

# LINC 405 & 635

---

## MANUALE OPERATIVO



ITALIAN



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.  
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

**GRAZIE!** Per aver scelto la QUALITÀ dei prodotti Lincoln Electric.

- Esaminare l'imballaggio e le apparecchiature ricevute per verificare l'eventuale presenza di danni. Le richieste per materiali danneggiati dal trasporto devono essere immediatamente notificate al rivenditore.
- Per ogni futuro riferimento, compilare la tabella sottostante con le informazioni di identificazione dell'apparecchiatura. modello, codice (Code) e matricola (Serial Number) sono reperibili sulla targa dati della macchina.

Modello:
Codice e matricola:
Data e luogo d'acquisto:

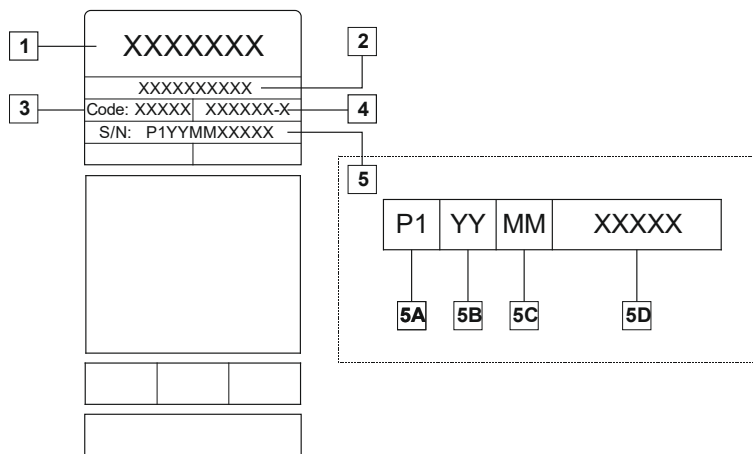
## INDICE ITALIANO

Specifiche Tecniche .....	1
Compatibilità Elettromagnetica (EMC) .....	3
Sicurezza .....	4
Installazione e Istruzioni Operative .....	6
Parti di Ricambio .....	10
Ubicazione dei Centri Assistenza Autorizzati .....	10
Schema Elettrico .....	10
Accessori Consigliati .....	11
Diagramma dimensionale.....	12

## Specifiche Tecniche

NOME		INDICE		
LINC 405-SA		K14002-1		
LINC-405S		K14002-2		
LINC-405-SA		K14002-5		
LINC-635SA		K14038-1		
LINC-635S		K14038-2		
LINC-635S		K14038-4		
LINC-635SA		K14038-5		
LINC-635SAV		K14038-6		
ALIMENTAZIONE				
Tensione di alimentazione	Potenza assorbita per uscita nominale		Frequenza	
230 / 400V $\pm$ 10% Trifase	<b>405-S/SA</b>	34 kVA per fattore di intermittenza 35%	50/60Hz	
	<b>635-S/SA</b>	54 kVA per fattore di intermittenza 35%	50/60Hz	
USCITA NOMINALE a 40°C				
	Fattore di intermittenza (su periodo di 10 minuti)	Corrente in uscita	Tensione nominale in uscita	
<b>405-S/SA:</b>	35%	400A	36.0 Vdc	
	60%	315A	33.0 Vdc	
	100%	240A	29.0 Vdc	
<b>635-S/SA</b>	35%	670A	44.0 Vdc	
	60%	500A	40.0 Vdc	
	100%	400A	36.0 Vdc	
USCITA				
	Gamma corrente di saldatura	Massima tensione a vuoto		
<b>405-S/SA:</b>	15A - 400A	78 Vdc		
<b>635-S/SA</b>	15A - 670A	78 Vdc		
DIMENSIONI RACCOMANDATE PER CAVI E FUSIBILI				
	Gamma corrente di saldatura	Cavo di alimentazione		
<b>405-S/SA:</b>	63A Ritardato (alimentazione 230V)	4 conduttori da 6 mm <sup>2</sup>		
	40A Ritardato (alimentazione 400V)			
<b>635-S/SA</b>	100A Ritardato (alimentazione 230V)	4 conduttori da 16 mm <sup>2</sup>		
	63A Ritardato (alimentazione 400V)			
PHYSICAL DIMENSIONS				
	Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso
<b>405-S/SA:</b>	640 mm (555 mm versione senza ruote)	580 mm	1150 mm (700 mm senza maniglie)	126 kg
<b>635-S/SA</b>	670 mm (555 mm versione senza ruote)	580 mm	1150 mm (700 mm senza maniglie)	150 kg
ALTRI				
Temperatura di impiego		Temperatura di immagazzinamento		
-10°C A +40°C		-25°C A +55°C		

Nome del costruttore, nome del prodotto, codice, numero di prodotto, numero di serie e data di produzione sono riportati sulla targhetta identificativa.



Dove:

- 1- Nome e indirizzo del costruttore
- 2- Nome del prodotto
- 3- Codice
- 4- Numero prodotto
- 5- Numero di serie
  - 5A- paese di produzione
  - 5B- anno di produzione
  - 5C- mese di produzione
  - 5D- numero progressivo diverso per ciascuna macchina

Consumo tipico di gas per attrezzature **MIG/MAG**:

Tipo di materiale	Diametro filo	Positivo elettrodo CC		Alimentazione filo [m/min]	Gas di protezione	Flusso di gas [l/min]
		Corrente [A]	Tensione [V]			
Carbonio, acciaio basso legato	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO <sub>2</sub> 25%	12
Alluminio	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Acciaio austenitico inossidabile	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O <sub>2</sub> 2% / He 90%, Ar 7,5% CO <sub>2</sub> 2,5%	14 ÷ 16
Lega di rame	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesio	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

#### Processo TIG:

Nel processo di saldatura TIG, il consumo di gas dipende dalla sezione dell'ugello. Per torce di uso comune:

Helium: 14-24 l/min.

Argon: 7-16 l/min.

**Avviso:** Portate eccessive provocano turbolenza nel flusso di gas con conseguente possibile aspirazione di sostanze contaminanti presenti nell'atmosfera nel pozzetto di saldatura.

**Avviso:** Un vento trasversale o corrente possono interrompere la copertura del gas di protezione; per risparmiare il consumo di gas di protezione utilizzare uno schermo per bloccare il flusso d'aria.

# Compatibilità Elettromagnetica (EMC)

11/04

Questa macchina è stata progettata nel rispetto di tutte le direttive e normative in materia. Tuttavia può generare dei disturbi elettromagnetici che possono interferire con altri sistemi come le telecomunicazioni (telefono, radio o televisione) o altri sistemi di sicurezza. I disturbi possono provocare problemi nella sicurezza dei sistemi interessati. Leggete e comprendete questa sezione per eliminare o ridurre il livello dei disturbi elettromagnetici generati da questa macchina.



La macchina è stata progettata per funzionare in ambienti di tipo industriale. Il suo impiego in ambienti domestici richiede particolari precauzioni per l'eliminazione dei possibili disturbi elettromagnetici. L'operatore deve installare e impiegare la macchina come precisato in questo manuale. Se si riscontrano disturbi elettromagnetici l'operatore deve porre in atto azioni correttive per eliminarli, avvalendosi, se necessario, dell'assistenza della Lincoln Electric.

Prima di installare la macchina, controllate se nell'area di lavoro vi sono dispositivi il cui funzionamento potrebbe risultare difettoso a causa di disturbi elettromagnetici. Prendete in considerazione i seguenti:

- Cavi di entrata o di uscita, cavi di controllo e cavi telefonici collocati nell'area di lavoro, presso la macchina o nelle adiacenze di questa.
- Trasmettitori e/o ricevitori radio o televisivi. Computers o attrezzature controllate da computer.
- Impianti di sicurezza e controllo per processi industriali. Attrezzature di taratura e misurazione.
- Dispositivi medici individuali come cardiostimolatori (pacemakers) o apparecchi acustici.
- Verificare che macchine e attrezzature funzionanti nell'area di lavoro o nelle vicinanze siano immuni da possibili disturbi elettromagnetici. L'operatore deve accertare che tutte le attrezzature e dispositivi nell'area siano compatibili. A questo scopo può essere necessario disporre misure di protezione aggiuntive.
- L'ampiezza dell'area di lavoro da prendere in considerazione dipende dalla struttura dell'area e dalle altre attività che vi si svolgono.
- Per ridurre le emissioni elettromagnetiche della macchina tenete presenti le seguenti linee guida.
- Collegare la macchina alla fonte di alimentazione come indicato da questo manuale. Se vi sono disturbi, può essere necessario prendere altre precauzioni, come un filtro sull'alimentazione.
- I cavi in uscita vanno tenuti più corti possibile e l'uno accanto all'altro. Se possibile mettere a terra il pezzo per ridurre le emissioni elettromagnetiche. L'operatore deve controllare che questa messa a terra non provochi problemi o pericoli alla sicurezza del personale e della macchina e attrezzature.
- Si possono ridurre le emissioni elettromagnetiche schermando i cavi nell'area di lavoro. Per impieghi particolari questo può diventare necessario.

## AVVERTENZA

Gli equipaggiamenti in classe A non sono prodotti per essere usati in ambienti residenziali dove l'energia elettrica in bassa tensione è fornita da un sistema pubblico. A causa di disturbi condotti ed irradiati ci possono essere delle difficoltà a garantire la compatibilità elettromagnetica in questi ambienti.







## AVVERTENZA

Questa macchina deve essere impiegata solo da personale qualificato. Assicuratevi che tutte le procedure di installazione, impiego, manutenzione e riparazione vengano eseguite solamente da persone qualificate. Leggere e comprendere questo manuale prima di mettere in funzione la macchina. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone, o danni alla macchina. Leggere e comprendere le spiegazioni seguenti sui simboli di avvertenza. La Lincoln Electric non si assume alcuna responsabilità per danni conseguenti a installazione non corretta, incuria o impiego in modo anormale.

	<p><b>AVVERTENZA:</b> Questo simbolo indica che occorre seguire le istruzioni per evitare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni a questa macchina. Proteggete voi stessi e gli altri dalla possibilità di seri infortuni anche mortali.</p>
	<p><b>LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI:</b> Leggere e comprendere questo manuale prima di far funzionare la macchina. La saldatura ad arco può presentare dei rischi. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni alla macchina.</p>
	<p><b>LA FOLGORAZIONE ELETTRICA E' MORTALE:</b> Le macchine per saldatura generano tensioni elevate. Non toccate l'elettrodo, il morsetto di massa o pezzi da saldare collegati alla macchina quando la macchina è accesa. Mantenetevi isolati elettricamente da elettrodo, morsetto e pezzi collegati a questo.</p>
	<p><b>MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA:</b> Togliere l'alimentazione con l'interruttore ai fusibili prima di svolgere operazioni su questa macchina. Mettere la macchina a terra secondo le normative vigenti.</p>
	<p><b>MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA:</b> Ispezionare periodicamente i cavi di alimentazione, all'elettrodo e al pezzo. Se si riscontrano danni all'isolamento sostituire immediatamente il cavo. Non posare la pinza portaelettrodo direttamente sul banco di saldatura o qualsiasi altra superficie in contatto con il morsetto di massa per evitare un innesco involontario dell'arco.</p>
	<p><b>I CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI POSSONO ESSERE PERICOLOSI:</b> Il passaggio di corrente elettrica in un conduttore produce campi elettromagnetici. Questi campi possono interferire con alcuni cardiostimolatori ("pacemaker") e i saldatori con un cardiostimolatore devono consultare il loro medico su possibili rischi prima di impiegare questa macchina.</p>
	<p><b>FUMI E GAS POSSONO ESSERE PERICOLOSI:</b> La saldatura può produrre fumi e gas dannosi alla salute. Evitate di respirare questi fumi e gas. Per evitare il pericolo l'operatore deve disporre di una ventilazione o di un'estrazione di fumi e gas che li allontanino dalla zona in cui respira.</p>
	<p><b>I RAGGI EMESSI DALL'ARCO BRUCIANO:</b> Usate una maschera con schermatura adatta a proteggervi gli occhi da spruzzi e raggi emessi dall'arco mentre saldate o osservate la saldatura. Indossare indumenti adatti in materiale resistente alla fiamma per proteggere il corpo, sia vostro che dei vostri aiutanti. Le persone che si trovano nelle vicinanze devono essere protette da schermature adatte, non infiammabili, e devono essere avvertite di non guardare l'arco e di non esporvisi.</p>
	<p><b>GLI SPRUZZI DI SALDATURA POSSONO PROVOCARE INCENDI O ESPLOSIONI:</b> Allontanare dall'area di saldatura quanto può prendere fuoco e tenere a portata di mano un estintore. Gli spruzzi o altri materiali ad alta temperatura prodotti dalla saldatura attraversano con facilità eventuali piccole aperture raggiungendo le zone vicine. Non saldare su serbatoi, bidoni, contenitori o altri materiali fino a che non si sia fatto tutto il necessario per assicurarsi dell'assenza di vapori infiammabili o nocivi. Non impiegare mai questa macchina se vi è presenza di gas e/o vapori infiammabili o combustibili liquidi.</p>

	<p><b>I MATERIALI SALDATI BRUCIANO:</b> Il processo di saldatura produce moltissimo calore. Ci si può bruciare in modo grave con le superfici e materiali caldi della zona di saldatura. Impiegare guanti e pinze per toccare o muovere materiali nella zona di saldatura.</p>
	<p><b>MARCHIO DI SICUREZZA:</b> Questa macchina è adatta a fornire energia per operazioni di saldatura svolte in ambienti con alto rischio di folgorazione elettrica.</p>

Il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche e/o miglioramenti al design senza aggiornare al tempo stesso il manuale d'uso e manutenzione.

# Installazione e Istruzioni Operative

Leggere tutta questa sezione prima di installare e impiegare la macchina.

## Collocazione e ambiente

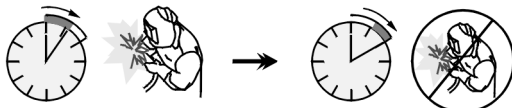
Questa macchina è in grado di funzionare in ambienti difficili. E' comunque importante seguire delle semplici misure di prevenzione per garantirne una lunga durata e un funzionamento affidabile.

- Non collocare o impiegare la macchina su superfici inclinate più di 15° rispetto all'orizzontale.
- Non usare questa macchina per sgelare tubi.
- La macchina va collocata ove vi sia una circolazione di aria pulita senza impedimenti al suo movimento in entrata e uscita dalle feritoie. Non coprire la macchina con fogli di carta, panni o stracci quando è accesa.
- Tenere al minimo polvere e sporco che possano entrare nella macchina.
- Questa macchina ha una protezione di grado IP23. Tenetela più asciutta possibile e non posatela su suolo bagnato o dentro pozzanghere.
- Disponete la macchina lontana da macchinari controllati via radio. Il suo funzionamento normale può interferire negativamente sul funzionamento di macchine controllate via radio poste nelle vicinanze, con conseguenze di infortuni o danni materiali. Leggete la sezione sulla compatibilità elettromagnetica di questo manuale.
- Non impiegate la macchina in zone ove la temperatura ambiente supera i 40°C.

## Fattore di Intermittenza e Surriscaldamento

Il fattore di intermittenza della saldatrice è la percentuale di tempo su un periodo di 10 minuti dove è possibile saldare alla corrente nominale di saldatura (vedi sezione "Specifiche Tecniche").

Fattore di intermittenza 60%:

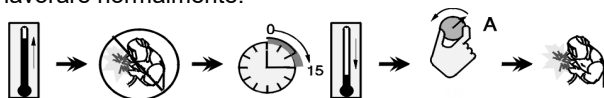


saldatura per 6 minuti

interruzione per 4 minuti

Un prolungamento eccessivo del fattore di intermittenza può causare l'intervento del circuito di protezione termica.

La saldatrice è protetta contro l'eccessivo surriscaldamento da un termostato. Quando la macchina è surriscaldata l'erogazione di corrente per la saldatura è disattivata e la spia che indica la protezione termica sul cruscotto frontale della saldatrice è accesa. Quando la macchina si è opportunamente raffreddata la spia "protezione termica" si spegne e la saldatrice riprende a lavorare normalmente.



minuti

o ridurre il  
fattore di  
intermittenza

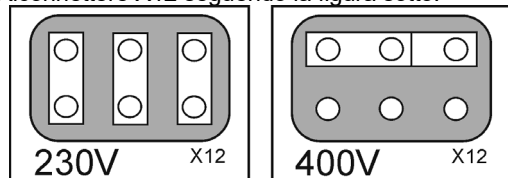
## Collegamento all'alimentazione

L'installazione e la connessione all'alimentazione deve essere eseguita e protetta in accordo con le regole dedicate.

Prima di accendere la macchina controllate tensione, fase e frequenza di alimentazione. Verificate il collegamento del cavo di terra fra macchina e fonte di alimentazione. Le tensioni di alimentazione ammesse sono 3x230V e 3x400V 50Hz (400V: impostazione di fabbrica). Per maggiori informazioni sui dati di alimentazione fare riferimento alla sezione "Specifiche tecniche" di questo manuale e sulla targa della macchina.

Se è necessario cambiare la tensione di alimentazione:

- Assicurarsi che il cavo di alimentazione sia disconnesso dalla rete e che l'interruttore di accensione della macchina sia posizionato su "spento" (OFF).
- Rimuovere il pannello superiore della macchina.
- Riconnettere X12 seguendo la figura sotto.



- Riposizionare il pannello superiore.

Assicuratevi che l'alimentazione fornisca una potenza sufficiente per il funzionamento normale della macchina. Nella sezione "Specifiche tecniche" di questo manuale sono indicate le dimensioni necessarie per i fusibili ritardati (o interruttori automatici con caratteristica tipo "D") e cavi.

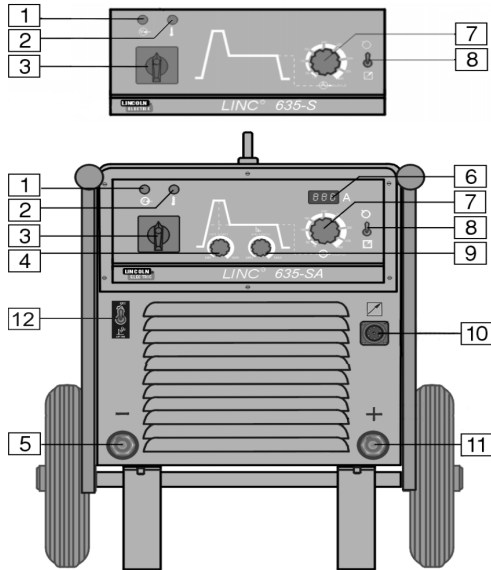
Riferirsi ai punti 1, 3, 12 e 13 delle immagini sotto.

## Collegamenti in uscita

Riferirsi ai punti 5, 10 e 11 delle immagini sotto.



## Comandi e possibilità operative

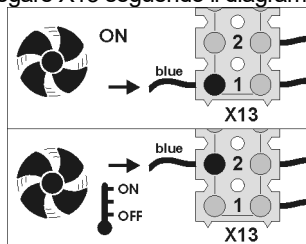


1. Spia di accensione: Dopo la connessione all'alimentazione e con l'interruttore principale posizionato su ON, questa spia si accende per indicare che la macchina è pronta a saldare.

2. Spia protezione termica: Questa spia si accende quando la macchina è surriscaldata e il circuito di saldatura è disattivato. Questo può accadere quando la temperatura ambiente è sopra 40°C o quando si eccede con il fattore di intermittenza. Lasciare la macchina accesa per permettere il raffreddamento della componentistica interna, quando la spia si spegne le normali operazioni sono nuovamente possibili.

- Ventilatore controllato da termostato: Il ventilatore può essere adicionalmente controllato dal circuito di protezione termica. In questo modo Il ventilatore è operativo solo quando il raffreddamento è richiesto. Questa caratteristica permette un risparmio di energia e contemporaneamente riduce la quantità di polvere e sporizia all'interno della macchina. Il controllo termostatico del ventilatore non è attivato per impostazione di fabbrica. Per attivarlo:

- Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione sia su OFF (Spento) e che il cavo di alimentazione sia disconnesso dalla rete elettrica.
- Rimuovere il pannello superiore dalla macchina.
- Ricollegare X13 seguendo il diagramma sotto:



- Rimontare il pannello superiore sulla macchina.

3. Interruttore Acceso / Spento: Controlla l'accensione e lo spegnimento della macchina.

4. Comando Hot Start (solo LINC ### -SA): Hot Start è un temporaneo incremento della corrente d'uscita alla partenza della saldatura in stick (MMA); questo incremento permette un arco rapido ed affidabile. Tramite il potenziometro è possibile regolare il livello di Hot Start.

5. Preso Rapida Negativa: Connessione rapida per cavi di saldatura; polo negativo.

6. Amperometro Digitale con Memoria (solo LINC ### -SA): Indica la corrente di saldatura durante la saldatura. Dopo la saldatura continua a indicare il valor medio della corrente erogata.

7. Comando Corrente di Saldatura: Questo potenziometro regola la corrente (anche durante la saldatura).

- LINC 405: 15A ⇔ 400A
- LINC 635: 15A ⇔ 670A

8. Interruttore Locale / Remoto: Una unità di controllo remoto K10095-1-15M o K870 può essere utilizzata con questa macchina. Questo interruttore sposta la gestione della corrente di saldatura (punto 7) all'unità di controllo remoto e viceversa.

9. Comando Arc Force (solo LINC ### -SA): E' una funzione utilizzata durante la saldatura ad elettrodo (MMA); la corrente di saldatura viene temporaneamente incrementata per prevenire l'incollatura dell'elettrodo sul pezzo durante il normale processo di saldatura.

10. Connessione Controllo Remoto: Se è usato un controllo remoto, deve essere connesso a questo connettore.

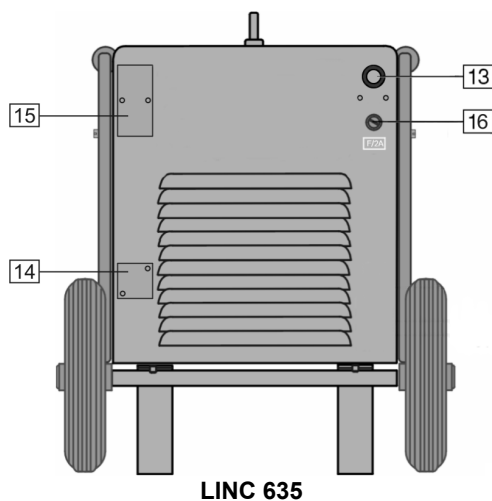
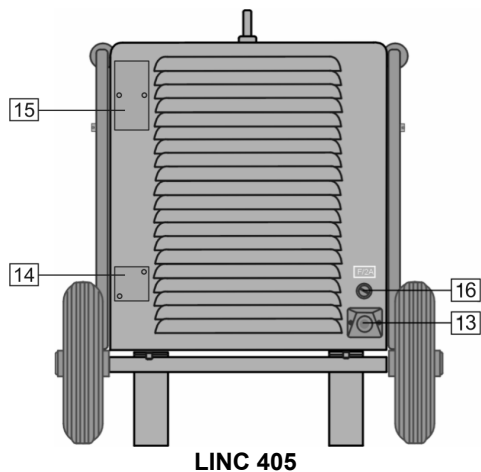
11. Preso Rapida Positiva: Connessione rapida per cavi di saldatura; polo positivo.

12. Commutatore di modo di saldatura (solo LINC ### -SA): Comanda il modo di saldatura della macchina. La macchina dispone di due modi: con elettrodo in manuale (MMA) e Lift TIG (GTAW).

In posizione elettrodo manuale (MMA) vengono attivate le funzioni seguenti:

- Hot start
- Forza d'Arco (Arc Force)
- Antincollamento: E' una funzione che riduce a un valore molto basso la corrente in uscita se l'operatore sbaglia e incolla l'elettrodo al pezzo. La corrente, così ridotta, permette di togliere l'elettrodo dalla pinza senza causare forti scariche che possono danneggiare la pinza.

Quando il commutatore di modo è nella posizione "Lift TIG" vengono disattivate le funzioni proprie della saldatura con elettrodo e la macchina è pronta a saldare in Lift TIG. Il Lift TIG è un metodo di innesco di saldatura TIG. Prima si appoggia la torcia TIG sul pezzo e si provoca un cortocircuito a bassa intensità di corrente, poi si solleva la torcia per innescare un arco TIG e si può cominciare a saldare.



13. Preso di alimentazione: Connettere la spina al cavo di alimentazione che è dimensionato per le caratteristiche della macchina indicate in questo manuale, conformemente alle normative vigenti. Il collegamento deve essere eseguito solo da personale che abbia gli appositi requisiti.
14. Foro con coperchio: Per presa 48Vac K14027-1.
15. Foro con coperchio: Per l' interruttore che protegge la presa 48Vac K14027-1.
16. Fusibile: Questo fusibile protegge il circuito del ventilatore.

## Saldatura ad elettrodo (MMA)

Per saldare ad elettrodo (MMA) è necessario:

- Inserire e ruotare le spine dei cavi di saldatura per bloccarle nelle apposite prese.
- Connettere il cavo massa al pezzo da saldare con l'apposita pinza.
- Inserire un corretto elettrodo rivestito nella pinza porta-elettrodo.
- Collegare la spina di alimentazione alla sorgente di alimentazione.
- Posizionare l'interruttore Locale / Remoto nella posizione richiesta: Locale o Remoto.
- Accendere la macchina, mediante l'interruttore di alimentazione.
- Impostare la corrente di saldatura richiesta utilizzando il Comando Corrente di Saldatura.
- Rispettare le regole appropriate prima di iniziare a saldare.

## Manutenzione

### AVVERTENZA

Per ogni operazione di manutenzione o riparazione si raccomanda di rivolgersi al più vicino centro di assistenza tecnica della Lincoln Electric. Manutenzioni o riparazioni effettuate da personale o centri di servizio non autorizzati fanno decadere la garanzia del fabbricante.

La frequenza delle operazioni di manutenzione può essere variata in funzione dell'ambiente in cui la macchina si trova a lavorare.

Qualsiasi danno venga notato va immediatamente riferito a chi di dovere.

### Manutenzione corrente (quotidiana)

- Controllare che cavi e collegamenti siano integri. Sostituirli, se necessario.
- Controllare stato e funzionamento del ventilatore di raffreddamento. Mantenerne pulite le feritoie.

### Manutenzione periodica (ogni 200 ore di lavoro, ma non meno di una volta all'anno)

Eseguire la manutenzione corrente e, in aggiunta:

- Pulire la macchina. Usare un getto d'aria asciutto e a bassa pressione per rimuovere la polvere dall'involucro esterno e dall'interno.
- Controllare e restringere tutte le viti.

### AVVERTENZA

Prima di svolgere qualsiasi operazione di manutenzione e servizio staccare la macchina dalla rete di alimentazione. Dopo ogni riparazione, eseguire le prove necessarie ad assicurare la sicurezza.

## **Policy sull'assistenza clienti**

L'attività di The Lincoln Electric Company è la fabbricazione e la vendita di apparecchi per saldatura, consumabili e apparecchiature per il taglio di alta qualità. L'impegno dell'azienda è soddisfare le esigenze dei clienti e superare le loro aspettative. Talvolta, gli acquirenti possono rivolgersi a Lincoln Electric per consigli o informazioni riguardo all'uso dei prodotti. L'azienda risponde ai clienti sulla base delle migliori informazioni in suo possesso al momento della richiesta. Lincoln Electric non è in grado di garantire tali consulenze e non si assume alcuna responsabilità in merito a tali informazioni o consigli. L'azienda dichiara espressamente di non fornire alcuna garanzia di alcun tipo, inclusa qualsivoglia garanzia di idoneità per un particolare scopo del cliente, in merito a tali informazioni o consigli. A seguito di considerazioni pratiche, l'azienda non può inoltre assumersi alcuna responsabilità per l'aggiornamento o la rettifica di qualunque informazione o consiglio una volta fornito, né la fornitura dell'informazione o del consiglio darà luogo alla creazione, estensione o alterazione di qualunque garanzia in riferimento alla vendita dei nostri prodotti

Lincoln Electric è un produttore disponibile, ma la scelta e l'uso di prodotti specifici venduti da Lincoln Electric rientra unicamente nel controllo, e rimane di esclusiva responsabilità, del cliente. Numerose variabili su cui Lincoln Electric non esercita alcun controllo, influiscono sui risultati ottenuti nell'applicazione di questi tipi di metodi di fabbricazione e requisiti di assistenza.

Soggette a modifica: queste informazioni sono accurate, per quanto di nostra conoscenza al momento della stampa. Per eventuali informazioni aggiornate fare riferimento al sito [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)

## Parti di Ricambio

12/05

### Parti di Ricambio: istruzioni per la lettura

- Non utilizzare questa lista se il code della macchina non è indicato. Contattare l'Assistenza Lincoln Electric per ogni code non compreso.
- Utilizzare la figura della pagina assembly e la tabella sotto riportata per determinare dove la parte è situata per il code della vostra macchina.
- Usare solo le parti indicate con "X" nella colonna sotto il numero richiamato nella pagina assembly (# indica un cambio in questa revisione).

Leggere prima le istruzioni sopra riportate, poi fare riferimento alla sezione "Parti di Ricambio" che contiene lo spaccato della macchina con i riferimenti ai codici dei ricambi.

## Ubicazione dei Centri Assistenza Autorizzati

09/16

- The purchaser must contact a Lincoln Authorized Service Facility (LASF) about any defect claimed under Lincoln's warranty period.
- Contact your local Lincoln Sales Representative for assistance in locating a LASF or go to [www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator](http://www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator).

## Schema Elettrico

Far riferimento alla sezione "Parti di Ricambio".

## Accessori Consigliati

---

E/H-400A-70-5M	Cavo di saldatura 5 metri con pinza per elettrodi rivestiti.
GRD-400A-70-5M	Cavo massa 5 metri con pinza di massa.
GRD-600A-95-5M	Cavo massa 5 metri con pinza di massa.
K10095-1-15M	Comando a distanza manuale.
K870	Comando a distanza a pedale.
K14027-1	Kit presa 48Vac (1500W).
K14039-1	Kit saldatura Lift TIG (solo LINC ### -S).

# Diagramma dimensionale

06/23

