

HOT ROD 500S

MANUALE OPERATIVO



ITALIAN



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

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

- Si prega di esaminare imballo ed equipaggiamento per rilevare eventuali danneggiamenti. 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 equipaggiamento. Modello (Model Name), Codice (Code) e Matricola (Serial Number) sono reperibili sulla targa nominale della macchina.

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

INDICE ITALIANO

Specifiche Tecniche	1
Compatibilità Elettromagnetica (EMC)	2
Sicurezza	3
Installazione e Istruzioni Operative	5
Spare Parts	9
Authorized Service Shops Location	9
Electrical Schematic	9
Accessori	10

Specifiche Tecniche

DENOMINAZIONE		INDICE	
HOT ROD 500S		K14089-1	
ALIMENTAZIONE			
Tensione di alimentazione	Potenza assorbita per uscita nominale	Gruppo/Classe EMC	Frequenza
380 / 415V \pm 10% Trifase	43 kVA per fattore di intermittenza 35% (40°C)	II / A	50/60 Hz
USCITA NOMINALE			
Fattore di intermittenza (su periodo di 10 minuti)	Corrente in uscita	Tensione nominale in uscita	
35% / 25%	600A	44.0 Vdc	
60% / 35%	500A	40.0 Vdc	
100% / 60%	375A	35.0 Vdc	
USCITA			
Gamma corrente di saldatura		Massima tensione a vuoto	
50A - 625A		65.5 Vdc	
DIMENSIONI RACCOMANDATE PER CAVI E FUSIBILI			
Fusibile o Interruttore		Cavo di alimentazione	
63A (per 380 / 415V) Ritardato		4 Conduttori da 10mm ² (per 380 / 415V)	
DATI FISICI – DIMENSIONI			
Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso
795 mm	566 mm	813 mm	203 kg
Temperatura di impiego		Temperatura di immagazzinamento	
-10°C a +55°C		-25°C a +55°C	

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 saldatrice è conforme alla normativa IEC 61000-3-12 a condizione che la potenza di corto circuito nel punto di collegamento tra la linea elettrica dell'utilizzatore e quella del fornitore pubblico di energia elettrica sia uguale o maggiore a:

HOT ROD 500S: **S_{sc} ≥ 12MVA**

E' responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore assicurarsi, consultandosi con l'ente fornitore dell'energia elettrica, se necessario, che la saldatrice sia connessa solo ad una rete elettrica con una potenza di corto circuito maggiore o uguale a quanto indicato nella tabella sopra.



AVVERTENZA

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

	<p>AVVERTENZA: Questo simbolo indica che occorre seguire le istruzioni per evitare seri infortuni alle persone, anche mortali, o danni alla macchina. Proteggere se stessi e gli altri dalla possibilità di infortuni gravi o mortali.</p>
	<p>LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI: Leggere attentamente questo manuale prima di mettere in funzione la macchina. La saldatura ad arco può essere pericolosa. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni alle persone, anche mortali, o danni alla macchina.</p>
	<p>LA FOLGORAZIONE ELETTRICA E' MORTALE: Le macchine per saldatura generano tensioni elevate. Non toccate l'elettrodo, il morsetto di massa o pezzi da saldare collegati alla macchina quando questa è accesa. Mantenetevi isolati elettricamente da elettrodo, morsetto e pezzi collegati a questo.</p>
	<p>MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Togliere l'alimentazione con l'interruttore ai fusibili prima di svolgere operazioni su questa macchina. Collegare a terra la macchina secondo le normative vigenti.</p>
	<p>MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Ispezionare periodicamente i cavi di alimentazione e i cavi collegati 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 su qualsiasi altra superficie in contatto con il morsetto di massa per evitare un innesco involontario dell'arco.</p>
	<p>I CAMPI ELETTRICOMAGNETICI POSSONO ESSERE PERICOLOSI: Il passaggio di corrente elettrica in un conduttore produce campi elettromagnetici (EMF). 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><small>Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)</small></p>	<p>RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI: In conformità alle prescrizioni della Direttiva 2006/25/CE e della norma EN 12198, l'apparecchiatura è di categoria 2. È quindi obbligatorio l'uso di un equipaggiamento di protezione personale dotato di filtro con livello di protezione fino ad un massimo di 15, come previsto dalla norma EN169.</p>
	<p>FUMI E GAS POSSONO ESSERE PERICOLOSI: La saldatura può produrre fumi e gas dannosi alla salute. Evitate di inalare questi fumi e gas. Per evitare il pericolo, l'operatore deve predisporre dispositivi di ventilazione o aspirazione di fumi e gas che allontanino questi ultimi dalla zona di respirazione.</p>
	<p>I RAGGI EMESSI DALL'ARCO BRUCIANO: Usare una maschera con schermatura adatta a proteggere gli occhi da spruzzi e raggi emessi dall'arco quando si eseguono o si osservano interventi di saldatura. Per proteggere la pelle, usare indumenti adatti realizzati con un materiale durevole e ignifugo. 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>GLI SPRUZZI DI SALDATURA POSSONO PROVOCARE INCENDI O ESPLOSIONI: 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 in presenza di gas e/o vapori infiammabili o combustibili liquidi.</p>

	<p>I MATERIALI SALDATI POSSONO CAUSARE USTIONI: Il processo di saldatura genera un forte calore. Le superfici e i materiali caldi della zona di saldatura possono causare gravi ustioni. Impiegare guanti e pinze per toccare o muovere i materiali nella zona di saldatura.</p>
	<p>MARCHIO DI SICUREZZA: Questa macchina è adatta per l'alimentazione di 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

AVVERTENZA

Non sollevare la macchina utilizzando l'occhiello di sollevamento se sono collegati accessori pesanti come carrello o bombole.

Sollevate solo con equipaggiamenti che abbiano adeguata capacità di sollevamento.

Assicurarsi che la macchina sia stabile prima e durante il sollevamento.

La saldatrice HOT ROD 500S può essere sovrapposta fino a tre unità solo se le seguenti precauzioni sono osservate:

- Assicurarsi che il fondo della macchina sia posizionato su di un piano solido, stabile e che abbia la capacità di sorreggere il peso totale di 610kg delle tre unità
- Sovrapporre le macchine con i frontali allineati.
- Assicurarsi che i fermi presenti in corrispondenza degli angoli del pannello superiore combacino con i fori presenti sulla base della macchina superiore.

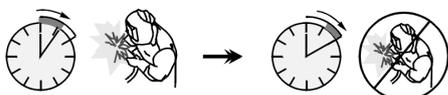
Questa macchina è in grado di funzionare in ambienti difficili. E' comunque importante seguire delle semplici misure di prevenzione per garantirne una lunga durata e un funzionamento affidabile.

- 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 55°C.

Fattore di Intermittenza e Surriscaldamento

Il fattore di intermittenza di una saldatrice è la percentuale di tempo su un periodo di 10 minuti durante la quale si può far funzionare la macchina alla corrente nominale corrispondente.

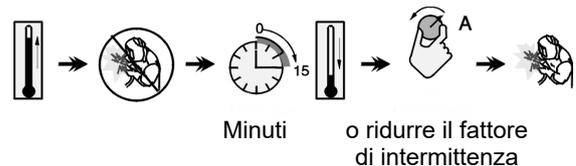
Esempio: Fattore di intermittenza 60%:



Saldatura per 6 minuti. Interruzione per 4 minuti.

Il superamento del fattore di intermittenza provoca l'attivazione del circuito di protezione termica.

La saldatrice è protetta contro le sovratemperature da termostati presenti al suo interno. Quando la macchina si surriscalda smette di erogare corrente e l'indicatore di sovratemperatura si accende. Quando la macchina raggiunge una temperatura di raffreddamento sicura l'indicatore si spegne e la macchina eroga nuovamente corrente di saldatura.



Minuti o ridurre il fattore di intermittenza

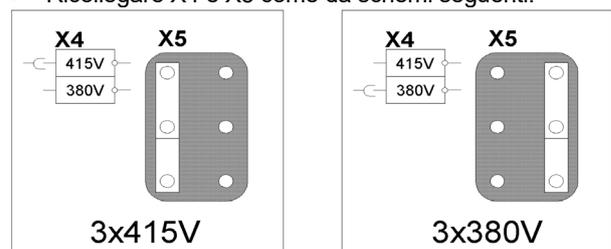
Collegamento all'alimentazione

L'installazione e la presa dalla rete di alimentazione devono essere realizzate e protette secondo la normativa vigente.

Prima di accendere la macchina verificare tensione, fasi e frequenza dell'alimentazione. Controllare il collegamento dei cavi di messa a terra fra la macchina e la sua alimentazione. Tensioni di alimentazione ammissibili: 3x380V 50/60Hz e 3x415V 50/60Hz (come spedito dalla fabbrica: 415V). Per ulteriori informazioni sull'alimentazione fare riferimento alla Sezione Specifiche tecniche del manuale e alla targhetta dati della macchina.

Nel caso si debba modificare la tensione di alimentazione:

- Assicurarsi che il cavo di alimentazione sia staccato dalla presa di rete e che la macchina sia SPENTA (interruttore su "0").
- Rimuovere il pannello posteriore di accesso dalla macchina.
- Ricollegare X4 e X5 come da schemi seguenti.



- Riposizionare il pannello posteriore di accesso.

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], [13] e [14] delle immagini sotto.

AVVERTENZA

Quando si alimenta la saldatrice mediante gruppo elettrogeno assicurarsi che la saldatrice venga spenta prima di spegnere il gruppo elettrogeno, per evitare danni alla saldatrice!

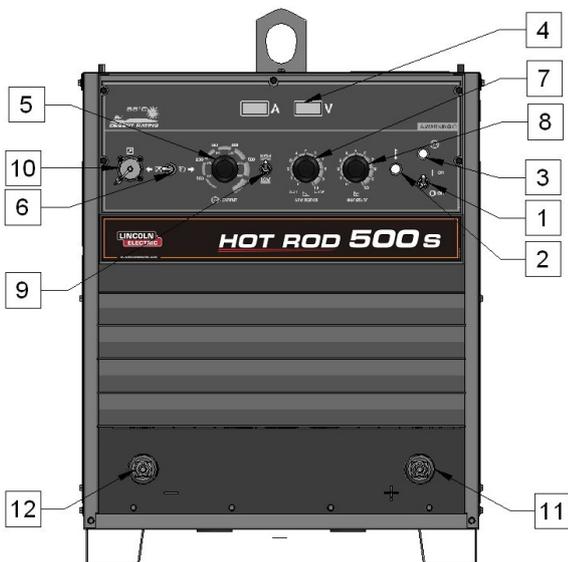
Collegamenti in uscita

Riferirsi ai punti [10], [11] e [12] delle immagini sotto.

Per le sezioni dei cavi di uscita raccomandate vedere tabella seguente:

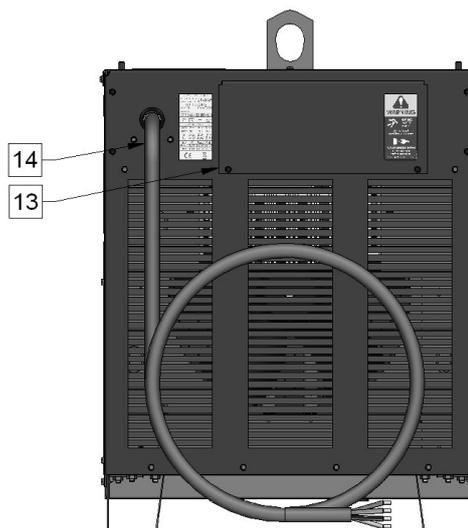
Lunghezza cavi	Fino a 10m	10 – 50 m	50 – 75 m
Dimensione cavi	70 mm ²	95 mm ²	120 mm ²

Comandi e possibilità operative



- 1. Interruttore accensione On/Off:** Permette di accendere e spegnere il generatore
- 2. Indicatore Protezione Termica:** Questa spia luminosa si accende quando la macchina è in sovratemperatura e l'erogazione della corrente di uscita viene interrotta. Questo può accadere se la temperatura ambiente è superiore ai 55°C oppure se viene superato il ciclo di utilizzo. Lasciare accesa la macchina per permettere ai componenti interni di raffreddarsi; quando la spia luminosa si spegne, la macchina è nuovamente operativa.
- 3. Indicatore di Accensione:** Quando l'alimentazione è collegata e l'interruttore di accensione è attivato la spia luminosa si accende per indicare che la macchina è pronta per saldare.
- 4. Display Digitali Corrente e Tensione con memoria (disponibili come optional: vedi sezione "Accessori"):** Visualizzano i reali valori di tensione e corrente durante la saldatura; dopo la saldatura continuano a visualizzare gli ultimi valori memorizzati per 5 secondi.
- 5. Regolazione Corrente di Saldatura:** E' il potenziometro utilizzato per regolare la corrente di saldatura da 50A - 625A (anche durante la saldatura).
- 6. Selettore Locale/Remoto:** I comandi remoti K10095-1-15M e K870 possono essere utilizzati con questa saldatrice. Il selettore cambia la tipologia di controllo della corrente di uscita dal potenziometro a bordo macchina a quello sul comando remoto (vedi punto 5) K10095-1-15M oppure K870 e vice versa.

- 7. Controllo Arc Force:** E' una funzione utilizzata durante la saldatura ad elettrodo (MMA). La corrente di saldatura è temporaneamente aumentata per evitare possibili corto circuiti dell'elettrodo con il pezzo.
- 8. Controllo Hot Start:** L'Hot Start è un temporaneo aumento della corrente di uscita durante la fase di innesco dell'elettrodo (MMA) per facilitare il saldatore ad ottenere un innesco preciso e veloce. Il potenziometro determina il valore di corrente di questo picco.
- 9. Selettore scala di regolazione:** Permette di selezionare la scala desiderata di corrente:
 - Scala Bassa (LOW range) 50A - 320A
 - Scala Alta (HIGH range) 50A - 625A.
- 10. Connettore Comando Remoto:** Se viene utilizzato un comando remoto, quest'ultimo deve essere collegato a questo connettore (vedi sezione "Accessori").
- 11. Terminale di Uscita Positivo:** Terminale di uscita Positivo per cavi di saldatura (perno filettato M12).
- 12. Terminale di Uscita Negativo:** Terminale di uscita Negativo per cavi di saldatura (perno filettato M12).



- 13. Pannello di Accesso Posteriore:** Rimuovere per selezionare la corretta tensione di alimentazione (3x380V oppure 3x415V).
- 14. Cavo di alimentazione (5m):** Collegare la spina al cavo esistente che è conforme a tutte le norme e dimensionato per l'assorbimento della macchina. Questa operazione deve essere eseguita solo da personale qualificato.

Saldatura Elettrodo (MMA)

Per iniziare il processo di saldatura ad elettrodo MMA occorre:

- Inserire i cavi di saldatura sui terminali di uscita serrandoli fortemente.
- Collegare il cavo massa al pezzo da saldare mediante la pinza di massa.
- Inserire un elettrodo rivestito, adeguato alla tipologia di saldatura da eseguire, nella pinza portaelettrodo.
- Collegare la spina nella presa di alimentazione.
- Posizionare il selettore Locale/Remoto nella posizione desiderata: locale o remoto.
- Posizionare l'interruttore di accensione su ON.
- Regolare la corrente di saldatura mediante la manopola di regolazione posta sul pannello comandi frontale.
- Seguire le norme e regole appropriate per la saldatura da eseguire.

Simbologia Internazionale

Il pannello frontale dell'HOT ROD 500S riporta la simbologia internazionale per descrivere le varie funzioni ed i vari componenti. A seguire l'elenco dei simboli utilizzati e relativa spiegazione del loro significato.

INTERRUTTORE ON-OFF

 On

 Off

 Ingresso

FUNZIONI

 Arc Force

 Hot Start

 Corrente di uscita

SELETTORE SCALA CORRENTE DI USCITA

LOW Scala Bassa

HIGH Scala Alta

SELETTORE CONTROLLO CORRENTE "LOCALE-REMOTO"

 Controllo Corrente Uscita da Remoto

 Controllo Corrente Uscita da Locale

TARGA DATI

 Alimentazione trifase

 Trasformatore

 Rettificatore

 Uscita di corrente rettificata DC

 Caratteristica Corrente Costante

 Saldatura ad elettrodo rivestito

 Collegamento di linea

SPIA LUMINOSA DI SOVRATEMPERATURA

 Temperatura oltre il limite

ATTENZIONE

 Simbolo di Pericolo

COLLEGAMENTO DI TERRA

 Identifica il collegamento di terra

Manutenzione

AVVERTENZA

Per gli interventi di riparazione si consiglia di rivolgersi al più vicino centro di assistenza tecnica o a Lincoln Electric. Le riparazioni e le modifiche eseguite da un centro o da personale non autorizzato invalideranno la garanzia del costruttore.

Qualsiasi danno evidente deve essere segnalato e fatto riparare.

Manutenzione ordinaria (quotidiana)

- Controllare le condizioni della guaina isolante e dei collegamenti dei cavi di massa; controllare la guaina isolante del cavo di alimentazione. Se si riscontrano danni alla guaina isolante, sostituire immediatamente il cavo.
- Rimuovere i residui dall'ugello della torcia. I residui possono interferire con il flusso del gas di protezione verso l'arco.
- Controllare lo stato della torcia: se necessario, sostituirla.
- Controllare lo stato e il 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 ordinaria e, in aggiunta:

- Pulire la macchina. Usando un getto d'aria asciutto (e a bassa pressione), rimuovere la polvere dall'involucro esterno e dall'interno.
- Se necessario, pulire e serrare tutti i terminali di saldatura.

La frequenza degli interventi di manutenzione può variare a seconda dell'ambiente di lavoro della macchina.

AVVERTENZA

Non toccare componenti elettrici in tensione.

AVVERTENZA

Prima di rimuovere i coperchi, è necessario spegnere la saldatrice e scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di rete.

AVVERTENZA

Prima di procedere a qualsiasi intervento di manutenzione e assistenza, scollegare l'alimentazione. Al termine di ciascuna riparazione, eseguire le prove prescritte per garantire la sicurezza.

Politica di Assistenza Clienti

L'attività di Lincoln Electric Company è la fabbricazione e commercializzazione di attrezzature di saldatura, consumabili e attrezzature di taglio di alta qualità. La nostra sfida è soddisfare le esigenze dei nostri clienti e superare le loro aspettative. In alcuni casi, gli acquirenti possono chiedere a Lincoln Electric consigli o informazioni sul loro utilizzo dei nostri prodotti. Noi rispondiamo ai nostri clienti sulla base delle migliori informazioni in nostro possesso di volta in volta. Lincoln Electric non è in grado di garantire la correttezza di tali consigli e non si assume alcuna responsabilità in merito a tali informazioni e consigli forniti. Decliniamo espressamente tutte le garanzie di alcun tipo, compresa la garanzia di idoneità per qualsiasi specifica applicazione del cliente, in relazione a tali informazioni o consigli. Dal punto di vista pratico, non possiamo assumerci alcuna responsabilità in merito all'aggiornamento o alla correzione di tali informazioni o consigli una volta forniti, né la fornitura di informazioni o consigli genera, amplia o modifica in alcun modo la garanzia relativa alla vendita dei nostri prodotti.

Lincoln Electric è un costruttore responsabile, ma la selezione e l'uso degli specifici prodotti commercializzati da Lincoln Electric sono di esclusiva responsabilità del cliente. Numerose variabili fuori dal controllo di Lincoln Electric influenzano i risultati nell'applicazione di questi tipi di metodi di fabbricazione e di esigenze di servizi.

Soggetto a modifiche – Queste informazioni sono quanto più accurate possibili sulla base delle conoscenze in nostro possesso al momento della stampa. Per eventuali informazioni aggiornate, fare riferimento a www.lincolnelectric.com.

Spare Parts

12/05

Part List reading instructions

- Do not use this part list for a machine if its code number is not listed. Contact the Lincoln Electric Service Department for any code number not listed.
- Use the illustration of assembly page and the table below to determine where the part is located for your particular code machine.
- Use only the parts marked "X" in the column under the heading number called for in the assembly page (# indicate a change in this printing).

First, read the Part List reading instructions above, then refer to the "Spare Part" manual supplied with the machine that contains a picture-descriptive part number cross-reference.

Authorized Service Shops Location

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.

Electrical Schematic

Refer to the "Spare Part" manual supplied with the machine.

Accessori

K10376	Adattatore M14/DINSe (Femmina) (per collegare i cavi di saldatura corredati di DINse)
* E/H-400A-70-5M	Cavo di saldatura con pinza portaelettrodo da 5m
* GRD-600A-95-5M	Cavo di massa con pinza di massa da 5m
FL060583010	FLAIR 600 Torcia per Scriccatura con cavo da 2,5m
* N/B-600A-95-5M	Prolunga da 5m per Torcia per Scriccatura
K14090-1	Kit Amperometro e Voltmetro digitali
K14092-1	Kit Presa 48Vac (1500W)
K10095-1-15M	Comando remoto Manuale
K870	Comando remoto a Pedale
K10398	Prolunga per comando remoto da 15m
K817 K817R	Carrello (R – con ruote di gomma)

* da utilizzare con **K10376**