

I	-MANUALE DI ISTRUZIONI PER SALDATRICE AD ARCO	pag. 2
GB	-INSTRUCTION MANUAL FOR ARC WELDING MACHINE	page 5
D	-BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR LICHTBOGENSCHWEISSMASCHINEN	Seite 8
F	-MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR POSTES A SOUDER A L'ARC	page 11
E	-MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA SOLDADORAS DE ARCO	pag. 14
P	-MANUAL DE INSTRUÇÕES PARA MÁQUINA DE SOLDAR A ARCO	pag. 17
SF	-KÄYTTÖOPAS KAARIHITSAUSLAITTEELLE	sivu.20
DK	-INSTRUKTIONSMANUAL FOR SVEJSEAPPARAT TIL BUESVEJSNING	side.23
NL	-GEBRUIKSAANWIJZING VOOR BOOGLASMACHINE	pag.26
S	-INSTRUKTIONSMANUAL FÖR BÅGSVETS	sid.29
GR	-ODHGOS CRHSEWS GIA SUSKEUHVTOXOEIDOUV SUGKOMLHSH"	sel.32

Parti di ricambio e schema elettrico
 Spare parts and electrical schematic
 Ersatzteile und Schaltplan
 Pièces détachées et schéma électrique
 Partes de repuesto y esquema eléctrico
 Partes sobressalentes e esquema eléctrico

Varaosat ja sähkökaavio
 Reservedele og elskema
 Reserveonderdelen en elektrisch schema
 Reservdelar och elschema
 Antallaktikav kai hlektrikov scediav
 gramma

Pagg. Seiten sel.: 37-39



MANUALE DI ISTRUZIONI PER SALDATRICI AD ARCO

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.3.300758

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 DESCRIZIONI GENERALI

2.1 SPECIFICHE

Questa saldatrice è un generatore di corrente continua costante realizzata con tecnologia INVERTER, progettata per saldare gli elettrodi rivestiti (con esclusione del tipo cellulosico) e con procedimento TIG con accensione a contatto e con alta frequenza.

NON DEVE ESSERE USATO PER SGELARE I TUBI.

2.2 SPIEGAZIONE DEI DATI TECNICI RIPORTATI SULLA TARGA DI MACCHINA.

N°. Numero di matricola da citare sempre per qualsiasi richiesta relativa alla saldatrice.

 Convertitore statico di frequenza monofase trasformatore-raddrizzatore.

 Caratteristica discendente.

SMAW Adatto per saldatura con elettrodi rivestiti.

TIG. Adatto per saldatura TIG.

U0. Tensione a vuoto secondaria

X. Fattore di servizio percentuale. % di 10 minuti in cui la saldatrice può lavorare ad una determinata corrente senza causare surriscaldamenti.

I2. Corrente di saldatura

U2. Tensione secondaria con corrente I2

U1. Tensione nominale di alimentazione

La macchina è provvista di selezione automatica della tensione di alimentazione.

1~ 50/60Hz Alimentazione monofase 50 oppure 60 Hz

I1 max. E' il massimo valore della corrente assorbita.

I1 eff. E' il massimo valore della corrente effettiva assorbita considerando il fattore di servizio.

IP23C Grado di protezione della carcassa che omologa l'apparecchio per lavorare all'esterno sotto la pioggia.

C: la lettera addizionale C significa che l'apparecchio è protetto contro l'accesso di un utensile (diametro 2,5 mm) alle parti in tensione del circuito di alimentazione. Idoneità ad ambienti con rischio accresciuto.

 NOTE: La saldatrice è inoltre idonea a lavorare in ambienti con grado di inquinamento 3. (Vedi IEC 664).

2.3 DESCRIZIONE DELLE PROTEZIONI

2.3.1 Protezione termica

Questo apparecchio è protetto da un termostato il quale, se si superano le temperature ammesse, impedisce il funzionamento della macchina. In queste condizioni il ventilatore continua a funzionare ed il led G si accende.

N.B. Se alla accensione la tensione di alimentazione è inferiore a 170V i LED si accendono, il ventilatore è alimentato ma la macchina non eroga corrente.

2.3.2 Motogeneratori

Debbono avere una potenza uguale o superiore a 6KVA e non debbono erogare una tensione superiore a 260V.

3 INSTALLAZIONE

Controllare che la tensione di alimentazione corrisponda alla tensione indicata sulla targa dei dati tecnici della saldatrice. Collegare una spina di portata adeguata al cavo di alimentazione assicurandosi che il conduttore giallo/verde sia collegato allo spinotto di terra.

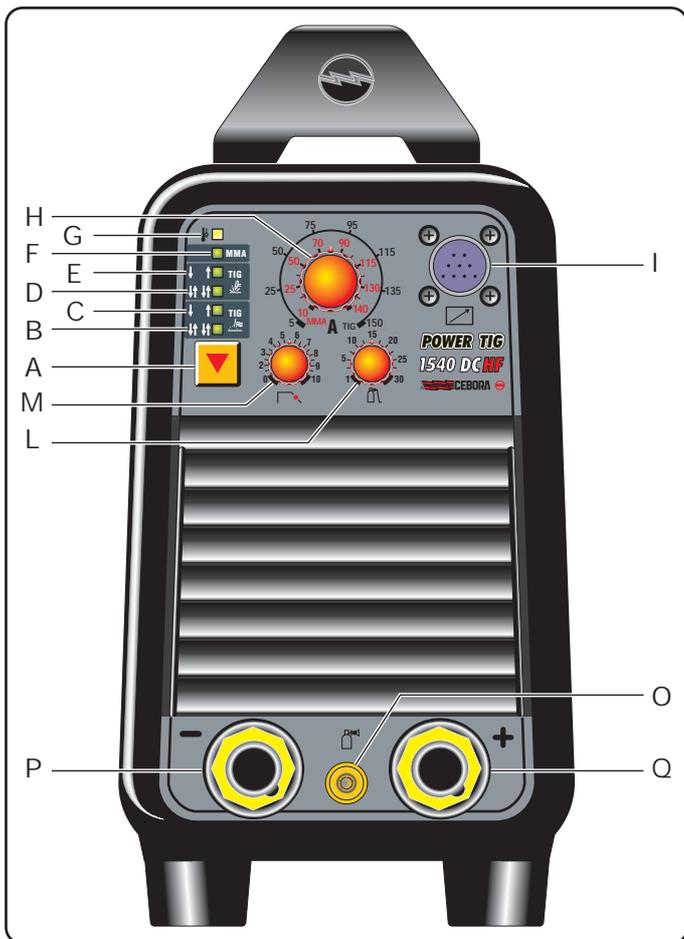
La portata dell'interruttore magnetotermico o dei fusibili, in serie alla alimentazione, deve essere uguale alla corrente I1 assorbita dalla macchina.

ATTENZIONE! Le prolunghe fino a 30m devono essere almeno di sezione 2,5mm².

3.1. MESSA IN OPERA

L'installazione della macchina deve essere fatta da personale esperto. Tutti i collegamenti debbono essere eseguiti in conformità alle norme vigenti e nel pieno rispetto della legge antinfortunistica (norma CEI 26-10- CENELEC HD 427).

3.2. DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIO



A - Selettore di procedimento e di modo
 Tramite questo pulsante avviene la scelta del procedimento di saldatura (Elettrodo o TIG) e del modo. A ogni pressione di questo pulsante si ottiene una nuova selezione. L'accensione dei led in corrispondenza ai simboli visualizzano la Vostra scelta.

F - LED. Saldatura ad elettrodo (MMA)
 Questa macchina può fondere tutti i tipi di elettrodi rivestiti escluso il tipo cellulosico. La corrente di saldatura viene regolata tramite la manopola H.

E - LED. Saldatura TIG 2 tempi(manuale). Accensione senza alta frequenza.
 Per accendere l'arco premere il pulsante torcia e toccare con l'elettrodo di tungsteno il pezzo da saldare e rialzarlo. Il movimento deve essere deciso e rapido. Dopo la accensione la corrente raggiunge il valore regolato con manopola H. Quando si lascia il pulsante la corrente inizia a diminuire ed impiega un tempo corrispondente allo "slope down", preventivamente regolato con la manopola M, per andare a zero. In questa posizione si può collegare l'accessorio comando a pedale ART. 193,

D - LED. Saldatura TIG 4 tempi (automatico). Accensione senza alta frequenza.
 Questo programma differisce dal precedente perché sia l'accensione che lo spegnimento vengono comandati premendo e rilasciando il pulsante della torcia

C - LED. Saldatura TIG 2 tempi(manuale). Accensione con alta frequenza.
 Per accendere l'arco premere il pulsante torcia, una scintilla pilota di alta tensione/frequenza accenderà l'arco. La logica di funzionamento è uguale a quella descritta per il led E. In questa posizione si può collegare l'accessorio comando a pedale ART. 193,

B - LED. Saldatura TIG 4 tempi (automatico). Accensione con alta frequenza.
 Questo programma differisce dal precedente perché sia l'accensione che lo spegnimento vengono comandati premendo e rilasciando il pulsante della torcia

G - LED - PROTEZIONE TERMICA
 Si accende quando l'operatore supera il fattore di servizio o di intermittenza percentuale ammesso per la macchina e blocca contemporaneamente l'erogazione di corrente. **N.B. In questa condizione il ventilatore continua a raffreddare il generatore.**

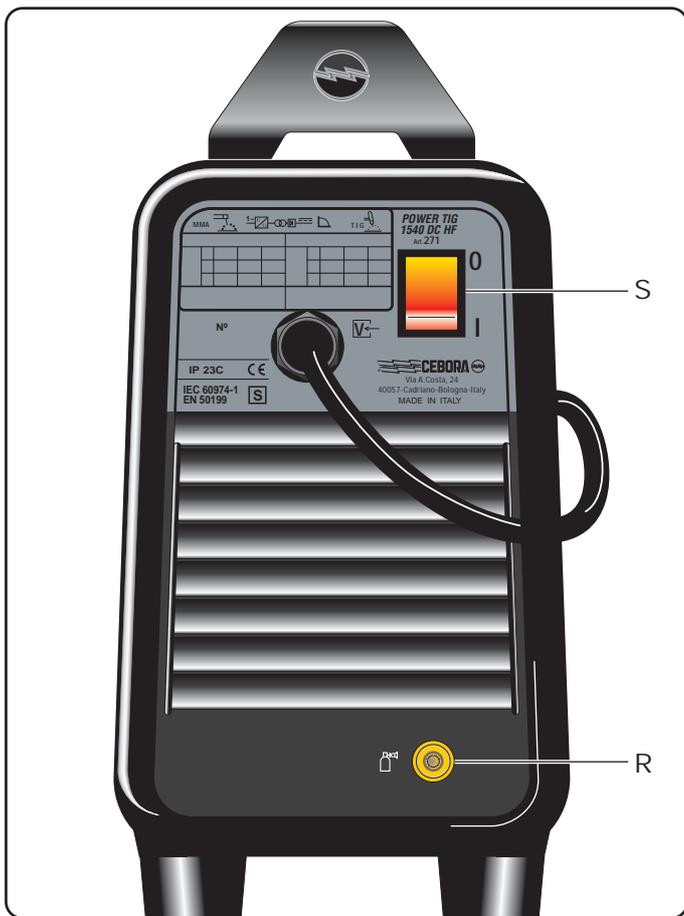
H - MANOPOLA
 Regola la corrente di saldatura.



M -MANOPOLA
 Slope down. E' il tempo in cui la corrente raggiunge il minimo e lo spegnimento dell'arco.(0-10 sec.)

L - MANOPOLA
 Post gas. Regola il tempo di uscita del gas al termine della saldatura. (0-30 sec.)

I - CONNETTORE 10 POLI
 A cui vanno collegati i comandi remoti:
 a) pedale
 b) torcia con pulsante di start
 c) torcia con up/down ecc...



3.4. SALDATURA DI ELETTRODI RIVESTITI (MMA)

- Questa saldatrice è idonea alla saldatura di tutti i tipi di elettrodi ad eccezione del tipo cellulosico (AWS 6010).
- Assicurarsi che l'interruttore **S** sia in posizione 0, quindi collegare i cavi di saldatura rispettando la polarità richiesta dal costruttore di elettrodi che andrete ad utilizzare e il morsetto del cavo di massa al pezzo nel punto più vicino possibile alla saldatura assicurandosi che vi sia un buon contatto elettrico.
- Non toccare contemporaneamente la torcia o la pinza porta elettrodo ed il morsetto di massa.
- Accendere la macchina mediante l'interruttore **S**.
- Selezionare, premendo il pulsante **A**, il procedimento MMA, led **F** Acceso.
- Regolare la corrente in base al diametro dell'elettrodo, alla posizione di saldatura e al tipo di giunto da eseguire.
- Terminata la saldatura spegnere sempre l'apparecchio e togliere l'elettrodo dalla pinza porta elettrodo.

3.5. SALDATURA TIG

Questa saldatrice è idonea a saldare con procedimento TIG l'acciaio inossidabile, il ferro, il rame.

Collegare il connettore del cavo di massa al polo positivo (+) della saldatrice e il morsetto al pezzo nel punto più vicino possibile alla saldatura assicurandosi che vi sia un buon contatto elettrico.

Collegare il connettore di potenza della torcia TIG al polo negativo (-) della saldatrice.

Collegare il connettore di comando della torcia al connettore **I** della saldatrice.

Collegare il raccordo del tubo gas della torcia al raccordo **O** della macchina ed il tubo gas proveniente dal riduttore di pressione della bombola al raccordo gas **R**.

Accendere la macchina.

Non toccare parti sotto tensione e i morsetti di uscita quando l'apparecchio è alimentato.

Alla prima accensione della macchina selezionare il modo mediante il pulsante **A** e la corrente di saldatura mediante la manopola **H**.

Il flusso di gas inerte deve essere regolato ad un valore (in litri al minuto) di circa 6 volte il diametro dell'elettrodo.

4 COMANDI A DISTANZA

Per la regolazione della corrente di saldatura a questa saldatrice possono essere connessi i seguenti comandi a distanza:

Art. 193 Comando a pedale (usato in saldatura TIG)

Art (1266) Torcia TIG UP/DOWN.

Art 1192+Art 187 (usato in saldatura MMA)

Art. 1180 Connessione per collegare contemporaneamente la torcia e il comando a pedale. Con questo accessorio l'Art. 193 può essere utilizzato in qualsiasi modo di saldatura TIG.

I comandi che includono un potenziometro regolano la corrente di saldatura dal minimo fino alla massima corrente impostata con la manopola H.

I comandi con logica UP/DOWN regolano dal minimo al massimo la corrente di saldatura.



O - RACCORDO 1/4 GAS)

Vi si connette il tubo gas della torcia di saldatura TIG.



P - morsetto di uscita negativo (-)



Q -morsetto di uscita positivo (+)



S - interruttore

Accende e spegne la macchina



R - raccordo ingresso gas

3.3. NOTE GENERALI

Prima dell'uso di questa saldatrice leggere attentamente le norme CEI 26/9 - CENELEC HD 407 e CEI 26.11 - CENELEC HD 433 inoltre verificare l'integrità dell'isolamento dei cavi, delle pinze porta elettrodi, delle prese e delle spine e che la sezione e la lunghezza dei cavi di saldatura siano compatibili con la corrente utilizzata.

INSTRUCTION MANUAL FOR ARC WELDING MACHINE

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 DESCRIPTIONS

2.1 SPECIFICATIONS

This welding machine is a constant current power source built using INVERTER technology, designed to weld covered electrodes (not including cellulosic) and for TIG procedures, with contact starting and high frequency. IT MUST NOT BE USED TO DEFROST PIPES.

2.2 EXPLANATION OF THE TECHNICAL SPECIFICATIONS LISTED ON THE MACHINE PLATE.

- N°. Serial number, which must be indicated on any type of request regarding the welding machine.
-  Single-phase static transformer-rectifier frequency converter.
-  Drooping-characteristic.
- SMAW Suitable for welding with covered electrodes.
- TIG Suitable for TIG welding.
- U0. Secondary open-circuit voltage
- X. Duty cycle percentage. % of 10 minutes during which the welding machine may run at a certain current without overheating.
- I2. Welding current
- U2. Secondary voltage with current I2
- U1. Rated supply voltage
The machine has an automatic supply voltage selector.
- 1~ 50/60Hz 50- or 60-Hz single-phase power supply
- I1 max. This is the maximum value of the absorbed current.
- I1 eff. This is the maximum value of the actual current absorbed, considering the duty cycle.
- IP23C Protection grade of the housing, approving the equipment as suitable for use outdoors in the rain.
- C: The additional letter C means that the equipment is protected against access to the live parts of the power circuit by a tool (diameter 2.5 mm).
-  Suitable for hazardous environments.

NOTES: The welding machine has also been designed for use in environments with a pollution rating of 3. (See IEC 664).

2.3 DESCRIPTION OF PROTECTIVE DEVICES

2.3.1. Thermal protection

This machine is protected by a thermostat, which prevents the machine from operating if the allowable temperatures are exceeded. Under these conditions the fan keeps running and the LED G lights.

NOTE: If upon starting the supply voltage is below 170V, the LEDs light, the fan is powered but the machine does not deliver current

2.3.2 Motor-driven generators

These must have a power equal to or greater than 6KVA, and must not deliver a voltage greater than 260V.

3 INSTALLATION

Make sure that the supply voltage matches the voltage indicated on the specifications plate of the welding machine.

When mounting a plug, make sure it has an adequate capacity, and that the yellow/green conductor of the power supply cable is connected to the earth pin.

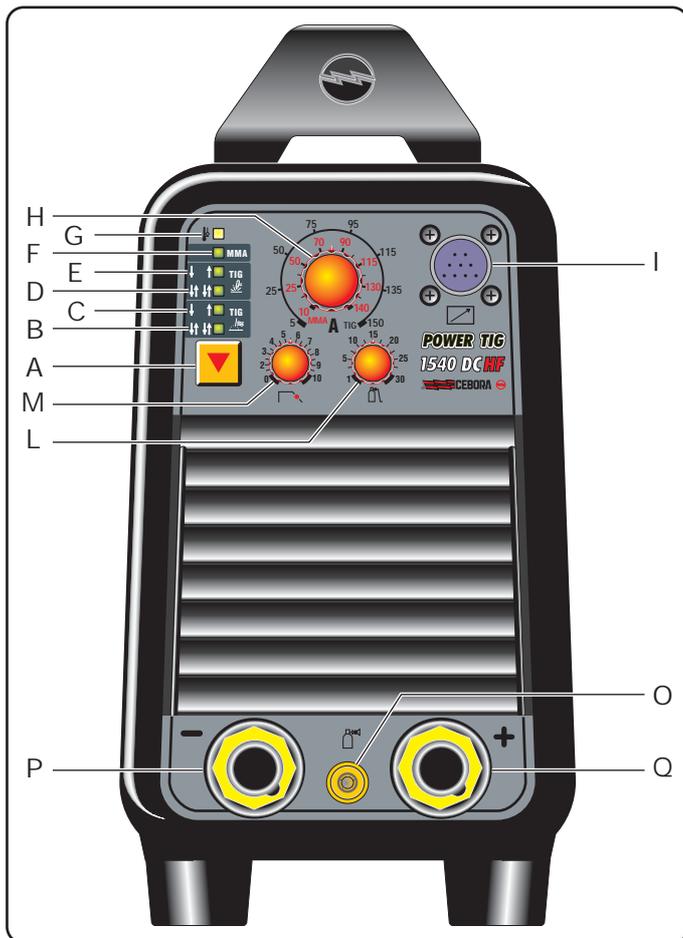
The capacity of the overload cutout switch or fuses installed in series with the power supply must be equivalent to the absorbed current I1 of the machine.

WARNING! Extension cords of up to 30m must have a cross-section of at least 2.5 mm².

3.1 START-UP

Only skilled personnel should install the machine. All connections must be carried out according to current regulations, and in full observance of safety laws (regulation CEI 26-10 - CENELEC HD 427).

3.2 DESCRIPTION OF THE EQUIPMENT



A - Procedure and mode selector switch
This push-button selects the welding procedure (MMA or TIG) and mode.

The selection changes each time the button is pressed.

The LEDs light alongside the various symbols to display your choice.

F - LED. MMA welding

This machine can weld all types of covered electrodes* except for cellulosic.

The welding current is adjusted using the knob H.

E - LED. 2-stage TIG welding (manual). Start without high frequency.

To light the arc, press the torch trigger and touch the tungsten electrode to the workpiece, then lift it. This move must be quick and decisive.

After starting, the current reaches the value set using knob H. When the trigger is released, the current begins to drop over the "slope down" time previously set using knob M, until it returns to zero.

In this position, you may connect the pedal control accessory ART. 193,

D - LED. 4-stage TIG welding (automatic). Start without high frequency.

This program differs from the previous one in that the arc is both started and shut off by pressing and releasing the torch trigger

C - LED. 2-stage TIG welding (manual). Start with high frequency.

To light the arc, press the torch trigger: a high voltage/high frequency pilot spark will light the arc.

The operating logic is the same as described for the LED E. In this position, you may connect the pedal control accessory ART. 193,

B - LED. 4-stage TIG welding (automatic). Start with high frequency.

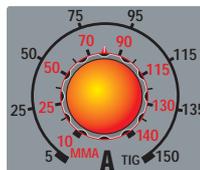
This program differs from the previous one in that the arc is both started and shut off by pressing and releasing the torch trigger

G - LED - THERMAL PROTECTION

Lights when the operator exceeds the duty cycle or percentage intermittence admissible for the machine, and simultaneously blocks the current output.

NOTE: In this condition the fan continues cooling the power source.

H - KNOB
Adjusts the welding current.



M - KNOB
Slope down. This is the time in which the current reaches the minimum value and the arc shuts off. (0-10 sec.)

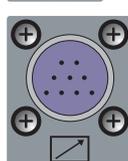


L - KNOB
Post gas. Adjusts the time gas flows after welding ends. (0-30 sec.)



I - 10-PIN CONNECTOR
The following remote controls are connected to this connector:

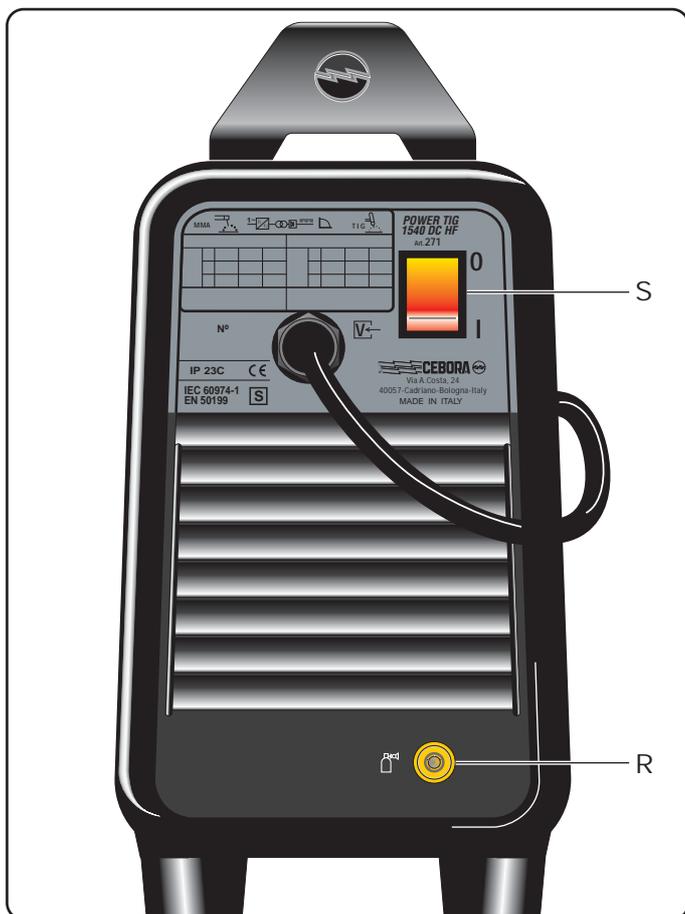
- foot control
- torch with start button
- torch with up/down, etc...





O - 1/4 GAS FITTING

This is where the gas hose of the TIG welding torch is to be connected.



P - Negative output terminal (-)



Q - Positive output terminal (+)



S - switch

Turns the machine on and off



R - gas intake fitting

3.3. GENERAL NOTES

Before using this welding machine, carefully read the standards CEI 26/9 - CENELEC HD 407 and CEI 26.11 - CENELEC HD 433. Also make sure the insulation of the cables, electrode clamps, sockets and plugs are intact, and that the

size and length of the welding cables are compatible with the current used.

3.4 MMA WELDING (MANUAL METAL ARC)

- This welding machine is suitable for welding all types of electrodes, with the exception of cellulosic (AWS 6010)*.
- Make sure that the switch **S** is in position 0, then connect the welding cables, observing the polarity required by the manufacturer of the electrodes you will be using; also connect the clamp of the ground cable to the workpiece, as close to the weld as possible, making sure that there is good electrical contact.
- Do NOT touch the torch or electrode clamp simultaneously with the earth clamp.
- Turn the machine on using the switch **S**.
- Select the MMA procedure by pressing the button **A**: LED **F** lit.
- Adjust the current based on the diameter of the electrode, the welding position and the type of joint to be made.
- **Always remember to shut off the machine and remove the electrode from the clamp after welding.**

3.5 TIG WELDING

This welding machine is suitable for welding stainless steel, iron, or copper using the TIG procedure.

Connect the earth cable connector to the positive pole (+) of the welding machine, and the clamp to the workpiece as close as possible to the welding point, making sure there is good electrical contact.

Connect the power connector of the TIG torch to the negative pole (-) of the welding machine.

Connect the torch connector to the welding machine connector **I**.

Connect the torch gas hose fitting to the fitting **O** on the machine, and the gas hose from the cylinder pressure regulator to the gas fitting **R** on the rear panel.

Turn on the machine.

Do not touch live parts and output terminals while the machine is powered.

The first time the machine is switched on, select the mode using the button **A** and the welding current using the knob **H**. The flow of inert gas must be set to a value (in liters per minute) approximately 6 times the diameter of the electrode.

4 REMOTE CONTROLS

The following remote controls may be connected to adjust the welding current for this welding machine:

Art. 193 Foot control (used in TIG welding)

Art (1266) TIG UP/DOWN Torch.

Art 1192+Art 187 (used in MMA welding)

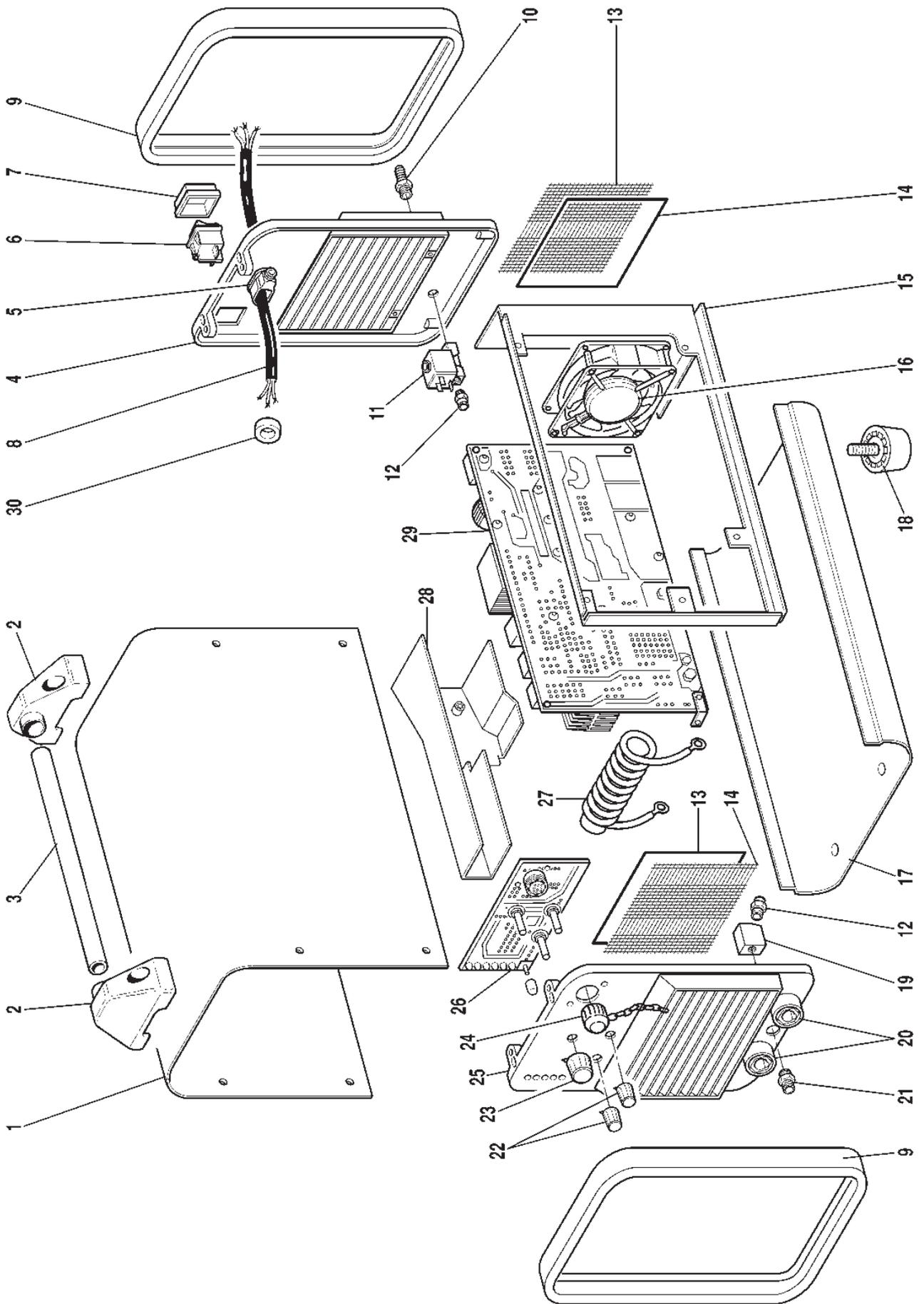
ART. 1180 Connection to simultaneously connect the torch and the pedal control.

ART. 193 may be used in any TIG welding mode with this accessory.

Remote controls that include a potentiometer regulate the welding current from the minimum to the maximum current set via the knob H.

Remote controls with UP/DOWN logic regulate the welding current from the minimum to the maximum.

Art. 271



Art. 271

pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
01	FASCIONE	HOUSING
02	SUPPORTO MANICO	HANDLE SUPPORT
03	MANICO	HANDLE
04	PANNELLO POSTERIORE	BACK PANEL
05	PRESSACAVO	STRAIN RELIEF
06	INTERRUTTORE	SWITCH
07	COPERTURA	COVER
08	CAVO RETE	POWER CORD
09	CORNICE	FRAME
10	RACCORDO	FITTING
11	ELETTROVALVOLA	SOLENOID VALVE
12	RACCORDO	FITTING
13	RETE METALLICA	WIRE NETTING
14	CORNICE	FRAME
15	SUPPORTO CIRCUITO	CIRCUIT BOARD SUPPORT

pos	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
16	MOTORE CON VENTOLA	MOTOR WITH FAN
17	FONDO	BOTTOM
18	PIEDE IN GOMMA	RUBBER FOOT
19	RACCORDO	FITTING
20	PRESA GIFAS	GIFAS SOCKET
21	RACCORDO	FITTING
22	MANOPOLA	KNOB
23	MANOPOLA	KNOB
24	TAPPO	CAP
25	PANNELLO ANTERIORE	FRONT PANEL
26	CIRCUITO DI COMANDO	CIRCUIT BOARD
27	TRASFORMATORE H.F.	H.F. TRANSFORMER
28	COPERTURA	COVER
29	CIRCUITO DI POTENZA	POWER CIRCUIT
30	FERRITE	FERRITE

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.

