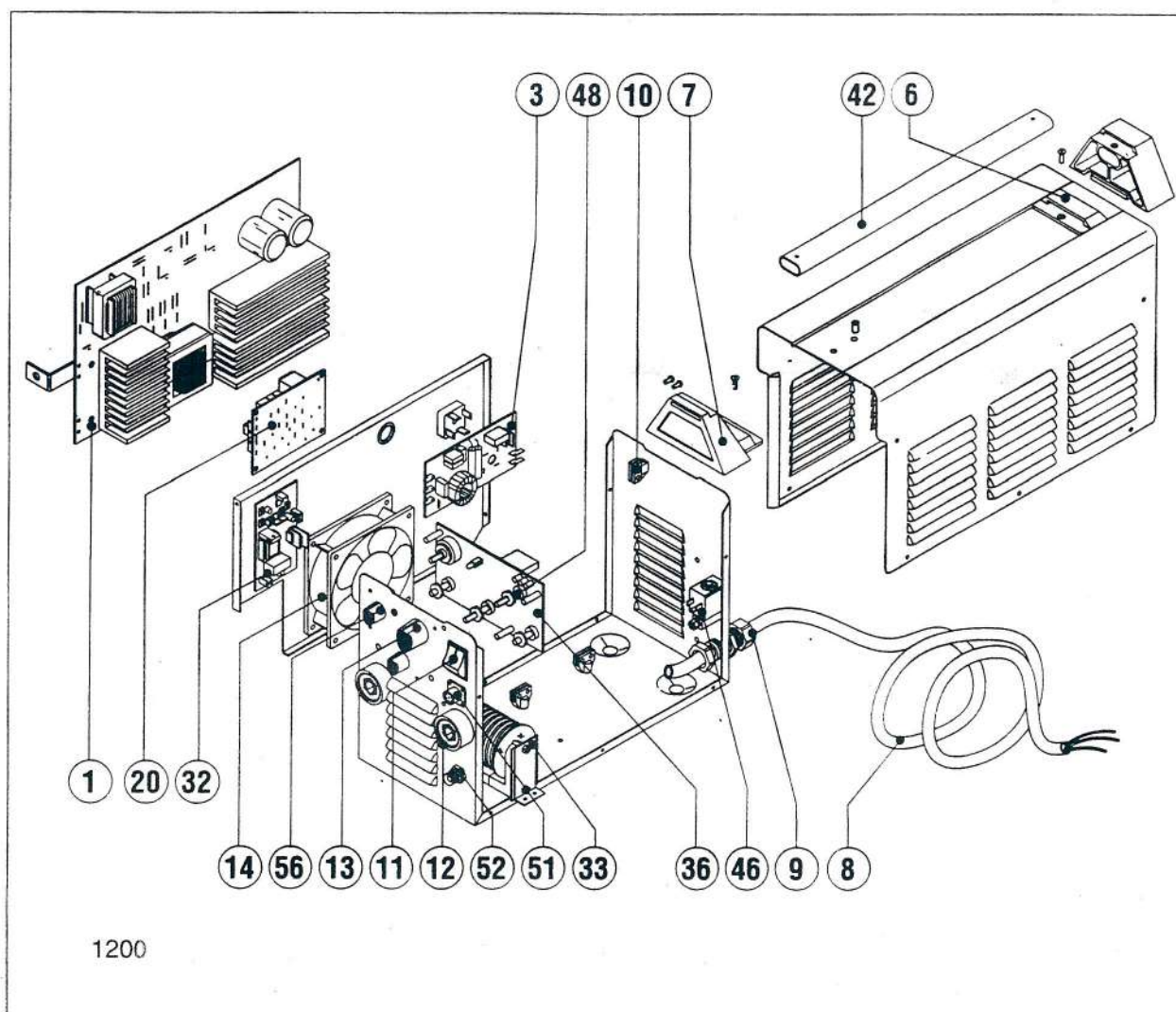


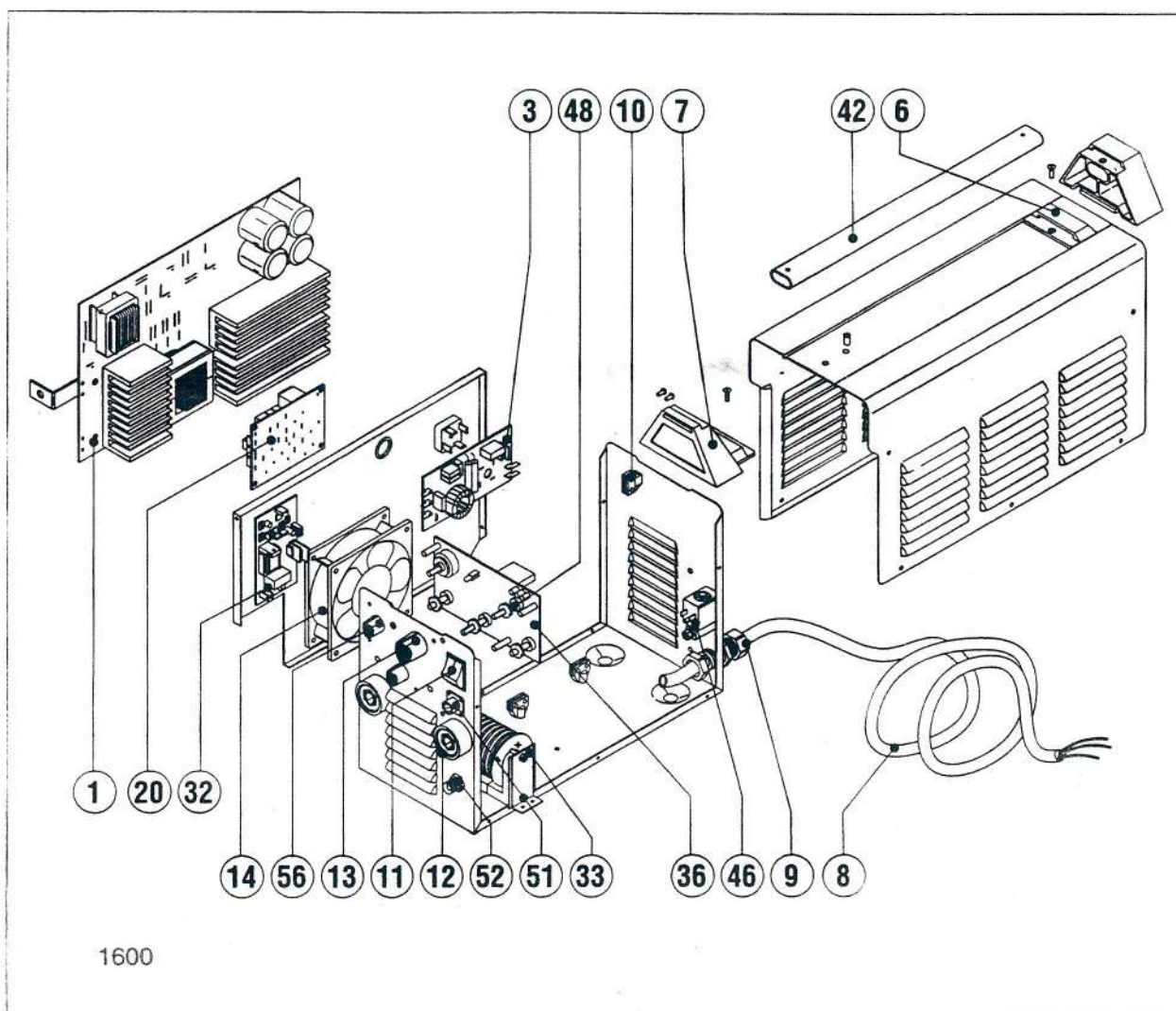
MAGNUM SOLDERING TIG BLUE MASTER (A28)

LISTA PEZZI DI RICAMBIO - SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - ERSATZTEILLISTE - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO

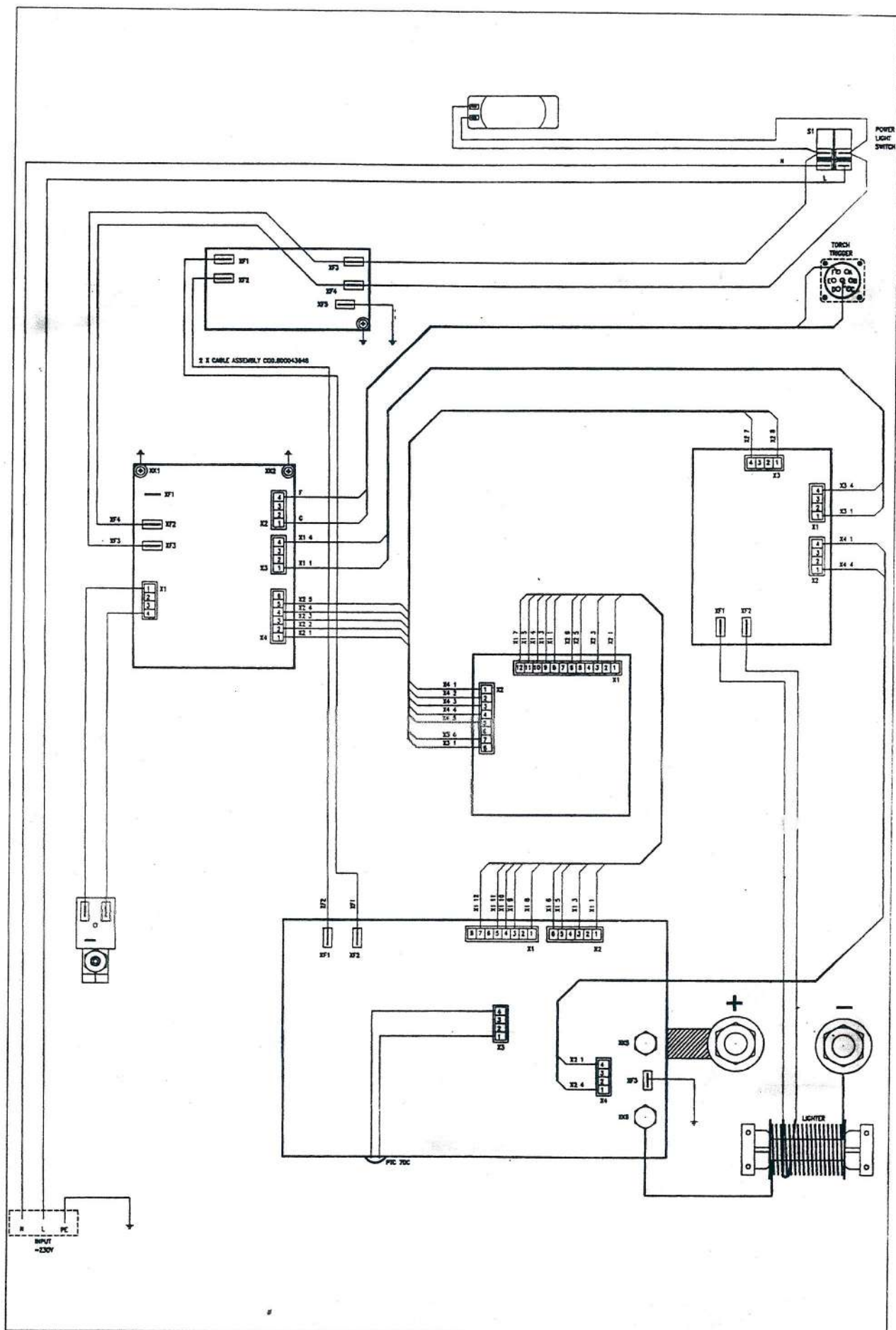


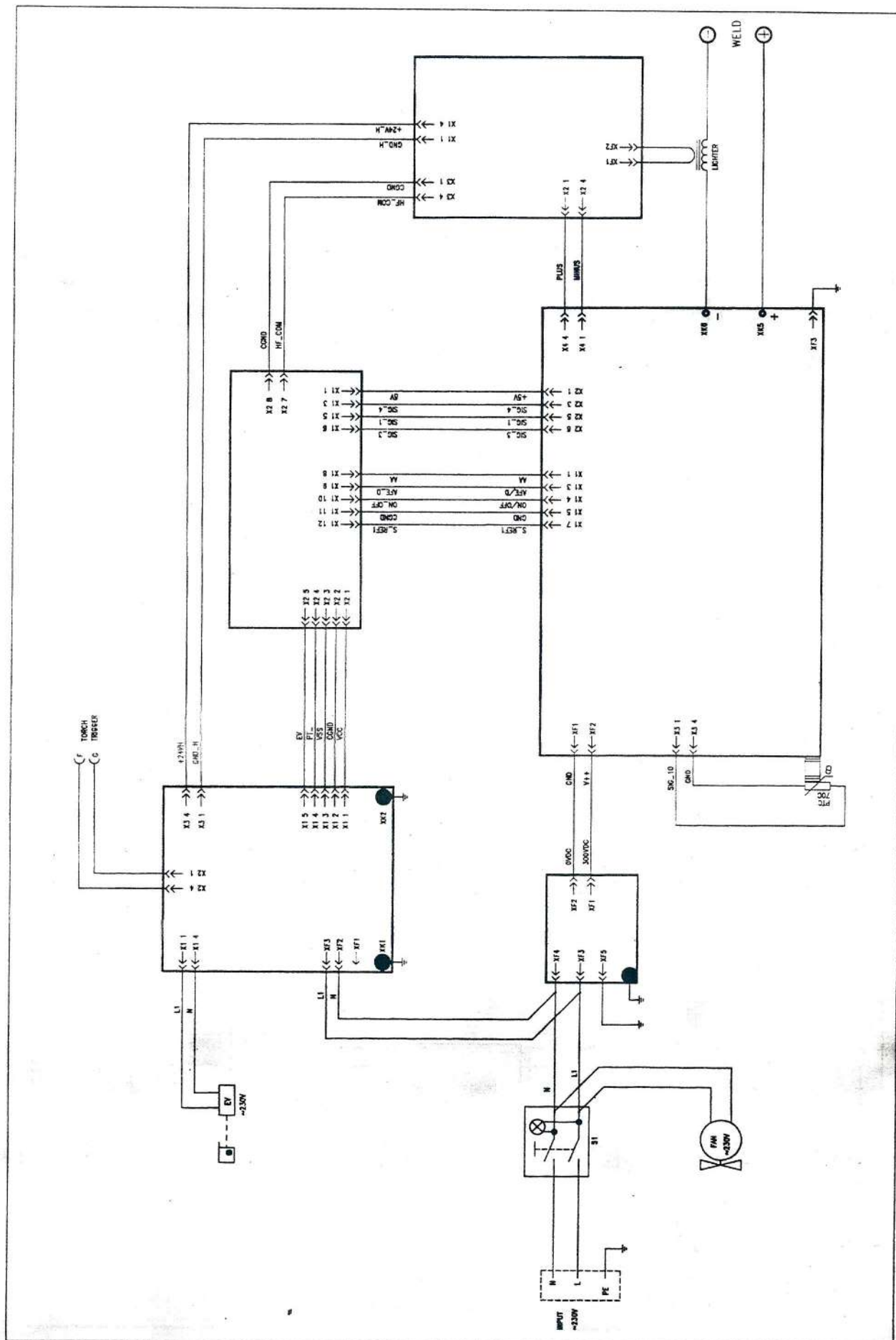
1200

R.	Q.ty	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPCIÓN
1	01	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	STEUERPLATINE	CIRCUITO ELECTON.
3	01	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	STEUERPLATIN	CIRCUITO ELECTON.
6	02	AGGANCIO CINGHIA	FITTING BELT	ANNEAU D'ACC. DE LA SANGLE	KUPPLUNG	ENGANCHE
7	01	MANIGLIA	HANDLE	POINGÉE	GRIFF	MANILLA
8	01	CAVO DI ALIMENTAZIONE	POWER CABLE	CABLE D'ALIMENTATION	NETZKABEL	CABLE DE ALIM.
9	01	PRESSA CAVO DADO NYLON	CABLE CLAMP NUT NYLON	SERRE-CABLE ECROU SERRE-CABLE	KABELSHELLE SECHSKANTMUTTER	PRENSACABLE TUERCA NYLON
10	02	BLOCCETTO DI FISSAGGIO INSERTO	BLOCK FIXING INSERT	GUIDE CARTE JOINT	BEFESTIGUNGSLAGER EINSATZ	BLOQUE DE FIJACIÓN ENCASTRE
11	01	INTERRUTTORE	SWITCH	COMMUTATEUR	WAHLSCHALTER	CONMUTADOR
12	02	RACCORDO USCITA	CONNECTION	RACCORD	ANSCHLUB	EMPALME
13	01	POMELLO REGOLAZIONE	KNOB	BOUTON DE RÉGLAGE	MITTLERER EINTELLK.	POMO DE REGULAC.
14	01	MOTOVENTILATORE	ELECTRIC FAN	MOTOVENTILATEUR	MOTORLÜFTER	VENTILADOR ELEC.
19	01	CINGHIA	SEALT	SANGLE	GÜRTEL	CORREA
20	01	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	STEUERPLATINE	CIRCUITO ELECTON.
25	01	TERMOSTATO	THERMOSTAT	THERMOSTAT	THERMOSTAT	TERMOSTATO
32	01	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	STEUERPLATINE	CIRCUITO ELECTON.
33	01	ACCOPPIATORE	COUPLER	COPLEUR	KOPPLER	ACOPLADOR
36	01	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	STEUERPLATINE	CIRCUITO ELECTON.
42	01	TUBO MANIGLIA	HANDLE (TUBE)	POINGÉE (TUBE)	GRIFF (ROHR)	MANILLA (TUBO)
46	01	ELETTROVALVOLA	SOLENOID VALVE	ÉLECTROVANNE	MAGNETVENTIL	ELECTROVÁLVULA
48	01	ALBERINO PER TRIMMER	TRIMMER SHAFT	ARBRE POUR TRIMMER	TRIMMER-WELLE	EJE PARA TRIMMER
52	01	RACCORDO GAS	GAS CONNECTION	RACCORD GAZ	GASANSCHLUB	EMPALME DEL GAS
56	01	POMELLO REGOLAZIONE	KNOB	BOUTON DE RÉGLAGE	MITTLERER EINTELLK.	POMO DEREGLAC.



R.	Q.ty	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPCIÓN
1	01	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	STEUERPLATINE	CIRCUITO ELECTON.
3	01	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	STEUERPLATIN	CIRCUITO ELECTON.
6	02	AGGANCIO CINGHIA	FITTING BELT	ANNEAU D'ACC. DE LA SANGLE	KUPPLUNG	ENGANCHE
7	01	MANIGLIA	HANDLE	POINGÉE	GRIFF	MANILLA
8	01	CAVO DI ALIMENTAZIONE	POWER CABLE	CABLE D'ALIMENTATION	NETZKABEL	CABLE DE ALIM.
9	01	PRESSA CAVO DADO NYLON	CABLE CLAMP NUT NYLON	SERRE-CABLE ECROU SERRE-CABLE	KABELSHELLE SECHSKANTMUTTER	PRENSACABLE TUERCA NYLON
10	02	BLOCCHETTO DI FISSAGGIO INSERTO	BLOCK FIXING INSERT	GUIDE CARTE JOINT	BEFESTIGUNGLAGER EINSATZ	BLOQUE DE FIJACIÓN ENCASTRE
11	01	INTERRUTTORE	SWITCH	COMMUTATEUR	WAHLSCHALTER	CONMUTADOR
12	02	RACCORDO USCITA	CONNECTION	RACCORD	ANSCHLUB	EMPALME
13	01	POMELLO REGOLAZIONE	KNOB	BOUTON DE RÉGLAGE	MITTLERER EINTELLK.	POMO DE REGULAC.
14	01	MOTOVENTILATORE	ELECTRIC FAN	MOTOVENTILATEUR	MOTORLÜFTER	VENTILADOR ELEC.
19	01	CINGHIA	SEALT	SANGLE	GÜRTEL	CORREA
20	01	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	STEUERPLATINE	CIRCUITO ELECTON.
25	01	TERMOSTATO	THERMOSTAT	THERMOSTAT	THERMOSTAT	TERMOSTATO
32	01	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	STEUERPLATINE	CIRCUITO ELECTON.
33	01	ACCOPIATORE	COUPLER	COPLEUR	KOPPLER	ACOPLADOR
36	01	CIRCUITO ELETTRONICO	CIRCUIT BOARD	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE	STEUERPLATINE	CIRCUITO ELECTON.
42	01	TUBO MANIGLIA	HANDLE (TUBE)	POINGÉE (TUBE)	GRIFF (ROHR)	MANILLA (TUBO)
46	01	ELETTROVALVOLA	SOLENOID VALVE	ELECTROVANNE	MAGNETVENTIL	ELECTROVALVULA
48	01	ALBERINO PER TRIMMER	TRIMMER SHAFT	ARBRE POUR TRIMMER	TRIMMER-WELLE	EJE PARA TRIMMER
52	01	RACCORDO GAS	GAS CONNECTION	RACCORD GAZ	GASANSCHLUB	EMPALME DEL GAS
56	01	POMELLO REGOLAZIONE	KNOB	BOUTON DE RÉGLAGE	MITTLERER EINTELLK.	POMO DEREGLAC.





OPID

SOLDADURA

TIG

- E -

ATENCIÓN. Esta soldadora ha sido proyectada para ser utilizada en ambiente profesional e industrial; en relación a otros tipos de aplicaciones sírvase solicitar informaciones al fabricante.

ATENCIÓN. El usuario es responsable de la correcta instalación y uso de la soldadora, de acuerdo con las instrucciones del fabricante. En el caso de verificarse interferencias electromagnéticas será responsabilidad del usuario resolver este problema, con la asistencia técnica del fabricante. En algunos casos la solución podrá comportar el enlace a tierra del circuito de soldadura (véase el apartado siguiente). En otros casos podría implicar la preparación de una pantalla electromagnética de cobertura para la soldadora y el puesto de trabajo con los filtros de entrada asociados. De cualquier modo, las interferencias electromagnéticas deben ser reducidas en su fuente emisora.

ATENCIÓN. El circuito de soldadura puede ser o no ser conectado a tierra en relación a la seguridad. Cambios en el enlace de tierra deberán ser autorizados sólo por una persona competente para establecer la medida en que el posible cambio pueda aumentar el nivel de riesgo para el operador, tal como, por ejemplo, en caso de existir otra soldadora conectada en paralelo en el circuito de retorno, que podría dañar el circuito de tierra de la soldadora.

ATENCIÓN. Bajo pedido pueden ser predisuestas precauciones suplementarias para uso en ambiente doméstico.

ATENCIÓN. Deberán ser tomadas medidas especiales a fin de ajustarse a las directivas CE en relación a soldadoras que incluyan dispositivos encendedores de arco con uso de altas tensiones; éstas pueden requerir el uso de cables apantallados. De cualquier manera, para aplicaciones especiales tales como casos de robots, ordenadores y otros circuitos eléctricos o electrónicos conectados a la soldadora, sírvase por favor consultar al servicio de asistencia técnica del fabricante.

1) Recomendaciones para evaluar el área circundante la soldadora

Antes de instalar la soldadora el usuario debe efectuar una evaluación de los potenciales problemas electromagnéticos en el área circundante; en especial, deberá considerar las siguientes posibles presencias o datos:

a) otros cables, cableados de control, cableados telefónicos y de comunicación, bajo, sobre o adyacentes a la soldadora;

b) receptores y transmisores de radio y televisión;

c) ordenadores y otros equipos de control;

d) equipos cuya acción crea problemas en cuanto a la seguridad, tales como los controladores de seguridad de las instalaciones industriales;

e) personas presentes en las proximidades que usen pace-maker o auriculares para la sordera, cuya salud podría correr riesgo;

f) equipos para calibraciones y mediciones;

g) inmunidad de otros equipos en el ambiente de uso de la soldadora. El usuario debe verificar que otro equipo eventualmente utilizado en aquel ambiente sea compatible. Esta situación puede requerir medidas suplementarias de protección;

h) el período de la jornada en el cual la soldadora u otros equipos se encuentran en actividad.

Las dimensiones del área circundante la soldadora a tener en consideración, dependerán de la estructura de los edificios y de las otras actividades que se realicen en el lugar.

Esta área circundante podrá superar los límites de los edificios.

2) Recomendaciones sobre los métodos a aplicar para reducir las emisiones electromagnéticas

a) Alimentación principal

La soldadora deberá ser conectada a la red de alimentación en conformidad con las indicaciones proporcionadas por el fabricante. En caso de existir interferencias, podrá ser necesario tomar precauciones suplementarias tales como la filtración de la tensión de alimentación. Podría ser necesario apantallar el cable de alimentación en las instalaciones permanentes de la soldadora, en conductos metálicos u otros equivalentes. El apantallado de protección deberá ser eléctricamente continuo por toda la longitud del cable. Además, deberá ser conectado a la soldadora mediante un adecuado enlace eléctrico entre el conducto metálico y la envoltura de la soldadora.

b) Mantenimiento de la soldadora

El mantenimiento ordinario de la soldadora deberá ser efectuado respetando las indicaciones del fabricante. Todas las puertas de acceso y servicio y las coberturas deberán estar cerradas y adecuadamente conectadas durante el funcionamiento de la soldadora. La soldadora no deberá sufrir modificación de ningún tipo, con la sola excepción de aquellos cambios y ajustes citados en las indicaciones del fabricante. En particular, las sobretensiones provocadas por los encendedores y estabilizadores de arco deberán ser atenuadas respetando las recomendaciones del fabricante sobre la materia.

c) Cables de soldadura

Los cables de soldadura deben ser lo más corto posibles y deben permanecer unidos y próximos al pavimento.

d) Conexiones equipotenciales

Deberán ser consideradas conexiones equipotenciales de todos los componentes metálicos en las instalaciones para soldar y en sus proximidades. En todo caso, la presencia de componentes metálicos conectados a la pieza a soldar aumentarán el riesgo de que el operador pueda recibir un shock eléctrico al tocar simultáneamente estos componentes metálicos y el electrodo. El operador deberá permanecer aislado en relación a todos estos componentes metálicos conectados.

e) Conexión a tierra de la pieza a soldar

En los casos en que la pieza a soldar no esté conectada a tierra por razones de seguridad eléctrica, a causa de sus dimensiones o por su posición, situación que se verifica respecto de cascos de naves o construcciones de acero, un enlace entre la pieza y la tierra podrá reducir sólo parcialmente las emisiones electromagnéticas. El contacto a tierra de la pieza a soldar deberá ser efectuado con mucho cuidado ya que de ello puede derivar un mayor riesgo de daño para el usuario o daños para otros equipos eléctricos. Cuando sea necesario, el enlace entre la pieza a soldar y la tierra deberá ser efectuado con un contacto directo a la pieza misma. Sin embargo, en aquellos países en que este contacto directo no está permitido, el enlace deberá ser efectuado mediante un condensador, cuyas características varían según las normas legales de cada país.

f) Apantallamiento y protecciones

Apantallamientos selectivos y protecciones de otros cables y equipos en el área de trabajo de la soldadora pueden reducir los problemas derivados de interferencias. El apantallamiento completo de la soldadora deberá ser tomado en consideración en el caso de ciertas aplicaciones especiales.

ROGAMOS CONSERVAR CUIDADOSAMENTE ESTAS INDICACIONES