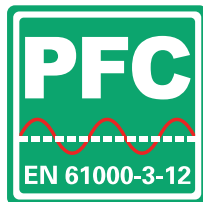


CEBORA

welding & cutting

NÁVOD K OBSLUZE



MIG KINGSTAR 400
MIG KINGSTAR 520

MANUÁL KE STROJI

DŮLEŽITÉ: PŘED ZAHÁJENÍM POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ SI PEČLIVĚ PŘEČTĚTE NÁSLEDUJÍCÍ MANUÁL, SE KTERÝM MUSÍ BÝT SEZNÁMENI VŠICHNI UŽIVATELÉ. NÁSLEDUJÍCÍ ZAŘÍZENÍ MUSÍ BÝT POUŽITO VÝHRADNĚ PRO ÚČELY SVAŘOVÁNÍ A OPERACE S TÍMTO PROCESEM SOUVISEJÍCÍ.

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY



Svařování může být **škodlivé** a nebezpečné pro vás a ostatní uživatele.



Uživatel musí být **seznámen** s riziky (vypsána níže).



Elektrické a magnetické pole může být nebezpečné.

- Elektrický proud vedený každým vodičem způsobuje lokalizaci elektrického a magnetického pole (EFM). Svařování vytváří magnetické pole (EMF) okolo kabelů a zdrojů napájení.
- Magnetická pole vytvořená vysokým proudem mohou mít vliv na kardiostimulátory. Nositelé těchto zařízení by se měli před použitím stroje a zahájením prací poradit se svým lékařem o možných nebezpečích.
- Vliv magnetického pole může mít další následky týkající se zdraví uživatele, které ovšem zatím nejsou známy.
- Všichni uživatelé by se měli při následujících procesech vyvarovat nadměrnému vystavování se magnetickému poli.

Dbejte následujících opatření:

- Vedte kabely a svařovací hořák ve stejném směru.
- Zabezpečte je páskou, je - li to možné.
- Svařovací hořák nikdy nesmí vést okolo vašeho těla.
- Nestůjte mezi elektrody a kabely. V případě, že se kabel vedoucí z elektrody nachází na pravé straně, taktéž pracovní kabely se musí nacházet na pravé straně.
- Připojte zemnicí kabel tak, aby byl obrobek co nejbližší k oblasti svařování/řezání.
- Nepracujte bezprostředně u zdroje napájení.



Exploze - Nesvářejte v blízkosti nádob pod tlakem nebo v přítomnosti výbušného plynu, prachu či výparů. Všechny nádoby a zařízení pod tlakem musí být používána s nejvyšší opatrností.

Elektromagnetická kompatibilita

Tento stroj je vyroben v souladu s návodem k obsluze obsaženém v normě EC 60974-10 (třída A) a musí být použit výhradně pro profesionální účely v průmyslovém prostředí.

V případě neprůmyslového a nedostatečně uzpůsobeného prostředí se mohou vyskytnout

značné potíže ve spojení s elektromagnetickou kompatibilitou.



Likvidace elektrických a elektronických zařízení. Nevyhazujte elektrická zařízení spolu s normálním odpadem! Podle směrnice EU 2002/96/ES o odpadních elektrických a elektronických zařízeních a její implementace do národního práva členských zemí, musí být elektrická zařízení likvidována odděleně a navrácena k recyklaci. Vzhledem k faktu, že jste vlastníkem zařízení, máte povinnost ho po skončení jeho životnosti náležitě zlikvidovat.

V PŘÍPADĚ PORUCH FUNKČNOSTI ZAŘÍZENÍ, POŽÁDEJTE VŽDY O ASISTENCI AUTORIZOVANÉHO SERVISU HST TECHNOLOGIC www.cebora.cz !!

1.1 VÝSTRAŽNÁ ZNAČENÍ

Čísla u jednotlivých obrázků odpovídají níže uvedené legendě.



B. Podavač drátu může poranit prsty.

C. Svařovací drát je pod napětím během procesu svařování. Vyvarujte se nošení kovových předmětů.

1 Elektrický šok způsobený svař. hořákem může zabít.

1.1 Noste suché, ochranné rukavice. Nedotýkejte se koncovky svař. hořáku holými rukama. Nenoste mokré či poškozené rukavice.

1.2 Chraňte se před elektrickým šokem.

1.3 Odpojte vstupní zástrčku

2 Dýchání zplodin může poškodit vaše zdraví

2.1 Nevystavujte obličejovou část výparům

2.2 Použijte další možné odsávání k odstranění výparů.

2.3 Použijte větrací ventilátor k odstranění výparů

3 Jiskry mohou způsobit požár.

3.1 Hořlavé materiály nevystavujte procesu svařování.

3.2 Jiskry mohou způsobit požár. Mějte v dosahu k dispozici hasící přístroj.

3.3 Nesvářejte na nádobách.

4 Žáření oblouku může popálit kůži a oči.

4.1 Noste pokrývku hlavy a ochranné brýle, použijte ochranu sluchu a chraňte si oblast okolo krku. Používejte svařovací kuklu se správným odstínem filtru a kompletní ochranu těla.

5 Pečlivě si přečtěte manuál před prvním použitím stroje.

6 Neodstraňujte štítek.

2 OBECNÝ POPIS

2.1. SPECIFIKACE

Zařízení je vhodné pro svařování metodou MIG/MAG, TIG (DC), MMA. Zařízení je možné používat pouze k účelům vypsáním v tomto manuálu.

2.2 TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Zařízení bylo vyrobeno v souladu s mezinárodními standardy:

IEC 60974-1 / IEC 60974-5 / IEC 60974-10 (CL. A) / IEC 61000-3-11 / IEC 61000-3-12 (viz poznámka 2).

No. Sériové číslo. Musí jim být opatřen každý stroj.

☰ Tří fázový statický transformátor - rektifikovaný kmitočtový konvertor

MMA Vhodné pro svařování metodou MMA - s obalenou elektrodou

TIG Vhodné pro svařování metodou TIG

U0. Sekundární napětí na prázdnou

X. Pracovní cyklus procenta
Pracovní cyklus zobrazí procenta z 10 min, během kterých stroj pracuje na určitý proud, aniž by došlo k přehřátí při teplotě 40C.

I2. Svařovací proud

U2. Sekundární napětí při svářecím proudu I2

U1. Napájecí napětí- nominální napětí přívodu

1~ 50/60Hz Třífázové 50 nebo 60 Hz napájení.

I1 Max Maximální hodnota absorbovaného proudu

I1 eff Maximální hodnota absorbovaného proudu s ohledem na pracovní cyklus.
Tato hodnota obvykle odpovídá proudové hodnotě doporučeného jištění.

IP23S Ochranný stupeň krytu. Stupeň krytí 3 znamená, že zařízení není vhodné pro práci ve venkovním prostředí.

S Vhodné k použití v rizikovém prostředí.

Poznámka:

1 - Stroj byl také navržen pro použití v prostředích s hodnotou znečištění 1 (viz IEC 60664).

2. Toto zařízení vyhovuje požadavkům normy IEC 61000-3-12 za předpokladu, že maximální přípustná systémová impedance ZMAX je menší nebo rovna 0,05 Ω (Art.374) - 0,09 Ω (Art. 372). Je odpovědností uživatele zařízení, aby v případě potřeby po konzultaci s provozovatelem distribuční sítě zajistil, že zařízení je připojeno pouze k napájení s maximální přípustnou systémovou impedancí ZMAX menší nebo rovnou 0,05 Ω (Art.374) - 0,09 Ω (Art.372).

2.3 POPIS OCHRANNÝCH OPATŘENÍ

2.3.1 Teplotní pojistka

Přístroj je opatřen řadou teplotních čidel, která zabrání provozu stroje v případě překročení přípustné teploty.

Spuštění termostatu je signalizováno zprávou

Err. 74 na displeji H.

3. INSTALACE

Ujistěte se, že síťové napětí odpovídá napětí uvedenému na specifikačním štítku svařovacího stroje.

Při montáži zásuvky se ujistěte, že odpovídá potřebnému příkonu, a že žluto-zelený zemnicí kabel je připojen ke konektoru ve vidlici.

Kapacita jističe nebo pojistky v sérii s napájecím zdrojem musí být rovna aktuální I1 max.

3.1. OBECNÉ POZNÁMKY

Instalace zařízení by měla být provedena zkušeným personálem. Veškerá zapojení musí být provedena v souladu s platnými předpisy a při plném respektování bezpečnostních zákonů (CEI 26-36 E a IEC/EN 60974-9)

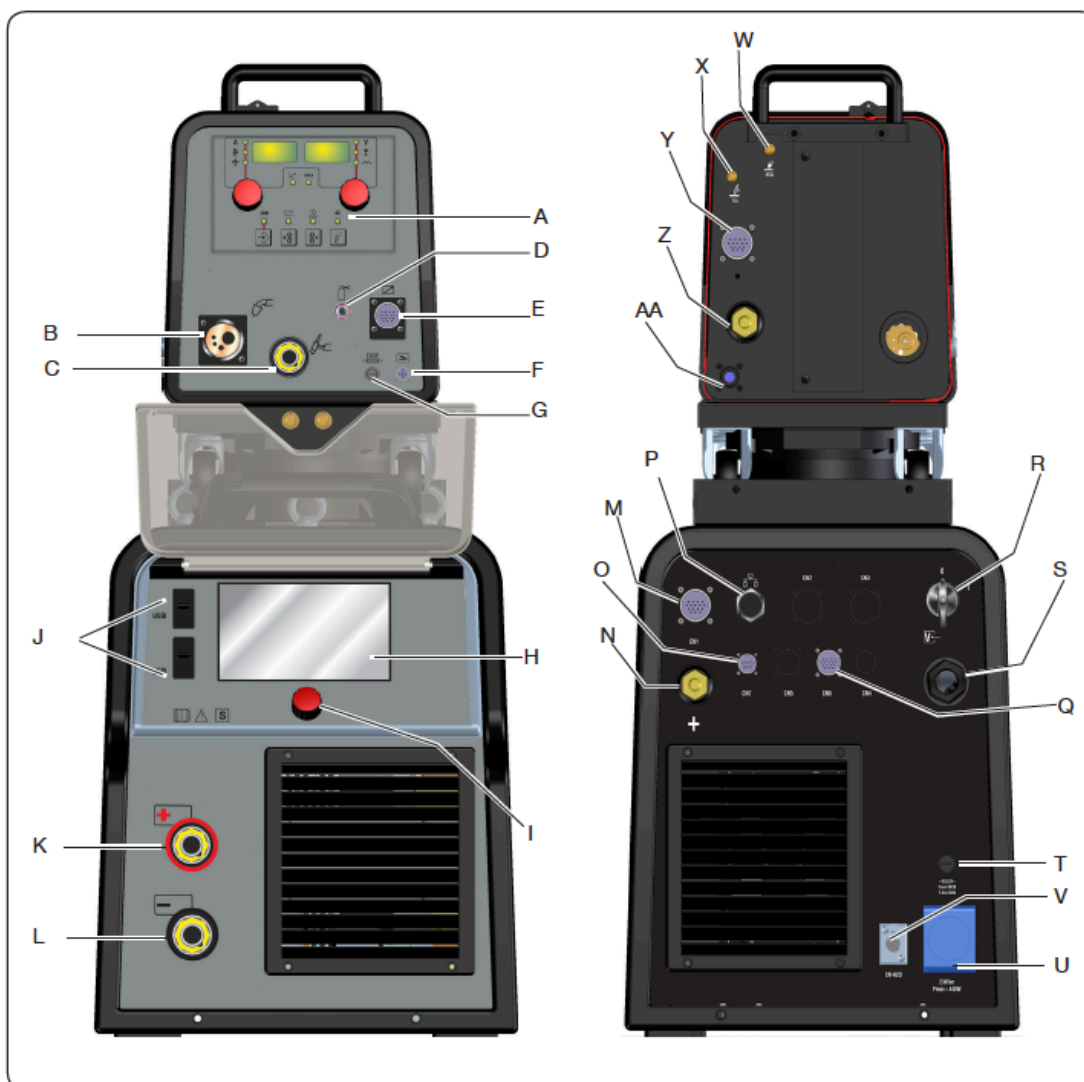
3.2. POPIS JEDNOTLIVÝCH ČÁSTÍ PŘÍSTROJE

A – OVLADACÍ PANEL

B - PŘÍPOJKA HOŘÁKU

C - ZÁSUVKA - Zásuvka, ke které byste měli připojit držák elektrody v svařování MMA nebo v napájecím konektoru TIG hořáku.

D – PŘÍPOJENÍ PLYNU



E - KONEKTOR Konektor pro připojení dálkových ovladačů, ovládacího kabelu svařovacího hořáku Push-Pull, svařovacího hořáku TIG a veškerého příslušenství.

F - konektor (-).
pro připojení kabelu se svorkou uzemnění. Umístěte jej co nejbližší k pracovní oblasti.

G - Ochrana pojistky (2A T).

H - DISPLEJ / OBRAZOVKA
Zobrazí se jak parametry svařování, tak i všechny funkce svařování.

I - HLAVNÍ TLAČÍTKO
Vybírá a upravuje svařovací funkce i parametry.

J - Konektor typu USB.
Tyto konektory se používají k aktualizaci svářecích programů.

K - zásuvka (+).
Zásuvka, ke které je třeba připojit konektor zemnicího kabelu ve svařování TIG a svorku elektrod v svařování MMA.

L - Zásuvka (-).
Zásuvka pro připojení konektoru kabelu svařování MIG-MAG a MMA nebo prodlužovacího konektoru svařovacího zdroje TIG.

POZNÁMKA. Svorku svařovací elektrody MMA lze připojit jak ke zdroji napájení, tak k podavači drátu.

3.3. POPIS JEDNOTLIVÝCH ČÁSTÍ ZADNÍ STRANY STROJE

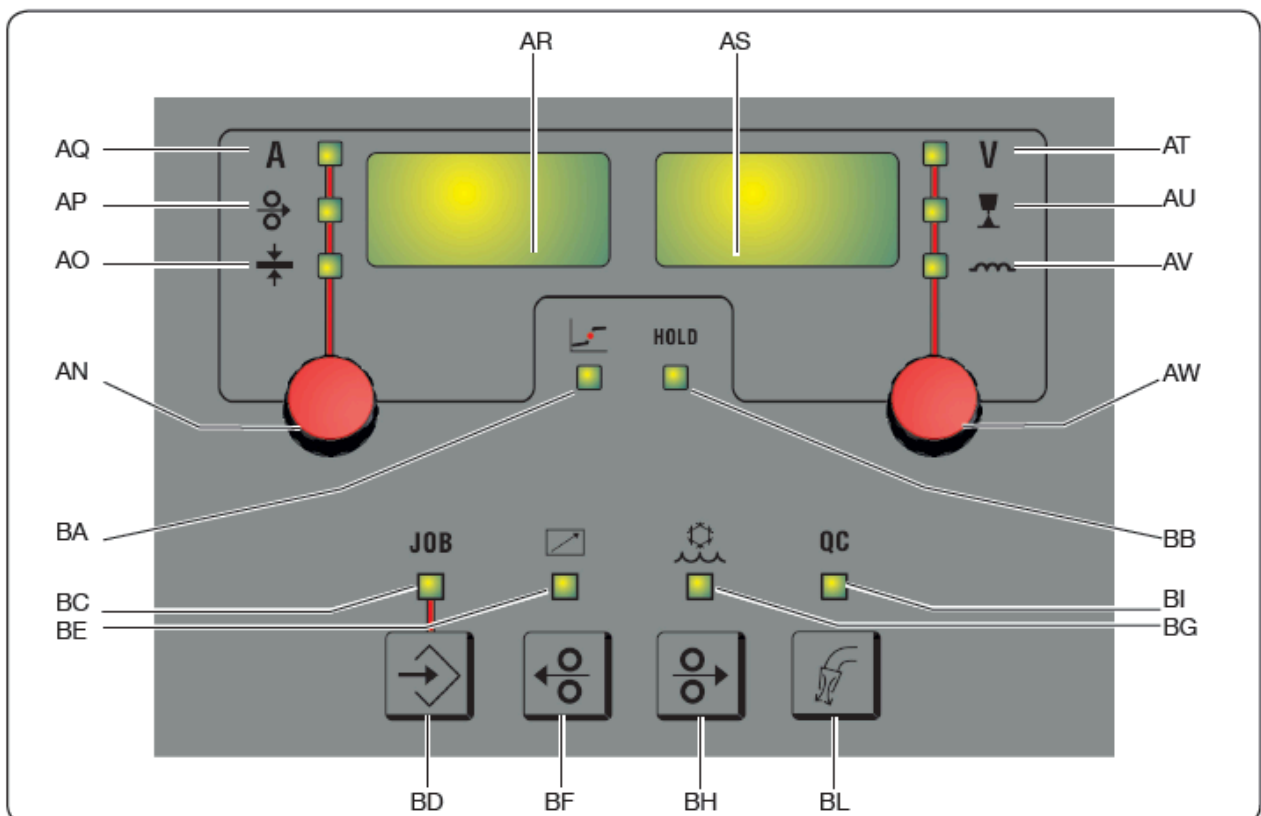
M - CN1 - konektor.
Pro připojení konektoru napájecího kabelu napájecího zdroje.

N - zásuvka (+).
Pro připojení konektoru napájecího kabelu prodlužovacího kabelu napájecího zdroje.

O - konektor CN7 (-).
Pro připojení konektoru z napájecího zdroje.

P - Ethernet konektor

Q - CNS konektor SRS.



Pro připojení rychlého konektoru pocházejícího z článku. Art. SRS.

R- Hlavní tlačítko - vypnutí /zapnutí stroje
Spouští a zastavuje svařovací stroj.

S - Síťový kabel.

T - pojistka pro zásuvku 230V.

U - 230V AC zásuvka pro chladicí jednotku.

V - Konektor tlakového spínače chladicí jednotky.

W - MIG Plynové spoje.

X - TIG Plynová spojka.

Y - konektor

Pro připojení konektoru napájecího kabelu napájecího zdroje.

Z - zásuvka (+).

Zásuvka pro připojení konektoru napájecího kabelu prodloužení napájecího zdroje.

AA Konektor (-).

Pro připojení konektoru z napájecího zdroje.

3.4. POPIS JEDNOTLIVÝCH ČÁSTÍ DISPLEJE

AN. TLAČÍTKO

Volí LED diody AO AP AQ a nastaví jejich hodnotu a zobrazí je na displeji AR.

AO. LED - TLOUŠŤKA

Znamená to, že na displeji AR je zobrazena tloušťka obrobku v mm na základě nastavené rychlosti proudu a drátu. Aktivní v synergických procesech MIG / MAG.

AP. LED Rychlost drátu.

Znamená to, že displej AR zobrazuje rychlost svařovacího drátu v metrech za minutu. Aktivní v synergických procesech MIG / MAG.

AQ. Svařovací proud LED.

Znamená to, že na displeji AR je uveden svařovací proud v ampérech.

AR. DISPLEJ

Zobrazuje hodnotu veličin nastavených pomocí tlačítka AN.

AW. Tlačítko

Vybírá LED diody AV AU AT a nastavuje jejich hodnotu a zobrazí je na displeji AR.

Při synergických procesech svařování MIG / MAG, když je zapnuto AT (svařovací napětí), se výběr automaticky přepne na LED AV (délka oblouku).

AT. LED Svařovací napětí.

Označuje, že hodnota zobrazená na displeji AS je a napětí vyjádřené ve voltech.

Při oblouku v procesu svařování MIG / MAG je hodnota zobrazená na displeji AS je přednastavená hodnota. Během procesu svařování, je hodnota uvedená na displeji AS vždy napětí měřené zdrojem energie.

AU. LED Délka oblouku.

Při synergických procesech svařování MIG / MAG (s výjimkou MIG HD) indikuje, že na displeji AS je zobrazena hodnota korekce délky svařovacího oblouku. Hodnota 0 (nula) odpovídá přednastavené délce oblouku výrobce.

Hodnotu lze změnit pomocí knoflíku AW a pohybuje se od -9,9 do +9,9.

AV. Impedance LED.

Při procesech svařování MIG / MAG indikuje, že na displeji AS je zobrazena hodnota impedance. Hodnota 0 (nula) odpovídá impedanci přednastavené výrobcem. Hodnotu lze změnit pomocí knoflíku AW a pohybuje se od -9,9 do +9,9.

AS. Displej

Zobrazuje hodnotu veličin nastavených pomocí tlačítka AW.

BA. LED poloha.

V synergických procesech MIG / MAG to signalizuje, že dvojice hodnot proudu a napětí vybraných pro svařování může generovat oblouky, které jsou nestabilní a jsou vysunuty materiálů.

BB. LED Hold.

Automaticky se rozsvítí na konci procesu svařování, což znamená, že na displeji AR a AS jsou zobrazeny poslední naměřené hodnoty proudu a napětí.

BD. JOB - uložení práce

Stisknutím tohoto tlačítka vyvoláte uložený bod svařování. Pomocí knoflíku AW můžete vybrat dříve uložené číslo JOB.

BC. LED JOB.

Při výběru tlačítka BD se rozsvítí.

BE. LED dálkové ovládání.

Rozsvítí se, když je ke konektoru E připojen jakýkoli dálkový příkaz.

BF. TLAČÍTKO pro návrat do sítě.

Po stisknutí tohoto tlačítka se motor svařuje o několik centimetrů.

Tato operace probíhá bez přítomnosti napětí v hořáku a bez proudění plynu.

BH. Testovací TLAČÍTKO

Po stisknutí tohoto tlačítka se vodič napájí až na 8 m / min bez přítomnosti napětí v hořáku a bez průtoku plynu.

BL. TLAČÍTKO - Testování plynu

Po stisknutí tohoto tlačítka je spuštěn plyn po dobu 30 sekund. Při dalším stisknutí během průtoku plynu se průtok zastaví.

BI. Kontrola kvality LED.

Rozsvítí se, když je aktivováno a připojeno k zařízení příslušenství pro řízení kvality.

4. POPIS CHLADÍCÍ JEDNOTKY ART.1683 (obr. 12)

Tento chladicí přístroj, který je dodáván na požádání pro zařízení Art. 372 je určen pro chlazení hořáků používaných pro svařování a musí být použit výhradně s těmito zdroji.

CD-slot:

Drážka pro kontrolu hladiny chladicí kapaliny.

CE - Cap.

CF - rychloupínací ventily:

Připojte červenou a modrou hadici svařovacího hořáku. Zapojte správně barvu hadice a ventilu.

CG - rychloupínací ventily:

Zde je třeba připojit červené a modré hadice, které přicházejí z napájecího zdroje / trolejového vedení, do strojů se samostatným podavačem drátu. Zapojte správně barvu hadice a ventilu.

CH - Držák pojistky.

CI - Připojení.

Pro ochranu proti tlaku chladiva.

CL - spínač ON / OFF.

CM - Napájecí kabel.

4.1. PŘIPOJENÍ

Pro připojení elektroinstalací a ochranných zařízení postupujte podle pokynů v návodu k obsluze dodaném s chladicí jednotkou.

4.2. POPIS OCHRANNÝCH PŘIPOJENÍ

4.2.1 Zařízení pro ochranu tlaku chladicí kapaliny.

Tato ochrana je dosažena pomocí tlakového spínače, zasunutého do okruhu dodávání tekutiny, který ovládá mikrosvítač. Pokud je tlak nedostatečný, zobrazí se displej zobrazí text H2O blikání.

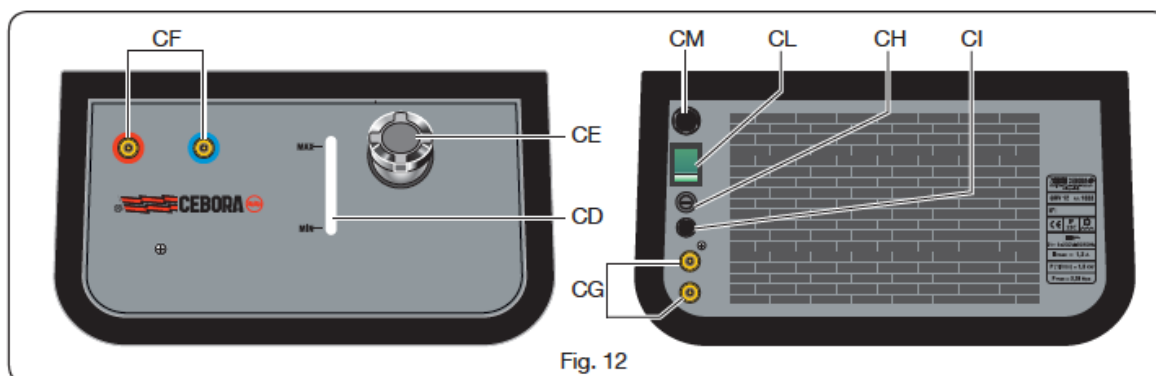


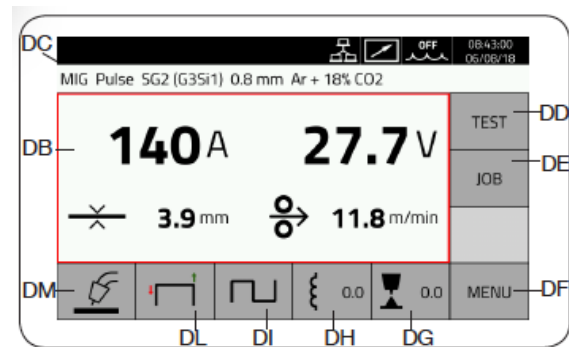
Fig. 12

4.2.2 Pojistka (T 2A / 250V - Ø 5x20).

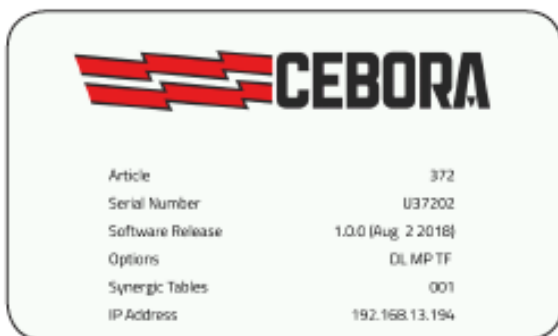
Tato pojistka chrání motorové čerpadlo a je umístěna v držáku pojistek CI na zadním panelu svářečky. (Obr. 12)

4.3 START UP.

Odšroubujte uzávěr CE a naplňte nádrž (zařízení je dodáváno s přibližně jedním litrem tekutiny). Je důležité pravidelně zkontrolovat, zda je kapalina na úrovni "max".



5. POPIS DISPLEJE



Během uvedení do provozu se na 5 sekund zobrazí na displeji všechny informace pokud jde o stroj, sériové číslo, verzi softwaru, kdy software byl aktualizován, nainstalovány možnosti a IP adresa.

Na displeji se pak zobrazí hlavní obrazovka (tovární nastavení).

Provozovatel může okamžitě zahájit svařování a nastavit proud otáčením knoflíku AN.

Jak je vidět na obrázku, displej je rozdělen do sektorů. V každém sektoru mohou být prováděny operace nastavení. Hlavní sektor DB je jediný s červeným rámečkem. Chcete-li zvolit a aktivovat funkce v tomto sektoru, stiskněte tlačítko AN, zvolte funkci, kterou chcete upravit otáčením knoflík a vybrané funkce se změní na modrou. Název zvolené funkce se zobrazí vlevo nahoře.

Postup svařování se vždy objevuje v levém horním rohu mezi sektory DB a DC.

Když je funkce zvýrazněna modře, jednoduše stiskněte tlačítko a funkce se změní na červenou. Zobrazí se kurzor, který indikuje minimální, maximální a nastavené hodnoty. Chcete-li tuto hodnotu změnit, nastavte ji pomocí knoflíku; pro potvrzení stiskněte tlačítko znovu. Všechny ostatní sektory jsou jednoduše vybírány pomocí prstu.

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.

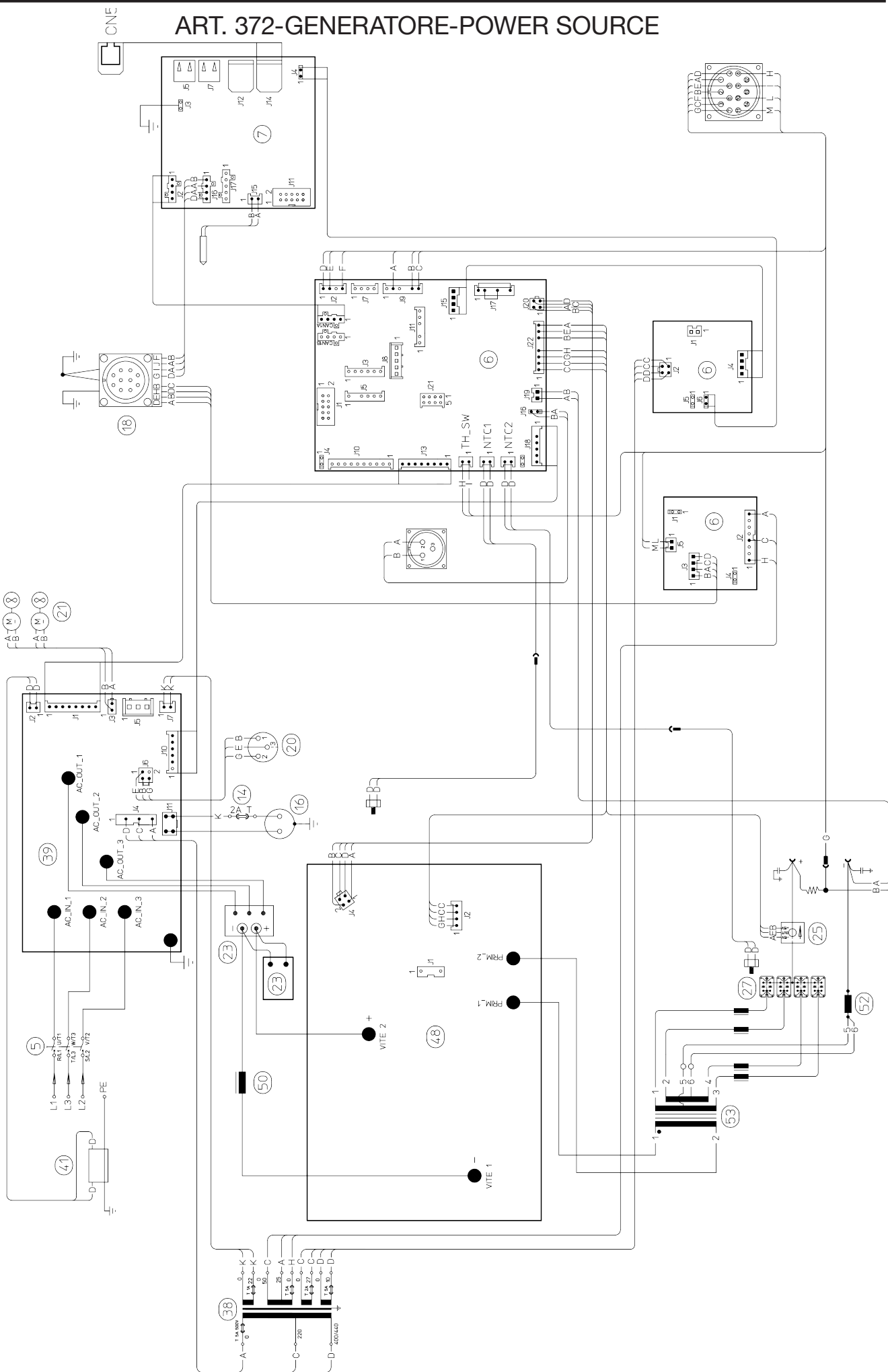
DENNA DEL ÄR ENDAST AVSEDD FÖR KVALIFICERAD PERSONAL.

AUTOV TO TMHVMA PROORIVZETAI APOKLEISTIKAV GIA TO EIDIKEUMEVNO PROSWPIKO.

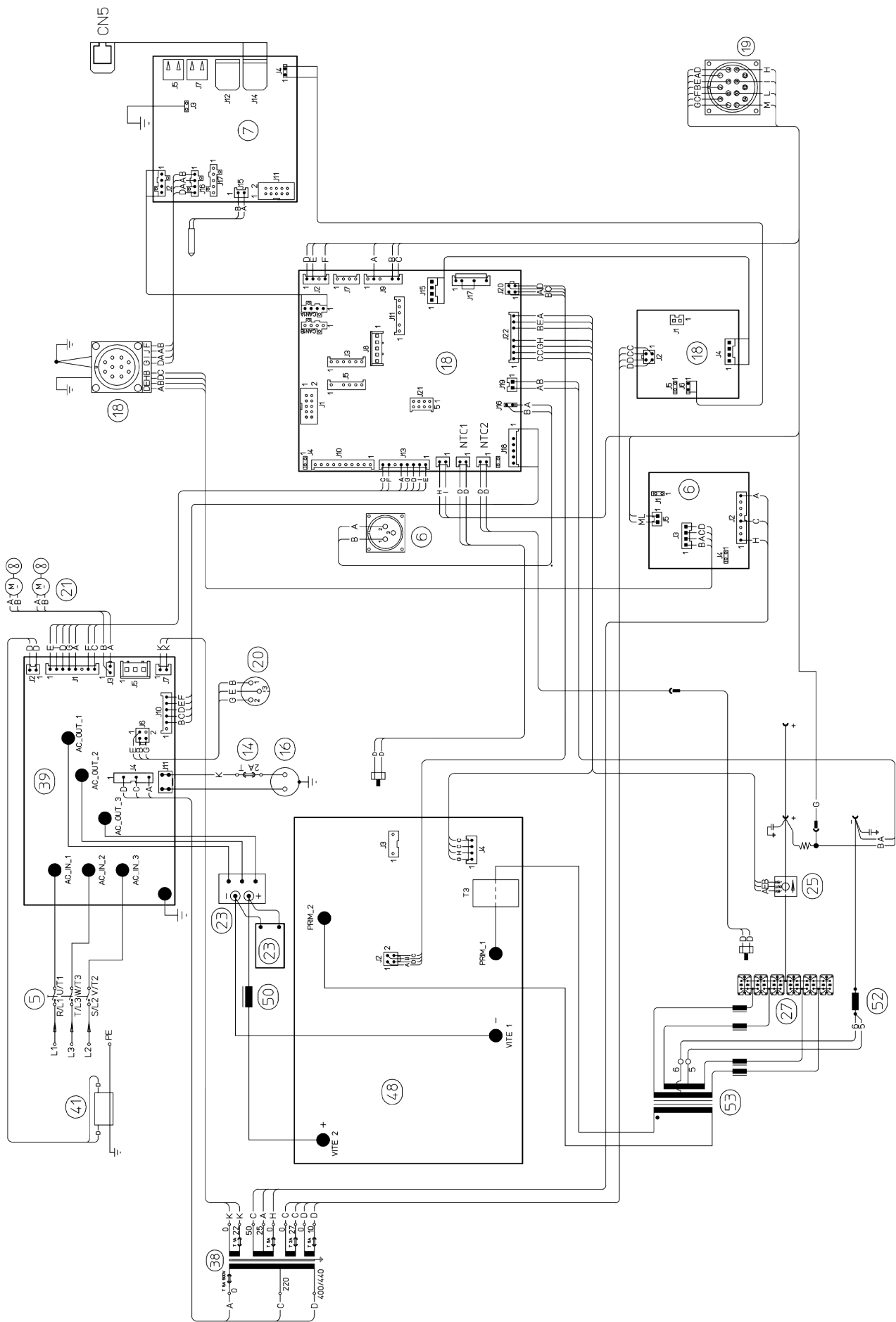
CODIFICA COLORI CABLAGGIO ELETTRICO		WIRING DIAGRAM COLOUR CODE
A	NERO	BLACK
B	ROSSO	RED
C	GRIGIO	GREY
D	BIANCO	WHITE
E	VERDE	GREEN
F	VIOLA	PURPLE
G	GIALLO	YELLOW
H	BLU	BLUE
K	MARRONE	BROWN
J	ARANCIO	ORANGE
I	ROSA	PINK

CODIFICA COLORI 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	LIGHT BLUE

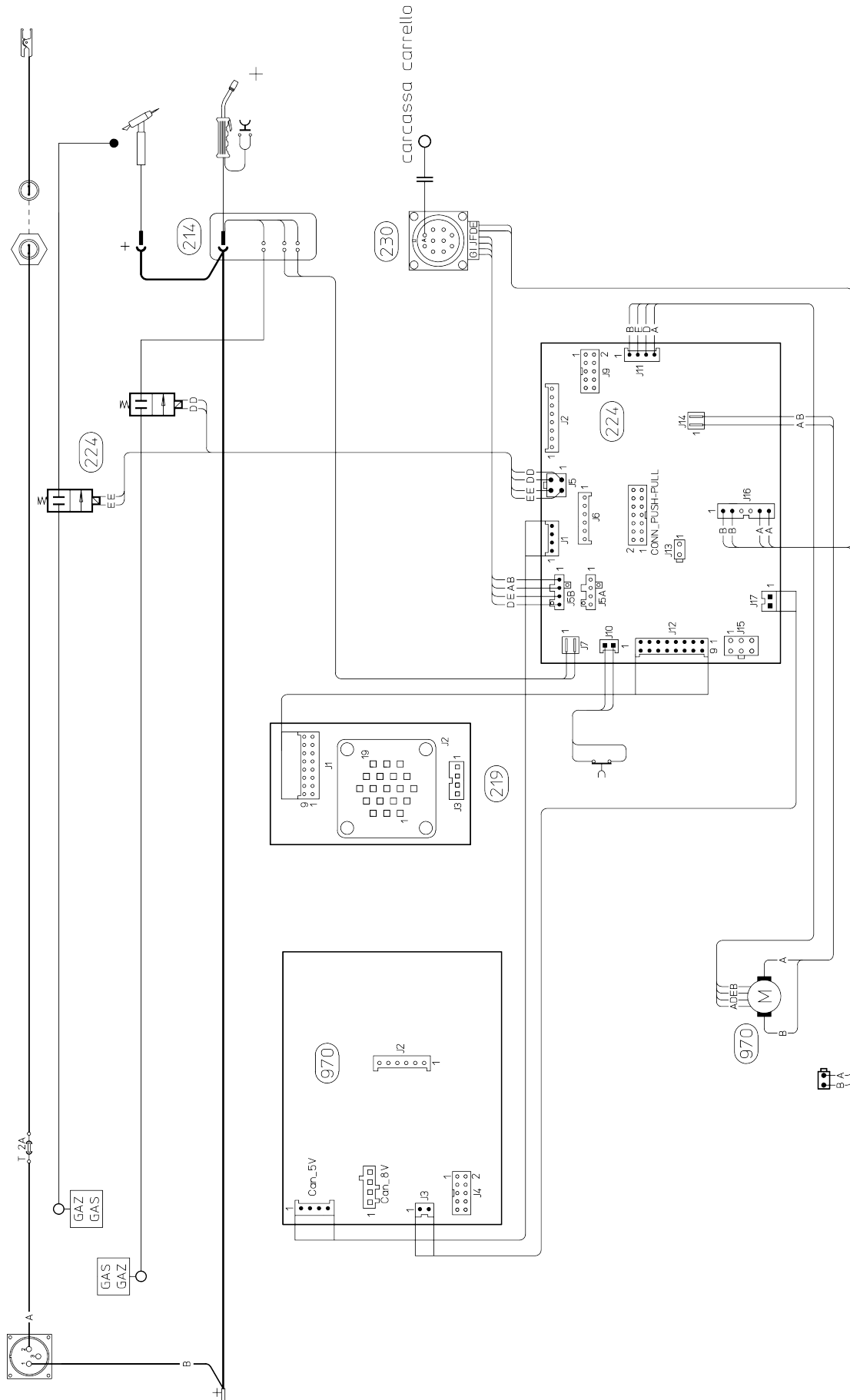
ART. 372-GENERATORE-POWER SOURCE



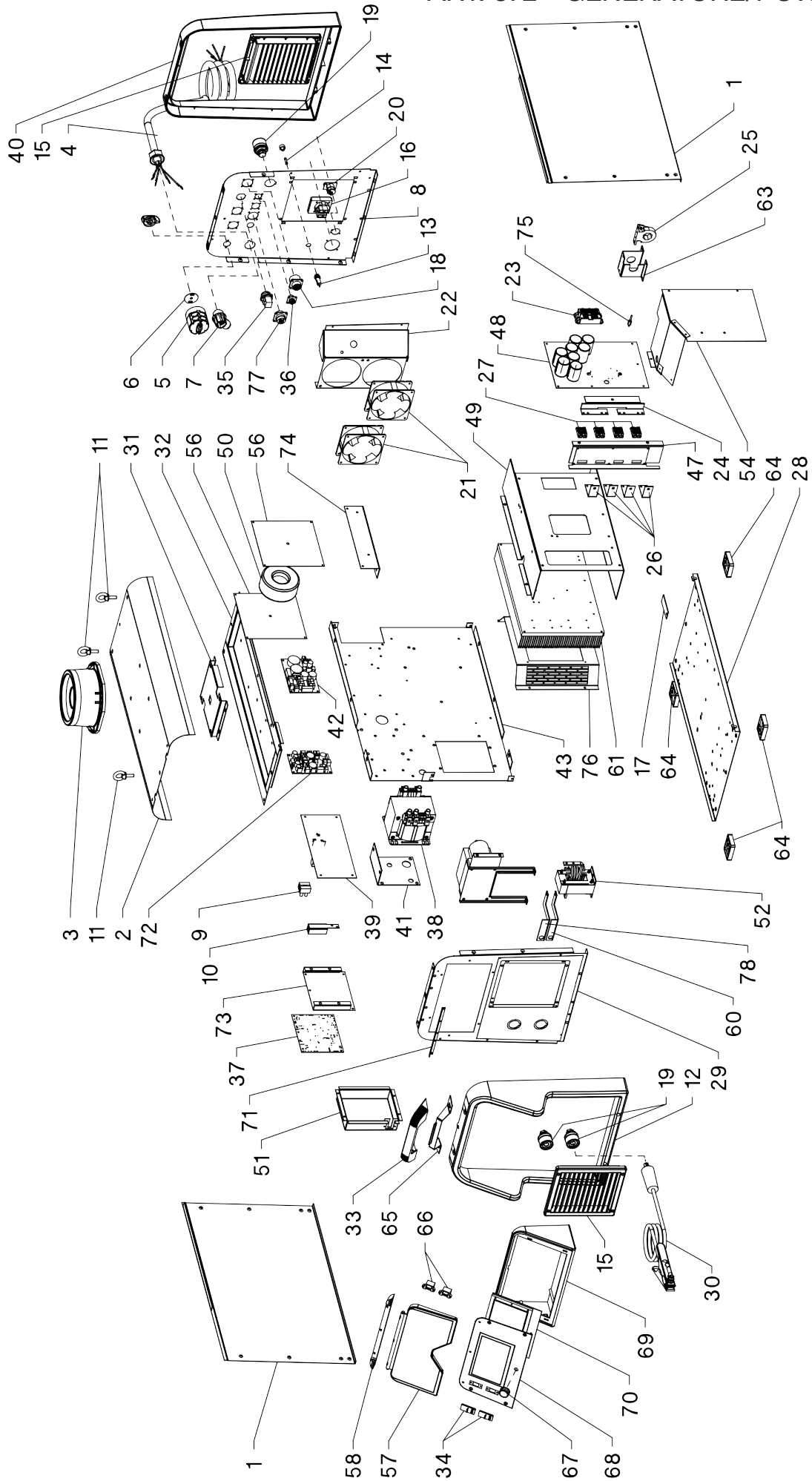
ART. 374-GENERATORE-POWER SOURCE



ART. 372-374- CARRELLO TRAINAFILO-WIRE FEEDER



ART. 372 - GENERATORE/POWER SOURCE



ART. 372 - GENERATORE/POWER SOURCE

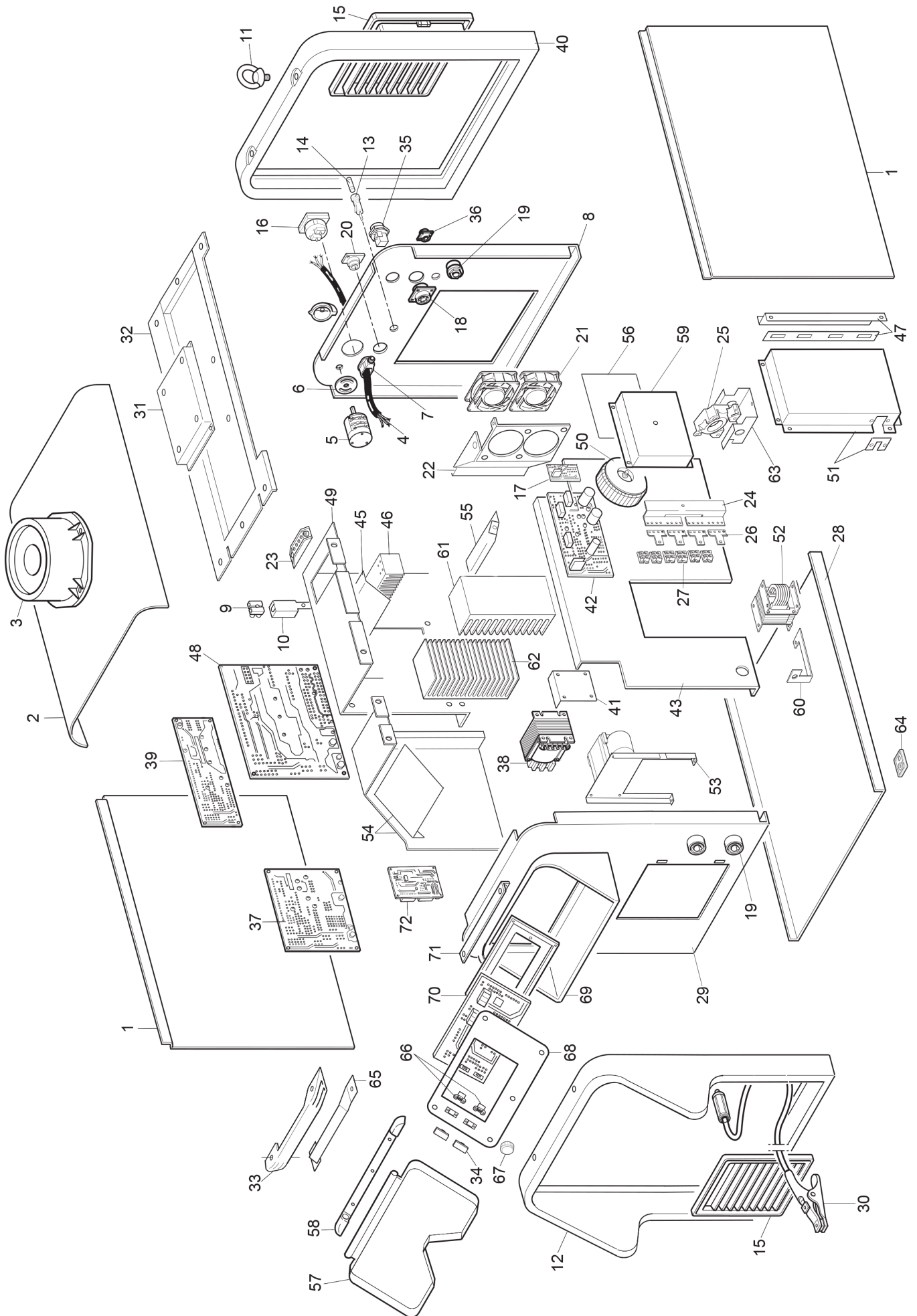
POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
01	LATERALE FISSO	FIXED SIDE PANEL
02	COPERCHIO	COVER
03	SUPPORTO GIREVOLE FEMMINA	LOWER SWIVELLING SUPPORT
04	CAVO RETE	POWER CORD
05	INTERRUTTORE	SWITCH
06	PROTEZIONE COMMUTATORE	SWITCH PROTECTION
07	PRESSACAVO	STRAIN RELIEF
08	PANNELLO POSTERIORE	BACK PANEL
09	MORSETTIERA	TERMINAL BOARD
10	GRUPPO SENSORE CORRENTE	CURRENT SENSOR GROUP
11	GOLFARE	EYEBOLTS
12	CORNICE	FRAME
13	CONNESSIONE	CONNECTION
14	FUSIBILE	FUSE
15	PANNELLO ALETTATO COMPLETO	FINNED PANEL
16	PRESSOSTATO	PRESSURE SWITCH
17	CIRCUITO FILTRO	FILTER CIRCUIT
18	CONNESSIONE	CONNECTION
19	INNESTO FEMMINA	SOCKET
20	CONNESSIONE PRESSOSTATO	PRESSURE SWITCH CONNECTION
21	KIT MOTOVENTOLE	MOTOR WITH FAN KIT
22	SUPPORTO VENTOLE	FAN SUPPORT
23	RADDRIZZATORE	RECTIFIER
24	CAVALLOTTO	JUMPER
25	TRASDUTTORE	TRANSDUCER
26	CAVALLOTTO	JUMPER
27	KIT DIODO	DIODE KIT
28	FONDO	BOTTOM
29	PANNELLO ANTERIORE	FRONT PANEL
30	CAVO MASSA	EARTH CABLE
31	RINFORZO CARRELLO	REINFORCEMENT CART
32	RINFORZO COPERCHIO	REINFORCEMENT CART
33	MANIGLIA	HANDLE
34	PROTEZIONE	PROTECTION
35	CONNETTORE	CONNECTOR

POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
36	CONNESSIONE	CONNECTION
37	CIRCUITO CONTROLLO	CONTROL CIRCUIT
38	TRASFORMATORE SERVIZIO	AUXILIARY TRANSFORMER
39	CIRCUITO PRECARICA+FILTRO	PRECHARGE CIRCUIT+FILTER
40	CORNICE	FRAME
41	RINFORZO TRASFORMATORE	REINFORCEMENT TRANSFORMER
42	CIRCUITO ALIMENTAZIONE	SUPPLY CIRCUIT
43	PIANO INTERMEDIO	INSIDE BAFFLE
47	GRUPPO ISOLAMENTO	INSULATION GROUP
48	CIRCUITO DI POTENZA	POWER CIRCUIT
49	TUNNEL	TUNNEL
50	IMPEDENZA	CHOKE
51	PROTEZIONE TRASFORMATORE	TRANSFORMER PROTECTION
52	TRASFORMATORE DI POTENZA	POWER TRANSFORMER
54	GRUPPO CONVOGLIATORE	CONVOGLIATORE GROUP
56	ISOLAMENTO	INSULATION
57	PANNELLO CHIUSURA	CLOSING PANEL
58	CORNICE	COVER
60	CAVALLOTTO	JUMPER
61	DISSIPATORE	SINK
63	SUPPORTO	SUPPORT
64	APPOGGIO STAMPATO	REST
65	RINFORZO MANICO	HANDLE REINFORCEMENT
66	CONNESSIONE USB	USB CONNECTION
67	MANOPOLA	KNOB
68	SUPPORTO SCHEDA	CIRCUIT SUPPORT
69	CORNICE	FRAME
70	CIRCUITO PANNELLO	PANEL CIRCUIT
71	SUPPORTO MANICO	HANDLE SUPPORT
72	CIRCUITO ALIMENTATORE	SUPPLY CIRCUIT
73	SUPPORTO SCHEDA	CIRCUIT SUPPORT
74	SUPPORTO CIRCUITO	CIRCUIT SUPPORT
75	RESISTENZA	RESISTANCE
76	CONVOGLIATORE ARIA	AIR CONVEYOR
77	CONNESSIONE	CONNECTION
78	CAVALLOTTO	JUMPER

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. 374 - GENERATORE/POWER SOURCE



ART. 374 - GENERATORE/POWER SOURCE

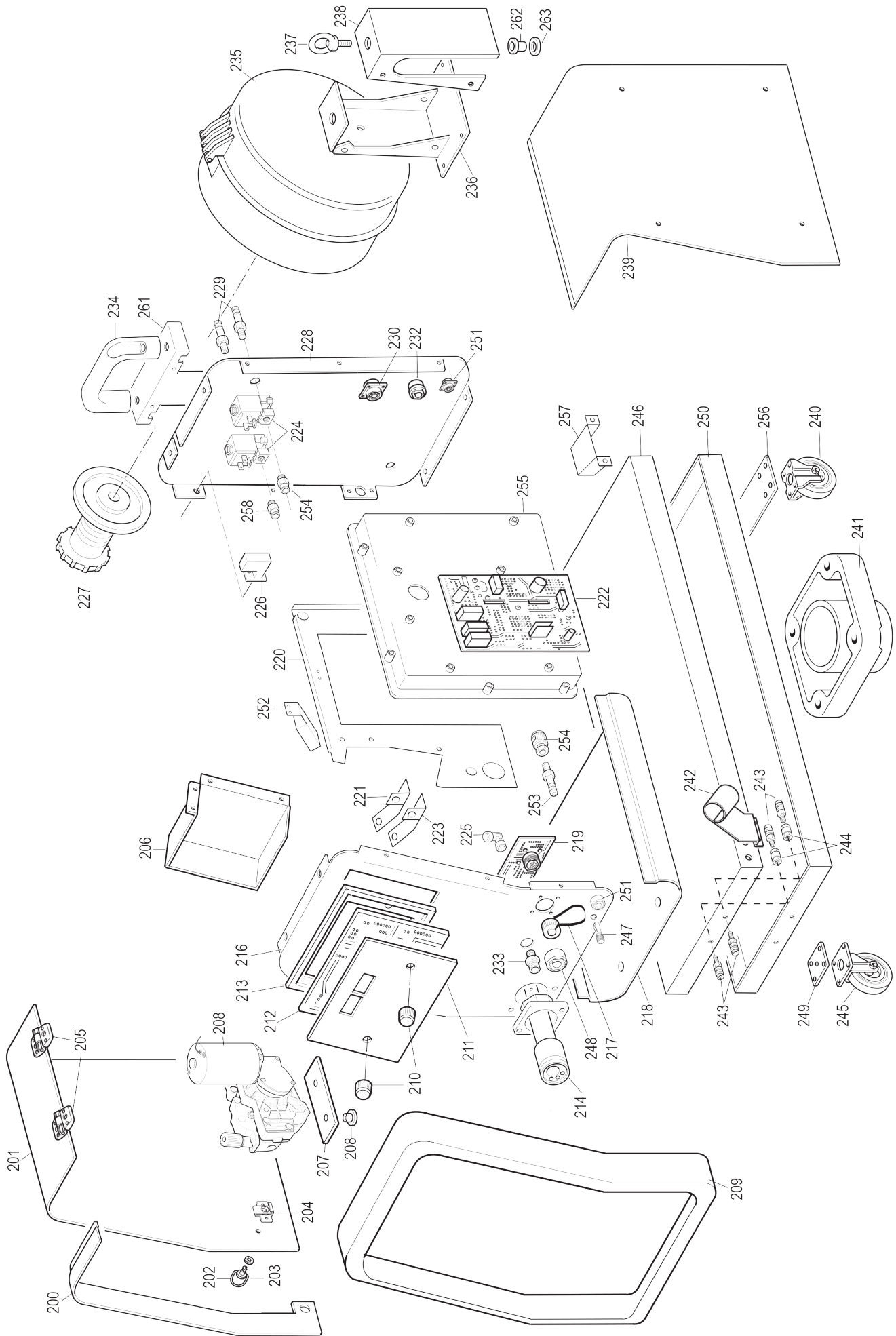
POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
01	LATERALE FISSO	FIXED SIDE PANEL
02	COPERCHIO	COVER
03	SUPPORTO GIREVOLE FEMMINA	LOWER SWIVELLING SUPPORT
04	CAVO RETE	POWER CORD
05	INTERRUTTORE	SWITCH
06	PROTEZIONE COMMUTATORE	SWITCH PROTECTION
07	PRESSACAVO	STRAIN RELIEF
08	PANNELLO POSTERIORE	BACK PANEL
09	MORSETTIERA	TERMINAL BOARD
10	GRUPPO SENSORE CORRENTE	CURRENT SENSOR GROUP
11	GOLFARE	EYEBOLTS
12	CORNICE	FRAME
13	CONNESSIONE	CONNECTION
14	FUSIBILE	FUSE
15	PANNELLO ALETTATO COMPLETO	FINNED PANEL
16	PRESSOSTATO	PRESSURE SWITCH
17	CIRCUITO FILTRO	FILTER CIRCUIT
18	CONNESSIONE	CONNECTION
19	INNESTO FEMMINA	SOCKET
20	CONNESSIONE PRESSOSTATO	PRESSURE SWITCH CONNECTION
21	KIT MOTOVENTOLE	MOTOR WITH FAN KIT
22	SUPPPORTO VENTOLE	FANS SUPPORT
23	RADDRIZZATORE	RECTIFIER
24	CAVALLOTTO	JUMPER
25	TRASDUTTORE LEM	TRANSDUCER
26	CAVALLOTTO	JUMPER
27	DIODO	DIODE
28	FONDO	BOTTOM
29	PANNELLO ANTERIORE	FRONT PANEL
30	CAVO MASSA	EARTH CABLE
31	RINFORZO CARRELLO	REINFORCED CART
32	RINFORZO COPERCHIO	REINFORCEMENT CART
33	MANIGLIA	HANDLE
34	PROTEZIONE	PROTECTION
35	CONNESSIONE	CONNECTION

POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
36	CONNESSIONE	CONNECTION
37	CIRCUITO CONTROLLO	CONTROL CIRCUIT
38	TRASFORMATORE SERVIZIO	AUXILIARY TRANSFORMER
39	CIRCUITO DI PRECARICA	PRECHARGE CIRCUIT
40	CORNICE	FRAME
41	RINFORZO TRASFORMATORE	REINFORCEMENT TRANSFORMER
42	CIRCUITO ALIMENTAZIONE	SUPPLY CIRCUIT
43	PIANO INTERMEDIO	INSIDE BAFFLE
45	DEVIATORE SUPERIORE	UPPER COOLING SWITCH
46	DISSIPATORE RADDRIZZATORE	RADIATOR
47	SUPPORTO ISOLAMENTO	INSULATION SUPPORT
48	CIRCUITO POTENZA	POWER CIRCUIT
49	TUNNEL PORTANTE	TUNNEL CARRIER
50	IMPEDENZA	CHOKE
51	SUPPORTO CONVOGLIATORE	CONVEYOR SUPPORT
52	IMPEDENZA SECONDARIO	SECONDARY IMPEDANCE
53	TRASFORMATORE DI POTENZA	POWER TRANSFORMER
54	CONVOGLIATORE	CONVEYOR
55	DEVIATORE INFERIORE	LOWER COOLING SWITCH
56	ISOLAMENTO	INSULATION
57	PANNELLO CHIUSURA	CLOSING PANEL
58	CORNICE	COVER
59	SUPPORTO	SUPPORT
60	CAVALLOTTO	JUMPER
61	DISSIPATORE DIODI	DIODES RADIATOR
62	DISSIPATORE I.G.B.T.	IGBT RADIATOR
63	SUPPORTO	SUPPORT
64	APPOGGIO STAMPATO	REST
65	RINFORZO MANICO	HANDLE REINFORCEMENT
66	CONNESSIONE USB	USB CONNECTION
67	MANOPOLA	KNOB
68	SUPPORTO SCHEDA	CIRCUIT SUPPORT
69	CORNICE	FRAME
70	CIRCUITO DI CONTROLLO	CONTROL CIRCUIT
71	SUPPORTO MANICO	HANDLE SUPPORT
72	CIRCUITO ALIMENTATORE	SUPPLY CIRCUIT
72	PANNELLO CHIUSURA	CLOSING PANEL

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. 372-374 - CARRELLO TRAINAFILO / WIRE FEEDER



ART. 372-374 - CARRELLO TRAINAFILO / WIRE FEEDER

POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
200	LATERALE SINISTRO	LEFT SIDE PANEL
201	LATERALE MOBILE	HINGED SIDE PANEL
202	CHIUSURA MASCHIO	LOCKING DEVICE
203	ROSETTA	WASHER
204	BLOCCAGGIO	LOCKING DEVICE
205	CERNIERA	HINGE
206	PROTEZIONE	PROTECTION
207	ISOLAMENTO	INSULATION
208	GRUPPO TRAINAFILO	WIRE FEED UNIT
209	CORNICE ESTERNA	FRAME
210	MANOPOLA	KNOB
211	SUPPORTO CIRCUITO	CIRCUIT BOARD SUPPORT
212	CIRCUITO PANNELLO	PANEL CIRCUIT
213	CORNICE ESTERNA	FRAME
214	CORPO ADATTATORE	ADAPTOR BODY
215	BOCCOLA	BUSH
216	PANNELLO ANTERIORE	FRONT PANEL
217	TAPPO CONNETTORE	CAP
218	FONDO	BOTTOM
219	CIRCUITO CONNETTORE	CONNECTOR CIRCUIT
220	PIANO INTERMEDIO	INSIDE BAFFLE
221	CAVALLOTTO	JUMPER
222	CIRCUITO CONTROLLO	CONTROL CIRCUIT
223	CAVALLOTTO	JUMPER
224	ELETTROVALVOLA	SOLENOID VALVE
225	RACCORDO	FITTING
226	PULSANTE DI SICUREZZA	SECURITY SWITCH
227	PORTA BOBINA	COIL SUPPORT
228	PANNELLO POSTERIORE	BACK PANEL
229	RACCORDO	FITTING
230	CONNESSIONE	CONNECTION
232	GIFAS	WANDER PLUG
233	RACCORDO	FITTING
234	MANIGLIA	HANDLE
235	COPERTURA BOBINA FILO	COIL COVER

POS	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
236	SUPPORTO BOBINA	COIL SUPPORT
237	GOLFARE	EYEBOLTS
238	RINFORZO	REINFORCEMENT
239	LATERALE DESTRO	RIGHT SIDE PANEL
240	RUOTA FISSA	FIXED WHEEL
241	SUPP. GIREVOLE MASCHIO	UPPER SWIVELLING SUP- PORT
242	SUPPORTO TORCIA	TORCH SUPPORT
243	RACCORDO ACQUA	WATER FITTING
244	RACCORDO	FITTING
245	RUOTA PIROETTANTE	SWIVELING WHEEL
246	FONDO	BOTTOM
247	CONNESSIONE	CONNECTION
248	INNESTO FEMMINA	SOCKET
249	SUPPORTO RUOTE	WHEEL SUPPORT
250	RINFORZO FONDO	REINFORCEMENT
251	CONNESSIONE	CONNECTION
252	KIT SUPPORTO	SUPPORT KIT
253	RACCORDO	FITTING
254	RACCORDO	FITTING
255	PROTEZIONE MOTORE	MOTOR PROTECTION
256	SUPPORTO RUOTE	WHEELS BRACKET
257	RINFORZO	REINFORCEMENT
258	RACCORDO	FITTING
259	RACCORDO	FITTING
261	SUPPORTO MANICO	HANDLE SUPPORT
262	BOCCOLA	BUSH
263	BOCCOLA	BUSH

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.