

# GEBRUIKSAANWIJZING VOOR MIG-LASMACHINE

**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

### GELUID



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

### ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN – Kunnen schadelijk zijn.



• De elektrische stroom die door een willekeurige conductor stroomt produceert elektromagnetische velden (EMF). De las- of snijstroom produceert elektromagnetische velden rondom de kabels en de generatoren.

• De magnetische velden geproduceerd door hoge stroom kunnen de functionering van pacemakers beïnvloeden. De dragers van vitale elektronische apparatuur (pacemakers) moeten zich tot hun arts wenden voordat ze booglas-, snij-, afbrand- of puntlaswerkzaamheden benaderen. De blootstelling aan elektromagnetische velden, geproduceerd tijdens het lassen of snijden, kunnen de gezondheid op onbekende manier beïnvloeden. Elke operator moet zich aan de volgende procedure houden om de gevaren geproduceerd door elektromagnetische velden te beperken:

- Zorg ervoor dat de aardekabel en de kabel van de elektrodeklem of de lastoorts naast elkaar blijven liggen. Maak ze, indien mogelijk, met tape aan elkaar vast.
- Voorkom dat u de aardekabel en de kabel van de elektrodeklem of de lastoorts om uw lichaam wikkelt.
- Voorkom dat u tussen de aardekabel en de kabel van de elektrodeklem of de lastoorts komt te staan. Als de aardekabel zich rechts van de operator bevindt, moet de kabel van de elektrodeklem of de lastoorts zich tevens aan deze zijde bevinden.
- Sluit de aardeklem zo dicht mogelijk in de nabijheid van het las- of snijpunt aan op het te bewerken stuk.
- Voorkom dat u in de nabijheid van de generator werkzaamheden verricht.

### ONTPLOFFINGEN



• Las niet in de nabijheid van houders onder druk of in de aanwezigheid van explosief stof, gasen 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 IEC 60974-10 (Cl. A) **en mag uitsluitend worden gebruikt voor professionele doeleinden in een industriële omgeving. Het garanderen van elektromagnetische compatibiliteit kan problematisch zijn in niet-industriële omgevingen.**



### VERWIJDERING VAN ELEKTRISCHE EN ELEKTRONISCHE UITRUSTING

Behandel elektrische apparatuur niet als gewoon afval!

Overeenkomstig de Europese richtlijn 2002/96/EC betreffende de verwerking van elektrisch en elektronisch afval en de toepassing van deze richtlijn conform de nationale wetgeving, moet elektrische apparatuur die het einde van zijn levensduur heeft bereikt gescheiden worden ingezameld en ingeleverd bij een recyclingbedrijf dat zich houdt aan de milieuvorschriften. Als eigenaar van de apparatuur dient u zich bij onze lokale vertegenwoordiger te informeren over goedgekeurde inzamelingsmethoden. Door het toepassen van deze Europese richtlijn draagt u bij aan een schoner milieu en een betere volksgezondheid!

### ROEP IN GEVAL VAN STORINGEN DE HULP IN VAN BEKWAAM PERSONEEL.

#### 1.1 PLAATJE MET WAARSCHUWINGEN

De genummerde tekst hieronder komt overeen met de genummerde hokjes op het plaatje.

- B. De draad sleeprollen kunnen de handen verwonden.
- C. De lasdraad en de draad sleepgroep staan tijdens het lassen onder spanning. Houd uw handen en metalen voorwerpen op een afstand.
  1. De elektrische schokken die door de laselektrode of de kabel veroorzaakt worden, kunnen dodelijk zijn. Zorg voor voldoende bescherming tegen elektrische schokken.
    - 1.1 Draag isolerende handschoenen. Raak de elektrode nooit met blote handen aan. Draag nooit vochtige of beschadigde handschoenen.
    - 1.2 Controleer of u van het te lassen stuk en de vloer geïsoleerd bent.
    - 1.3 Haal de stekker van de voedingskabel uit het stopcontact alvorens u werkzaamheden aan de machine verricht.
  2. De inhalatie van de dampen die tijdens het lassen geproduceerd worden, kan schadelijk voor de gezondheid zijn.
    - 2.1 Houd uw hoofd buiten het bereik van de dampen.
    - 2.2 Maak gebruik van een geforceerd ventilatie- of afzuig-systeem om de dampen te verwijderen.



- 2.3 Maak gebruik van een afzuigventilator om de dampen te verwijderen.
3. De vonken die door het lassen veroorzaakt worden, kunnen ontploffingen of brand veroorzaken.
- 3.1 Houd brandbare materialen buiten het bereik van de laszone.
- 3.2 De vonken die door het lassen veroorzaakt worden, kunnen brand veroorzaken. Houd een blusapparaat binnen handbereik en zorg ervoor dat iemand altijd gereed is om het te gebruiken.
- 3.3 Voer nooit lassen uit op gesloten houders.
4. De stralen van de boog kunnen uw ogen en huid verbranden.
- 4.1 Draag een veiligheidshelm en -bril. Draag een passende gehoorbescherming en overalls met gesloten kraag. Draag helm maskers met filters met de juiste filtergraad. Draag altijd een complete bescherming voor uw lichaam.
5. Lees de aanwijzingen door alvorens u van de machine gebruik maakt of er werkzaamheden aan verricht.
6. Verwijder de waarschuwingsetiketten nooit en dek ze nooit af

## 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.

Dit toestel is een constante spanningsbron die geschikt is voor het MIG/MAG en OPEN-ARC lassen.

Controleer bij ontvangst of er geen onderdelen kapot of

beschadigd zijn.

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.

### 2.2 PLAATSING

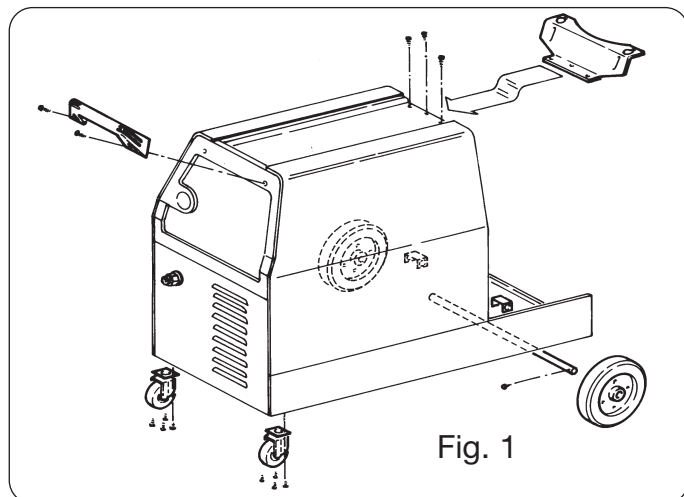
Pak het apparaat uit en plaats het in een goed geventileerde, liefst stofvrije ruimte. Zorg ervoor dat de luchtinlaat en -uitlaat van de ventilatiegleuven niet wordt belemmerd.

OPGELET: BELEMMERING VAN DE LUCHTCIRCULATIE kan oververhitting en beschadiging van de interne onderdelen veroorzaken.

Laat een ruimte van minstens 500 mm vrij rondom het apparaat.

Plaats nooit een filterinrichting boven de inlaatluchtopeningen van dit lasapparaat.

De garantie vervalt bij het gebruik van een filterinrichting. Monteer de bij het apparaat geleverde onderdelen zoals getoond in figuur 1.



## 3 BESCHRIJVING VAN HET APPARAAT

- A) **Schakelaar**  
Schakelt het apparaat in en uit en regelt ook de lasspanning.
- B) **Instelknop**  
Deze knop dient om de aanvoersnelheid van de lasdraad in te stellen.
- C) **Massakabel**
- D) **Gele LED**  
Licht alleen op wanneer de thermische beveiliging in werking is getreden en de werking van het apparaat heeft onderbroken.
- E) **Groene LED**  
Geeft aan dat het apparaat is ingeschakeld.
- F) **Lastoorts**
- G) **Handvat**  
Mag niet worden gebruikt om het apparaat op te tillen.

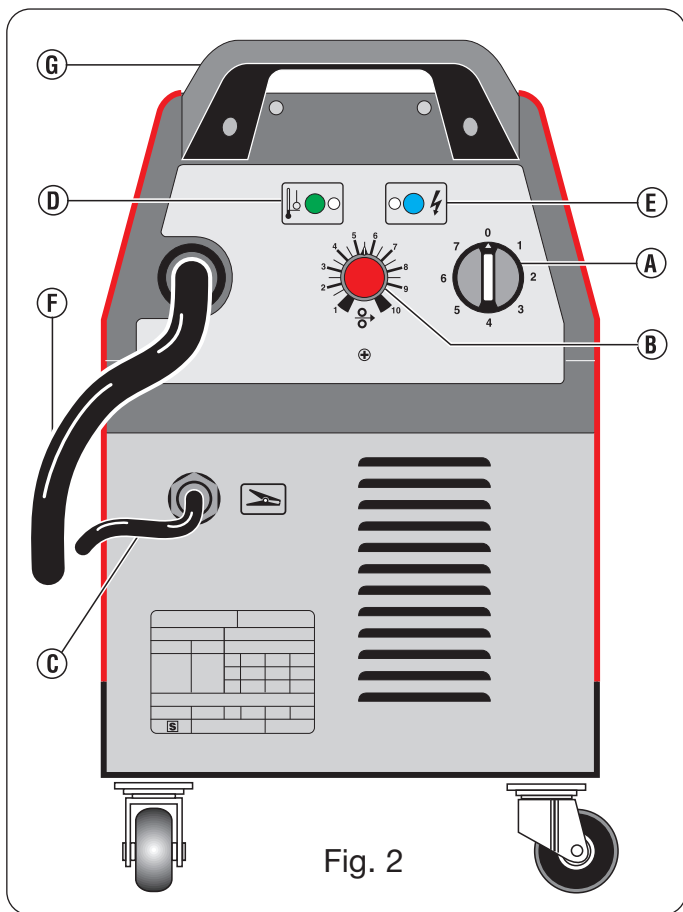


Fig. 2

## 4 ALGEMENE BESCHRIJVING

### 4.1 SPECIFICATIES

Dit lasapparaat kan worden gebruikt voor het lassen van staal, roestvrij staal en aluminium.

### 4.2 VERKLARING VAN DE TECHNISCHE SPECIFICATIES

Het lasapparaat is vervaardigd in overeenstemming met deze internationale normen: EN60974.1- IEC 60974-10 (Cl. A) - IEC 61000-3-11 - IEC 61000-3-12.

N° Serienummer, dat dient te worden vermeld bij elk verzoek betreffende het lasapparaat.

$1 \sim \text{---} \text{---} \text{---}$  Transformator - gelijkrichter, een fase.

 Extern kenmerk van het apparaat.

U<sub>o</sub> Secundaire openboogspanning (piekwaarde)

X De inschakelduur wordt aangegeven in een percentage van 10 minuten, gedurende deze periode kan het lasapparaat met een bepaalde stroomsterkte werken zonder overbelast te raken.

Voorbeeld: X = 60% bij I<sub>2</sub> = 100 A

Dit betekent dat het apparaat met een lasstroom I<sub>2</sub> = 100 A gedurende 6 van de 10 minuten kan lassen, dus 60%.

I<sub>2</sub> Lasstroom

U<sub>2</sub> Secundaire spanning bij lasstroom I<sub>2</sub>

U<sub>1</sub> Nominale voedingsspanning.  
1~ 50/60 Hz Eenfasige voedingsspanning, 50 of 60 Hz.  
I<sub>1</sub> max. Dit is de maximumwaarde van de opgenomen stroom.

I<sub>1</sub> eff. Dit is de maximumwaarde van de werkelijk opgenomen stroom, afhankelijk van de inschakelduur.

IP21S Beschermingsklasse van de behuizing. Graad 1 als tweede cijfers geeft aan dat dit apparaat opgeslagen kan worden, maar dat het niet geschikt is voor gebruik in de regen, tenzij het beschermd wordt. Geschikt voor werkzaamheden in omgevingen met verhoogd risico.

**S**

OPMERKING: Het lasapparaat is ook ontworpen voor gebruik in omgevingen met verontreinigingsgraad 3 (zie IEC 664)

## 4.3 BESCHRIJVING VAN DE BEVEILIGING

Dit apparaat is beveiligd door middel van een normaal gesloten thermische beveiliging op de voedingstransformator.

Wanneer de thermische beveiliging in werking treedt, stopt het apparaat met lassen, maar blijft de motoraangedreven ventilator werken, en het gele LED-lampje licht op.

Wacht na het in werking treden van de beveiliging enkele minuten tot de stroombron is afgekoeld.

## 5 INSTALLATIE

Het apparaat moet worden geïnstalleerd door bekwaam personeel. Alle aansluitingen moeten worden uitgevoerd overeenkomstig de geldende voorschriften en volledig in overeenstemming zijn met de veiligheidsreglementen (zie de normen CEI 26-23 - CEI CLC 62081).

Controleer of de draaddiameter overeenkomt met de op de rol vermelde diameter en monteer de draadspoel. Zorg ervoor dat de lasdraad door de groef in de kleine rol 7 wordt gevoerd.

Controleer, alvorens de voedingskabel 23 aan te sluiten, of de netspanning overeenkomt met de spanning van het apparaat en ga dan als volgt te werk:

- voor een permanente aansluiting op de netspanning zonder stekker, moet u een hoofdschakelaar installeren met een vermogen dat overeenstemt met de nominale specificaties.
- voor een aansluiting met stekker, moet u een stekker gebruiken met een vermogen dat overeenstemt met de nominale specificaties. In dit geval moet de stekker worden gebruikt om het apparaat volledig los te koppelen van de netvoeding, nadat de schakelaar 47 op "O" (uit) is gezet.

De geel-groene draad moet worden aangesloten op de massa-aansluiting. Verbind de massaklem 37 met het te lassen stuk.

Het lascircuit mag nooit met opzet direct of indirect in contact worden gebracht met de massadraad, behalve op het werkstuk.

Als het werkstuk met opzet wordt geaard door middel van

de aardingskabel, moet de aansluiting zo rechtstreeks mogelijk zijn en moet de diameter van de kabel minimaal gelijk zijn aan die van de massakabel. Hij moet tevens worden aangesloten op het werkstuk, op hetzelfde punt als de massakabel, met behulp van de massaklem of een tweede massaklem juist ernaast.

Alle voorzorgsmaatregelen moeten worden genomen om lekkage van de lasstroom te vermijden.

Schakel het apparaat in met de schakelaar **47**.

Verwijder het conische gasmondstuk **44** door het rechtstom te draaien.

Schroef de contacttip **43** los.

**Druk niet op de toortsschakelaar voordat u de instructies aandachtig gelezen hebt.**

Het is belangrijk te controleren of het apparaat is uitgeschakeld voordat u de draadspoel en de draadrol vervangt, om te voorkomen dat de draadaanvoermotor per ongeluk start.

Druk op de toortsschakelaar **39** en laat hem pas los wanneer de draad naar buiten komt.

**De lasdraad kan prikwonden veroorzaken.**

Richt de toorts nooit op lichaamsdelen, andere personen of metaal tijdens het aanvoeren van de lasdraad.

Schroef de contacttip **43** weer vast en controleer of de diameter van het gat overeenkomt met de gebruikte draad.

Bevestig het conische gasmondstuk **44** opnieuw door het rechtstom te draaien.

## 5.1 AANSLUITEN VAN DE GASLANG

- De gascilinder moet voorzien zijn van een reduceerventiel en een flowmeter.
- Als de cilinder op de cilinderhouder van het apparaat wordt geplaatst, moet hij op zijn plaats worden gehouden door de voorziene ketting en van een geschikt formaat zijn, om de stabiliteit van het apparaat niet in het gedrang te brengen.
- Sluit na het plaatsen van de cilinder de gas slang die achteraan uit het apparaat komt aan op het reduceerventiel.
- Draai de gascilinder open en stel de flowmeter in op ongeveer 8-10 l/min.

OPGELET: Let erop dat het gebruikte gas geschikt is voor het te lassen materiaal.

## 5.2 ALGEMENE OPMERKINGEN

Lees vóór gebruik van dit lasapparaat aandachtig de voorschriften CEI 26-23 - CEI CLC 62081. Zorg er ook voor dat de isolatie van de kabels, de toorts en de massakabel intact is.

# 6 LASSEN

## 6.1 LASSEN VAN STAAL

### 6.1.1 Met gasbescherming.

Voor het lassen van staal kan 75% ARGON + 25% CO<sub>2</sub> of 100% CO<sub>2</sub> worden gebruikt.

Sluit de kabels aan zoals getoond in figuur 3.

Kies de gewenste lasstroom met de draaischakelaar **47**.

Beweeg de toorts naar het laspunt en druk de schakelaar **39** in.

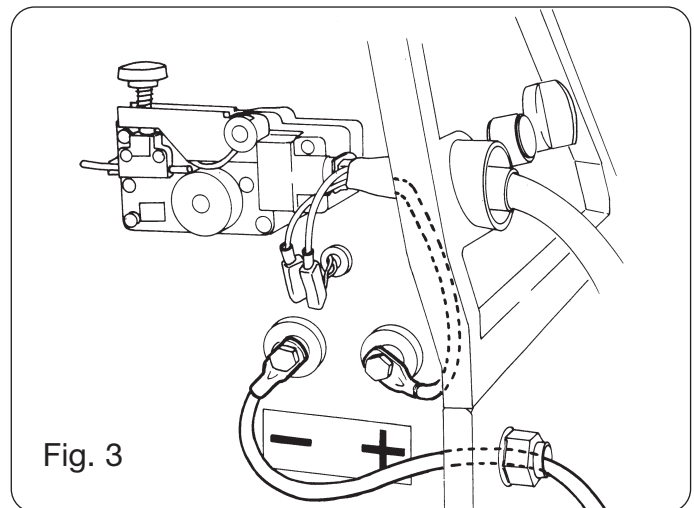


Fig. 3

Regel de potentiometerknop **2** tot het apparaat met een constant en continu geluid last.

Als de snelheid te hoog is, heeft de draad de neiging aan het stuk te gaan kleven, waardoor de toorts overspringt. Als de snelheid te laag is, smelt de draad in losse druppels of blijft de boog niet branden.

Wanneer u klaar bent met lassen, zet u het apparaat uit en draait u de gascilinder dicht.

Zie figuur 5 voor de juiste lashoek.

### 6.1.2 Zonder gasbescherming.

Sluit de kabels aan zoals getoond in figuur 4.

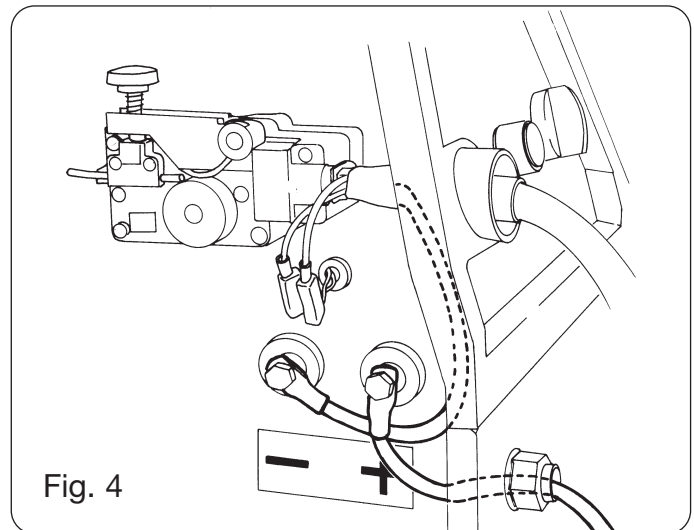


Fig. 4

Gebruik uitsluitend gevulde lasdraad met een diam. van 0,9 die overeenstemt met de norm AWS AS.20 E71 T11 of E71 TGS en die geschikt is voor gebruik zonder gasbescherming.

Verbind de massakabelklem met het werkstuk.

Volg na het aansluiten van de kabels de instructies in paragraaf 5.1.1.

OPMERKING: Voor compacte, goed beschermde lasnaden moet u van links naar rechts en van boven naar onder werken.

Verwijder al het afval na elke lasbewerking.

Zie figuur 5 voor de juiste lashoek.

## 6.2 LASSEN VAN ALUMINIUM

Het lasapparaat moet op dezelfde manier worden voorbereid als voor het lassen van staal met gasbescherming, met de volgende verschillen:

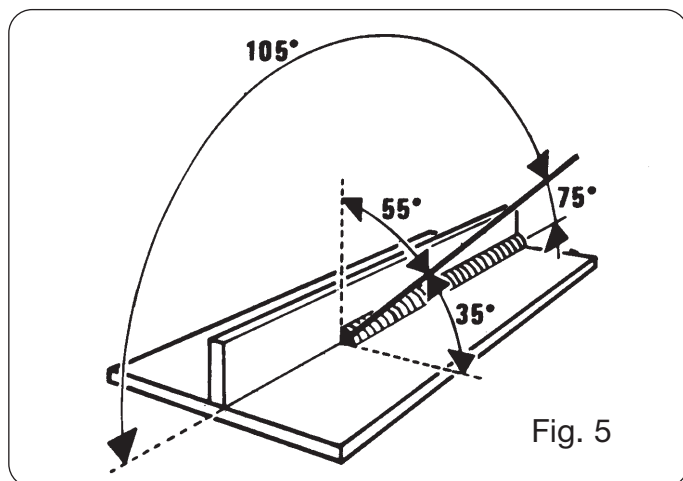
- 100% ARGON als beschermgas voor het lassen.
- De samenstelling van de draad moet geschikt zijn voor het te lassen basismateriaal.
  - Voor het lassen van ALLUMAN: lasdraad met 3÷5% silicium
  - Voor het lassen van ANTICORODAL: lasdraad met 3÷5% silicium
  - Voor het lassen van PERALUMAN: lasdraad met 5% magnesium
  - Voor het lassen van ERGAL: lasdraad met 5% magnesium

Gebruik slijpschijven en borstels die specifiek bedoeld zijn voor aluminium en gebruik ze nooit voor het bewerken van ander materiaal.

DENK ERAAN dat schoon werken gelijk is aan kwaliteit!

De draadspoelen moeten worden opgeborgen in nylon zakken die vochtvreters bevatten.

Zie figuur 5 voor de juiste lashoek.



## 6.3 LASSEN VAN ROESTVRIJ STAAL

Het lasapparaat moet op dezelfde manier worden voorbereid als voor het lassen van staal met gasbescherming, met de volgende verschillen:

- De spoel van de roestvrij-staaldraad moet geschikt zijn voor de samenstelling van het te lassen materiaal.
- De cilinder moet 98% ARGON + 2% O<sub>2</sub> bevatten (aanbevolen samenstelling)

De aanbevolen toortshoek en lasrichting worden getoond in figuur 5.

## 7 ONDERHOUD EN CONTROLES

### 7.1 ALGEMENE OPMERKINGEN

- Schakel het lasapparaat uit en trek de stekker uit het stopcontact alvorens controles of onderhoud uit te voeren.
- Bewegende onderdelen kunnen ernstige letsels veroorzaken
- Blijf uit de buurt van bewegende onderdelen.

- GLOEIENDE OPPERVLAKKEN kunnen ernstige brandwonden veroorzaken.
- Laat het apparaat afkoelen alvorens onderhoud uit te voeren.
- Verwijder regelmatig stof of vreemde deeltjes van de transformator of diodes; gebruik hiervoor schone, droge perslucht.
- Zorg er bij het vervangen van de draadrol voor dat de groef is uitgelijnd met de draad en overeenkomt met de diameter van de gebruikte draad.
- Zorg ervoor dat de binnenkant van het gasmondstuk schoon blijft, om metaalbruggen als gevolg van lasslak tussen het gasmondstuk en de contacttip te vermijden. Controleer of de uitgangsoopening van de contacttip niet te zeer is uitgezet; vervang hem als dit het geval is.
- Vermijd absoluut dat de toorts wordt blootgesteld aan hevige schokken.

### 7.2 ONDERHOUD

**Het onderhoud mag uitsluitend door gekwalificeerd personeel worden uitgevoerd in overeenstemming met de norm IEC 26-29 (IEC 60974-4).**

#### 7.2.1 DE GENERATOR ONDERHOUDEN

Controleer of de schakelaar **A** op "O" staat en of de voedingskabel van het lichtnet losgekoppeld is als u onderhoud in het apparaat moet uitvoeren.

Reinig tevens regelmatig de binnenkant van het apparaat en verwijder de opgehoopte metaalstof met behulp van perslucht.

#### 7.2.2 HANDELINGEN DIE U NA EEN REPARATIE MOET VERRICHTEN.

Controleer na een reparatie of de bekabeling correct aangebracht is en of er sprake is van voldoende isolatie tussen de primaire en secundaire zijde van de machine. Zorg ervoor dat de draden niet in aanraking kunnen komen met de onderdelen in beweging of de onderdelen die tijdens de functionering verhit raken. Hermonteer alle klemringen op de oorspronkelijke wijze om een verbinding tussen de primaire en secundaire te voorkomen als een draad breekt of loschiet.

Hermonteer tevens de schroeven met de tandringen op de oorspronkelijke wijze.

### 7.3 RICHTLIJNEN VOOR HET OPLOSSEN VAN PROBLEMEN

| PROBLEEM  | MOGELIJKE OORZAAK  | OPLOSSING   |
|---|--|---|
| Beperkte stroomtoevoer van het lasapparaat  | Netspanningszekering doorgebrand                             | Vervang de leidingzekering  |
|   | Doorgebrande diode of diodes                                 | Vervangen   |
|   | Doorgebrande printplaat                                      | Vervangen   |
|   | Losse toorts-, aardings- of andere elektrische aansluitingen | Maak alle aansluitingen vast  |
|   | Los contact in spanningschakelaar                            | Vervang de schakelaar   |
| Veel metaalspatten tijdens het lassen   | Verkeerd ingestelde lasparameters                            | Kies de juiste parameters met behulp van de lasspanningsschakelaar en de instelknop voor de draadsnelheid |
|   | Onvoldoende aarding  | Controleer zijn efficiëntie   |
| Geen of onregelmatige draadaanvoer  | Aandrijfrol met te brede groef                               | Vervang de aandrijfrol  |
|   | Binnenspiraal belemmerd of verstopt                          | Verwijderen en schoonmaken  |
|   | Draadrol zit niet goed vast                                  | Goed vastzetten   |
|   |  | Vervangen   |
| De draad loopt vast of raakt verstrikt tussen de aandrijfrollen en de binnenspiraal | Verstopte contacttip   | Vervangen   |
|   | Contacttip met verkeerde diameter                            | Opnieuw uitlijnen   |
|   | Slechte uitlijning van de aandrijfrolgroef                   | Verwijderen en schoonmaken  |
|   | Binnenspiraal belemmerd of verstopt                          |   |
|   |  | Gastoevoer verhogen   |
| Poreusheid binnen de lasnaad  | Onvoldoende beschermgas                                      | Maak de randen goed schoon met een metaalborstel  |
|   | Overmatige oxidatie van de te lassen randen                  |   |
|   | Gasmondstuk geheel of gedeeltelijk verstopt door lasspatten  | Verwijderen en schoonmaken of vervangen, erop lettend dat de gasuitgangen niet verstopt raken             |

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.

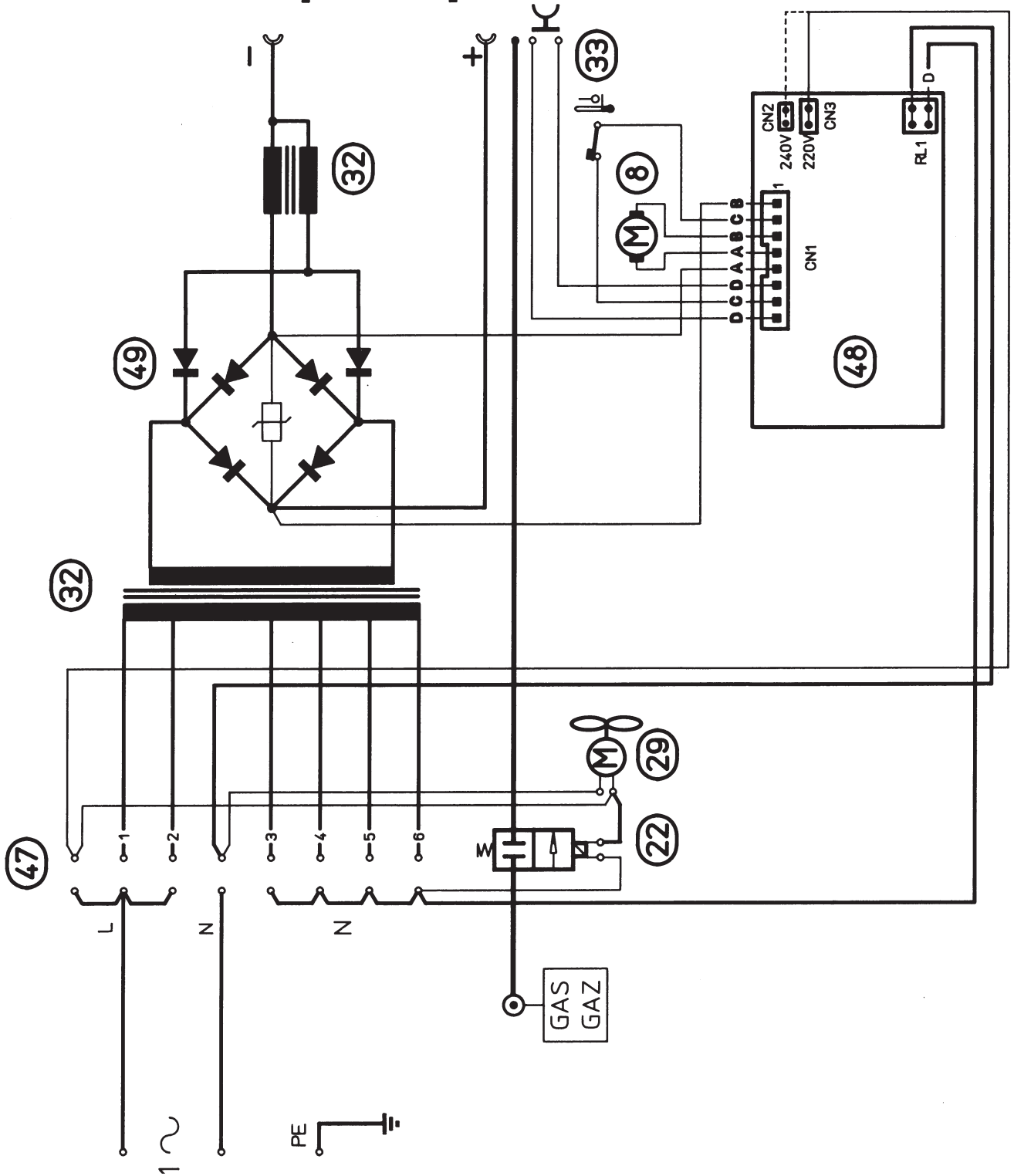
DIT DEEL IS UITSLUITEND BESTEMD VOOR BEVOEGD PERSONEEL.

DENNA DEL ÄR ENDAST AVSEDD FÖR KVALIFICERAD PERSONAL.

ΑΥΤΟ ΤΟ ΤΜΗΜΑ ΠΡΟΟΡΙΖΕΤΑΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΓΙΑ ΤΟ ΕΙΔΙΚΕΥΜΕΝΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ.

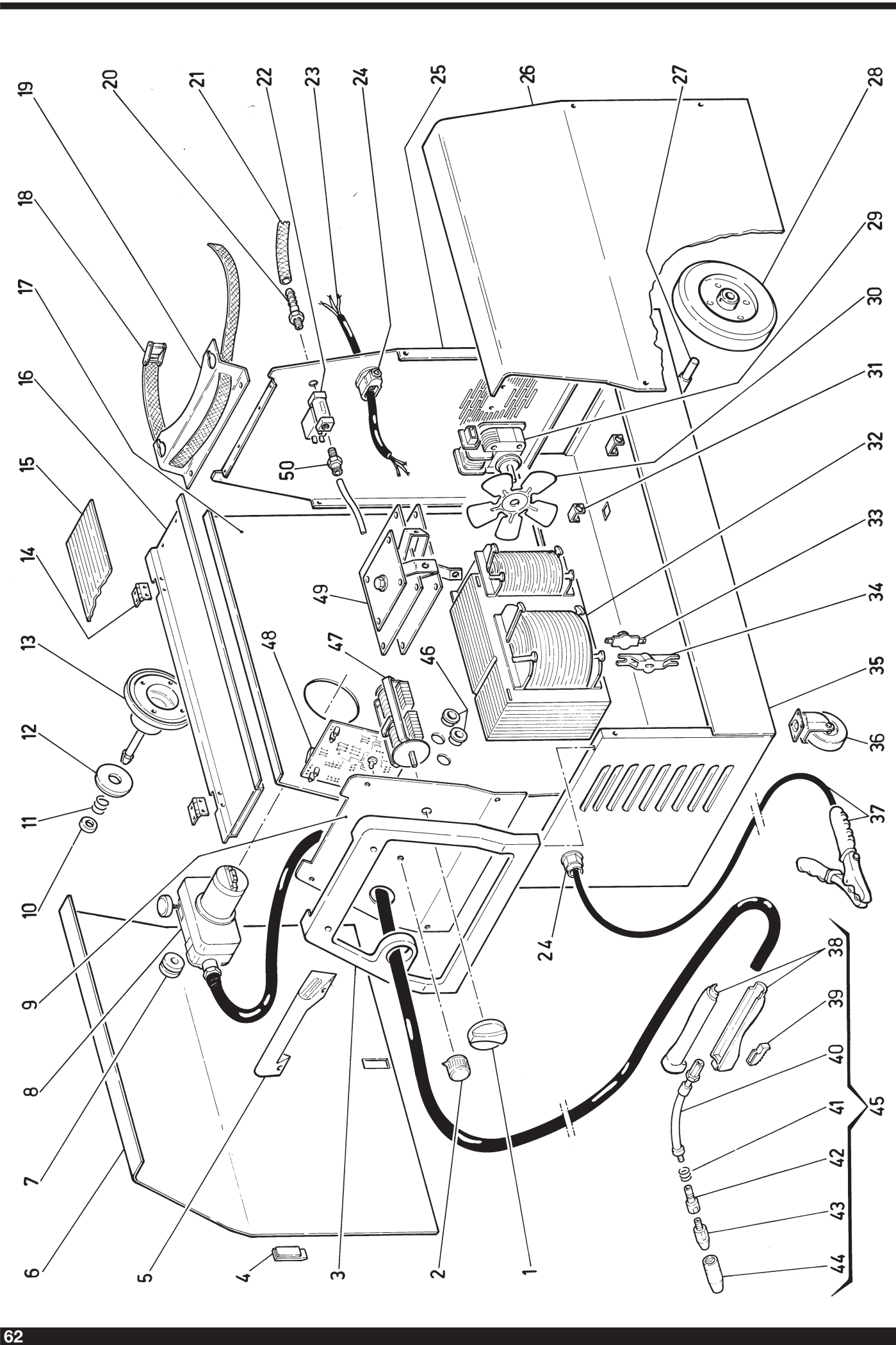
| CODIFICA COLORI<br>CABLAGGIO ELETTRICO |         | WIRING DIAGRAM<br>COLOUR CODE |
|--|---------|-------------------------------|
| A                                      | NERO    | BLACK                         |
| B                                      | ROSSO   | RED                           |
| C                                      | GRIGIO  | GREY                          |
| D                                      | BIANCO  | WHITE                         |
| E                                      | VERDE   | GREEN                         |
| F                                      | VIOLA   | PURPLE                        |
| G                                      | GIALLO  | YELLOW                        |
| H                                      | BLU     | BLUE                          |
| K                                      | MARRONE | BROWN                         |
| J                                      | ARANCIO | ORANGE                        |
| I                                      | ROSA    | PINK                          |

| CODIFICA COLORI<br>CABLAGGIO ELETTRICO |              | WIRING DIAGRAM<br>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                          |



|       | L | L1 | L2 | N | N3 | N4 | N5 | N6 |
|-------|---|----|----|---|----|----|----|----|
| pos.0 |   |    |    |   |    |    |    |    |
| pos.1 | • | •  |    | • |    |    |    | •  |
| pos.2 | • | •  |    | • |    | •  |    |    |
| pos.3 | • | •  |    | • |    |    |    |    |
| pos.4 | • | •  |    | • |    |    |    | •  |
| pos.5 | • | •  |    | • |    |    | •  |    |
| pos.6 | • | •  |    | • |    | •  |    |    |
| pos.7 | • | •  |    | • |    |    |    |    |





| pos | DESCRIZIONE             | DESCRIPTION          |
|-----|-------------------------|----------------------|
| 01  | MANOPOLA                | KNOB                 |
| 02  | MANOPOLA                | KNOB                 |
| 03  | CORNICE                 | FRAME                |
| 04  | CHIUSURA                | CLOSING              |
| 05  | MANICO                  | HANDLE               |
| 06  | LATERALE MOBILE         | HINGED SIDE PANEL    |
| 07  | RULLO TRAINAFILO        | DRIVE ROLL           |
| 08  | MOTORIDUTTORE           | WIRE FEED MOTOR      |
| 09  | PANNELLO ANTERIORE      | FRONT PANEL          |
| 10  | ANELLO                  | RING                 |
| 11  | MOLLA                   | SPRING               |
| 12  | SUPPORTO ESTERNO BOBINA | COIL OUTER SUPPORT   |
| 13  | SUPPORTO BOBINA         | COIL SUPPORT         |
| 14  | CERNIERA                | HINGE                |
| 15  | COPERTURA IN GOMMA      | RUBBER MAT           |
| 16  | COPERCHIO               | COVER                |
| 17  | PIANO INTERMEDIO        | INSIDE BAFFLE        |
| 18  | CINGHIA                 | BELT                 |
| 19  | APPOGGIO BOMBOLA        | GAS CYLINDER SUPPORT |
| 20  | RACCORDO                | FITTING              |
| 21  | TUBO GAS                | GAS HOSE             |
| 22  | ELETTROVALVOLA          | SOLENOID VALVE       |
| 23  | CAVO RETE               | POWER CORD           |
| 24  | PRESSACAVO              | STRAIN RELIEF        |
| 25  | PANNELLO POSTERIORE     | BACK PANEL           |

| pos | DESCRIZIONE              | DESCRIPTION        |
|-----|--------------------------|--------------------|
| 26  | LATERALE FISSO           | FIXED SIDE PANEL   |
| 27  | ASSALE                   | AXLE               |
| 28  | RUOTA FISSA              | FIXED WHEEL        |
| 29  | MOTORE                   | MOTOR              |
| 30  | VENTOLA                  | FAN                |
| 31  | SUPPORTO                 | SUPPORT            |
| 32  | TRASFORMATORE DI POTENZA | POWER TRANSFORMER  |
| 33  | TERMOSTATO               | THERMOSTAT         |
| 34  | SUPPORTO TERMOSTATO      | THERMOSTAT SUPPORT |
| 35  | FONDO                    | BOTTOM             |
| 36  | RUOTA PIROETTANTE        | SWIVELING WHEEL    |
| 37  | CAVO MASSA               | EARTH CABLE        |
| 38  | IMPUGNATURA              | GRIP               |
| 39  | PULSANTE                 | SWITCH             |
| 40  | LANCIA TERMINALE         | SWAN NECK          |
| 41  | MOLLA                    | SPRING             |
| 42  | DIFFUSORE                | DIFFUSER           |
| 43  | UGELLO P. CORRENTE       | CONTACT TIP        |
| 44  | UGELLO GAS               | GAS NOZZLE         |
| 45  | TORCIA                   | TORCH              |
| 46  | PASSACAVO                | CABLE OUTLET       |
| 47  | COMMUTATORE              | SWITCH             |
| 48  | CIRCUITO DI COMANDO      | CIRCUIT BORD       |
| 49  | RADDRIZZATORE            | RECTIFIER          |
| 50  | RACCORDO                 | FITTING            |

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.