

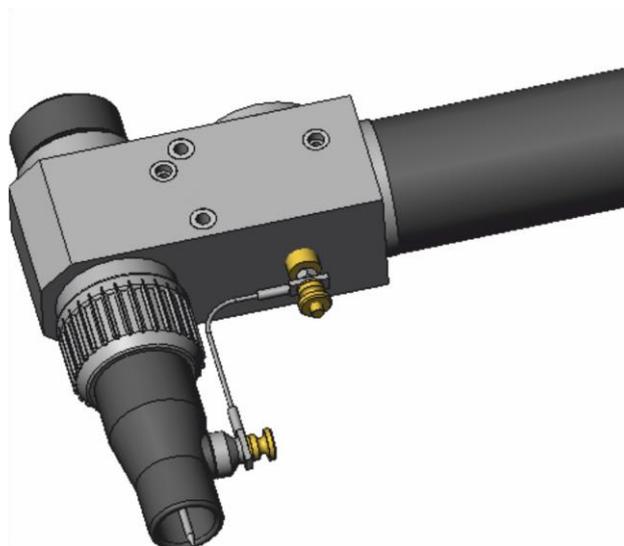
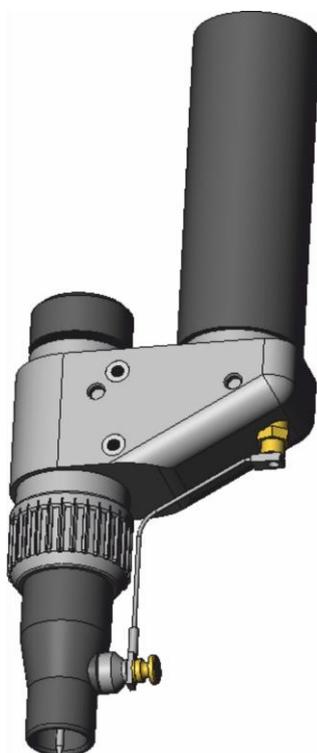
TORCIA DI SALDATURA

MEC 4

ISTRUZIONI DI SICUREZZA DI UTILIZZAZIONE E DI MANUTENZIONE

APPARECCHIO N°

W000315606 - W000315607 - W000315610 - W000315611 - W000315612



EDIZIONE : IT
REVISIONE : F
DATA : 01-2023

Nota tecnica

REF : **8695 9007**

Istruzioni originali

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Il fabbricante vi ringrazia per la fiducia accordatale per aver acquistato quest'attrezzatura che vi darà piena soddisfazione se rispetterete le condizioni di utilizzazione e di manutenzione.

Il suo design, la specifica dei componenti e la sua fabbricazione sono conformi alle direttive europee applicabili.

Vi preghiamo voler riferirvi alla dichiarazione CE allegata per conoscere le direttive alle quali è sottoposto.

Il fabbricante declina ogni responsabilità nell'associazione di elementi non indicati dal fabbricante .

Per la vostra sicurezza, vi indichiamo di seguito una lista non limitativa di raccomandazioni o obblighi che figurano già in larga parte nel codice del lavoro.

Vi preghiamo infine di informare il Vostro fornitore di tutti gli eventuali errori che potrebbero figurare nelle presenti istruzioni.

INDICE

A - DISPOSIZIONI DI SICUREZZA	1
1 - RUMORE AEREO.....	2
B - DESCRIZIONE	3
1 - PRESENTAZIONE.....	3
2 - CARATTERISTICA DELLA TORCIA MEC4	4
3 - RAFFREDDAMENTO DELLA TORCIA	5
4 - DESCRIZIONE DEL CORPO DI TORCIA	6
5 - STATO DI CONSEGNA	8
6 - DIMENSIONI E FISSAGGIO.....	9
C - UTILIZZO.....	10
1 - ELETTRODO TUNGSTENO.....	10
2 - AFFILATURA DEGLI ELETTRODI	10
3 - ANGOLO D'AFFILATURA.....	10
4 - REGOLAZIONE DELL'ELETTRODO NELLA TORCIA MEC4	11
5 - OPZIONE PER TUNGSTENO 6 - 6,4 - 7 MM	12
6 - UGELLI.....	12
7 - OPZIONE GAS AUSILIARIO MEC4 « W000315603 ».....	13
8 - OPZIONE POLI MAGNETICI.....	14
D - COLLEGAMENTO DELLA TORCIA MEC4.....	17
1 - COLLEGAMENTO DELLA MEC4 W000315606 / W000315607	17
2 - COLLEGAMENTO DELLA MEC4 W000315611 / W000315612.....	18
3 - COLLEGAMENTO DELLA MEC4 W000315610	20
E - SERVIZIO	21
1 - MANUTENZIONE.....	21
2 - RIPARAZIONE	22
3 - PEZZI DI RICAMBIO.....	23
NOTE PERSONALI.....	28

REVISIONI

REVISIONE D**01/15**

DESIGNAZIONE	PAGINA
Aggiornamento completo	

REVISIONE E**03/15**

DESIGNAZIONE	PAGINA
Aggiornamento	E-25

REVISIONE F**04/18**

DESIGNAZIONE	PAGINA
Cambiamento del logo	

REVISIONE G**01/23**

DESIGNAZIONE	PAGINA
Aggiornamento Aggiunta "Installazione LINC MASTER "	

A - DISPOSIZIONI DI SICUREZZA

Per quanto riguarda le consegne di sicurezza generali, si rimanda al manuale specifico fornito con quest'attrezzatura.



Materiale di saldatura all'arco elettrico sotto protezione gassosa



Prima di ogni intervento sulla torcia, accertarsi che il generatore sia fuori tensione.



SMALTIMENTO DEL FREEZCOOL: (liquido refrigerante 285 di colore rosa)

- W000010167 (9,6L)
 - W000010168 (19,3L)
 - Il freezcool non deve essere scaricato in grande quantità nell'ambiente naturale. Si devono rispettare le norme di scarico locali in materia di RCO(★).
 - Prima di ogni scarico, informatevi presso il servizio delle acque per conoscere le modalità della vostra regione.
- Indicate loro:
- ❖ la RCO del freezcool (741000 mg/kg)
 - ❖ la quantità da scaricare in kg
- Il servizio delle acque vi indicherà la procedura da seguire, ed in particolare:
 - ❖ il luogo
 - ❖ la quantità
 - ❖ l'ora...

★ La RCO (Richiesta chimica di ossigeno) rappresenta la parte del prodotto che richiede ossigeno, es.: i sali minerali ossidabili e la maggior parte dei composti organici...



1 - RUMORE AEREO

Parametro di regolazione	Livello di pressione acustica sui posti di lavoro i più vicini $L_{aeq.1min}$	Livello di pressione acustica picco sui posti di lavoro i più vicini L_{pc}	Livello di potenza acustica L_{wa}
Saldatura:TIG/Alternata/Liscia 300 A ; 50 Hz ;Nac 70%	69.2 a 73.6 dB(A)	102.6 dB(C)	90 dB(A)
Saldatura:TIG/Alternata/Liscia 300 A ; 80 Hz ;Nac 70%	68.6 a 75.3 dB(A)	101.8 dB(C)	97 dB(A)
Saldatura:TIG/Alternata/Impulso 300 A ; 50 Hz ;Nac 70% ;impulso 5 Hz	69.3 a 72.1 dB(A)	99.8 dB(C)	95 dB(A)
Saldatura:TIG/Continua/Liscia 200 A	68.7 a 71.4 dB(A)	103.7 dB(C)	87 dB(A)
Saldatura:TIG/Continua/Impulso 200 A	68.4 à 70.4 dB(A)	98.7 dB(C)	85 dB(A)



L'uso del casco è **OBLIGATORIO** durante la saldatura.

B - DESCRIZIONE

1 - PRESENTAZIONE

La torcia **MEC4** è destinata appositamente alle applicazioni di saldatura TIG automatica sotto atmosfera gassosa inerte con elettrodo di Tungsteno.

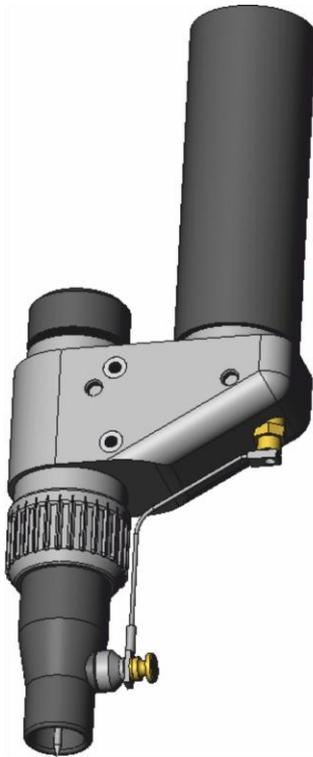
Prende in conto tutti gli imperativi imposti dai lavori di saldatura di qualità e di forte produttività qualunque siano i materiali assemblati:

- Acciai al Carbonio o debolmente legati
- Acciai Inossidabili
- Leghe leggere
- Rame
- Titanio
- Zirconio ecc. ...

La sua presentazione nella:

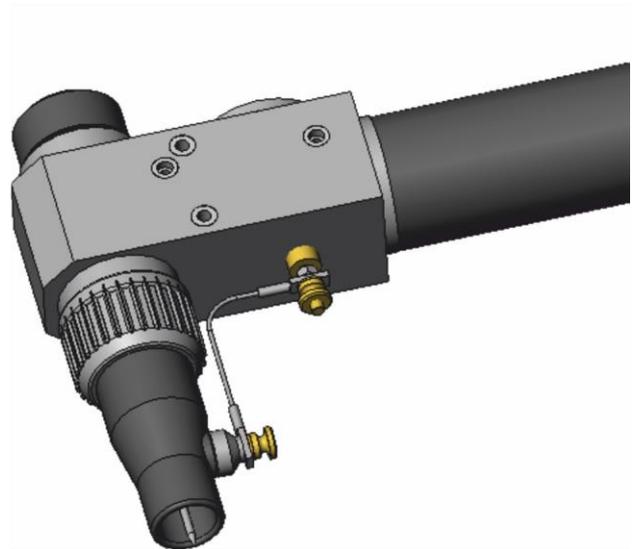
- **versione destra**: fascio parallelo al corpo di torcia
- **versione a gomito**: fascio perpendicolare al corpo di torcia

offre così il massimo di accessibilità agli assemblaggi da realizzare.



VERSIONE DESTRA

- W000315606: Versione raccordi da avvitare
- W000315611: Versione Quick Connector (QC)
- W000315610: Versione per generatore manuale



VERSIONE A GOMITO

- W000315607: Versione raccordi da avvitare
- W000315612: Versione Quick Connector (QC)

Le 2 versioni offrono le seguenti possibilità:

- Facile smontaggio del porta elettrodo dall'alto del corpo di torcia per velocizzare l'operazione senza sregolazione meccanica della torcia.
- Pre regolazione (esterno alla torcia) della lunghezza uscita dall'elettrodo rispetto all'estremità dell'ugello di protezione. Questa prerogativa viene eseguita servendosi di un utensile regolabile in dotazione con la torcia.
- La forma parallelepipedica del corpo esterno della torcia premette una presa di riferimento di posizionamento.
- La torcia **MEC4**, raffreddata con circolazione dell'acqua può sostenere senz'alcuna difficoltà i regimi più rigorosi fino a 500A al 100 % (tranne per la versione W000315610 limitata a 250A al 100 %).
- In optional, la torcia **MEC4** destra o a gomito può ricevere immediatamente i seguenti complementi:
 - Ugello con circuito elettromagnetico per la saldatura con DEVIAZIONE o OSCILLAZIONE d'ARCO
 - Porta elettrodo di grosso diametro 6.0, 6.4 o 7 mm per la saldatura delle leghe leggere a forte intensità in corrente alternata.
 - Gas ausiliario di protezione gassosa aggiuntivo all'ugello per tutte le applicazioni che richiedono un elevato grado di protezione gassosa del metallo fuso. Quest'optional ausiliario è compatibile con l'oscillazione d'arco.

2 - CARATTERISTICA DELLA TORCIA MEC4

		Versione raccordi da avvitare	Versione Quick Connector (QC)	Versione manuale
Riferimento	Destro	W000315606	W000315611	W000315610
	A Gomito	W000315607	W000315612	
Intensità massima		500A / 100%		250A / 100%
Peso torcia da sola pronta per saldare		2.6 Kg		
Lunghezza del fascio		1.1 m	2 m	8 m
Raffreddamento	Numero del circuito	1 circuito d'acqua (andata - ritorno)		1 connettore ¼ giro raccordo cavo per postazione manuale
	Flusso mini	2.5 l/min. a 3.5 bar		
Innesco	Principio	Con doppia emissione A.F.		
Gas anulare	Argon Argon /H2 Argon / He Elio	10 a 38 l/min.		

3 - RAFFREDDAMENTO DELLA TORCIA

Per il raffreddamento in circuito chiuso della torcia **MEC4**, si potrà usare come liquido refrigerante:

- Sia del liquido **LINCOLN ELECTRIC**
- Sia dell'acqua demineralizzata

➤ LIQUIDO SPECIALE LINCOLN ELECTRIC



NON AGGIUNGERE MAI ACQUA

Quest'ultimo è pronto per l'uso:

- W000010167 bidone da 9,6 L
- W000010168 bidone da 19,3 L

Questo prodotto è:

- Antigelo
- Anti-alghe
- Anti-corrosione
- Non tossico
- Ininfiammabile

➤ ACQUA DEMINERALIZZATA

Questa deve avere:

- una resistenza elettrica elevata
- un PH prossimo a 7



ATTENZIONE con l'acqua: RISCHIO DI GELO

Se la temperatura ambiente è inferiore a +5°C (impianto fermo), occorrerà, durante questo periodo, mettere l'impianto di raffreddamento della torcia in posizione antigelo.

Per evitare il gelo, si raccomanda di far funzionare il gruppo refrigerante (compreso durante la notte ed il fine settimana), aggiungendo nel circuito d'acqua un sistema di riscaldamento elettrico dell'acqua.

Per questo, si può allacciare il gruppo di raffreddamento e il sistema di riscaldamento dell'acqua, su un'alimentazione elettrica della rete che non sarà interrotta la notte e il fine settimana.



NON AGGIUNGERE MAI ANTIGELO



Il livello del liquido di raffreddamento del serbatoio deve essere verificato ad intervalli regolari.

Perdite di liquido possono prodursi durante l'uso (cambio pezzi sulla torcia) o per evaporazione.

Se sono necessarie aggiunte, queste devono effettuarsi:

- sia soltanto con liquido **LINCOLN ELECTRIC** nel caso d'utilizzo di quest'ultimo
- sia soltanto con acqua demineralizzata nel caso d'utilizzo di quest'ultima

4 - DESCRIZIONE DEL CORPO DI TORCIA

La parte bassa del corpo di torcia metallico « **F** », filettata e munita di 2 giunti « **G** » e « **H** », riceve l'ugello metallico di protezione gassosa « **J** ».

Questo è messo in compressione sui 2 giunti « **G** » e « **H** » grazie al dado dell'ugello « **K** » in presa sulla filettatura del corpo di torcia « **F** ». L'acqua di raffreddamento circola tra i 2 giunti « **G** » e « **H** » ed è a contatto diretto con la parete interna dell'ugello di protezione.

Il porta elettrodo è costituito da un tappo di serraggio zigrinato « **A** », libero di ruotare sul corpo del porta elettrodo « **B** ».

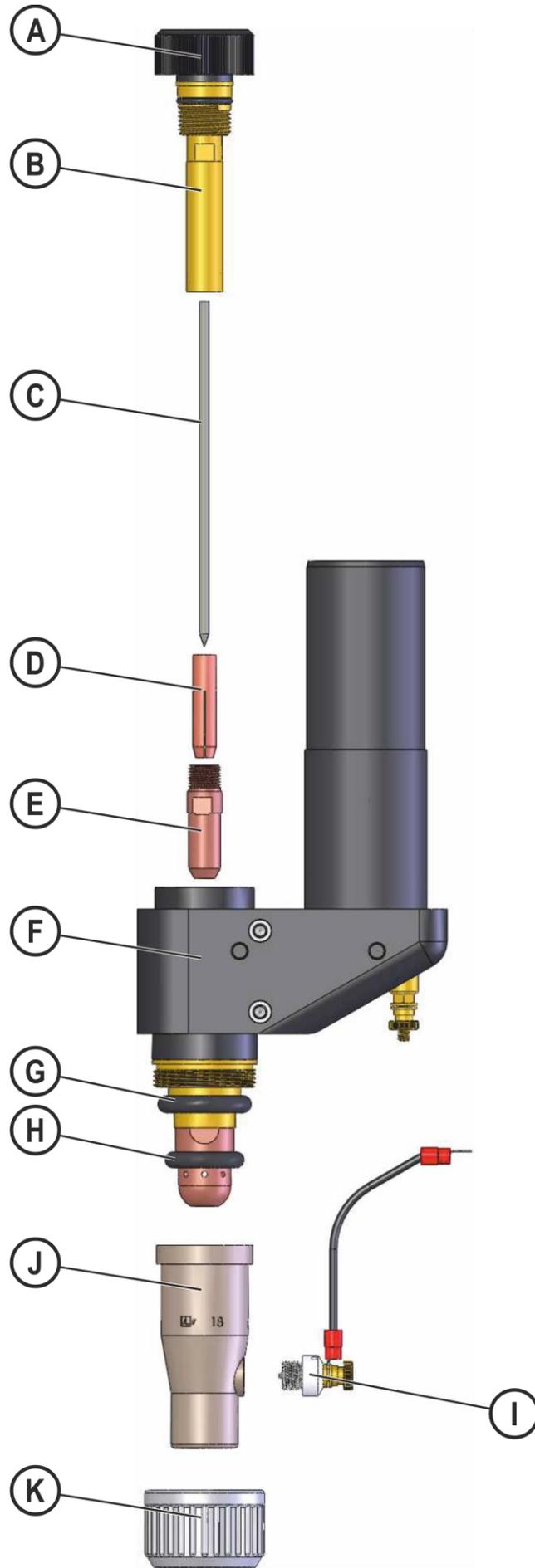
L'estremità opposta di quest'ultimo riceve all'interno la pinza di serraggio dell'elettrodo « **D** », e grazie alla sua filettatura: la sede della pinza « **E** ».

Non appena eseguito il serraggio della sede « **E** » sul corpo « **F** », il cono interno della sede della pinza « **E** » esercita una compressione sul cono scanalato della pinza « **D** » che si racchiude sull'elettrodo « **C** » immobilizzandolo efficacemente.

Il gruppo del porta elettrodo introdotto dall'alto all'interno del corpo di torcia « **F** » è mantenuto in compressione dalla spinta dovuta al serraggio del tappo « **A** ».

Il circuito d'innescio AF è garantito lato elettrodo principale e lato elettrodo ausiliare.

A	Tappo di serraggio
B	Gruppo porta elettrodo
C	Elettrodo
D	Pinza di serraggio elettrodo
E	Sede della pinza
F	Corpo di torcia
G H	Giunti
I	Elettrodo ausiliare
J	Ugello di protezione gassosa
K	Dado dell'ugello



5 - STATO DI CONSEGNA

➤ **Per le versioni W000315606, W000315607, W000315611 e W000315612**

La torcia **MEC4** è consegnata funzionante accompagnata da:

- 5 pinze per l'elettrodo 1.6 - 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 mm
- 3 ugelli di protezione diametro 11 - 13 - 18 mm
- 1 elettrodo ausiliare d'innescio
- 3 elettrodi NERTAL Tungsteno Lantanio 2% lunghezza 150 mm di diametro 2.4 - 3.2 - 4.0 mm
- 1 asta di prerogolazione dell'elettrodo con una chiave da 10.

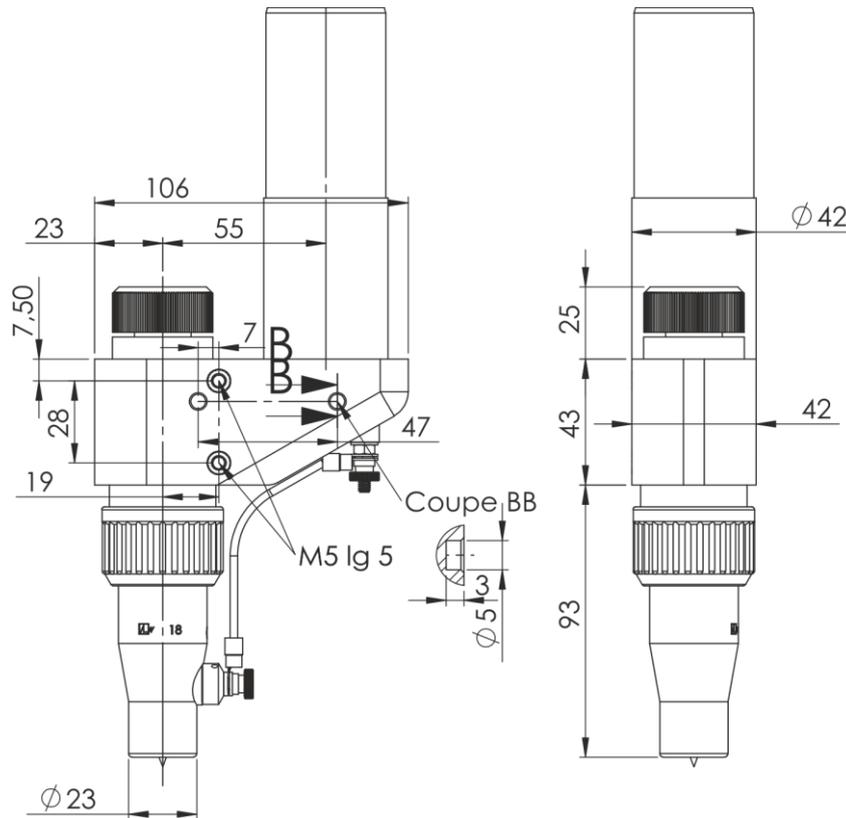
➤ **Per la versione W000315610**

La torcia **MEC4** è consegnata funzionante soltanto con:

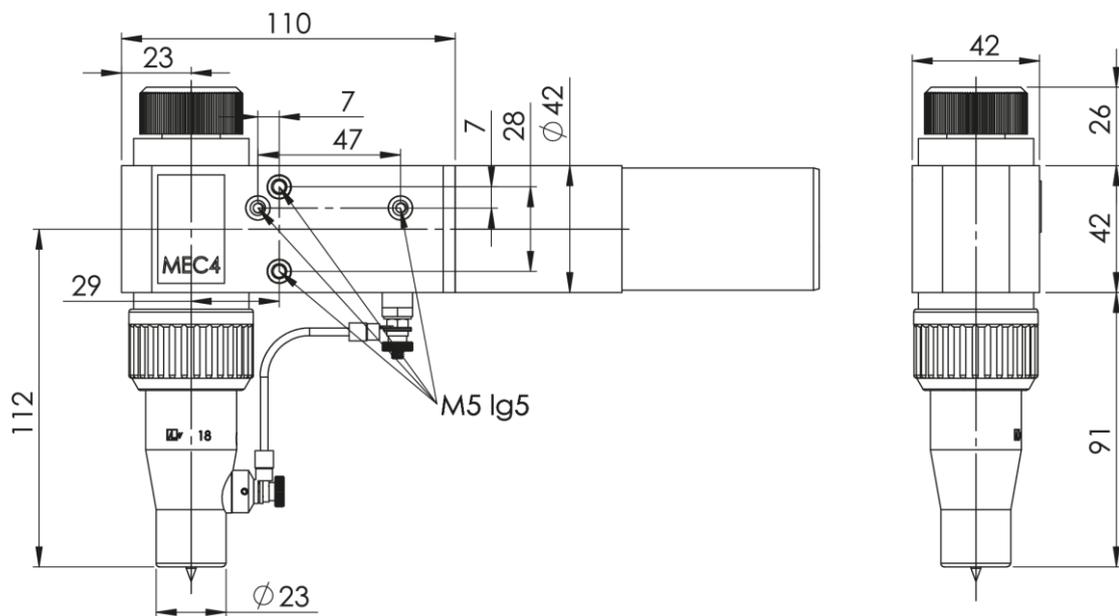
- 1 pinza per l'elettrodo 3.2 mm
- 1 ugello di protezione diametro 18 mm
- 1 elettrodo ausiliare d'innescio
- 1 elettrodo NERTAL Tungsteno Lantanio 2% lunghezza 150 mm di diametro 3.2 mm
- 1 asta di prerogolazione dell'elettrodo con una chiave da 10.

6 - DIMENSIONI E FISSAGGIO

TORCIA DESTRA



TORCIA A GOMITO



C - UTILIZZO

1 - ELETTRODO TUNGSTENO

La torcia **MEC4** è consegnata con elettrodi NERTAL Tungsteno Lantanio 2%. Le intensità medie ammissibili per diametro sono le seguenti in corrente continua polarità diretta:

- Ø 1,6 fino a 150A
- Ø 2,4 fino a 230A
- Ø 3,2 fino a 320A
- Ø 4,0 fino a 400A
- Ø 4,8 fino a 450A

La migliore stabilità dell'arco sarà ottenuta con una intensità prossima del massimo indicato. Essendo il tungsteno molto ossidabile a caldo, gli elettrodi devono essere costantemente protetto sotto gas neutro, compreso durante il periodo di raffreddamento che segue l'arresto della saldatura. Tutte le colorazioni blu o nere traducono un difetto post-protezione.

2 - AFFILATURA DEGLI ELETTRODI

L'affilatura deve essere fatta alla mola.

Si consiglia di eseguire quest'operazione senza tenere l'elettrodo nella mano.

Controllare inoltre che il prelievo delle particelle sia fatto seguendo le generatrici del cono d'affilatura; questo fattore riduce l'erosione del tungsteno utilizzato.

Si consiglia inoltre di finire l'affilatura con abrasivo a grano fine poiché il fissaggio dell'elettrodo utilizzato è facilitato quando lo stato della superficie della parte emissiva è curato.

Controllare che la mola non sia multi-uso, il che potrebbe provocare dei depositi di particelle inquinanti sull'elettrodo.

Per eliminare, prima di una riaffilatura, una punta sformata od inquinata, evitare di stringere l'elettrodo in una pinza o in una morsa, ed evitare di colpire con una massa od un martello.

Questa pratica rischia di creare delle micro fessure sui giunti dei grani o più semplicemente una deformazione della struttura che può provocare delle fessure ad alta temperatura; fessure che diminuiranno la durata di vita dell'elettrodo. Per ridurre la lunghezza di un elettrodo si consiglia di effettuare un'incisione alla mola.

3 - ANGOLO D'AFFILATURA

Quest'angolo non è un parametro assoluto; ma esso determina la superficie d'emissione elettronica sulla punta. Si consiglia pertanto, per ottenere risultati costanti di saldatura, di controllare che quest'angolo sia riprodotto in maniera costante. Un angolo di 40° è soddisfacente. Controllare che la punta estrema, vulnerabile sin dall'avvio, venga eliminata prima dell'uso (con carta abrasiva grana fine).

4 - REGOLAZIONE DELL'ELETTRODO NELLA TORCIA MEC4

L'erosione della punta dell'elettrodo in saldatura è fortemente condizionata dalla purezza della sua protezione gassosa, tuttavia questa è in principio ideale ad una distanza relativamente breve dell'orifizio dall'ugello della torcia.

Più la lunghezza uscita dell'elettrodo è grande (alla quale occorre aggiungere la lunghezza dell'arco) più lo scarico gassoso deve essere importante e può essere disturbato dalla circolazione dell'aria nelle vicinanze:

- movimento della torcia
- movimento di utensili nelle vicinanze
- ventilazione o aerazione nelle vicinanze dell'impianto di saldatura.

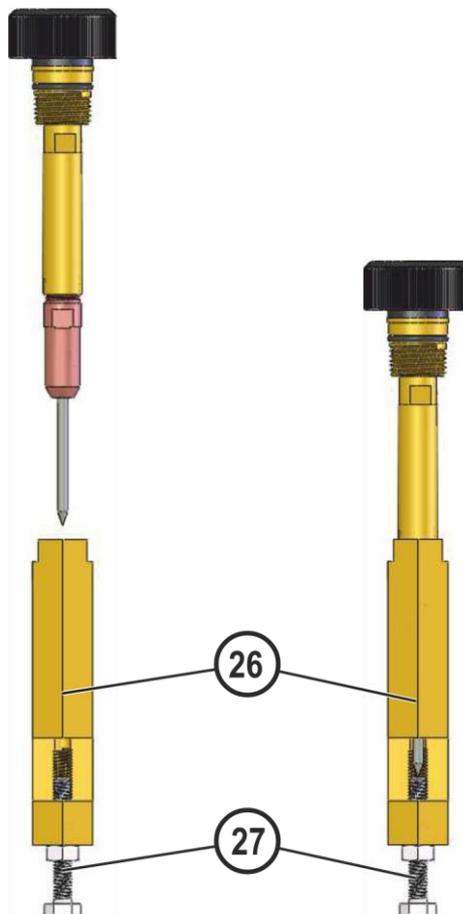
In pratica, si raccomanda di regolare l'utensile in dotazione con la torcia **MEC 4** affinché l'elettrodo emerga dall'ugello di 2 a 3 mm.

Dopo aver regolato l'utensile, gli scambi di elettrodi possono farsi rapidamente, senza aggiustamenti, con la certezza di ritrovare la stessa posizione.

Per questo:

- immobilizzare l'utensile di regolazione dell'elettrodo ad esempio in una morsa
- posizionare l'elettrodo nel porta elettrodo senza stringere troppo la sede della pinza affinché l'elettrodo possa ancora scivolare
- introdurre il porta elettrodo nell'utensile, inserendo fino in fondo le 2 superfici di contatto poi stringere il porta elettrodo con una chiave da 10. La punta dell'elettrodo deve allora fermarsi sulla vite di regolazione.

La lunghezza uscita dell'elettrodo rispetto all'ugello sarà ottenuta la prima volta tramite aggiustamenti successivi di questa vite immobilizzata da un controdado.

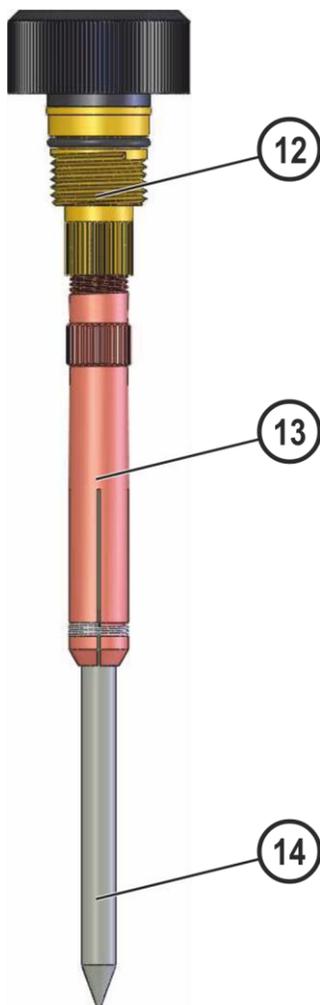


26	Utensile di regolazione elettrodo
27	Regolazione

5 - OPZIONE PER TUNGSTENO 6 - 6,4 - 7 MM

Un porta elettrodo per tungsteno di grosso diametro per la saldatura di leghe leggere a forte intensità in corrente continua.

In questo montaggio, il tungsteno non può essere regolato senza la torcia. L'aggiustamento e il serraggio si farà direttamente nel corpo di torcia.



12	Porta pinza
13	Pinza diametro 6 - 6,4 - 7
14	Elettrodo diametro 6 - 6,4 - 7

6 - UGELLI

Gli ugelli di torcia **MEC4** sono di 5 tipi caratterizzati dal diametro interno dell'orifizio di protezione:

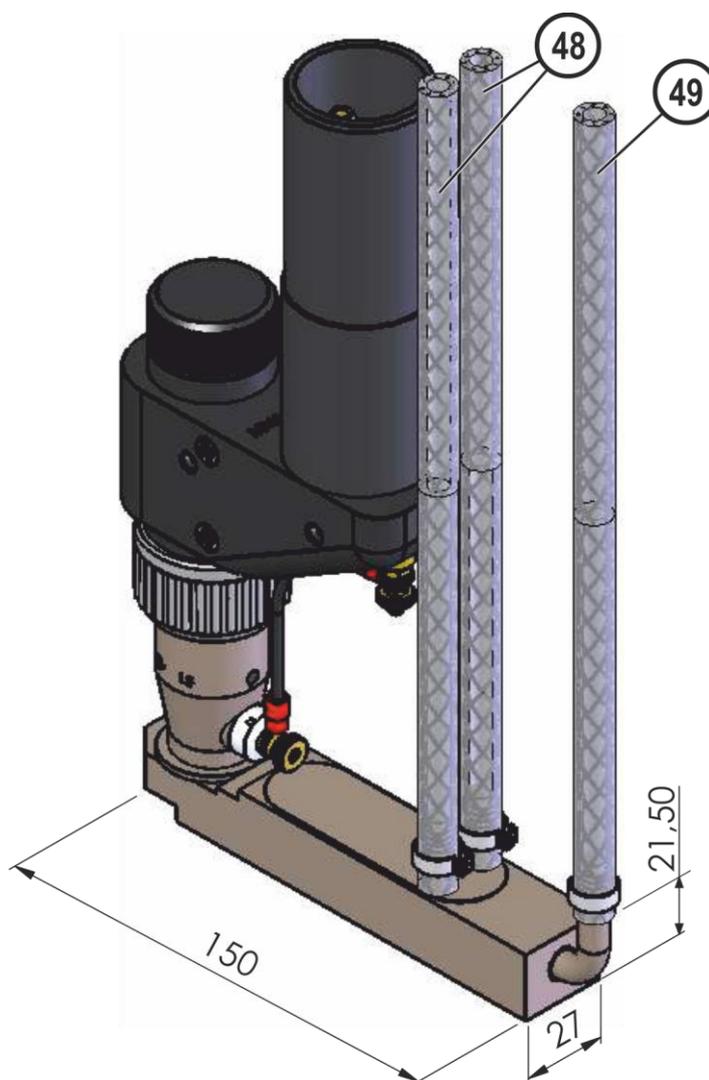
- Ø 11 non dovrà essere utilizzato a più di 150A per garantire una protezione corretta
- Ø 13 limitata a 250A
- Ø 18 può essere utilizzata fino a 500A.

7 - OPZIONE GAS AUSILIARIO MEC4 « W000315603 »

Il gas ausiliario **MEC4** permette di ampliare la protezione gassosa, per i materiali sensibili all'ossidazione o di ottenere migliori qualità sull'inox.

Soltanto l'ugello di Ø18 permette di ricevere il gas ausiliario di protezione supplementare.

È raffreddato da un circuito d'acqua supplementare che si collega direttamente all'interfaccia di torcia.



48	Raffreddamento
49	Gas

8 - OPZIONE POLI MAGNETICI

È un ugello specifico di Ø18 con poli magnetici integrati che permette di lavorare in deviazione o in oscillazione d'arco.

L'oscillazione dell'arco TIG permette:

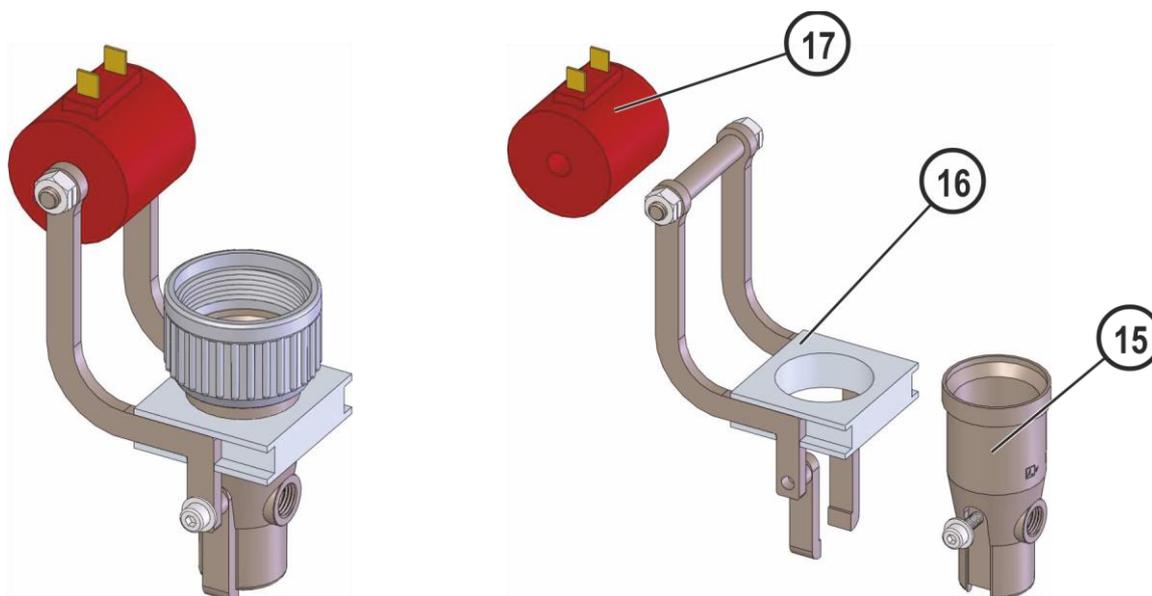
- di migliorare il controllo del trasferimento dell'energia sul pezzo.
- di respingere la soglia di apparizione dei difetti di superficie.
- di facilitare la saldatura dei pezzi d'accostamento imperfetti.
- di aumentare la superficie del pezzo sottoposto ai flussi del calore dell'arco TIG.

A potenza uguale rispetto all'arco TIG stabile, la penetrazione ne è diminuita; questo è particolarmente vantaggioso quando si tratta di effettuare depositi di prodotti nobili con una scarsa diluizione o quando si tratta di realizzare una saldatura in più passaggi o semplicemente un secondo passaggio di bel aspetto su saldature visibili in caldareria inossidabile.

La deviazione magnetica dell'arco TIG effettuata in avanti allunga il suo impatto, e permette di aumentare la potenza elettrica.

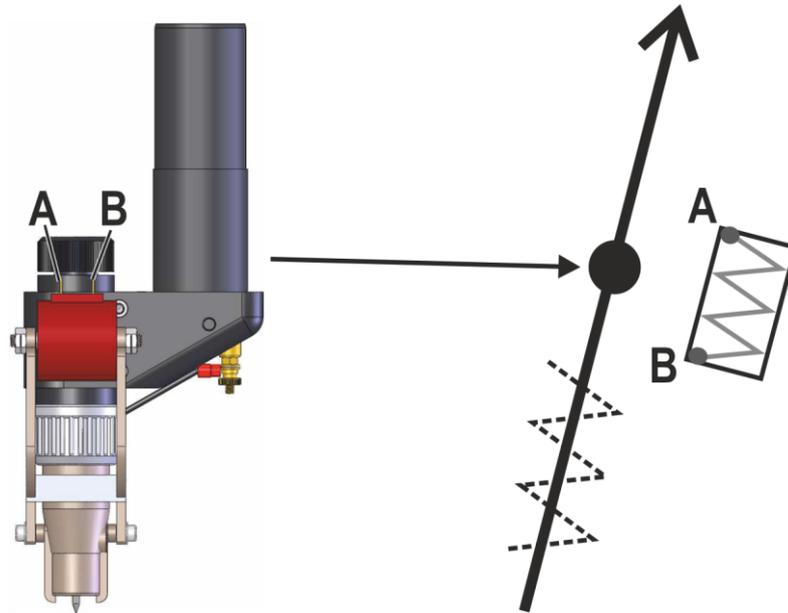
Un sensibile risparmio di velocità d'esecuzione sarà così possibile. Inoltre, l'arco così condizionato sarà più stabile anche quando l'estremità dell'elettrodo ha subito un'erosione di funzionamento.

MONTAGGIO UGELLO MAGNETICO

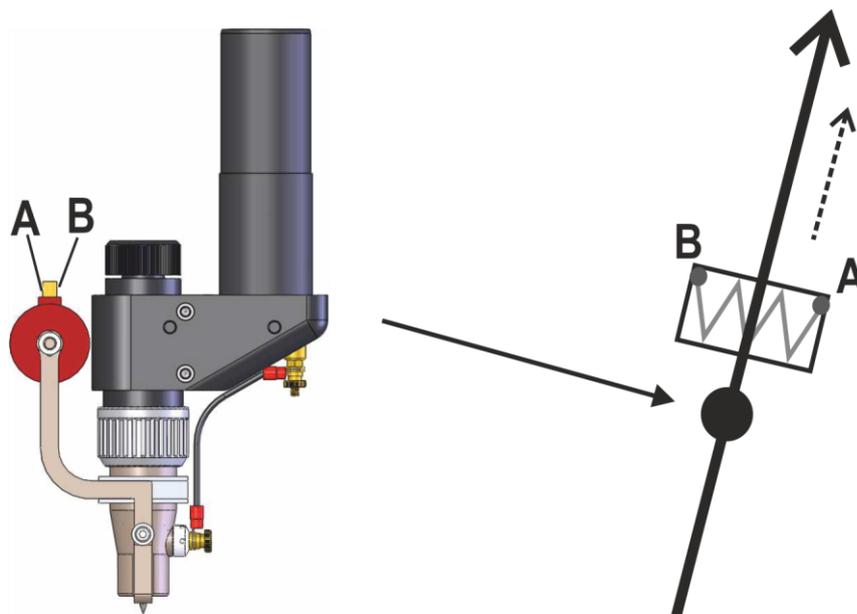


15	Ugello con polo magnetico
16	Circuito magnetico
17	Bobina

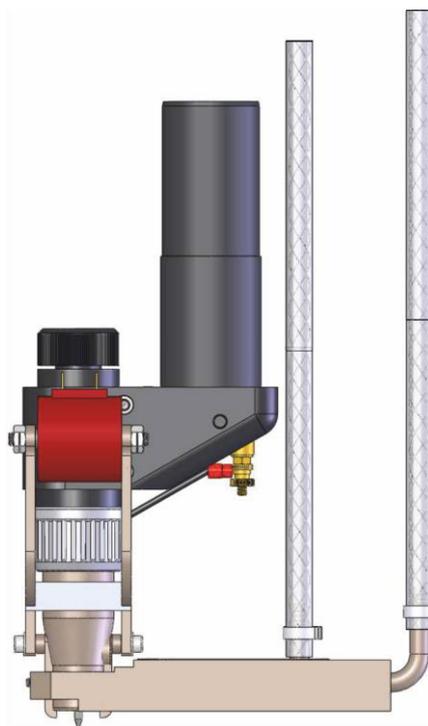
MONTAGGIO CIRCUITO MAGNETICO SULLA TORCIA



Oscillazione: L'asse dei poli è allineato con l'asse del giunto da saldare.



Deviazione: L'asse dei poli è perpendicolare all'asse del giunto da saldare. La deviazione dell'arco deve precedere la saldatura, altrimenti invertire il senso del passaggio della corrente nell'induttore, invertendo i due terminali « A » e « B ».

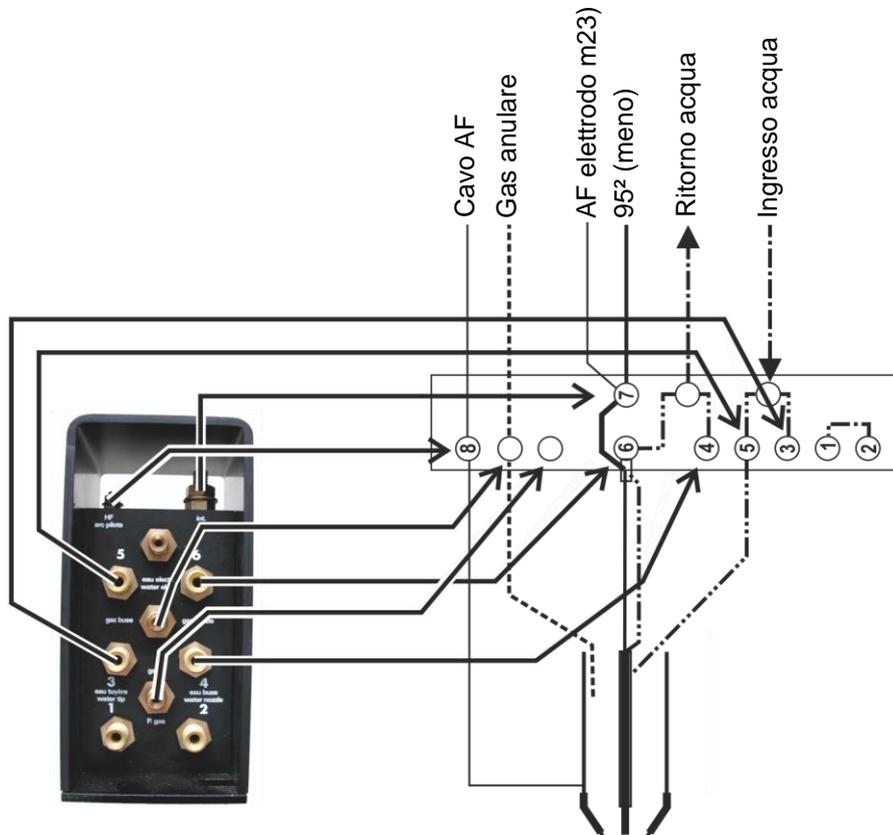


I poli integrati a questo ugello ricevono un circuito magnetico che riceve a sua volta la bobina di induzione. Questo tipo d'ugello con poli è compatibile con l'opzione gas ausiliario di protezione. Quest'ultimo permette soltanto la posizione « oscillazione magnetica ».

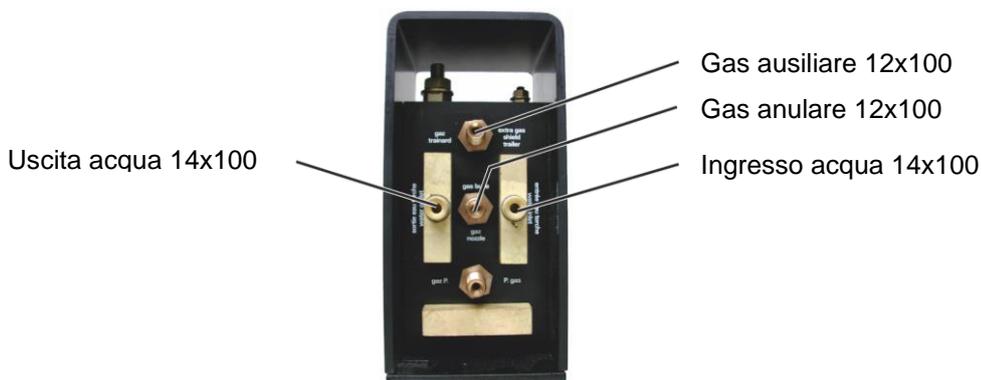
D - COLLEGAMENTO DELLA TORCIA MEC4

1 - COLLEGAMENTO DELLA MEC4 W000315606 / W000315607

Questo collegamento viene effettuato tramite il blocco riferimento **S92576544** (per torcia raccordi da avvitare) che costituisce l'interfaccia tra il fascio della torcia e quello dell'impianto.



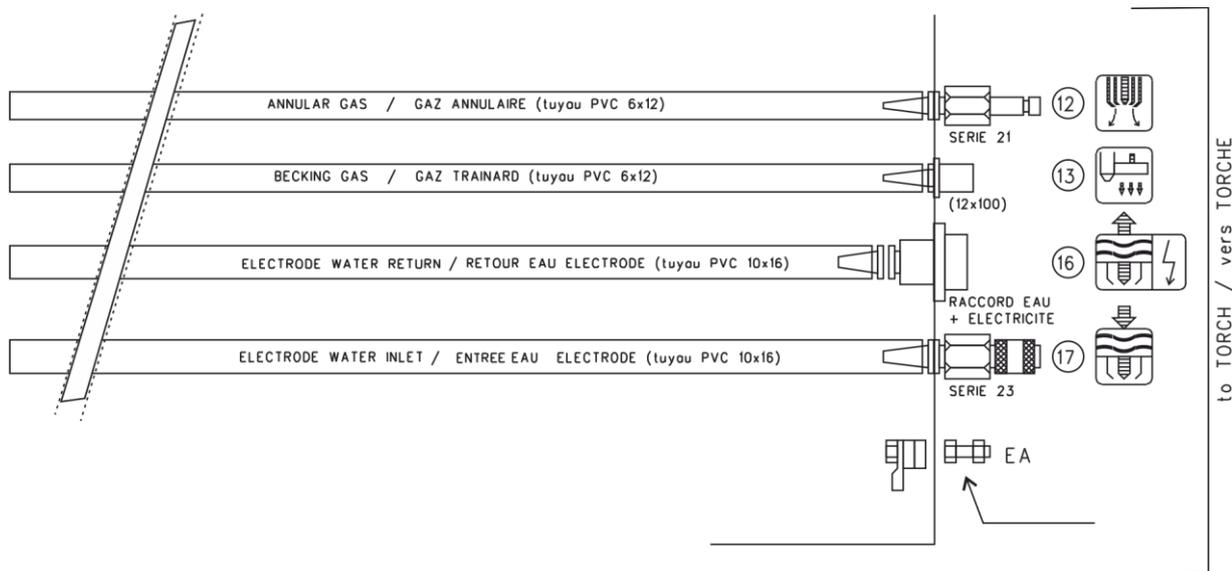
Lato torcia



Lato Fascio

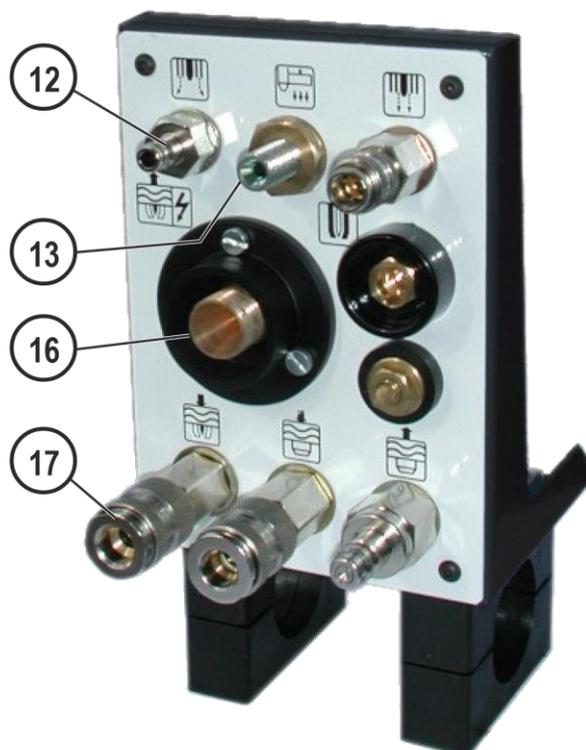
2 - COLLEGAMENTO DELLA MEC4 W000315611 / W000315612

Questo collegamento viene effettuato direttamente sul **BRT 450** o sull'interfaccia **Quick Connector** secondo lo schema seguente:



Caso d'interfaccia Quick Connector (QC)

Questo collegamento viene effettuato tramite il blocco riferimento **W000315574** per le torce **Quick Connector** che costituisce l'interfaccia tra il fascio della torcia e quello dell'impianto.



Caso del BRT 450

L'utilizzo del **BRT 450** si fa nell'ambito dell'impianto **NERTAMATIC 450** o **LINC-MASTER**.

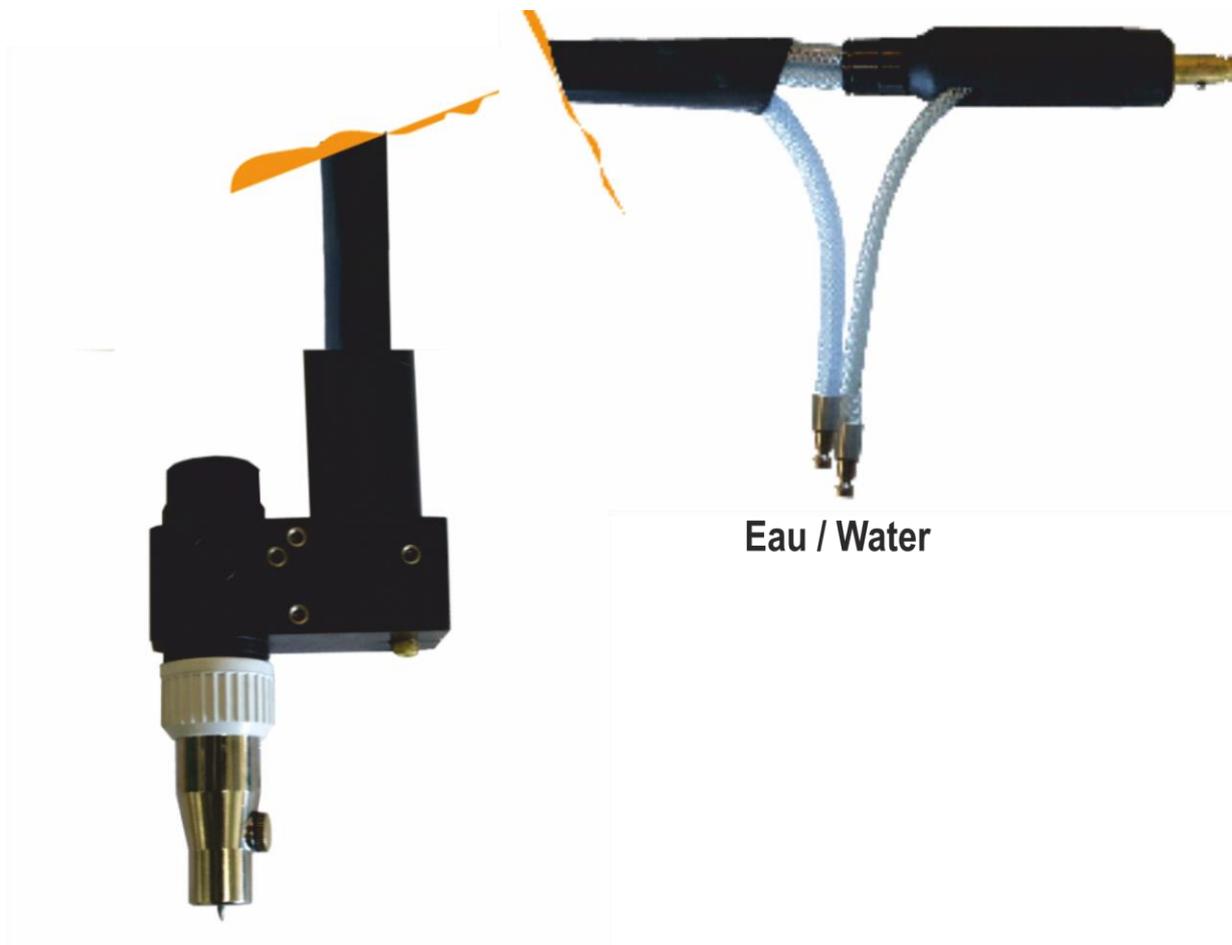


Collegamento lato torcia

12	Gas anulare
13	Gas ausiliare
16	Uscita acqua elettrodo
17	Ingresso acqua elettrodo
	Connessione AF

3 - COLLEGAMENTO DELLA MEC4 W000315610

Questo collegamento viene effettuato con una connessione $\frac{1}{4}$ giro con gas anulare. Se il gas è separato lato generatore, utilizzare l'adattatore **W000306140**.





Prima di ogni intervento, spegnere l'impianto di saldatura

1 - MANUTENZIONE

La torcia di saldatura **MEC4** è la sede di differenti fenomeni che creano l'arco elettrico. Per questo, viene alimentata in:

- energia elettrica
- gas anulare
- acqua di raffreddamento tramite un fascio di tubi e cavi.

ANNOTAZIONI:

- Un errore di montaggio o una dimenticanza di pezzi sono pregiudizievoli alla vita della torcia.
- Durante uno smontaggio o un montaggio di pezzi in dotazione sulla torcia, occorre manipolare la torcia con precauzione per evitare di romperli, di graffiarli o di segnarli.
- Utilizzare sempre pezzi originali **LINCOLN ELECTRIC**.

FASCIO:

- Il fascio deve essere installato affinché sia al riparo delle degradazioni meccaniche, chimiche e termiche.
- Sorvegliare lo stato della guaina di raggruppamento del fascio.
- Se questa è difettosa, verificare lo stato delle varie canalizzazioni che compongono il fascio.
- Verificare inoltre il cavo che porta al pezzo (cavo di massa)
- I lavori di manutenzione e di riparazione sulle camice, tubi e guaine isolanti non devono essere operazioni di fortuna.
- Verificare periodicamente il corretto serraggio di tutte le connessioni e il non surriscaldamento delle connessioni elettriche.

VERIFICARE PERIODICAMENTE:

- Le guarnizioni o-ring, se sono rovinate, sostituirle avendo cura di non rigare la loro sede.

PULIRE REGOLARMENTE:

- con un panno asciutto le parti del corpo di torcia accessibili. In caso di scorrimento d'acqua, asciugare le parti prima di rimontarle.



NOTA: Il cappuccio in allumina deve essere avvitato e stretto a mano.

Prima di ogni montaggio di questo cappuccio, pulire la filettatura del corpo di torcia.

2 - RIPARAZIONE

DIFETTI	RIMEDI
Soffio dell'arco al momento dell'innesco.	<ul style="list-style-type: none">- Controllare il flusso del gas anulare- Controllare il livello di corrente presaldatura e saldatura
Innesco difficile	<ul style="list-style-type: none">- Verificare il collegamento del cavo elettrico che porta al pezzo (cavo di massa).- Verificare il circuito elettrodo- Verificare il circuito dell'elettrodo ausiliare
Distruzione o usura rapida dell'elettrodo.	<ul style="list-style-type: none">- Aumentare il flusso del gas anulare- Verificare il tempo del post gas- Verificare il circuito di raffreddamento.- Troppa intensità per il diametro dell'elettrodo.

3 - PEZZI DI RICAMBIO

Come ordinare :

Le foto o schemi individuano la quasi-totalità dei pezzi che compongono una macchina o un impianto..

Le tabelle descrittive comportano 3 tipi di articoli:

- articoli normalmente tenuti in scorta: ✓
- articoli non tenuti in scorta: ✗
- articoli su richiesta : senza riferimenti

(Per questi, vi consigliamo di inviarci una copia della pagina della lista dei pezzi dovutamente compilata. Indicare nella colonna Ordine il numero di pezzi desiderati e menzionare il tipo ed il numero di matricola del vostro apparecchio).

Per gli articoli riferiti sulle foto o schemi e che non figurano nelle tabelle, inviarci una copia della pagina interessata ed evidenziare il riferimento in questione.

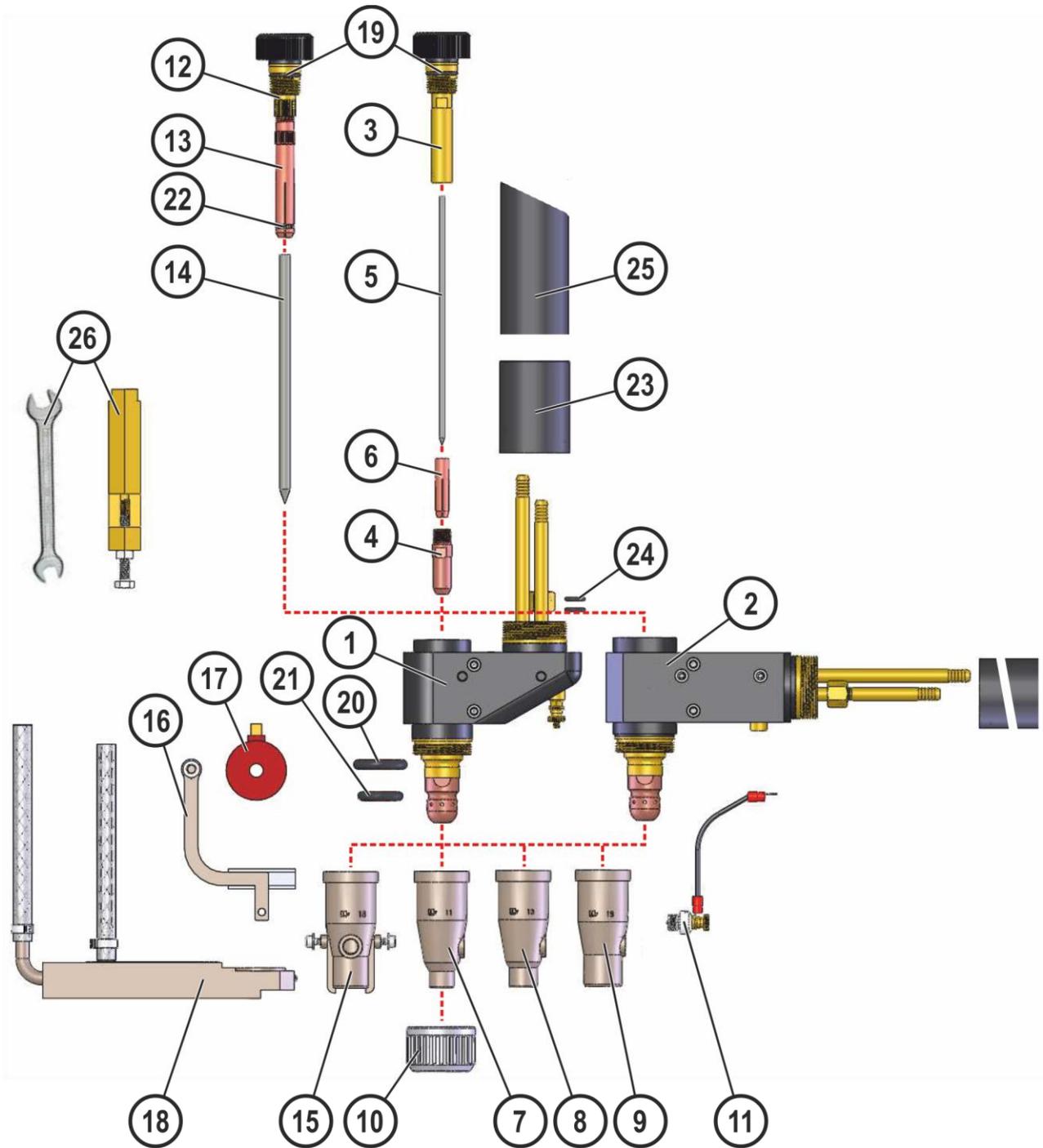
Esempio :

Rif	Rif.	Scorta	Ord.	Designazione
E1	W000XXXXXX	✓		Scheda interfaccia macchina
G2	W000XXXXXX	✗		Misuratore di portata
A3	P9357XXXX			Lamiere faccia anteriore serigrafata

✓	normalmente in scorta
✗	non in scorta
	su richiesta

➤ In caso di ordine di pezzi, indicare la quantità e notare il numero della vostra macchina nel quadro sottoindicato.

CE Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	TYPO :
	Numero :

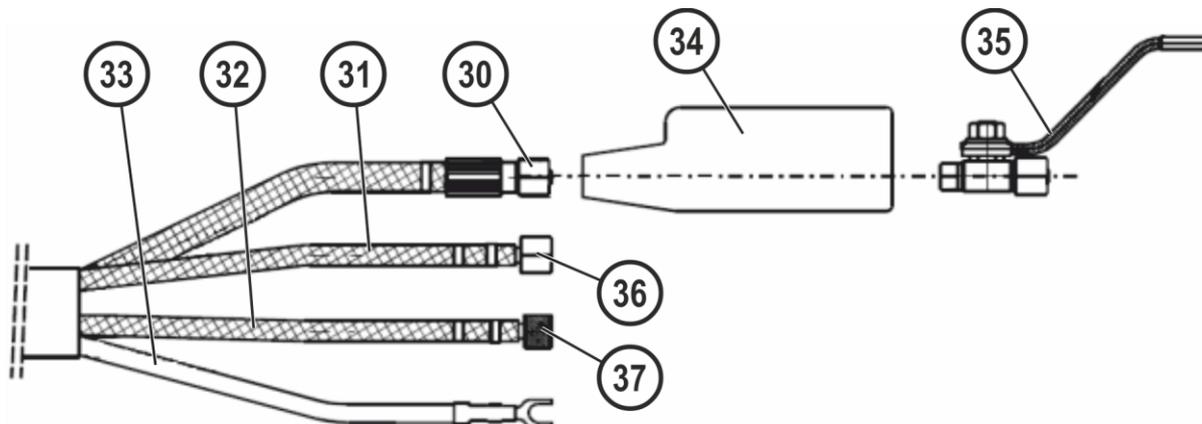


✓	normalmente in scorta
✗	non in scorta
	su richiesta

Rif	Rif.	Scorta	Ord.	Designazione
	W000315611	✓		Torcia destra MEC4 2m (connettori rapidi)
	W000315612	✓		Torcia a gomito MEC4 2m (connettori rapidi)
	W000315606	✓		Torcia destra MEC4 1m (connettori da avvitare)
	W000315607	✓		Torcia a gomito MEC4 1m (connettori da avvitare)
	W000315610	✓		Torcia destra MEC4 8m
1	S92579720	✓		Corpo torcia MEC4 destra (+ 2 guarnizioni 4.45 x 1.78)
2	S92579721	✗		Corpo torcia MEC4 a gomito (+ 2 guarnizioni 4.45 x 1.78)
3-4-19	S92579124	✓		Porta pinza elettrodo Ø1.6 à 4.8mm
4	S91211125	✓		Sede di pinza elettrodo
5	S03710651	✓		Elettrodo Ø1.6mm Lantanio 2% NERTAL
	S03710653	✓		Elettrodo Ø2.4mm Lantanio 2% NERTAL
	S03710655	✓		Elettrodo Ø3.2mm Lantanio 2% NERTAL
	S03710656	✓		Elettrodo Ø4.0mm Lantanio 2% NERTAL
	W000381291	✓		Elettrodo Ø4.8mm Lantanio 2% NERTAL
6	S91211124	✓		Pinza elettrodo Ø1.6mm
	S91211115	✓		Pinza elettrodo Ø2.4mm
	S91211116	✓		Pinza elettrodo Ø3.2mm
	S91211117	✓		Pinza elettrodo Ø4.0mm
	S91211118	✓		Pinza elettrodo Ø4.8mm
7	S92579701	✓		Ugello MEC4 Ø11mm
8	S92579698	✓		Ugello MEC4 Ø13mm
9	S92579696	✓		Ugello MEC4 Ø18mm
10	S03710176	✓		Anello di serraggio di ugello MEC4
11	W000315760	✓		Elettrodo ausiliare d'innescio
12	S92579146	✓		Porta pinza elettrodo Ø6.0 a 7.0mm
13	W000315631	✓		Pinza elettrodo Ø6.0mm
	S92579144	✓		Pinza elettrodo Ø6.4mm
	S92579145	✓		Pinza elettrodo Ø7.0mm
14	S03710256	✓		Elettrodo Ø6.0mm Tungsteno Puro
15	W000315766	✓		Ugello MEC4 Ø18mm (poli magnetici)
16	W000315604	✓		Circuito magnetico MEC4
17	S92572688	✓		Bobina magnetica ampli lineare (OSCILLARC)
	S92572514	✓		Bobina magnetica rototrasformatore
18	W000315603	✓		Gruppo gas ausiliare MEC4 (connettori rapidi)
19	S91211128	✓		Set di guarnizioni ed accessori MEC4 :
				5 guarnizioni 15.6x1.78 per pezzo 3 e 12
				5 guarnizioni 20x6 per pezzo 1 et 2
				5 guarnizioni 16x5.5 per pezzo 1 e 2
				5 molle per pezzo 13
21	S92579747	✓		5 guarnizioni 16x5.5 per pezzo 1 e 2
22				5 molle per pezzo 13
23	S92579711	✓		1 manicotto
24	S04081237	✓		5 guarnizioni corpo di torcia 4.48x1.78
25	S92579628	✗		Guaina di raggruppamento in plastica
26	S92579350	✓		Asta di regolazione dell'elettrodo con chiave da 10

SPECIFICA FASCIO PER TORCIA

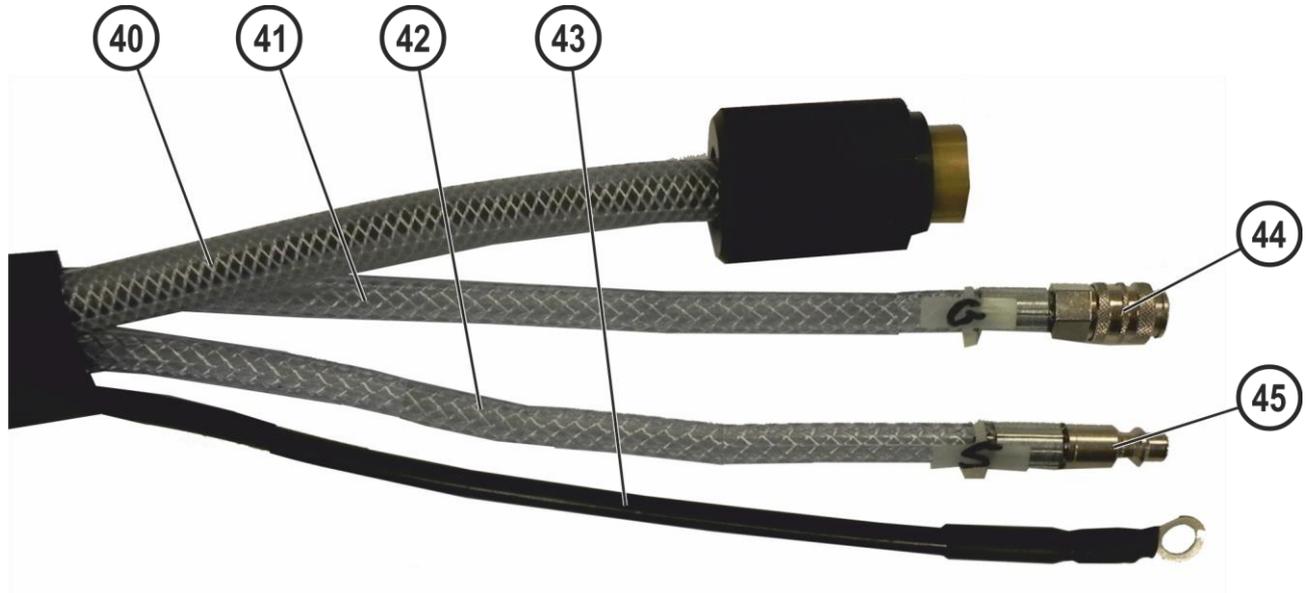
W000315606 / W000315607 / W000315610



✓	normalmente in scorta
✗	non in scorta
	su richiesta

Rif	Rif.	Scorta	Ord.	Designazione
30	S92579723	✓		Canalizzazione acqua/elettricità
31				Canalizzazione ingresso acqua elettrodo
32				Canalizzazione ingresso gas di protezione
33				Cavo AF
34	S04080936	✗		Protezione raccordo acqua/elettricità
35				Raccordo acqua/elettricità
36	S07300001	✓		Oliva
	S07301001	✓		Dado
37	W000352152	✓		Oliva
	S33760211	✓		Dado
	W000147372	✓		Guarnizione

SPECIFICA FASCIO PER TORCIA W000315611 / W000315612



✓	normalmente in scorta
✗	non in scorta
	su richiesta

Rif	Rif.	Scorta	Ord.	Designazione
40	W000235282	✓		Canalizzazione acqua/elettricità
41				Canalizzazione ingresso gas di protezione
42				Canalizzazione ingresso acqua elettrodo
43				Cavo AF
44				Accoppiatore serie 21 9223 2106
45				Ghiera serie 23 9085 2306

