüsse.

Daran werden die Wasserschläuche der Verlängerung angeschlossen.

ACHTUNG: Die Farbe der Schläuche und der Hähne beachten.

5 EINRICHTUNG

Das Schlauchpaket an den Hauptanschluß **A** anschließen. Sicherstellen, daß der Drahtdurchmesser dem auf der Rolle angegebenen Durchmesser entspricht, und die Drahtspule montieren. Sicherstellen, daß der Schweißdraht in der Rille der Rolle läuft.

Vor dem Anschließen der Versorgungsleitung der Schweißstromquelle sicherstellen, daß die Netzspannung der Nennspannung der Schweißmaschine entspricht und das die Erdung wirksam ist.

Die Schweißstromquelle einschalten.

Die konische Gasdüse aus dem Brenner ziehen.

Die Stromdüse herausschrauben.

Den Brennertaster drücken und bei Austritt des Schweißdrahts lösen.

Achtung! Der Draht kann Stichverletzungen verursachen.

Den Brenner bei der Montage des Schweißdrahts niemals gegen Körperteile richten.

Die Stromdüse wieder einschrauben und sicherstellen, daß der Bohrungsdurchmesser gleich dem Durchmesser des verwendeten Schweißdrahts ist.

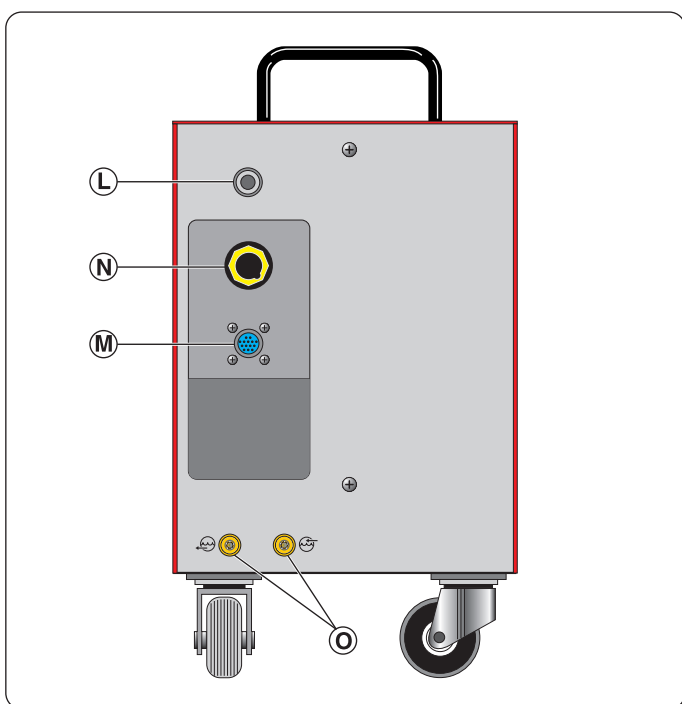
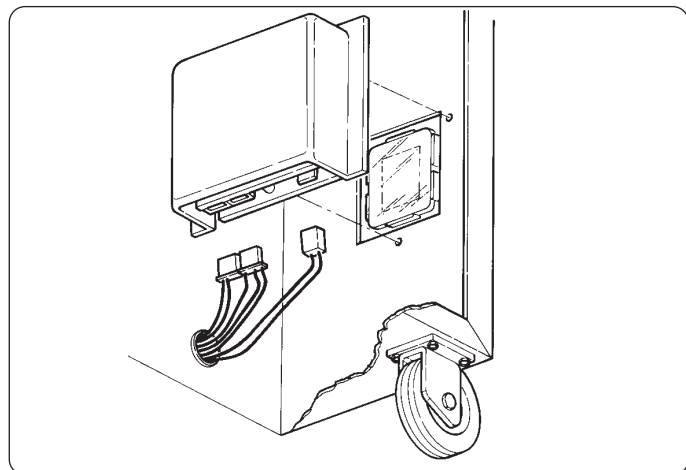
Die konische Gasdüse wieder einstecken.

6 ZUBEHÖR

Art. Nr. 131 VOLT-/AMPEREMETER

Die aus dem Zwischenboden austretenden 3-Anschlüsse der Drahtvorschubeinheit mit dem Volt-/Amperemeter verbinden.

Das Volt-/Amperemeter wird mit dem mit der Maschine mitgelieferten Schrauben an der Frontplatte (siehe Abb.) befestigt.



MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR DEVIDOIR ENTRAINEMENT FIL

IMPORTANT: AVANT LA MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE, LIRE CE MANUEL ET LE GARDER, PENDANT TOUTE LA VIE OPÉRATIONNELLE, DANS UN ENDROIT CONNU PAR LES DIFFÉRENTES PERSONNES INTÉRESSÉES. CETTE MACHINE NE DOIT ÊTRE UTILISÉE QUE POUR DES OPÉRATIONS DE SOUDURE.

1 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

LA SOUDURE ET LE DÉCOUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE NUISIBLES À VOUS ET AUX AUTRES. L'utilisateur doit pourtant connaître les risques, résumés ci-dessous, liés aux opérations de soudure. Pour des informations plus détaillées, demander le manuel code 3.300.758

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Peut tuer.



- Installer et raccorder à la terre le poste à souder selon les normes applicables.
- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension ou les électrodes avec la peau nue, les gants ou les vêtements mouillés.
- S'isoler de la terre et de la pièce à souder.
- S'assurer que la position de travail est sûre.

FUMÉES ET GAZ - Peuvent nuire à la santé



- Garder la tête en dehors des fumées.
- Opérer en présence d'une ventilation adéquate et utiliser des aspirateurs dans la zone de l'arc afin d'éviter l'existence de gaz dans la zone de travail.

RAYONS DE L'ARC - Peuvent blesser les yeux et brûler la peau.



- Protéger les yeux à l'aide de masques de soudure dotés de lentilles filtrantes et le corps au moyen de vêtements adéquats.
- Protéger les autres à l'aide d'écrans ou rideaux adéquats.

RISQUE D'INCENDIE ET BRÛLURES



- Les étincelles (jets) peuvent causer des incendies et brûler la peau; s'assurer donc qu'il n'y a aucune matière inflammable dans les parages et utiliser des vêtements de protection adéquats.

BRUIT



Cette machine ne produit pas elle-même des bruits supérieurs à 80 dB. Le procédé de découpage au plasma/soudure peut produire des niveaux de bruit supérieurs à cette limite; les utilisateurs devront donc mettre en oeuvre les précautions prévues par la loi.

STIMULATEURS CARDIAQUES

- Les champs magnétiques générés par des courants élevés peuvent affecter le fonctionnement des stimulateurs cardiaques. Les porteurs d'appareils électroniques vitaux (stimulateurs cardiaques) devraient consulter le médecin avant de se rapprocher aux opérations de soudure à l'arc, découpage, décriquage ou soudure par points.

EXPLOSIONS



- Ne pas souder à proximité de récipients sous pression ou en présence de poussières, gaz ou vapeurs explosifs. Manier avec soin les bouteilles et les détendeurs de pression utilisés dans les opérations de soudure.

COMPATIBILITÉ ELECTROMAGNETIQUE

Cette machine est construite en conformité aux indications contenues dans la norme harmonisée EN50199 **et ne doit être utilisée que pour des buts professionnels dans un milieu industriel. En fait, il peut y avoir des difficultés potentielles dans l'assurance de la compatibilité électromagnétique dans un milieu différent de celui industriel. EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT, DEMANDER L'ASSISTANCE DE PERSONNEL QUALIFIÉ.**

2 DESCRIPTION GÉNÉRALE

2.1 SPECIFICATIONS

Ce manuel a été préparé dans le but d'instruire le personnel préposé à l'installation, au fonctionnement et à l'entretien du poste à souder.

Toute réclamation pour pertes ou dommages doit être faite par l'acheteur au transporteur. Chaque fois qu'on demande des renseignements concernant le poste à souder, prions d'indiquer l'article et le numéro matricule.

3 INSTALLATION

- L'installation de la machine doit être exécutée par du personnel qualifié.
- Tous les raccordements doivent être exécutés conformément aux normes en vigueur et dans le plein respect de la loi de prévention des accidents.

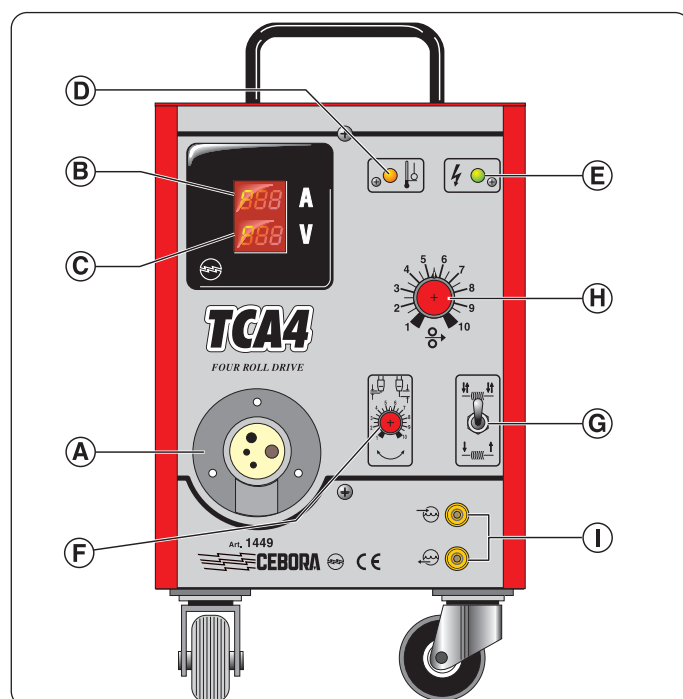
3.1 MISE EN PLACE

Enlever le dévidoir de son emballage et le placer au-dessus du poste à souder en utilisant le cylindre rotatif fourni avec le dévidoir.

4 DESCRIPTION

4.1 COMMANDES SUR LE TABLEAU AVANT DU CHARIOT

A - Raccord centralise



Pour le raccordement de la torche de soudage.

B / C - Ampèremètre/Voltmètre

L'ampèremètre indique le courant de soudure.

Le voltmètre indique la tension de soudure.

N.B. les valeurs détectées restent affichées jusqu'à ce que le soudage recommence.

D - Led (jaune)

Ce témoin s'allume lorsque:

- le thermostat interrompt le fonctionnement de l'appareil;
- Le panneau latéral est soulevé.
- en cas d'utilisation du groupe de refroidissement, elle signale que le groupe est éteint ou l'absence de liquide réfrigérant détectée par le pressostat.

E - Led

Ce témoin indique l'allumage de la machine.

F - Bouton

Permet de régler la longueur du fil sortant de la torche à la fin du soudage: "BURN-BACK".

G - Commutateur

Permet de sélectionner le mode de fonctionnement de l'appareil de soudage:

↓ - (|||||) - ↑ Position soudage manuel
Le soudage commence lorsque l'on appuie sur le bouton et s'arrête lorsqu'il est relâché.

↑↓ - (|||||) - ↓↑ Position soudage automatique:
Pour commencer le soudage, il faut appuyer sur le bouton torche. Une fois le procédé commencé, le bouton peut être relâché. Pour interrompre le soudage il faut le presser à nouveau et le relâcher.

Cette position convient spécialement aux soudages très longs où la pression sur la détente de la torche peut être fatigante pour l'opérateur.

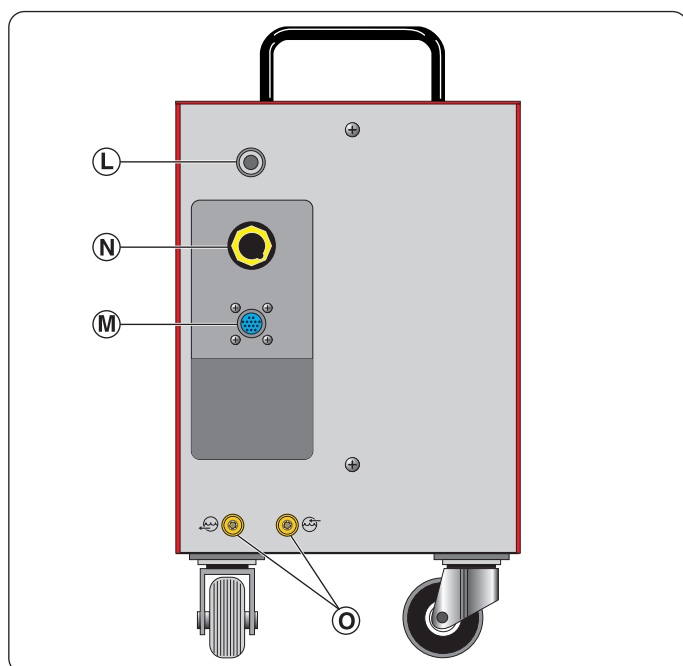
H - Bouton

La vitesse du fil de soudure peut être variée au moyen de ce bouton.

I - Robinets à accouplement rapide

Les tuyaux sortant de la torche de soudure refroidie à eau doivent être raccordés à ces robinets.

Attention: faire correspondre les couleurs des tuyaux avec celles des robinets.



4.2 TABLEAU ARRIERE DU CHARIOT

L - Raccord tube gaz

Pour le raccordement de la rallonge du tube du gaz.

M - Connecteur à 6 pôles

Pour le raccordement du connecteur mâle à 6 pôles de la rallonge.

N - Prise

Pour le raccordement du connecteur volant mâle de puissance de la rallonge.

O - Robinets à fixation rapide

Pour le raccordement des tubes de l'eau provenant de la rallonge.

ATTENTION! la couleur des tubes doit correspondre à celle des robinets.

5 MISE EN OEUVRE

Monter la torche sur l'adaptateur centralisé (A)

Contrôler que le diamètre du fil correspond au diamètre indiqué sur le galet et monter la bobine de fil. S'assurer que le fil de soudure passe bien dans la rainure du galet.

Avant de raccorder le câble d'alimentation du générateur s'assurer que la tension du réseau correspond à la tension du poste à souder et que la prise de terre fonctionne.

Mettre en marche le générateur.

Démonter la buse gaz conique de la torche.

Dévisser la buse porte-courant.

Appuyer sur le bouton de la torche jusqu'à la sortie du fil.

Attention: le fil de soudure peut causer des blessures profondes.

Ne pas diriger la torche vers des parties du corps lors du montage du fil de soudure.

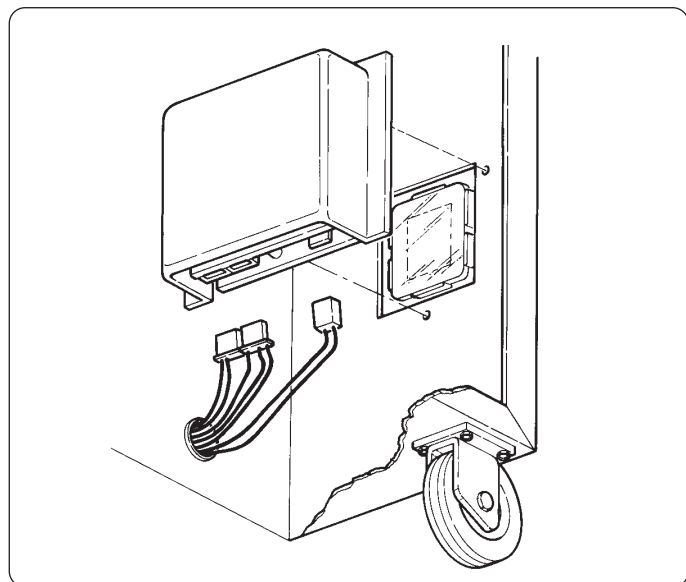
Revisser la buse porte-courant en s'assurant que le diamètre du perçage est égal au fil employé.

Remonter la buse gaz conique de soudure.

6 ACCESSOIRES

Ref. 131 AMPÉREMÈTRE/VOLTMÈTRE

Brancher les trois connexions, qui sortent de la cloison intermédiaire du dévidoir ref. 1443, à l'ampèremètre/voltmètre et fixer ce dernier au panneau antérieur en utilisant les vis en dotation (comme il est indiqué dans la figure).



MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA EL GRUPO DE ARRASTRE

IMPORTANTE: ANTES DE LA PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DEL APARATO, LEER EL CONTENIDO DE ESTE MANUAL Y CONSERVARLO, DURANTE TODA LA VIDA OPERATIVA, EN UN SITIO CONOCIDO POR LOS INTERESADOS. ESTE APARATO DEBERÁ SER UTILIZADO EXCLUSIVAMENTE PARA OPERACIONES DE SOLDADURA.

1 PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

LA SOLDADURA Y EL CORTE DE ARCO PUEDEN SER NOCIVOS PARA USTEDES Y PARA LOS DEMÁS, por lo que el utilizador deberá ser informado de los riesgos, resumidos a continuación, que derivan de las operaciones de soldadura. Para informaciones más detalladas, pedir el manual cod 3.300.758

DESCARGA ELÉCTRICA – Puede matar.



- Instalar y conectar a tierra la soldadora según las normas aplicables.
- No tocar las partes eléctricas bajo corriente o los electrodos con la piel desnuda, los guantes o las ropas mojadas.
- Aíslense de la tierra y de la pieza por soldar.
- Asegúrense de que su posición de trabajo sea segura.

HUMOS Y GASES – Pueden dañar la salud.



- Mantengan la cabeza fuera de los humos.
- Trabajen con una ventilación adecuada y utilicen aspiradores en la zona del arco para evitar la presencia de gases en la zona de trabajo.

RAYOS DEL ARCO – Pueden herir los ojos y quemar la piel.



- Protejan los ojos con máscaras para soldadura dotadas de lentes filtrantes y el cuerpo con prendas apropiadas.
- Protejan a los demás con adecuadas pantallas o cortinas.

RIESGO DE INCENDIO Y QUEMADURAS



- Las chispas (salpicaduras) pueden causar incendios y quemar la piel; asegurarse, por tanto de que no se encuentren materiales inflamables en las cercanías y utilizar prendas de protección idóneas.

RUIDO



Este aparato de por sí no produce ruidos superiores a los 80dB. El procedimiento de corte plasma/soldadura podría producir niveles de ruido superiores a tal límite; por consiguiente, los utilizadores deberán poner en práctica las precauciones previstas por la ley.

PACE-MAKER (MARCA – PASOS)

· Los campos magnéticos que derivan de corrientes elevadas podrían incidir en el funcionamiento de los pace-maker. Los portadores de aparatos electrónicos vitales (pace-maker) deberían consultar el médico antes de acercarse a las operaciones de soldadura de arco, de corte, desagrietamiento o soldadura por puntos.

EXPLOSIONES



- No soldar en proximidad de recipientes a presión o en presencia de polvo, gas o vapores explosivos.
- Manejar con cuidado las bombonas y los reguladores de presión utilizados en las operaciones de soldadura.

COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA

Este aparato se ha construido de conformidad a las indicaciones contenidas en la norma armonizada EN50199 y **se deberá usar solo de forma profesional en un ambiente industrial. En efecto, podrían presentarse potenciales dificultades en el asegurar la compatibilidad electromagnética en un ambiente diferente del industrial.** EN EL CASO DE MAL FUNCIONAMIENTO, PEDIR LA ASISTENCIA DE PERSONAL CUALIFICADO.

2 DESCRIPCIÓN GENERAL

2.1 ESPECIFICACIONES

Este manual se ha preparado con el fin de instruir al personal encargado de la instalación, del funcionamiento y del mantenimiento de la soldadora.

Cualquier eventual reclamación por pérdidas o daños deberá hacerlo el comprador al vector. Cada vez que se pidan informaciones concernientes a la soldadora, se ruega indicar el artículo y el número de matrícula.

3 INSTALACIÓN

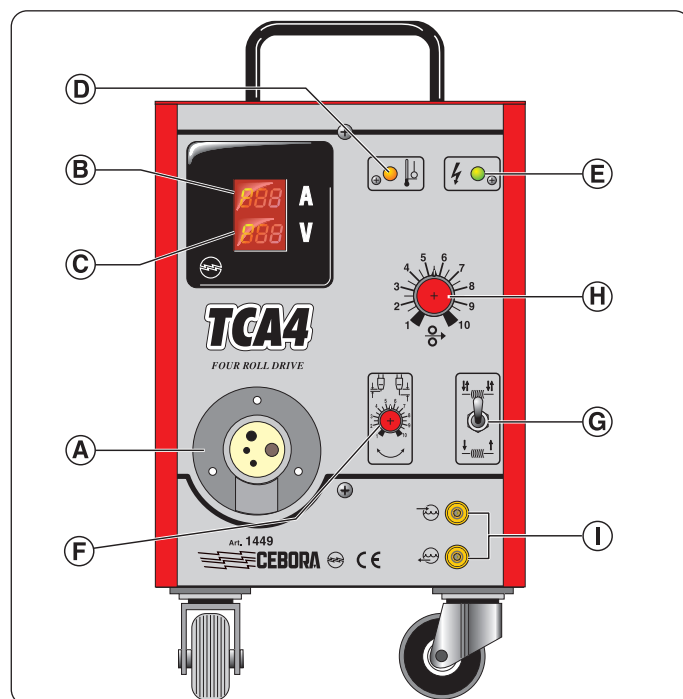
- La instalación de la máquina deberá ser realizada por personal cualificado.
- Todas las conexiones deberán ser realizadas de conformidad a las vigentes normas en el pleno respeto de las leyes de prevención de accidentes.

3.1 COLOCACIÓN

Sacar el grupo de arrastre del embalaje y colocarlo sobre la soldadora utilizando el cilindro giratorio flexible en dotación.

4 DESCRIPCIÓN DE LOS MANDOS

4.1 MANDOS DEL PANEL FRONTAL DEL CARRO



A - Empalme centralizado.

Al que se conecta el brazo de soldadura.

B / C - Amperímetro/Voltímetro

El amperímetro indica la corriente de soldadura.

El voltímetro indica la tensión de soldadura.

Nota: La última lectura de los instrumentos queda fija hasta que no se realiza otra soldadura.

D - Led (amarillo)

Este Led se enciende cuando:

- el termostato interrumpe el funcionamiento del soldador.
- El panel lateral móvil está levantado.

- al utilizar el grupo de refrigeración, éste está apagado ó el presostato indica que falta líquido refrigerante.

E - Led (verde)

Este Led señala el encendido del equipo.

F - Manecilla

Regula la longitud del hilo que sale del soplete al finalizar la soldadura: "BURN-BACK"

G - Conmutador

selecciona el modo de funcionamiento de la soldadora:

↓ - (|||||) - ↑ Posición soldadura manual
↓ La máquina empieza a soldar cuando se aprieta el pulsador e interrumpe la soldadura cuando se suelta.

↑↓ - (|||||) - ↑↓ Posición soldadura en automático
Para empezar a soldar, se tiene que apretar el pulsador soplete; una vez ha iniciado el procedimiento se puede soltar el pulsador. Para interrumpir la soldadura es necesario apretar de nuevo el pulsador y después soltarlo. Esta posición es apta para soldadura de larga duración, donde la presión continua en el grillete del soplete puede cansar la mano del usuario.

H - Manecilla

Moviendo esta manecilla se cambia la velocidad del hilo de soldadura

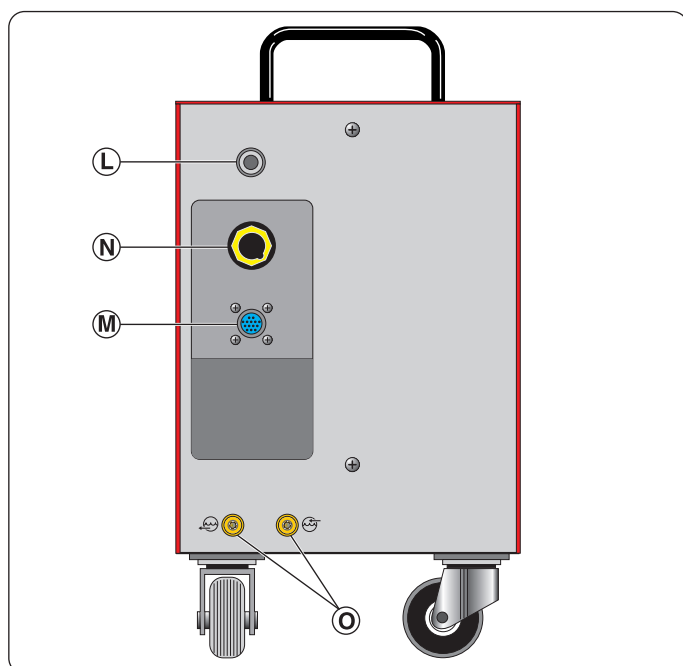
I - Grifos de encaje rápido

A estos deberán ser conectados los tubos que salen de la antorcha de soldadura enfriada por agua. Atención: hacer que correspondan los colores de los tubos con los de los grifos.

4.2 PANEL POSTERIOR DEL CARRO

L - Empalme tubo gas.

Al que se conecta el tubo del gas de la prolongación



M - Conector de 6 polos.

Al que se conecta el macho de 6 polos de la prolongación

N - Toma.

A la que se conecta el macho volante de potencia de la prolongación

O - Llaves de paso de empalme rápido.

A las que se conectan los tubos de agua de la prolongación. Atención: hay que respetar los colores de los tubos y de las llaves de paso.

5 PUESTA EN MARCHA

Montar la antorcha de soldadura en el empalme centralizado (A). Controlar que el diámetro del hilo corresponda al diámetro indicado en el rodillo y montar la bobina del hilo. Controlar que el hilo de soldadura pase por la ranura del rodillo.

Antes de conectar el cable de alimentación del generador, controlar que la tensión de la red corresponda con la de la soldadora y que la toma de tierra sea eficiente.

Encender el generador.

Extraer la tobera gas cónico de la antorcha.

Desenroscar la tobera porta corriente.

Presionar el pulsador de la antorcha y soltarlo sólo cuando sale el hilo.

Atención el hilo podría causar heridas perforantes.

No apuntar nunca la antorcha hacia partes del cuerpo, cuando se monta el hilo de soldadura.

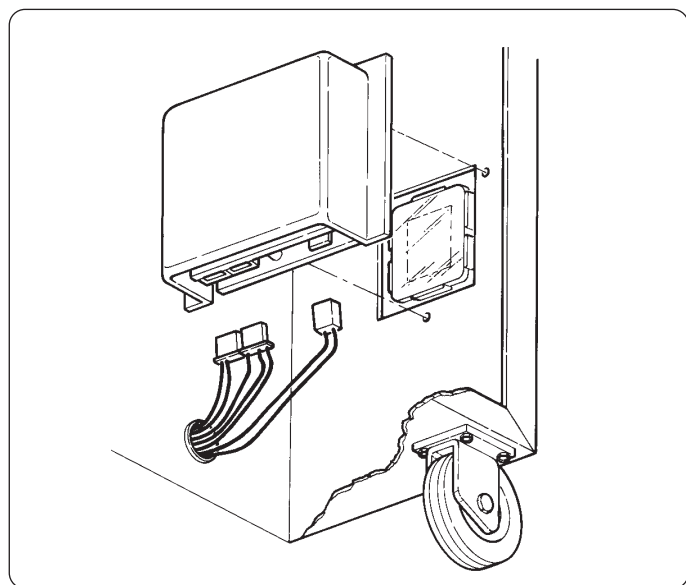
Volver a entornillar la tobera portacorrente controlando que el diámetro del orificio sea igual al hilo utilizado.

Introducir la tobera gas cónica de soldadura.

6 ACCESORIOS

Art. 131 AMPERÍMETRO/VOLTÍMETRO

Enlazar las tres conexiones, que salen del plano intermedio del dispositivo de alimentación al amperímetro/voltímetro y fijar el mismo al panel anterior utilizando los tornillos suministrados con el equipo, conforme con el plano.



MANUAL DE INSTRUÇÕES COFRÉ PORTA-FIO

IMPORTANTE: ANTES DE UTILIZAR O APARELHO LER O CONTEÚDO DO PRESENTE MANUAL E CONSERVAR O MESMO DURANTE TODA A VIDA OPERATIVA DO PRODUTO, EM LOCAL DE FÁCIL ACESSO. ESTE APARELHO DEVE SER UTILIZADO EXCLUSIVAMENTE PARA OPERAÇÕES DE SOLDADURA.

1 PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

A SOLDADURA E O CISALHAMENTO A ARCO PODEM SER NOCIVOS ÀS PESSOAS, portanto, o utilizador deve conhecer as precauções contra os riscos, a seguir listados, derivantes das operações de soldadura. Caso forem necessárias outras informações mais pormenorizadas, consultar o manual cod 3.300.758

CHOQUE ELÉCTRICO - Perigo de Morte.



- A Máquina de Soldar deve ser instalada e ligada à terra, de acordo com as normas vigentes.
- Não se deve tocar as partes eléctricas sob tensão ou os eléctrodos com a pele do corpo, com luvas ou com indumentos molhados.
- O utilizador deve se isolar da terra e da peça que deverá ser soldada.
- O utilizador deve se certificar que a sua posição de trabalho seja segura.

FUMAÇA E GÁS - Podem ser prejudiciais à saúde.



- Manter a cabeça fora da fumaça.
- Trabalhar na presença de uma ventilação adequada e utilizar os aspiradores na zona do arco para evitar a presença de gás na zona de trabalho.

RAIOS DO ARCO - Podem ferir os olhos e queimar a pele.



- Proteger os olhos com máscaras de soldadura montadas com lentes filtrantes e o corpo com indumentos apropriados.
- Proteger as outras pessoas com amparos ou cortinas.

RISCO DE INCÊNDIO E QUEIMADURAS



- As cintilas (borrifos) podem causar incêndios e queimar a pele; certificar-se, portanto, se não há materiais inflamáveis aos redores e utilizar indumentos de protecção idóneos.

RUMOR



Este aparelho não produz ruídos que excedem 80dB. O procedimento de cisalhamento plasma/soldadura pode produzir níveis de ruído superiores a este limite; portanto, os utilizadores deverão aplicar as precauções previstas pela lei.

PACE-MAKER

· Os campos magnéticos derivantes de correntes elevadas podem incidir no funcionamento de pace-maker. Os portadores de aparelhagens electrónicas vitais (pace-maker) devem consultar um médico antes de se aproximar das operações de soldadura a arco, cisalhamento, descosedura ou soldagem por pontos.

EXPLOSÕES



· Não soldar nas proximidades de recipientes à pressão ou na presença de pós, gases ou vapores explosivos. Manejar com cuidado as bombas e os reguladores de pressão utilizados nas operações de soldadura.

COMPATIBILIDADE ELECTROMAGNÉTICA

Este aparelho foi construído conforme as indicações contidas na norma EN50199 e deve ser usado somente para fins profissionais em ambiente industrial. De facto, podem verificar-se algumas dificuldades de compatibilidade electromagnética num ambiente diferente daquele industrial.

EM CASO DE MAU FUNCIONAMENTO SOLICITAR A ASSISTÊNCIA DE PESSOAS QUALIFICADAS.

2 DESCRIÇÃO GERAL

2.1 ESPECIFICAÇÕES

Este manual foi preparado visando instruir o pessoal encarregado da instalação, funcionamento e manutenção da máquina de soldadura.

Qualquer reclamação por perdas ou danos deve ser feita pelo comprador ao transportador. Toda vez que for necessário solicitar informações a respeito da máquina de soldadura, é preciso indicar o artigo e o número de matrícula.

3 INSTALAÇÃO

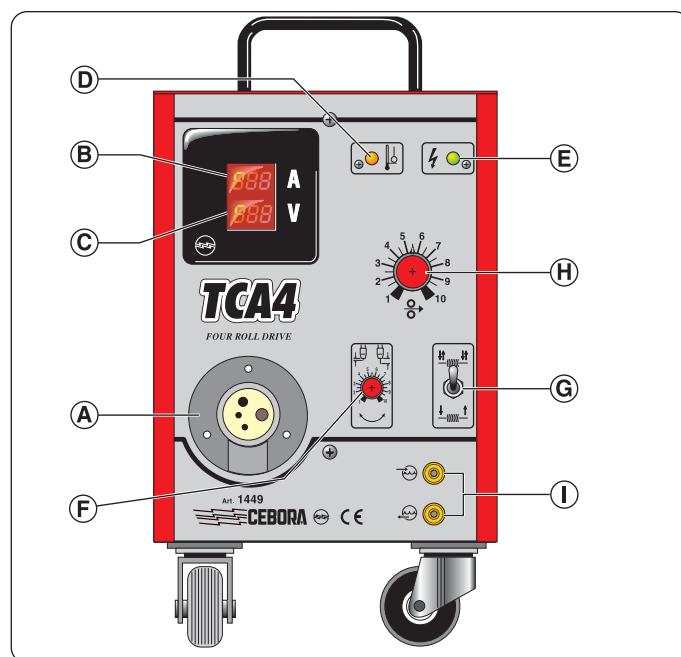
- A instalação da máquina deve ser feita por pessoal qualificado.
- Todas as ligações devem ser feitas conforme as normas vigentes, no pleno respeito das leis sobre acidentes no trabalho.

3.1 DISPOSIÇÃO

Retirar o cofre da embalagem e colocá-lo sobre a máquina de soldadura utilizando o suporte giratório de plástico fornecido em dotação.

4 DESCRIÇÃO DO APARELHO

4.1 COMANDOS NO PAINEL ANTERIOR



A - Adaptador central

Nele conecta-se a tocha de soldadura.

B / C - Amperímetro / Voltímetro

O amperímetro indica a corrente de soldadura.

O voltímetro indica a tensão de soldadura.

OBS.: A última leitura dos instrumentos permanece indicada

até que a operação de soldadura não recomece.

D - SINALIZADOR.(cor amarela)

Este sinalizador acende-se quando:

- o termóstato interrompe o funcionamento da máquina de soldadura.
- Quando o lateral móvel se encontra aberto.
- a lateral móvel estiver levantada
- ao utilizar o grupo de resfriamento, este último estiver apagado ou o pressóstato indicar falta de líquido refrigerante.

E - SINALIZADOR (cor verde)

Este sinalizador indica que a máquina está ligada.

F - Manípulo

Regula o comprimento do fio que sai da tocha no final da soldadura: "BURN-BACK".

G - Comutador

Selecciona o modo de funcionamento da máquina de soldadura:

↓-(((((((↑ Posição soldadura manual:
A máquina começa a soldar ao carregar o botão e interrompe-se quando o botão é liberado.

↑↓-(((((((↓ Posição soldadura automático:
Para iniciar a soldadura deve-se em primeiro lugar carregar o botão tocha; uma vez iniciado o processo, o botão pode ser liberado. Para interromper a soldadura é necessário carregá-lo e liberá-lo novamente.

Esta posição é apropriada para soldaduras de longa duração onde a pressão sobre o gatilho da tocha pode cansar a mão do soldador.

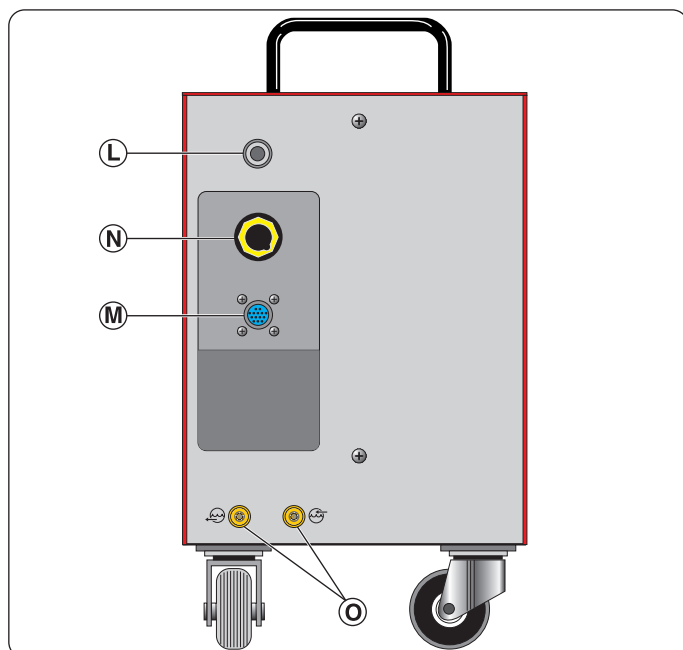
H - Manípulo

Ao agir sobre este manípulo varia-se a velocidade do fio de soldadura

I - Torneiras com acoplamento rápido

Os tubos que saem da tocha de soldadura resfriada a água devem ser acoplados às torneiras

Atenção: as cores dos tubos devem corresponder com as cores das torneiras



4.2 COMANDOS NO PAINEL POSTERIOR DO COFRÉ

L - Ligador tubo gás.

NOTE: (We have doubts about the term "ligador" is it correct?)

Ao qual deverá ser ligado o tubo de gás da extensão.

M - Ligador 6 pólos.

O macho 6 pólos da extensão deverá ser conectado neste ligador.

N - Ficha.

O ligador volante de potência da extensão (pólo +) deverá ser conectado nesta ficha.

O - Torneiras de acoplamento rápido.

Os tubos indicados com a faixa adesiva vermelha e azul da extensão deverão ser conectados nestas torneiras.

Atenção! Respeitar as cores dos tubos e das torneiras.

5 FUNCIONAMENTO

Montar a tocha de soldadura no adaptador central (A).

Controlar se o diâmetro do fio corresponde com o diâmetro indicado no rolo alimentador de fio e montar a bobine do fio. Certificar-se que o fio de soldadura passe dentro do tubo do rolo alimentador de fio.

Antes de ligar o cabo de alimentação do gerador certificar-se que a tensão de rede corresponda com aquela da máquina de soldadura e que a ficha de terra seja eficiente. Ligar o gerador.

Tirar o bocal cônico da tocha.

Desaparafusar o bico porta corrente.

Carregar sobre o botão da tocha e liberá-lo somente depois que o fio sair.

Atenção!! O fio de soldadura pode causar feridas profundas.

Não dirigir a tocha para partes do corpo quando se monta o fio de soldadura.

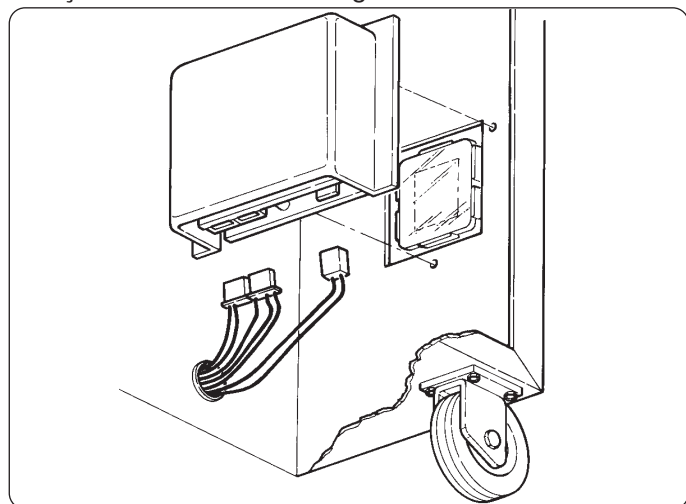
Reparafusar o bico porta corrente verificando se o diâmetro do orifício é igual ao do fio utilizado.

Colocar o bocal cônico de soldadura.

6 ACESSÓRIOS

ART. 131 AMPERÍMETRO + VOLTÍMETRO

Conectar as 3 ligações que saem da cortina intermédia do cofré ao amperímetro voltímetro e fixar o mesmo no painel anterior utilizando os parafusos fornecidos em dotação como indicado na figura.



KÄYTTÖOPAS MIG-HITSAUSKONEELLE

TÄRKEÄÄ: LUE TÄSSÄ KÄYTTÖOPPAASSA ANNETUT OHJEET HUOLELLISESTI ENNEN KAARIHITSAUSLAITTEEN KÄYTTÖÖNOTTOA. SÄILYTÄ KÄYTTÖOPAS KAIKKIEN LAITTEEN KÄYTTÄJIEN TUNTEMASSA PAIKASSA LAITTEEN KOKO KÄYTTÖIÄN AJAN. TÄTÄ LAITETTA SAA KÄYTTÄÄ AINOASTAAN HITSAUSTOIMENPITEISIIN.

1 TURVAOHJEET

KAARIHITSAUS TAI -LEIKKUU VOIVAT AIHEUTTAA VAARATILANTEITA LAITTEEN KÄYTTÄJÄLLE TAI SEN YMPÄRILLÄ TYÖSKENTELEVILLE HENKILÖILLE. Tutustu tämän vuoksi seuraavassa esittelemiimme hitsaukseen liittyviin vaaratilanteisiin. Mikäli kaipaat lisätietoja, kysy käyttöopasta koodi 3.300.758

SÄHKÖISKU - Voi tappaa.



- Asenna ja maadoita hitsauslaite voimassa olevien normien mukaisesti.
- Älä koske jännitteen alaisina oleviin osiin tai elektrodeihin paljain käsin tai silloin, kun käyttämäsi käsineet tai vaatteet ovat märät.
- Eristä itsesi maasta ja älä koske hitsattavaan kappaleeseen.
- Varmista, että työskentelyasentosi on turvallinen.

SAVUT JA KAASUT - Voivat vaarantaa terveyden.



- Älä hengitä syntyviä savuja.
- Työskentele ainoastaan silloin, kun työtilan tuuletus on riittävä ja käytä sellaisia imulaitteita kaaren alueelta jotka poistavat kaasut työskentelyalueelta.

KAAREN SÄDE - Voi aiheuttaa silmävaurioita tai polttaa ihon.



- Suojaa silmäsi suodattavilla linssillä varustetulla hitsausnaamarilla ja vartalosi tarkoitukseen sopivilla suojavaatteilla.
- Suojaa hitsauslaitteen ympärillä työskentelevät henkilöt tarkoituksenmukaisilla seinämillä tai verhoilla.

TULIPALON JA PALOVAMMOJEN VAARA



- Kipinät (roiskeet) voivat aiheuttaa tulipaloja tai polttaa ihon. Varmista tämän vuoksi, ettei hitsausalueen ympärillä ole helposti syttyviä materiaaleja ja suojau-du tarkoitukseen sopivilla turvavarusteilla.

MELU



- Laite ei tuota itse yli 80 dB meluarvoja. Plasmaleikkuu- tai hitsaustoimenpiteiden yhteydessä voi kuitenkin syntyä tätäkin korkeampia meluarvoja. Laitteen käyttäjän on suojauduttava melua vastaan lain määrittämiä turvavarusteita käyttämällä.

SYDÄMEN TAHDISTAJA

- Korkean syöttövirran tuottamat magneettikentät voivat vaikuttaa sydämen tahdistajan toimintaan. Tällaisia elektronisia laitteita (kuten sydämen tahdistaja) käyttävien henkilöiden on käännäytävä lääkärin puoleen ennen kaarihitsauksen, leikkuun, kaasuhöyläyksen tai pistehitsauksen suorituspaikkojen lähelle menemistä.

RÄJÄHDYKSET



- Älä hitsaa paineistettujen säiliöiden tai räjähdysalttiiden jauheiden, kaasujen tai höyryjen läheisyydessä.
- Käsittele hitsaustoimenpiteiden aikana käytettyjä kaasupulloja sekä paineen säätimiä varovasti.

SÄHKÖMAGNEETTINEN YHTEENSOPIVUUS

Hitsauslaite on valmistettu yhdennetyssä normissa EN50199 annettujen määräysten mukaisesti ja sitä saa käyttää ainoastaan ammattikäyttöön teollisissa tiloissa. Laitteen sähkömagneettista yhteensopivuutta ei voida taata, mikäli sitä käytetään teollisista tiloista poikkeavissa ympäristöissä.

PYYDÄ AMMATTIHENKILÖIDEN APUA, MIKÄLI LAITTEEN TOIMINNASSA ILMENEE HÄIRIÖITÄ.

2 YLEISKUVAUS

2.1 MÄÄRITELMÄT

Tämän käyttöohjeen tarkoituksena on antaa riittävät tiedot hitsauslaitteen asennukseen, käyttöön ja huoltoon valtuutetuille henkilöille.

Hitsauslaitteen hankkijan on esitettävä mahdolliset menetyksiin tai vaurioihin liittyvät valitukset laitteen myyjälle. Ilmoita tuotteen nimi ja sen sarjanumero aina, kun kaipaat hitsauslaitteeseen liittyviä lisätietoja.

3 ASENNUS

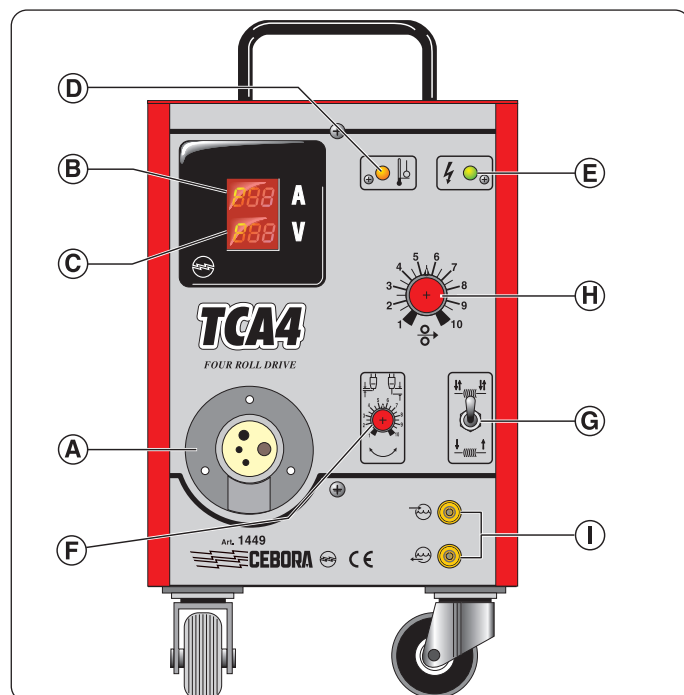
- Ammattitaitoisen henkilön tulee suorittaa koneen käyttökuntoon asentaminen ja kaikessa tulee noudattaa voimassa olevia turvallisuusmääräyksiä ja -lakeja.

3.1 SIJOITUS

- Pura langansyöttölaite pakkauksesta ja sijoita se hitsauskoneen päällä olevaan asennustelineeseen.

4 YLEISKUVAUS

4.1 ETUPANELISSA OLEVAT KÄYTTÖKYTKIMET JA LIITÄNNÄT



A- Polttimen EURO-liitin

Hitsauspoltin liitetään tähän liittimeen.

B/C - Ampeeri/volttimittari (optiona , vain TF4S:lle Art. 1443)

Ampeerimittari ilmaisee hitsausvirran.
Volttimittari näyttää kaarijännitteen.

Huom. Kun hitsaus lopetetaan näyttää ampeeri- ja volttimittari viimeisintä lukemaa, kunnes hitsausta taas jatketaan.

D - Merkkivalo (keltainen)

Merkkivalo palaa kun:

- lämpösuoja on pysäyttänyt koneen
- Sivuluukun ollessa auki.
- kun laitteen sivuluukku on auki
- silloin kun koneeseen on asennettu vesilaite ja se ei ole päällä tai jäähdytysnesteen määrä on liian pieni.

E -Merkkivalo (vihreä)

Merkkivalo palaa kun kone on päällä.

F - Nuppi

Tällä nupilla säädetään virtasuuttimesta ulostulevan langan pituutta kun hitsaus lopetetaan: " BURN-BACK".

G - Hitsaustoiminnon valintakytkin

Kytkimellä voidaan valita jokin seuraavista toiminnoista:

↓-(((((((↑ Manuaalitoiminto 2-vaihehitsaus:
↓ Hitsaus alkaa poltinkytkintä painettaessa ja jatkuu kunnes poltinkytkin vapautetaan.

↑↓-(((((((↓ Automaattihitsaus 4-vaihehitsaus:
↑ Hitsaus alkaa poltinkytkintä painettaessa. Hitsauksen käynnistyttyä se jatkuu vaikka poltinkytkin vapautetaan. Hitsauksen lopettamiseksi tulee polttimeen kytkin painaa uudelleen pohjaan ja vapauttaa se heti, jolloin hitsaus päättyy. Tämä toiminto on käytännöllinen silloin kun hitsaus jatkuu yhtäjaksoisesti pitkään, helpottaa hitsaajan työskentelyä ja estää käden puutumisen, koska poltinkytkintä ei tarvitse jatkuvasti pitää pohjan painettuna kuten normaalissa manuaalihitsauksessa.

H- Langansyöttönopeuden säätönuppi

Tällä nupilla säädetään langan syöttönopeutta

I - Pikaliittimet vesijäähdytteisen polttimeen vesiletkujen liittämistä varten.

Tärkeää: Nämä liittimet on merkitty tunnusvärein. Varmista, että vesiletkut on liitetty tunnusvärien mukaan.

L - Liitin välikaapelin kaasuletkulle.

M- 6-napainen liitin

6-napaiselle liitinpistokkeelle

N - Liitin välikaapelin virtaliittimelle

Q - Pikaliittimet välikaapelin vesiletkuille

Tärkeää: Nämä liittimet on merkitty tunnusvärein. Varmista, että vesiletkut on liitetty tunnusvärien mukaan.

5 KÄYTTÖKUNTOON ASENTAMINEN

Asenna hitsauspoltin koneen Euroliittimeen (**A**)

Varmista, että langansyöttölaitteen syöttöpyörät vastaa-
vat käytettävän langan läpimittaa ja aseta lankakela paikalleen.

Varmista, että lanka kulkee langansyöttöpyörien kautta.

Ennen kuin liität koneen sähköverkkoon varmista, että
liitäntäjännite on konekilven mukainen ja että koneen
liitäntäjohtoon pistokkeen suojamaadoitus toimii.

Laita koneeseen virta päälle

Irrota polttimesta kaasusuutin

Ruuvaa virtasuutin irti polttimesta

Paina poltinkytkintä kunnes hitsauslanka tulee ulos poltti-
mesta

Hitsauslanka voi aiheuttaa pistohaavoja.

Älä koskaan suuntaa poltinta itseäsi tai muita kohti kun
syötät hitsauslankaa sen läpi.

Tarkista, että virtasuutin on sopiva käytettävälle hitsau-
slangalle ja ruuvaa se takaisin paikalleen.

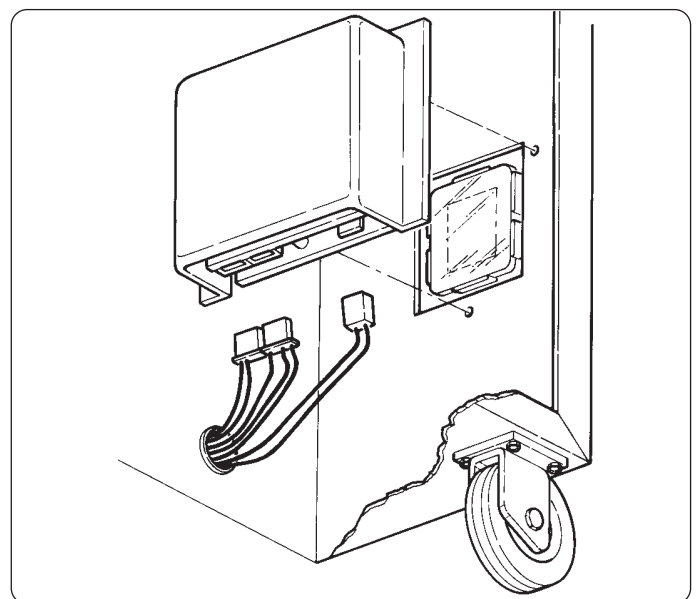
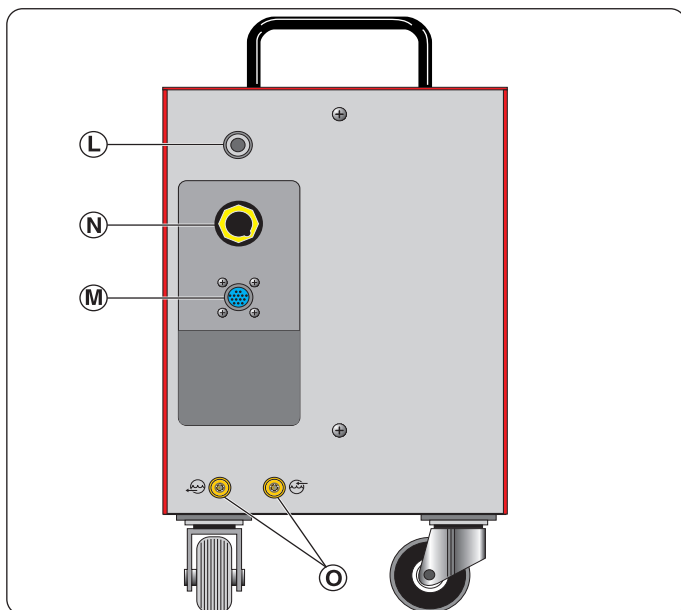
Asenna kaasusuutin polttimeen.

6 VARUSTEET

Art. 131 AMPEERI + VOLTTIMITTARI

Liitä langansyöttölaitteen etupanelin takaa tulevat kolme
liitäntäjohtoa Ampeeri/Volttimittariin ja kiinnitä mittari etu-
paneliin kuvan mukaa.

4.2 TAKAPANELISSA OLEVAT KÄYTTÖKYTKIMET JA LIITTIMET



VEJLEDNING TIL TRÅDFREMFORINGSBOKSEN

VIKTIGT: LÆS INSTRUKTIONSMANUALEN INDEN BRUG AF SVEJSEAPPARATET. MANUALEN SKAL GEMMES OG OPBEVARES I SVEJSEAPPARATETS DRIFTSLEVETID PÅ ET STED, SOM KENDES AF SVEJSEPERSONALET. DETTE APPARAT MÅ KUN ANVENDES TIL SVEJSNING.

1 SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER

BUESVEJSNING OG -SKÆRING KAN UDGØRE EN SUNDHEDSRISIKO FOR SVEJSEREN OG ANDRE PERSONER. Svejseren skal derfor informeres om risiciene, der er forbundet med svejsning. Risiciene er beskrevet nedenfor. Yderligere oplysning kan fås ved bestilling af manualen art. nr.....

ELEKTRISK STØD - kan forårsage dødsfald



- Installér svejseapparatet og slut det til jordingsystemet i overensstemmelse med de gældende normer.
- Berør ikke de strømførende dele eller elektroderne med bare hænder eller arbejdstøj eller handsker, som er fugtige.
- Isolér svejseren og svejseemnet fra jorden.
- Kontrollér, at arbejdsområdet ikke udgør en fare.

RØG OG GASSER - kan udgøre en sundhedsrisiko



- Hold ansigtet bort fra røgen.
- Udfør svejsningen på steder med tilstrækkelig udluftning og anvend udsugningsapparater i området omkring buen. Herved undgås tilstedeværelse af farlig gas i arbejdsområdet.

STRÅLER FRA BUEN - kan forårsage øjenskader og forbrænding af huden



- Beskyt øjnene ved hjælp af svejseskærme, der er forsynede med glas med filter, og bær passende arbejdstøj.
- Beskyt de øvrige personer i området ved at opstille passende afskærmninger eller forhæng.

RISIKO FOR BRAND ELLER FORBRÆNDINGER



- Gnisterne (svejsesprøjt) kan resultere i brand eller forbrændinger af huden. Kontrollér derfor, at der ikke er anbragt brandfarlige materialer i svejseområdet. Bær passende beskyttelsesudstyr.

STØJ



- Apparatets støjniveau overstiger ikke 80 dB. Plasmasvejsningen/den almindelige svejsning kan dog skabe støjniveauer, der overstiger ovennævnte niveau. Svejserne skal derfor anvende beskyttelsesudstyret, der foreskrives i den gældende lovgivning.

PACE-MAKER

- De magnetiske felter, der opstår som følge af den høje strøm, kan påvirke funktionen i en pace-maker. Personer, som bærer pace-maker, skal derfor rette henvendelse til lægen inden påbegyndelse af buesvejsning, skæring, flammehøvling eller punktsvejsning.

EKSPLOSIONER



- Svejs aldrig i nærheden af beholdere, som er under tryk, eller i nærheden af eksplosivt støv, gas eller dampe. Vær forsigtig i forbindelse med håndtering af gasflaskerne og trykregulatorerne, som anvendes i forbindelse med svejsning.

ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET

Dette apparat er konstrueret i overensstemmelse med angivelserne i den harmoniserede norm EN50199. **Apparatet må kun anvendes til professionel brug i industriel sammenhæng. Der kan være vanskeligheder forbundet med fastsættelse af den elektromagnetiske kompatibilitet, såfremt apparatet ikke anvendes i industriel sammenhæng.**

I TILFÆLDE AF FUNKTIONSFORSTYRRELSER SKAL DER RETTES HENVENDELSE TIL KVALIFICERET PERSONALE.

2 GENEREL BESKRIVELSE

2.1 SPECIFIKATIONER

Denne vejledning er udarbejdet med det formål at yde oplysninger til det personale, der har til opgave at udføre installering og forestå brug og vedligeholdelse af svejsemaskinen.

Køberen skal forelægge ethvert krav om erstatning for tab eller beskadigelser for fragtføreren. Hvis man ønsker oplysninger om svejsemaskinen bedes man angive varen og serienummeret.

3 INSTALLERING

- Maskinen skal installeres af kvalificeret personale.
- Alle tilslutninger skal udføres i overensstemmelse med den gældende lovgivning, samt under overholdelse af reglerne for forebyggelser af ulykker.

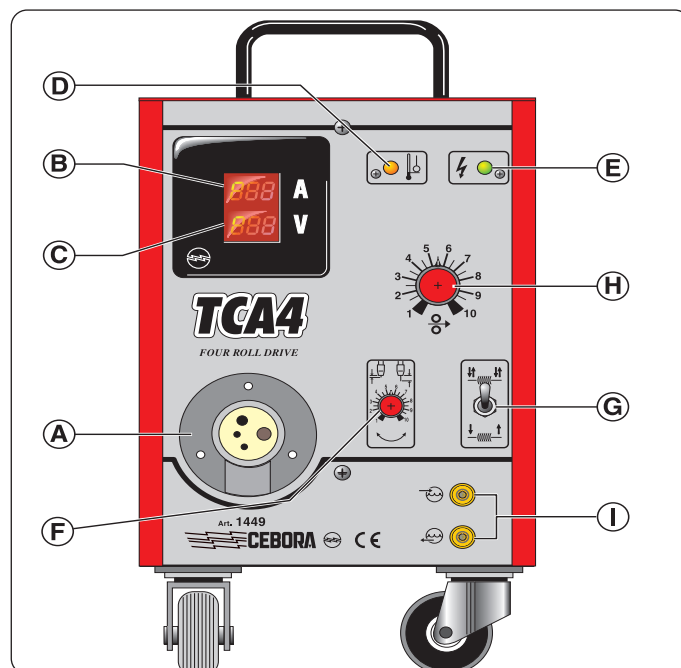
3.1 PLACERING

Fjern emballagen fra boksen og placér boksen over svejsemaskinen ved hjælp af den drejeenhed af plastik, der følger med leveringen.

4 BESKRIVELSE AF APPARATET

4.1 BETJENINGSENHEDER PÅ FRONTPANELET

A - Centralt tilslutning



Her tilsluttes svejseslangen.

B / C - Amperemeter / Voltmeter

Amperemeteret angiver svejsestrømmen.
Voltmeteret angiver svejse-spændingen.

N.B: Instrumenternes sidste aflæsning vises indtil svejsningen genoptages.

D - Lysdiode (gul)

Denne lysdiode tændes når:

- termostaten afbryder svejsemaskinens funktion.
- Det oplukkelige sidestykke er løftet.
- sidestykket er løftet
- ved brug af kølevæskeanlægget, at det er slukket eller at pressostaten viser mangel på kølevæske.

E - Lysdiode (grøn)

Denne lysdiode angiver at maskinen er tændt.

F - Knap

Regulerer længden på den tråd, der stikker ud fra svejsepistolen ved afslutning af svejsningen: "BURN-BACK".

G - Omskifter

Indstiller svejsemaskinens funktionsmåde:

↓-(((((((↑ Position for manuel svejsning:
Maskinen påbegynder svejsningen, når der trykkes på knappen og svejsningen standses, når knappen slippes.

↑↓-(((((((↓ Position for automatisk svejsning:
For at starte svejsningen skal man trykke på svejsemaskinens trykknapp; når starten har fundet sted kan man slippe trykknappen igen. For at afbryde svejsningen skal man trykke på knappen og slippe den igen. Denne position er hensigtsmæssig ved længerevarende svejsning, hvor tryk på svejsemaskinens aftrækker kan være trættende for svejsearbejderens hånd.

H - Knap til regulering af trådhastigheden

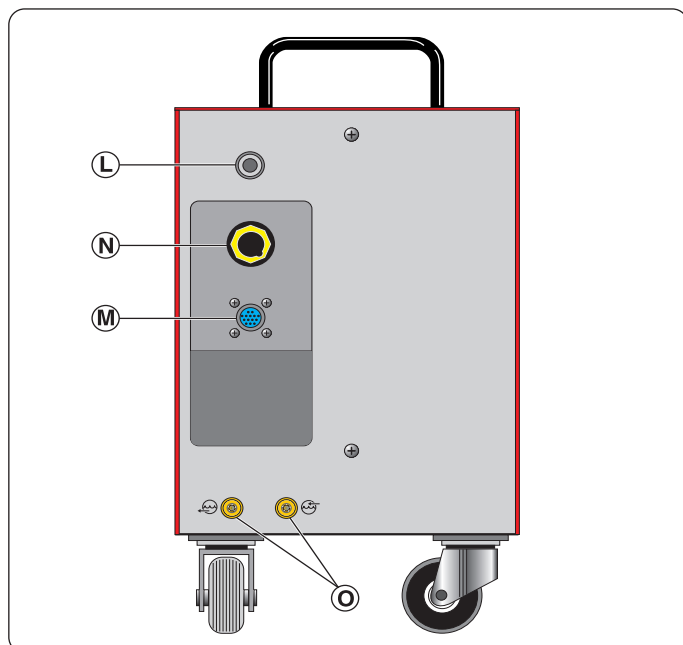
Ved indstilling på denne knap ændres svejsetrådets hastighed

I - Lynkoblinger

Til disse lynkoblinger skal man tilslutte slangerne, der kommer fra svejsemaskiner afkølet med vand

Pas på: sørg for at slangernes farver stemmer overens med farverne på lynkoblingerne

4.2 BETJENINGSENHEDER PÅ TRÅDFREMFORINGSBOKSENS BAGPANEL



L - Gasslange-tilslutning.

Hvor mellemkablets gasslange skal tilsluttes.

M - Stikkontakt med 6 poler.

Hvor mellemkablets stik med 6 poler skal tilsluttes.

N - Kabelbøsning.

Til denne kabelbøsning skal mellemkablets fritliggende stik forbindes (+ pol).

O - Lynkoblinger.

Hvor mellemkablets slanger, der er angivet med rødt eller blå klæbebånd, skal tilsluttes.

Pas på! Sørg for at farverne på slangerne og lynkoblingerne stemmer overens.

5 IDRIFTSÆTTELSE

Tilslut svejsemaskinen til centraltilslutningen (A).

Kontrollér at trådens diameter stemmer overens med den diameter, der er angivet på rullen, og monter trådspolen. Sørg for at svejsetråden løber i rullens rille.

Inden strømkildens forsyningsledning tilsluttes skal man kontrollere, at netspændingen stemmer overens med den spænding svejsemaskinen kræver, og at jordforbindelsen er effektiv.

Tænd for strømkilden.

Træk svejsepistolens gasdyse af.

Skrue den strømførende dyse ud.

Tryk på svejsemaskinens trykknapp og slip den først, når tråden kommer ud.

Pas på!! Svejsetråden kan medføre læsioner, fordi den kan bore sig ind i legemsdele.

Ret aldrig svejsepistolen mod legemsdele, når svejsetråden køres frem.

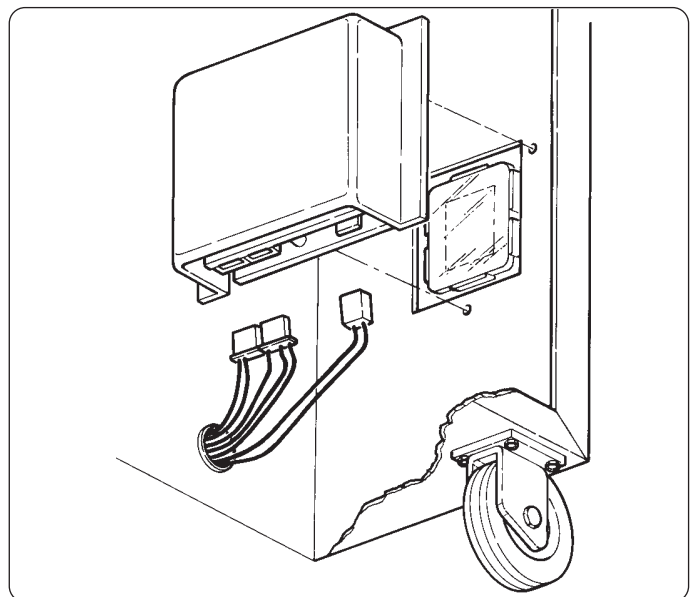
Skrue den strømførende dyse på igen, og sørg for at hullets diameter svarer til den anvendte tråd.

Monter gasdysen på svejsepistolen.

6 TILBEHØR

ART. 131 AMPEREMETER + VOLTMETER

Tilslut de 3 forbindelser der kommer fra mellemstykket på trådfremføringsboksen til amperemeteret/voltmeteret, og fastgør det til frontpanelet ved hjælp af de skruer der følger med leveringen, som vist på illustrationen.



GEBRUIKSAANWIJZINGEN VOOR DE DRAADAANVOERUNIT

BELANGRIJK: LEES VOORDAT U MET DEZE MACHINE BEGINT TE WERKEN DE GEBRUIKSAANWIJZING AANDACHTIG DOOR EN BEWAAR ZE GEDURENDE DE VOLLEDIGE LEVENSDUUR VAN DE MACHINE OP EEN PLAATS DIE DOOR ALLE GEBRUIKERS IS GEKEND. DEZE UITRUSTING MAG UITSLUITEND WORDEN GEBRUIKT VOOR LASWERKZAAMHEDEN.

1 VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

LASSEN EN VLAMBOOGSNIJDEN KAN SCHADELIJK ZIJN VOOR UZELF EN VOOR ANDEREN. Daarom moet de gebruiker worden gewezen op de gevaren, hierna opgesomd, die met laswerkzaamheden gepaard gaan. Voor meer gedetailleerde informatie, bestel het handboek met code 3.300.758

ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn.



- Installeer en aard de lasmachine volgens de geldende voorschriften.
- Raak elektrische onderdelen of elektroden onder spanning niet aan met de blote huid, handschoenen of natte kledij.
- Zorg dat u zowel van de aarde als van het werkstuk geïsoleerd bent.
- Zorg voor een veilige werkpositie.

DAMPEN EN GASSEN - Kunnen schadelijk zijn voor uw gezondheid.



- Houd uw hoofd uit de buurt van dampen.
- Werk in aanwezigheid van een goede ventilatie en gebruik ventilatoren rondom de boog om gasvorming in de werkzone te vermijden.

BOOGSTRALEN - Kunnen oogletsels en brandwonden veroorzaken.



- Bescherm uw ogen met een lasmasker met gefilterd glas en bescherm uw lichaam met aangepaste veiligheidskledij.
- Bescherm anderen door de installatie van geschikte schermen of gordijnen.

GEVAAR VOOR BRAND EN BRANDWONDEN



- Vonken (spatten) kunnen brand en brandwonden veroorzaken; daarom dient u zich ervan te vergewissen dat er geen brandbaar materiaal in de buurt is en aangepaste beschermkledij te dragen.

GELUID



Deze machine produceert geen rechtstreeks geluid van meer dan 80 dB. Het plasmasnij/lasprocédé kan evenwel geluidsniveaus veroorzaken die deze limiet overschrijden; daarom dienen gebruikers alle wettelijk verplichte voorzorgsmaatregelen te treffen.

PACEMAKERS

- De magnetische velden die worden opgewekt door de hoge stroom kunnen de werking van pacemakers beïnvloeden. Dragere van vitale elektronische apparaten (pacemakers) dienen hun arts te raadplegen alvorens vlambooglas-, snij-, guts- of puntlaswerkzaamheden uit te voeren.

ONTPLOFFINGEN



- Las niet in de nabijheid van houders onder druk of in de aanwezigheid van explosief stof, gassen of dampen.
- Alle cilinders en drukregelaars die bij laswerkzaamheden worden gebruikt dienen met zorg te worden behandeld.

ELEKTROMAGNETISCHE COMPATIBILITEIT

Deze machine is vervaardigd in overeenstemming met de voorschriften zoals bepaald in de geharmoniseerde norm EN50199 en mag uitsluitend worden gebruikt voor professionele doeleinden in een industriële omgeving. Het garanderen van elektromagnetische compatibiliteit kan problematisch zijn in niet-industriële omgevingen. ROEP IN GEVAL VAN STORINGEN DE HULP IN VAN BEKWAAM PERSONEEL.

2 ALGEMENE BESCHRIJVING

2.1 SPECIFICATIES

Deze handleiding is opgemaakt met het doel het personeel dat belast is met de installatie, de bediening en het onderhoud van het lastoestel van aanwijzingen te voorzien. **Ledere eventuele claim voor verliezen of schade dient de koper in te dienen bij de transporteur. Telkens wanneer er informatie wordt gevraagd met betrekking tot het lastoestel, wordt u verzocht het artikel en het serienummer door te geven.**

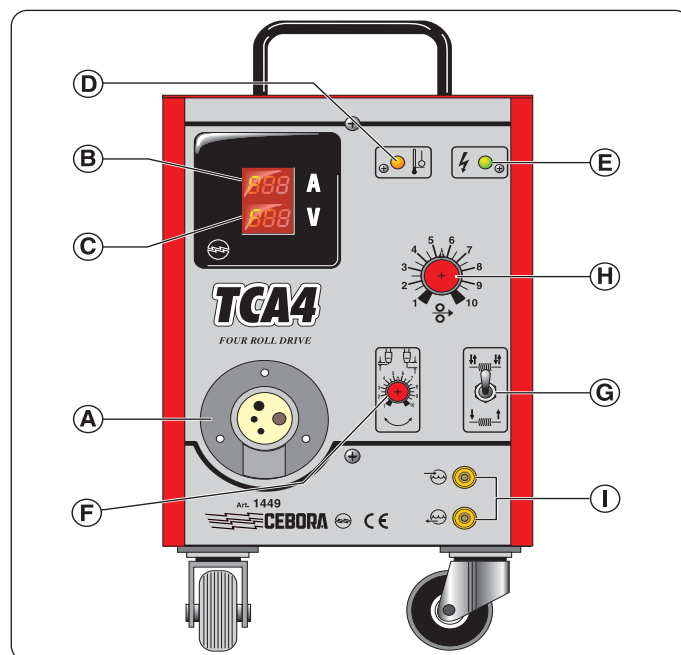
3 INSTALLATIE

- Het toestel dient te worden geïnstalleerd door gekwalificeerd personeel.
- Alle aansluitingen moeten tot stand worden gebracht volgens de geldende normen en met volledige inachtneming van de wetsvoorschriften inzake ongevallenpreventie.

3.1 PLAATSING

Haal de draadaanvoer unit uit de verpakking en zet hem op het lasapparaat. Maak hierbij gebruik van de draaiconsole van kunststof die bij de draadaanvoer unit geleverd wordt.

4 BESCHRIJVING VAN HET APPARAAT



4.1 FUNCTIES OP HET VOORPANEEL

A - Centraal-aansluiting

Hierop wordt de lastoorts aangesloten.

B / C - Ampèremeter / Voltmeter

De ampèremeter geeft de lasstroom aan.

De voltmeter geeft de lasspanning aan.

N.B: de laatst gemeten parameters blijven zichtbaar op het display totdat het lassen hervat wordt.

D - LED (geel)

Deze led gaat branden wanneer:

- de thermische beveiliging de werking van het lasapparaat stopt.
- Het beweegbare zijpaneel is geopend.
- de deur van de draadaanvoerunit is geopend
- de waterkoeling gebruikt wordt, en wanneer deze wordt uitgeschakeld of de drukschakelaar het tekort aan koelvloeistof signaleert.

E - LED (groen)

Deze led geeft aan dat het apparaat is ingeschakeld.

F - Knop

Regelt de lengte van de draad die uit de toorts komt na van het lassen: "BURN-BACK".

G - Keuzeschakelaar

Selecteert de keuze tussen handmatig of automatisch gebruik van het lasapparaat:

↓-(((((((↑ Stand handmatig lassen:
Het apparaat begint te lassen wanneer de knop wordt ingedrukt, en stopt wanneer de knop wordt losgelaten.

↑↓-(((((((↑↓ Stand automatisch lassen:
Om het lassen te beginnen moet de knop van de lastoorts worden ingedrukt; als het lassen begonnen is kan de knop worden losgelaten. Het lassen wordt gestopt door de knop opnieuw in te drukken en los te laten.

Deze stand is geschikt voor langdurig lassen, waarbij de lasser een vermoeide hand zou krijgen als hij de knop voortdurend ingedrukt moet houden.

H - Knop

Met deze knop wordt de snelheid van de lasdraad geregeld

I - Snelkoppelingen met afsluiter

Hierop moeten de slangen van de met water- gekoelde lastoorts worden aangesloten

Let op: de kleuren van de slangen moeten overeenstemmen met die van de snelkoppelingen

DE UNIT

L - Aansluiting gasslang.

Hierop moet de gasleiding gasslang van de tussenkabel worden aangesloten.

M - 6-polige connector.

Op deze connector moet de mannelijke 6-polige connector van de tussenkabel worden aangesloten.

N - Aansluiting.

Met deze aansluiting moet de losse laskabelkoppeling van de tussenkabel worden verbonden (positieve pool (+).

O - Snelkoppelingen met afsluiter

Hierop moeten de slangen worden aangesloten die gemerkt zijn met het rode en blauwe zelfklevende bandje van de tussenkabel.

Let op! De kleuren van de slangen en snelkoppelingen moeten overeenkomen.

5 INWERKINGSTELLING

Monteer de lastoorts op de centraalaansluiting (A).

Controleer of de draaddiameter correspondeert met de diameter die vermeld wordt op de draadaanvoerrol, en monteer de rol draad. Controleer of de lasdraad door de groef van de draadaanvoerrol loopt.

Alvorens de voedingskabel te verbinden met de stroombron dient te worden nagegaan of de netspanning correspondeert met de spanning van het lasapparaat, en of de aarding deugdelijk is.

Schakel de stroombron in.

Haal het conische gasmondstuk van de lastoorts.

Schroef de contacttiphouder los.

Druk op de knop van de lastoorts en laat hem pas los als de draad naar buiten komt.

Let op!! De lasdraad kan verwonding door perforatie veroorzaken.

Richt de lastoorts nooit op lichaamsdelen wanneer de lasdraad gemonteerd wordt.

Schroef de contacttiphouder terug en controleer of de diameter van de contacttip gelijk is aan die van de gebruikte draad.

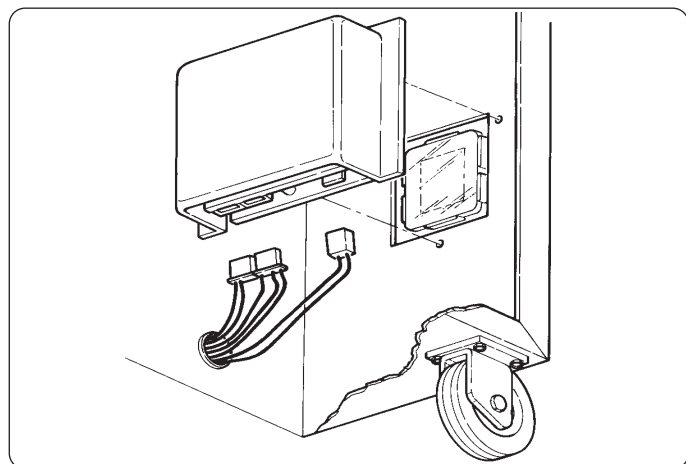
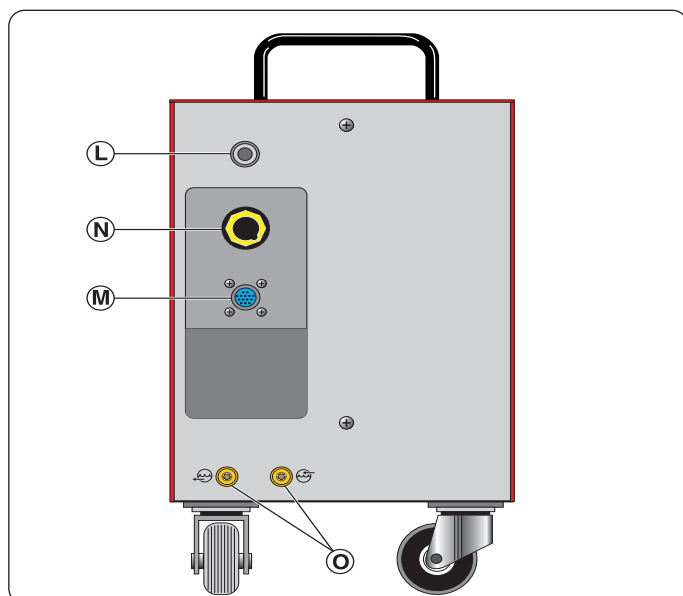
Monteer het conische gasmondstuk.

6 ACCESSOIRES

ART. 131 AMPÈREMETER + VOLTMETER

Sluit de 3 connectoren die vanuit de tussenpaneel komen van de unit aan op de ampèremeter en voltmeter, en bevestig hem aan het voorpaneel met de bijgeleverde schroeven, zoals op de afbeelding wordt aangegeven.

4.2 BEDIENINGEN OP HET ACHTERPANEEL VAN



BRUKSANVISNING FÖR TRÅDMATARVAGN

VIKTIGT: LÄS MANUALEN INNAN UTRUSTNINGEN ANVÄNDS. FÖRVARA MANUALEN LÄTTILLGÄNGLIGT FÖR PERSONALEN UNDER UTRUSTNINGENS HELA LIVSLÄNGD. DENNA UTRUSTNING SKA ENDAST ANVÄNDAS FÖR SVETSARBETEN.

1 FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

BÅGSVETSNINGEN OCH -SKÄRNINGEN KAN UTGÖRA EN FARA FÖR DIG OCH ANDRA PERSONER. Användaren måste därför informeras om de risker som uppstår på grund av svetsarbetena. Se sammanfattningen nedan. För mer detaljerad information, beställ manual kod 3.300.758

ELSTÖT - Dödsfara



- Installera och anslut svetsen enligt gällande standard.
- Rör inte vid spänningsförande elektriska delar eller elektroder med bar hud, våta handskar eller kläder.
- Isolera dig mot jord och det arbetsstycke som ska svetsas.
- Kontrollera att arbetsplatsen är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara skadliga för hälsan



- Håll huvudet borta från röken.
- Se till att det finns tillräcklig ventilation vid arbetet och använd uppsugningssystem i bågzone för att undvika gasförekomst i arbetszone.

STRÅLAR FRÅN BÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden



- Skydda ögonen med svetsmasker som är försedda med filtrerande linser och bär lämpliga kläder.
- Skydda andra personer med lämpliga skärmar eller förhängen.

RISK FÖR BRAND OCH BRÄNNSKADOR



- Gnistor (stänk) kan orsaka bränder och bränna huden. Kontrollera därför att det inte finns lättantändligt material i närheten och bär lämpliga skyddskläder.

BULLER



Denna utrustning alstrar inte buller som överskrider 80 dB. Plasmaskärningen/svetsningen kan alstra bullernivåer över denna gräns. Användarna ska därför vidta de försiktighetsåtgärder som föreskrivs av gällande lagstiftning.

PACEMAKER

- De magnetfält som uppstår på grund av högström kan påverka pacemakerfunktionen. Bärare av livsuppehållande elektroniska apparater (pacemaker) ska konsultera en läkare innan de går i närheten av bågsvetsnings-, bågskärnings-, bågmejslings- eller punktsvetsningsarbeten.

EXPLOSIONER



- Svetsa inte i närheten av tryckbehållare eller där det förekommer explosiva pulver, gaser eller ångor.
- Hantera de gastuber och tryckregulatorer som används vid svetsarbetena försiktigt.

ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET

Denna utrustning är konstruerad i överensstämmelse med föreskrifterna i harmoniserad standard EN50199 och får

endast användas för professionellt bruk i en industrimiljö. Det kan i själva verket vara svårt att garantera den elektromagnetiska kompatibiliteten i en annan miljö än en industrimiljö.

KONTAKTA KVALIFICERAD PERSONAL VID EN EVENTUELL DRIFTSTÖRNING.

2 ALLMÄN BESKRIVNING

2.1 SPECIFIKATIONER

Denna bruksanvisning vänder sig till installatörer, operatörer och servicepersonal.

Eventuell reklamation beträffande förluster eller skador måste köparen göra direkt till speditören. Vid varje begäran om information om svetsen ber vi Dig uppge artikel och serienummer.

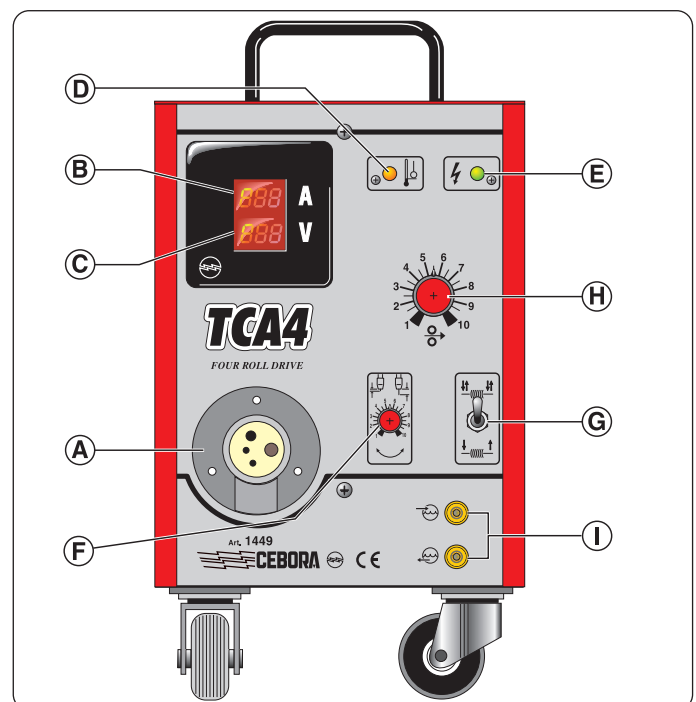
3 INSTALLATION

- Installationen av maskinen får endast utföras av kvalificerad personal.
- Alla anslutningar måste utföras i enlighet med gällande normer och med full respekt för olycksförebyggande lagar

3.1 UPPSTÄLLNING

Ta ur vagnen från emballaget och placera den ovanpå svetsen och vrid fast den med det medlevererade plastmaterialet.

4 BESKRIVNING AV APPARATEN



4.1 KONTROLLER PÅ FRÄMRE PANEL

A - Central adapter

Till denna adapter kan svetspistolens anslutas.

B / C - Amperemätare / Voltmeter

Amperemätaren anger svetsströmmen.

Voltmetern anger svetsspänningen.

OBS: Den senaste avläsningen av instrumenten fortsätter att anges fram till nästa svetsningstillfälle.

D - Lysdiod (gul)

Denna lysdiod tänds när:

- Termostaten avbryter svetsens funktion.
- Den flyttbara sidan är upplyft.
- Den rörliga sidopanelen är upphöjd. När sidodörren är öppen..
- Kylaggregatet är avstängt, då sådant används, eller när tryckvakten signalerar att kylvätska saknas.

E - Lysdiod (grön)

Denna lysdiod indikerar att maskinen är påslagen.

F - Vred

Reglerar längden på tråden som matas fram ur svetspistolen i slutet av svetsningen: efter avslutad svetsning: "BURN-BACK".

G - Väljarknapp

Med denna knapp väljer du typ av svetsning:

↓ - (|||||) - ↑ Läge för manuell svetsning:
Apparaten börjar svetsa när knappen på svetspistolen trycks ned och avbryts när knappen släpps upp.

↑↓ - (|||||) - ↓↑ Läge för automatisk svetsning:
Tryck ned knappen på svetspistolen för att börja svetsa. Efter att svetsmomentet har påbörjats kan knappen släppas upp. För att avbryta svetsningen är det nödvändigt att trycka ned knappen igen och släppa upp den omedelbart.

Detta utförande är lämpligt vid svetsningar som tar lång tid, där nedhållningen av knappen på svetspistolen kan trötta ut svetsaren.

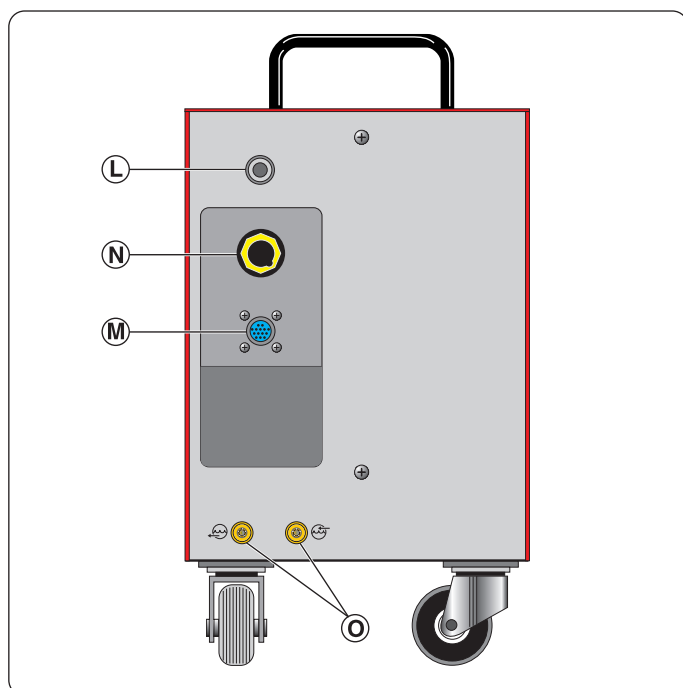
H - Vred

Vrid på detta vred för att reglera trådmatningshastigheten.

I - KranarUttag med snabbkoppling

Till dessa kranarsnabbkopplingar ansluts utloppsslangarna från svetspistolen vid vattenkyld svets.

Varning: Var noga med att färgerna på slangarna motsvarar färgerna på kranarna. snabbkopplingarna.



4.2 KONTROLLER PÅ VAGNENS BAKRE PANEL

L - Anslutning för gasslang.

Förlängningsslangen för gas ska kopplas till denna anslutning.

M - 6-poligt kontaktdon.

Till detta kontaktdon ska förlängningssladdens 6-poliga hankontakt anslutas.

N - Uttag.

Till detta uttag ansluts förlängningssladdens lösa effektkontakt (+-pol).

O - KranarUttag med snabbkoppling.

Till dessa kranaruttag ska slangarna som är markerade med det röd-blåa bandet för förlängningsslangen anslutas. Varning: Var noga med att färgerna på slangarna motsvarar färgerna på kranarna.

5 IGÅNGSÄTTNING

Montera svetspistolen på den centrala adaptern (A).

Kontrollera att trådens diameter överensstämmer med värdet på rullen och montera trådspolen. Kontrollera att svetstråden passerar genom rullens skåra.

Innan du ansluter strömkällans nätkabel ska du kontrollera att nätspänningen överensstämmer med värdet på svetsens märkplåt och att jordanslutningen är effektiv. Slå på generatoren.

Dra ut det konformade gasmunstycket från svetspistolen. Skruva loss kontaktmunstycket.

Tryck på knappen på svetspistolen och släpp upp den först när tråden kommer ut.

Varning!! Svetstråden kan förorsaka skärskador.

Rikta aldrig svetspistolen mot kroppsdelar vid montering av svetstråden.

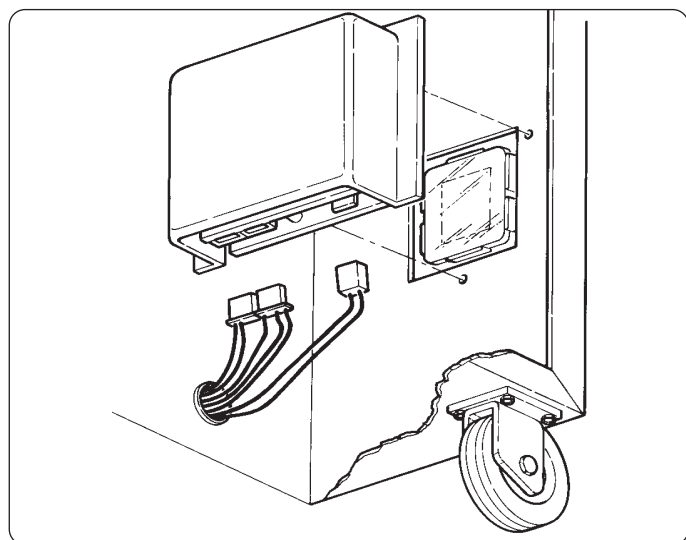
Skruva tillbaka kontaktmunstycket och försäkra dig om att hålets diameter motsvarar diametern på den använda tråden.

Stick in det konformade gasmunstycket för svetsning.

6 TILLBEHÖR

ART. 131 AMPEREMÄTARE + VOLTMETER

Anslut de 3 anslutningarna från mellanväggen på vagn till amperemätaren/voltmetern och fäst den på den främre panelen med de tre medlevererade skruvarna, se figuren.



ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ: ΠΡΙΝ ΘΕΣΕΤΕ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΗΝ ΣΥΣΚΕΥΗ ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΤΟ ΠΑΡΟΝ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΚΑΙ ΔΙΑΤΗΡΕΙΣΤΕ ΤΟ ΓΙΑ ΟΛΗ ΤΗ ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΤΗΣ ΖΩΗΣ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΗΣ ΣΕ ΧΩΡΟ ΠΟΥ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΓΝΩΣΤΟ ΣΤΟΥΣ ΕΝΔΙΑΦΕΡΟΜΕΝΟΥΣ. ΑΥΤΗ Η ΣΥΣΚΕΥΗ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΓΙΑ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ.

1 ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Η ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΚΑΙ ΤΟ ΚΟΨΙΜΟ ΜΕ ΤΟΞΟ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΑΠΟΤΕΛΕΣΟΥΝ ΑΙΤΙΕΣ ΚΙΝΔΥΝΟΥ ΓΙΑ ΣΑΣ ΚΑΙ ΓΙΑ ΤΡΙΤΟΥΣ, γι αυτό ο χρήστης πρέπει να είναι εκπαιδευμένος ως προς τους κινδύνους που προέρχονται από τις ενέργειες συγκόλλησης και που αναφέρονται συνοπτικά παρακάτω. Για πιο ακριβείς πληροφορίες ζητείστε το εγχειρίδιο με κώδικα

ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑ - Κίνδυνος θανάτου.



: Εγκαταστήστε τη συσκευή και εκτελέστε τη γείωσή της σύμφωνα με τους ισχύοντες κανονισμούς.

: Μην αγγίζετε τα ηλεκτρικά μέρη υπό τάση ή τα ηλεκτρόδια με γυμνό δέρμα, βρεγμένα γάντια ή ρούχα.

: Απομονωθείτε από τη γη ή από το κομμάτι που πρέπει να συγκολλήσετε.

: Βεβαιωθείτε να είναι ασφαλής η θέση εργασίας σας.

ΚΑΠΝΟΙ ΚΑΙ ΑΕΡΙΑ - Μπορούν να προκαλέσουν ζημιές στην υγεία.



: Διατηρείτε το κεφάλι έξω από τους ατμούς.

: Εκτελείτε την εργασία σας με κατάλληλο αερισμό και χρησιμοποιείτε αναρροφητήρες στην περιοχή του τόξου για να αποφεύγεται η παρουσία αερίων στο χώρο εργασίας.

ΑΚΤΙΝΕΣ ΤΟΥ ΤΟΞΟΥ - Μπορούν να πληγώσουν τα μάτια και να κάψουν το δέρμα.



: Προστατεύετε τα μάτια με ειδικές μάσκες για τη συγκόλληση που να έχουν φακούς φίλτραρ-σματος και το σώμα με κατάλληλη ενδυμασία.

: Προστατεύετε τρίτα πρόσωπα χρησιμοποιώντας κατάλληλα διαχωριστικά τοιχώματα ή κουρτίνες.

ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ ΚΑΙ ΕΓΚΑΥΜΑΤΩΝ



: Οι σπίθες (πιτσιλιές) μπορούν να προκαλέσουν πυρκαγιές ή να κάψουν το δέρμα. Γι

: αυτό βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν γύρω εύφλεκτα υλικά και χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία.

ΘΟΡΥΒΟΣ



Αυτή καθεαυτή η συσκευή δεν παράγει θορύβους που να υπερβαίνουν τα 80 dB. Η διαδικασία κοψίματος πλάσματος/συγκόλλησης μπορεί να παράγει όμως θορύβους πέραν αυτού του ορίου. Γι αυτό οι χρήστες πρέπει να λαμβάνουν τα προβλεπόμενα από το Νόμο μέτρα.

ΒΗΜΑΤΟΔΟΤΕΣ

: Τα μαγνητικά πεδία που προέρχονται από υψηλά ρεύματα μπορούν να παρεμβαίνουν με τη λειτουργία των βηματοδοτών. Οι φορείς ηλεκτρικών συσκευών ζωτικής σημασίας (βηματοδότες) θα πρέπει να συμβουλευτούν τον ιατρό πριν προσεγγίσουν το χώρο όπου εκτελούνται οι ενέργειες τοξοειδούς συγκόλλησης, κοψίματος, λιμαρίσματος ή συγκόλλησης σε σημεία.

ΕΚΡΗΞΕΙΣ



: Μην εκτελείτε συγκολλήσεις κοντά σε δοχεία υπό πίεση ή σε παρουσία εκρηκτικών σκονών, αερίων ή ατμών. Χειρίζεστε με προσοχή τις φιάλες και τους ρυθμιστές πίεσης που χρησιμο-

ποιούνται κατά τις ενέργειες συγκόλλησης.

ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΗ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑ

Αυτή η συσκευή είναι κατασκευασμένη σύμφωνα με τις ενδείξεις που περιέχονται στον εναρμονισμένο κανονισμό EN50199 και πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο για επαγγελματικούς σκοπούς και σε βιομηχανικό περιβάλλον. Θα μπορούσαν, πράγματι, να υπάρχουν δυσκολίες στην εξασφάλιση της ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας σε περιβάλλον διαφορετικό απ' εκείνο της βιομηχανίας.

ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΚΑΚΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΖΗΤΕΙΣΤΕ ΤΗ ΣΥΜΠΑΡΑΣΤΑΣΗ ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟΥ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ.

2 ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

2.1 ΟΔΗΓΙΕΣ

Αυτό το εγχειρίδιο συντάχθηκε για την εκπαίδευση του προσωπικού που είναι αρμόδιο για την εγκατάσταση, την λειτουργία και την συντήρηση της συσκευής συγκόλλησης.

Οποιαδήποτε ενδεχόμενη διαμαρτυρία για απώλειες ή φθορές πρέπει να γίνεται από τον αγοραστή στον μεταφορέα. Κάθε φορά που ζητάτε πληροφορίες σχετικά με την συσκευή, παρακαλείστε να αναφέρετε το είδος και τον αριθμό μητρώου.

3 ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

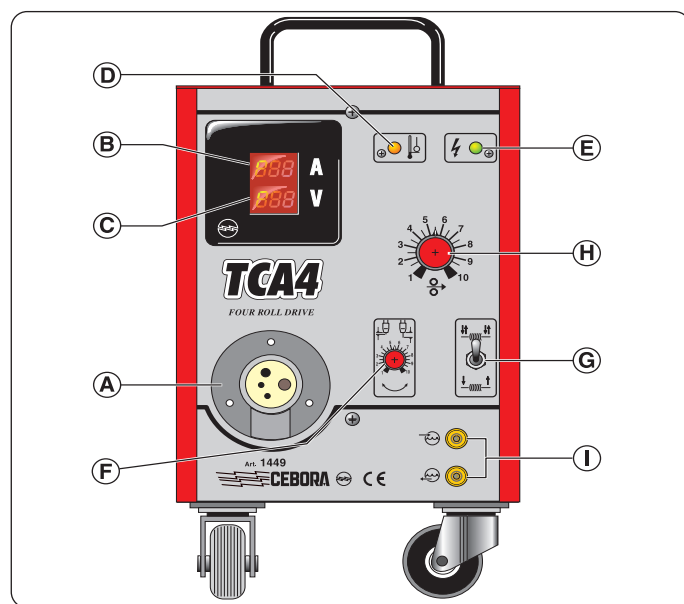
- Η εγκατάσταση πρέπει να εκτελείται από ειδικευμένο προσωπικό.
- Όλες οι συνδέσεις πρέπει να εκτελούνται σύμφωνα με τους ισχύοντες κανονισμούς και τηρώντας πλήρως τη νομοθεσία που προβλέπεται για την αποφυγή ατυχημάτων.

3.1 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ

Αφαιρέστε τη μονάδα τροφοδοσίας από τη συσκευασία και τοποθετήστε την πάνω στη συσκευή συγκόλλησης χρησιμοποιώντας την προμηθευόμενη περιστρεφόμενη βάση από πλαστικό υλικό.

4 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΜΟΝΑΔΑΣ

4.1 ΧΕΙΡΙΣΜΟΙ ΣΤΟ ΜΠΡΟΣΤΙΝΟ ΠΙΝΑΚΑ



A - Κεντρική σύνδεση

Με αυτή συνδέεται η τσιμπίδα συγκόλλησης.

B / C - Αμπερόμετρο, Βολτόμετρο

Το αμπερόμετρο δείχνει το ρεύμα συγκόλλησης.

Το βολτόμετρο δείχνει την τάση συγκόλλησης.

Προσοχή: Η τελευταία ανάγνωση των οργάνων παραμένει ορατή μέχρι να ξαναρχίσει η ενέργεια συγκόλλησης.

D - Ενδεικτική λυχνία (κίτρινο χρώμα)

Αυτή ανάβει όταν:

- ο θερμοστάτης διακόπτει τη λειτουργία της συσκευής συγκόλλησης.

- Όταν η πλαινή πόρτα είναι ανοιχτή.

- το παράπλευρο τμήμα του επίπλου είναι ανυψωμένο

- χρησιμοποιώντας τη μονάδα ψύξης, αυτή η τελευταία είναι σβησμένη ή ο μηχανισμός σταθεροποίησης της πίεσης επισημαίνει την έλλειψη ψυκτικού υγρού.

E - Ενδεικτική λυχνία (πράσινο χρώμα)

Αυτή επισημαίνει το άναμμα της συσκευής.

F - Κουμπί ρύθμισης

Ρυθμίζει το μήκος του σύρματος που βγαίνει από την τσιμπίδα στο τέλος της συγκόλλησης: "BURN-BACK".

G - Διακόπτης μετατροπής

Επιλέγει τον τρόπο λειτουργίας της συσκευής συγκόλλησης:

↓-(((---))↑ Τοποθέτηση συγκόλλησης με χειροκίνητο τρόπο.

Η συσκευή αρχίζει τη συγκόλληση όταν πιέσετε το διακόπτη και σταματάει όταν τον αφήνετε.

↑↓-(((---))↓ Τοποθέτηση συγκόλλησης με αυτόματο τρόπο.

Για να αρχίσετε τη συγκόλληση πρέπει να πιέσετε το διακόπτη της τσιμπίδας που μπορείτε να αφήσετε αφού ξεκινήσει η διαδικασία συγκόλλησης. Για να διακόψετε τη συγκόλληση πρέπει να πιέσετε και να αφήσετε ξανά το διακόπτη.

Αυτή η θέση είναι κατάλληλη για συγκολλήσεις μεγάλης διάρκειας όπου η πίεση στο διακόπτη της τσιμπίδας μπορεί να κουράσει το χέρι του χειριστή.

H - Κουμπί ρύθμισης

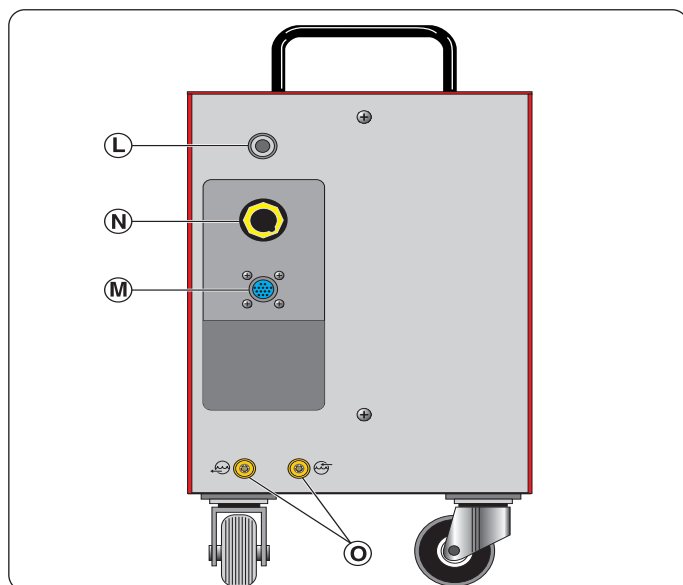
Ενεργώντας σε αυτό μετατρέπεται η ταχύτητα του σύρματος συγκόλλησης

I - Στρόφιγγες ταχείας εφαρμογής

Με αυτές πρέπει να συνδεθούν οι σωλήνες που βγαίνουν από την τσιμπίδα συγκόλλησης που ψύχεται με νερό

Προσοχή: το χρώμα κάθε σωλήνα πρέπει να αντιστοιχεί σε εκείνο της στρόφιγγας

4.2 ΧΕΙΡΙΣΜΟΙ ΣΤΟΝ ΠΙΣΩ ΠΙΝΑΚΑ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ



L - Ένωση σωλήνα αερίου.

Με αυτήν συνδέεται ο σωλήνας αερίου της προέκτασης.

M - Σύνδεσμος 6 πόλων.

Με αυτό συνδέεται το αρσενικό 6 πόλων της πρόεκτασης.

N - Πρίζα.

Με αυτή την πρίζα συνδέεται ο κινητός σύνδεσμος ισχύος της προέκτασης (πόλος ~).

O - Στρόφιγγες ταχείας εφαρμογής.

Με αυτές συνδέονται οι σωλήνες που επισημαίνονται από τη μπλε και κόκκινη αυτοκόλλητη λωρίδα της προέκτασης.

Προσοχή: Τηρήστε το χρώμα κάθε σωλήνα και στρόφιγγας.

5 ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Μοντάρετε την τσιμπίδα συγκόλλησης στην κεντρική σύνδεση (A).

Ελέγξτε ότι η διάμετρος του σύρματος αντιστοιχεί στη διάμετρο που ενδείκνυται στην κυλινδρική τροφοδότηση και τοποθετήστε την κουλούρα τοποθετήστε την κουλούρα του σύρματος. Βεβαιωθείτε ότι το σύρμα συγκόλλησης περνά μέσα στο αυλάκι αυλάκι της κυλινδρικής τροφοδότησης.

Πριν συνδέσετε το καλώδιο τροφοδοσίας της γεννήτριας βεβαιωθείτε ότι η τάση δικτύου αντιστοιχεί στην τάση της συσκευής συγκόλλησης και ελέγξτε την αποτελεσματικότητα της πρίζας γείωσης.

Ανάψτε τη γεννήτρια.

Αφαιρέστε το προστόμιο προστόμιο αερίου από την τσιμπίδα.

Αφαιρέστε το μπεκ.

Πιέστε το διακόπτη της τσιμπίδας και αφήστε το μόνο όταν βγαίνει το σύρμα.

Προσοχή: Το σύρμα συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσει πληγές.

Μην κατευθύνετε την τσιμπίδα προς μέρη του σώματος όταν τοποθετείτε το σύρμα συγκόλλησης.

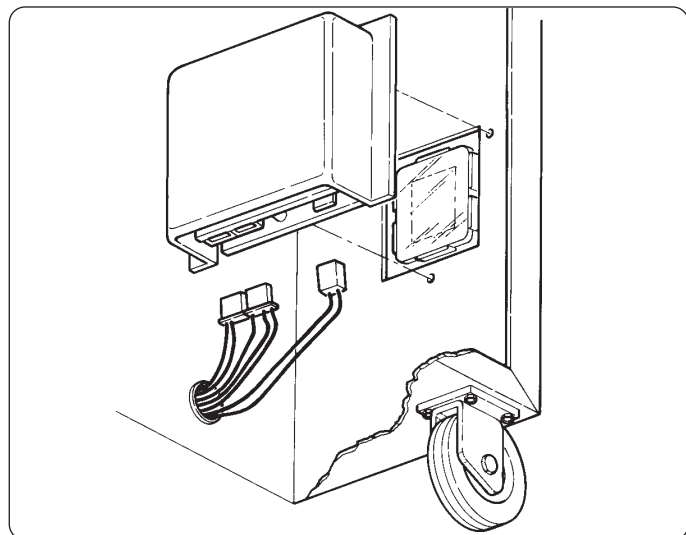
Βιδώστε πάλι το μπεκ ελέγχοντας ότι η διάμετρος της οπής ισούται με εκείνη του χρησιμοποιούμενου σύρματος.

Τοποθετήστε το προστόμιο προστόμιο αερίου συγκόλλησης.

6 ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

MONT. 131 ΑΜΠΕΡΟΜΕΤΡΟ - ΒΟΛΤΟΜΕΤΡΟ

Συνδέστε τις 3 συνδέσεις που βγαίνουν από το ενδιάμεσο τοίχωμα της μονάδας τροφοδοσίας με το αμπερόμετρο βολτόμετρο και στερεώστε τον ίδιο στον μπροστινό πίνακα χρησιμοποιώντας τις προμηθευόμενες βίδες όπως απεικονίζεται στο σχέδιο.



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.

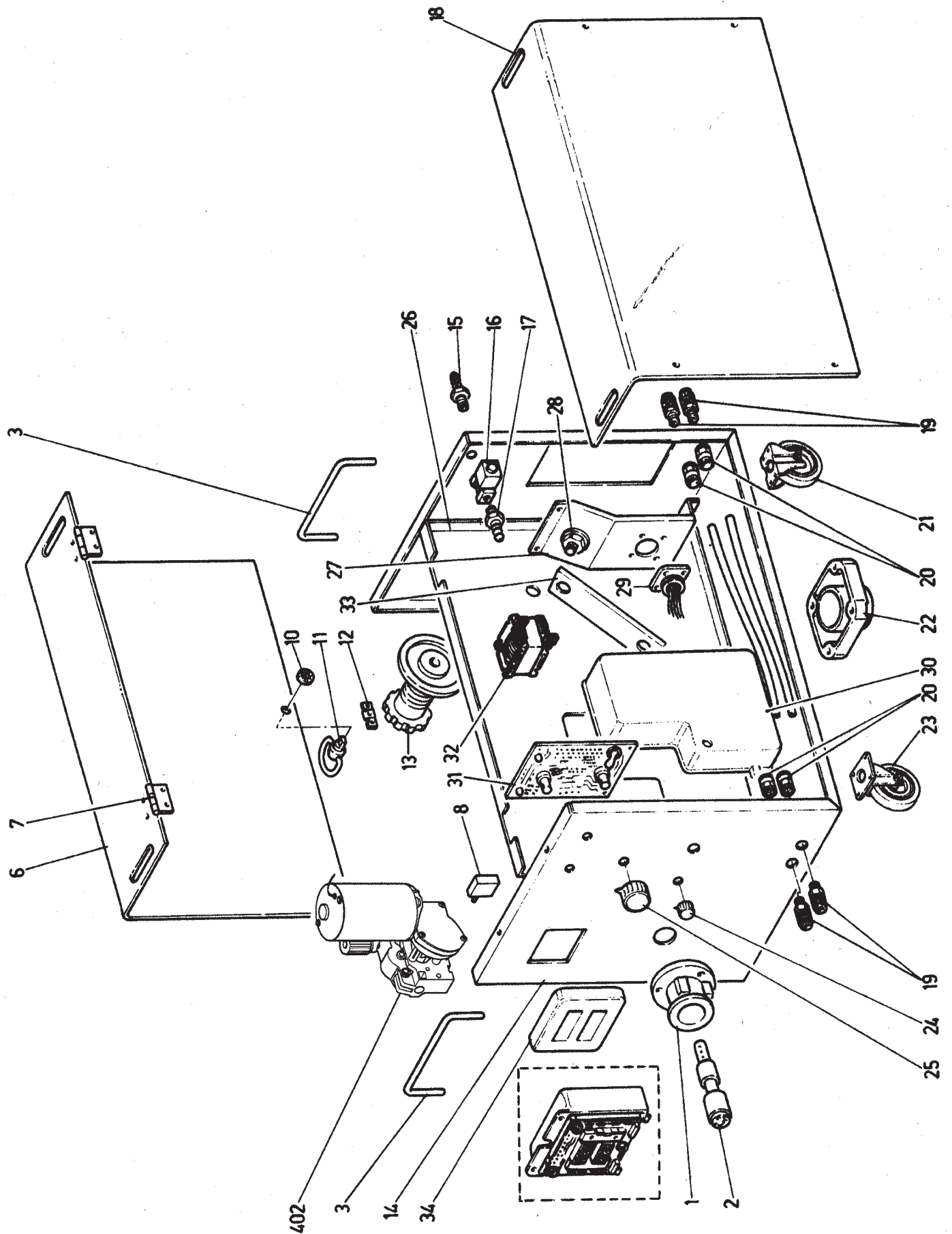
ΑΥΤΟ ΤΟ ΤΜΗΜΑ ΠΡΟΟΡΙΖΕΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΓΙΑ ΤΟ ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ.

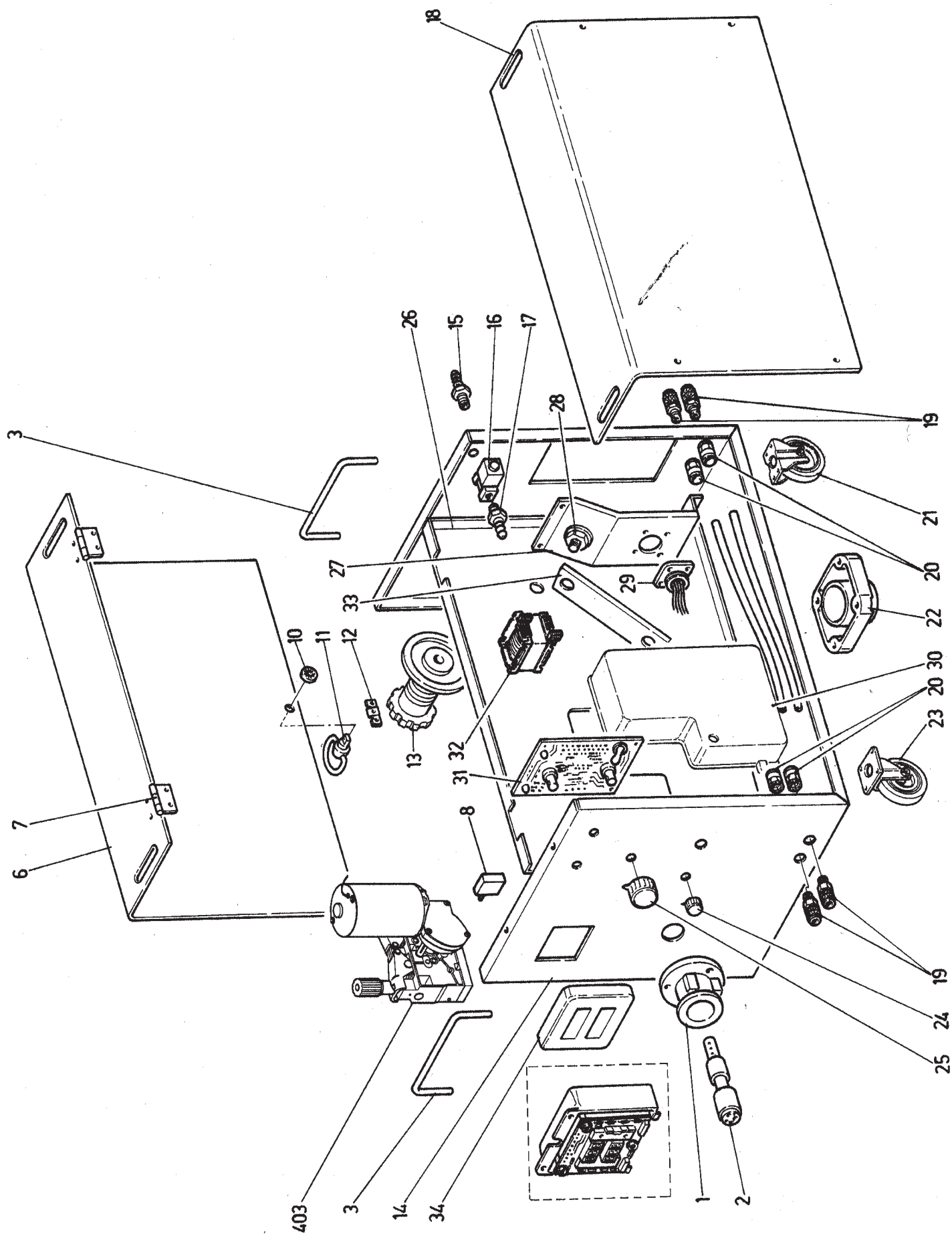
pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
01	FLANGIA ADATTATORE	ADAPTOR FLANGE
02	CORPO ADATTATORE	ADAPTOR BODY
03	MANICO	HANDLE
06	LATERALE SINISTRO	LEFT SIDE PANEL
07	CERNIERA	HINGE
08	PULSANTE	SWITCH
10	ROSETTA	WASHER
11	CHIUSURA	CLOSING
12	CHIUSURA	CLOSING
13	SUPPORTO BOBINA	COIL SUPPORT
14	FONDO	BOTTOM
15	RACCORDO	FITTING
16	ELETTROVALVOLA	SOLENOID VALVE
17	RACCORDO	FITTING
18	LATERALE DESTRO	RIGHT SIDE PANEL
19	RACCORDO	FITTING
20	RACCORDO	FITTING
21	RUOTA FISSA	FIXED WHEEL
22	SUPPORTO GIREVOLE	SWIVELLING SUPPORT
23	RUOTA PIROETTANTE	SWIVELING WHEEL
24	MANOPOLA	KNOB
25	MANOPOLA	KNOB
26	PIANO INTERMEDIO	INSIDE BAFFLE
27	SUPPORTO	SUPPORT
28	SPINA	PLUG
29	CONNETTORE + CAVO	CONNECTOR + CABLE
30	ISOLAMENTO	INSULATION
31	CIRCUITO DI CONTROLLO	CONTROL CIRCUIT
32	TRASFORMATORE DI SER.	AUXILIARY TRANSF.

pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
33	SHUNT COMPLETO	COMPLETE SHUNT
34	CORNICE	FRAME
402	GRUPPO TRAINAFILO	COMPLETE WIRE FEED
403	COMPLETO	UNIT
414	MOTORIDUTTORE	WIRE FEED MOTOR
420	SUPPORTO PREMIRULLO	ROLLER PRESSER SUPP.
421	BLOCCAGGIO GRADUATO	ADJUSTMENT KNOB
422	GUIDAFILO	WIRE DRIVE PIPE ASSY
423	CORPO TRAINAFILO	WIRE FEED BODY
424	ISOLANTE COMPLETO	INSULATION ASSY
425	PROTEZIONE	PROTECTION
426	TRAINAFILO COMPLETO	COMPLETE WIRE FEED
427	INGRANAGGIO	GEAR
428	RULLO TRAINAFILO	WIRE FEED ROLLER
429	POMELLO	KNOB
430	SUPPORTO PREMIRULLO DESTRO	RIGHT ROLLER PRESSER SUPPORT
431	SUPPORTO PREMIRULLO SINISTRO	LEFT ROLLER PRESSER SUPPORT
432	CORPO TRAINAFILO	WIRE FEED BODY
433	CANNETTA GUIDAFILO	WIRE INLET GUIDE
434	PROTEZIONE	PROTECTION
435	TRAINAFILO COMPLETO	COMPLETE WIRE FEED
436	INGRANAGGIO	GEAR
437	INGRANAGGIO COMPLETO	COMPLETE GEAR
442	GRUPPO TRAINAFILO	COMPLETE WIRE
443	COMPLETO	FEED

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.





Art. 1448

402

414

422

421

420

429

428

427

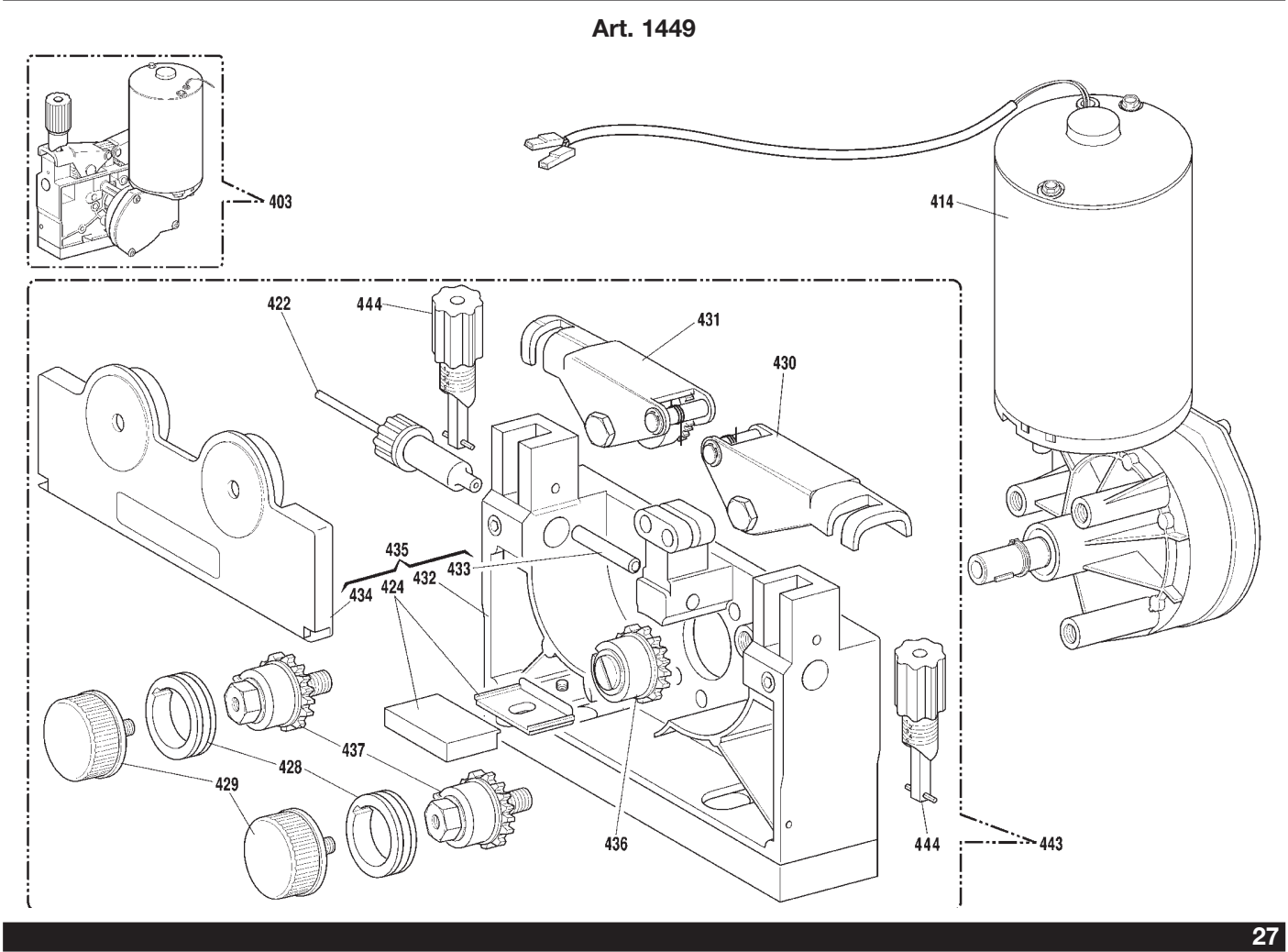
425

424

423

426

442



Art. 1449

403

414

422

444

431

430

435

434

424

432

433

436

437

428

429

443

444

27



CODIFICA COLORI CABLAGGIO ELETTRICO		WIRING DIAGRAM COLOUR CODE
L	ROSA-NERO	PINK-BLACK
M	GRIGIO-VIOLA	GREY-PURPLE
N	BIANCO-VIOLA	WHITE-PURPLE
O	BIANCO-NERO	WHITE-BLACK
P	GRIGIO-BLU	GREY-BLUE
Q	BIANCO-ROSSO	WHITE-RED
R	GRIGIO-ROSSO	GREY-RED
S	BIANCO-BLU	WHITE-BLUE
T	NERO-BLU	BLACK-BLUE
U	GIALLO-VERDE	YELLOW-GREEN
V	AZZURRO	BLUE