

ENGLISH

Mounting of machines that have mounting holes in the base to the cart.  
Place and fasten welder to the cart as shown.

FRENCH

Montage des machines au chariot qui ont les trous de montage au dedans de la base.  
Placer et attacher la machine au chariot comme on l'indique ci-après.

SPANISH

Montaje de las maquinas que tienen agujeros de monturas en la base de el carro.  
Ponga y sujete la soldadora en el carro según esta demostrado.

ENGLISH

Mounting of Lincoln Products, that do not have any holes in the base, to the Cart.

1. Place Mounting Brackets onto Cart, do not tighten. Rear Mounting Bracket may face FORWARD or BACKWARD depending on the type of Welder being installed. Ensure proper clearance between Gas Bottle and Gas Connection on back of welder, if necessary.
2. Place machine between Mounting Brackets. Note: Certain Lincoln Products can be attached to the Mounting Brackets by removing the sheet metal screws from the machine case and reattaching through the available holes on the Mounting Brackets.
3. Tighten Mounting Brackets to Cart so that machine is secure between the brackets.

FRENCH

Montage de matériel Lincoln, qui n' a pas les trous de montage au dedans de la base, au chariot.

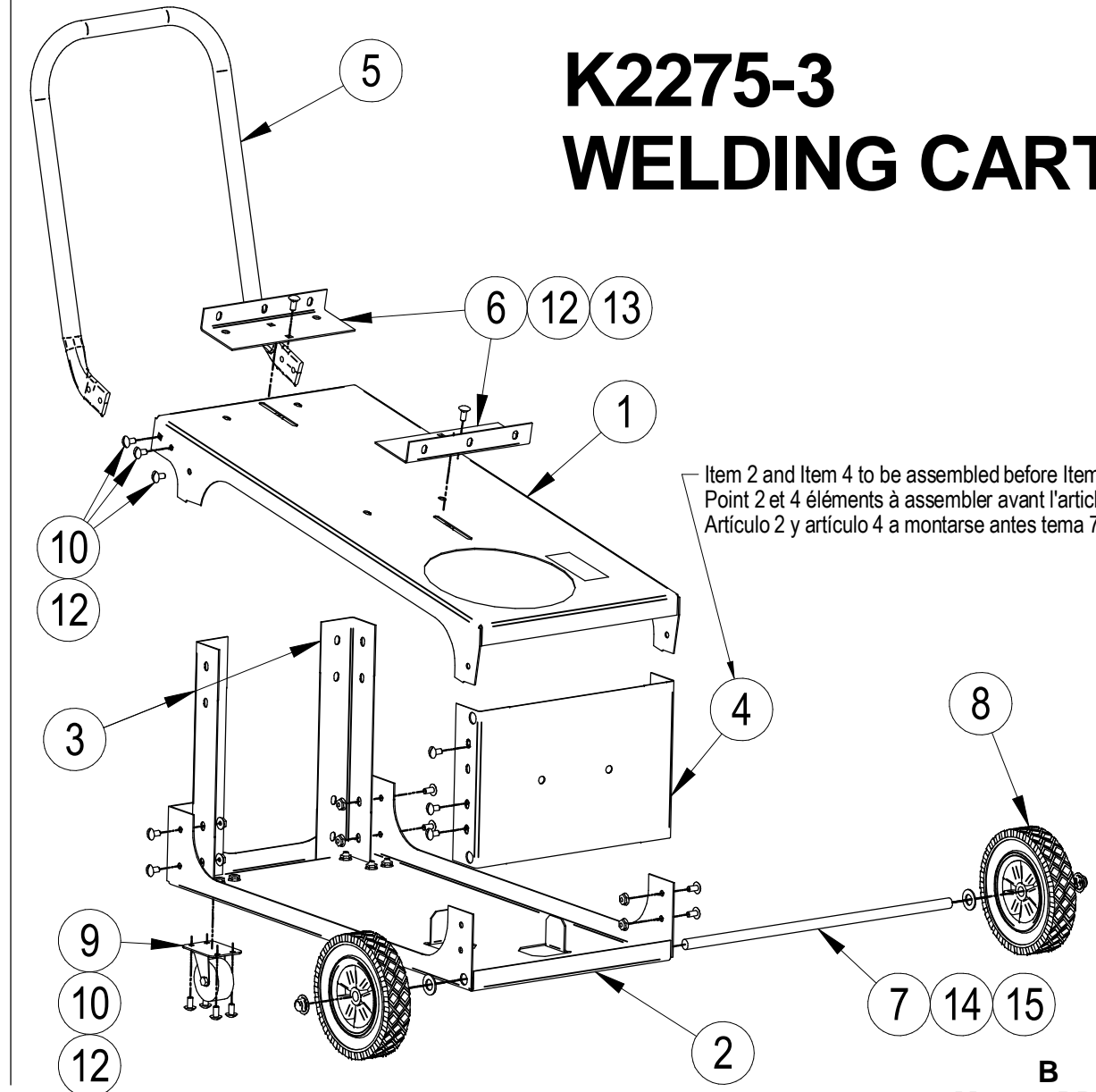
1. Monter les supports de montage au chariot. Ne pas les serrer. Le support de montage d'arrière peut être placé soit en avant ou en derrière dependant du type de machine. Assurez un bon dégagement entre la bouteille de gaz et la raccordement de gaz à l'arrière de la machine.
2. Mettre la machine entre les supports de montage. (À remarquer: Certaines machines Lincoln peuvent être attachées aux supports de montage en enlevant les vis du capot de la machine et les remettent en les faisant passer par les trous fournis dans les supports.
3. Serrer fermement les supports de montage au chariot en vérifiant que la machine soit bien tenue entre eux.

SPANISH

Montaje de los productos Lincoln, que no tienen agujeros de monturas en la base de el carro.

1. Coloque los Soportes de Montaje al Carro; no los apriete. El Soporte de Montaje Trasero puede orientarse HACIA ADELANTE o HACIA ATRAS, dependiendo del tipo de Soldadora a instalar. Si es necesario, permita suficiente espacio entre el Cilindro de Gas y el Conector de Gas en la parte trasera de la soldadora.
2. Coloque la máquina entre los Soportes de Montaje. Nota: Algunos Productos Lincoln pueden ser instalados en los Soportes de Montaje mediante el retiro de las pijas de la cubierta de la máquina, y su reposición a través de los orificios disponibles en los Soportes de Montaje.
3. Apriete los Soportes de Montaje al Carro, quedando la máquina asegurada entre los soportes.

ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	QTY
1	G7007	TOP	DESSUS	TECHO	1
2	G7006	BOTTOM	DESSOUS	PISO	1
3	M20213	FRONT SUPPORT	SUPPORT AVANT	SOPORTE FRONTAL	2
4	M20214	REAR SUPPORT	SUPPORT ARRIERE	SOPORTE TRASERO	1
5	L12183	HANDLE BAR	POIGNÉE	BARRA MANUBRIO	1
6	S25672	MOUNTING BRACKET	SUPPORT DE MONTAGE	SOPORTE MONTAJE	2
7	M8809-146	AXLE	ESSIEU	EJE	1
8	S24821-1	WHEEL	ROUE	RUEDA	2
9	S11124-14	CASTER	ROULETTE PIVOTANTE	RUDECILLA	2
10	S25676-3	1/4-20 X .500 THCS	1/4-20 x .500 VIS À TÊTE PLATE	1/4-20 x .500 PIJA	24
12	S25676-4	1/4-20 FLANGE NUT	1/4-20 ÉCROU À EMBASE	TUERCA	26
13	S25676-5	1/4-20 CARRIAGE BOLT	ÉCROU DE CHARIOT	TORNILLO	2
14	S29853	BUSHING	BAGUE	BUJE	2
15	T12570	PUSH NUT	POUSSEZ ÉCROU	TUERCA PRESION	2
16	CF000012	1/4-20 X .50 HHCS	1/4-20 x .50 VIS À TÊTE HEXAGONALE	1/4-20 x .50 TORNILLO DE CASQUILLO PRINCIPAL HEXAGONAL	2
17	S9225-17	1/4-20 X 1.00 SCREW	1/4-20 x 1.00 VIS	1/4-20 X 1.00 TORNILLO	1



B  
M22619PRINT

**LINCOLN**  
ELECTRIC

