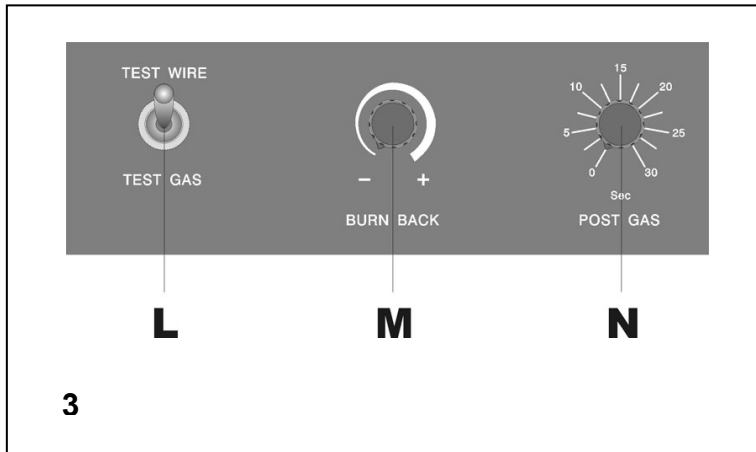
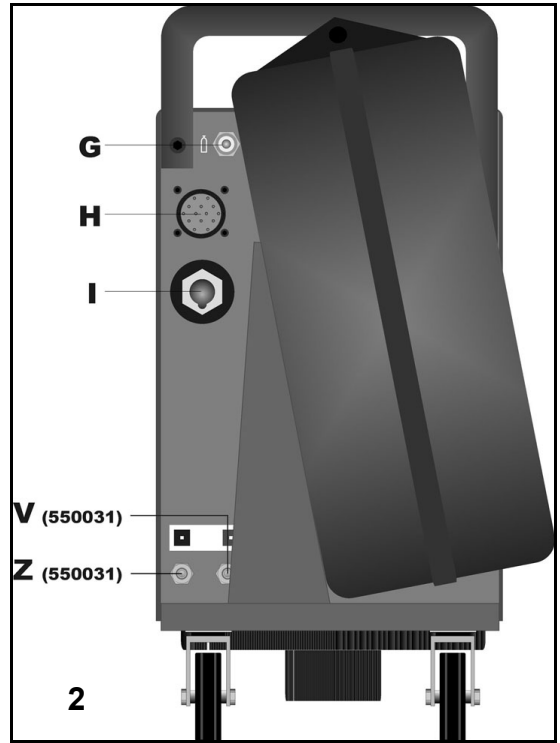
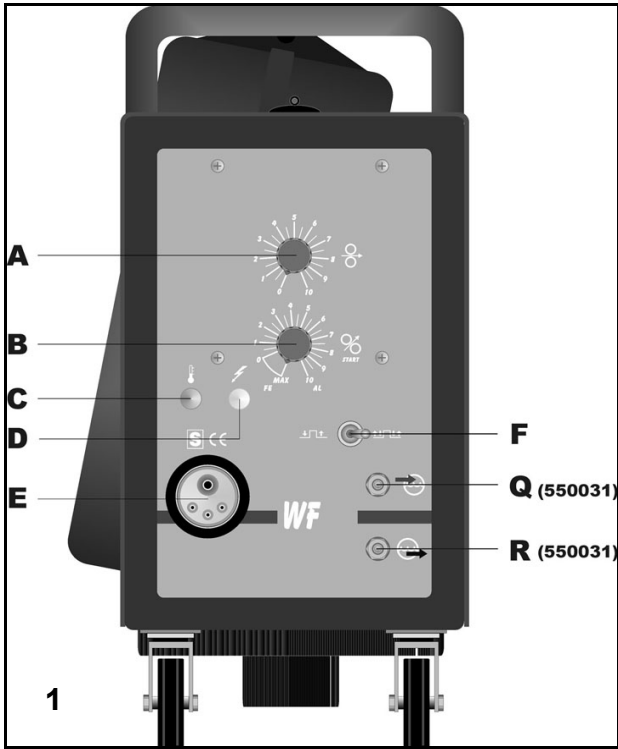


I	MANUALE D'ISTRUZIONE PER CARRELLO TRAINA FILO	3
GB	INSTRUCTION MANUAL FOR WIRE FEEDER	5
D	ANLEITUNGSHANDBUCH FÜR DRAHTVORSCHUBGERÄT	7
F	MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR DEVIDOIR	9
E	MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA CARRO ARRASTRAHILO	11
P	MANUAL DE INSTRUÇÕES PARA COFRE PORTA FIO	13



Parti di ricambio e schema elettrico
Spare parts and wiring diagram
Ersatzteile und elektrischer Schaltplan
Pièces de rechanges et schéma électrique
Partes de repuesto y esquema eléctrico
Peças e esquema eléctrico



IMPORTANTE: PRIMA DELLA INSTALLAZIONE, DELL'USO O DI QUALSIASI MANUTENZIONE ALLA SALDATRICE LEGGERE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE E DEL MANUALE "REGOLE DI SICUREZZA PER L'USO DELLE APPARECCHIATURE" PONENDO PARTICOLARE ATTENZIONE ALLE NORME DI SICUREZZA. CONTATTARE IL VOSTRO DISTRIBUTORE SE NON AVETE COMPRESO COMPLETAMENTE QUESTE ISTRUZIONI.

Questo apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente per operazioni di saldatura. Non deve essere utilizzato per scongelare tubi.

E' inoltre indispensabile tenere nella massima considerazione il manuale riguardante le regole di sicurezza.

I simboli posti in prossimità dei paragrafi ai quali si riferiscono, evidenziano situazioni di massima attenzione, consigli pratici o semplici informazioni.

Entrambi i manuali devono essere conservati con cura, in un luogo noto ai vari interessati. Dovranno essere consultati ogni qual volta vi siano dubbi, dovranno seguire tutta la vita operativa della macchina e saranno impiegati per l'ordinazione delle parti di ricambio.

1 DESCRIZIONE GENERALE

1.1 SPECIFICHE

Questo manuale è stato preparato allo scopo di istruire il personale addetto all'installazione, al funzionamento ed alla manutenzione della saldatrice.

Ogni eventuale reclamo per perdite o danni deve essere fatto dall'acquirente al vettore. Ogni qualvolta si richiedono informazioni riguardanti la saldatrice, si prega di indicare l'articolo ed il numero di matricola.

2 INSTALLAZIONE

- L'installazione della macchina deve essere fatta da personale qualificato.
- Tutti i collegamenti devono essere eseguiti in conformità delle vigenti norme e nel pieno rispetto della legge antinfortunistica.

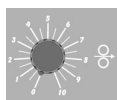
2.1 SISTEMAZIONE

Togliere il carrello dall'imballo e collocarlo sopra la saldatrice.

Dopo aver collegato il generatore al carrello tramite la connessione, si può accendere la macchina.

3 DESCRIZIONE COMANDI

3.1 COMANDI SUL FRONTALE DELL'APPARECCHIO (VEDERE FIG. 1)



A - Potenziometro

Per la regolazione continua della velocità del filo.



B - Potenziometro

Per il controllo della partenza del filo: permette di regolare l'accelerazione del filo alla partenza per facilitare l'accensione dell'arco.



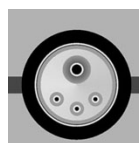
LED - C

Si accende quando il termostato o il gruppo di raffreddamento interrompono il funzionamento della saldatrice.



LED - D

Spia generale, acceso - spento





E - Attacco centralizzato

Vi si connette la torcia di saldatura



F - COMMUTATORE PER LA SELEZIONE DEL COMANDO AUTOMATICO - MANUALE

Nella posizione , premendo e lasciando il comando della torcia, la macchina rimane in funzione (per spegnerla ripetere l'operazione). Nella posizione  la macchina funziona tenendo il pulsante della torcia premuto e si spegne lasciandolo.



Q - RUBINETTO AD INNESTO RAPIDO

(solo per art. 550031)

A questo raccordo deve essere collegato il tubo acqua, colorato di rosso che esce dalla torcia di saldatura.



R - RUBINETTO AD INNESTO RAPIDO

(solo per art. 550031)

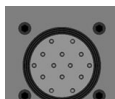
A questo raccordo deve essere collegato il tubo acqua, colorato di blu che esce dalla torcia di saldatura.

3.2 COMANDI SUL PANNELLO POSTERIORE (VEDERE FIG. 2)



G - RESCA TUBO GAS

A cui va collegato il tubo gas della prolunga.



H - CONNETTORE 14 POLI

A questo connettore va collegato il maschio 14 poli della prolunga.



I - PRESA

A questa presa va collegato il connettore volante di potenza della prolunga (polo +)



V - RUBINETTO AD INNESTO RAPIDO (solo per art. 550031)

A questo raccordo deve essere collegato il tubo acqua, colorato di rosso che esce dalla unità di raffreddamento.



Z - RUBINETTO AD INNESTO RAPIDO (solo per art. 550031)

A questo raccordo deve essere collegato il tubo acqua, colorato di blu che esce dalla unità di raffreddamento.

3.3 COMANDI SUL PANNELLO INTERNO (VEDERE FIG. 3)

L - TEST GAS/FILO

M - TARATURA BURN-BACK

N - TARATURA POST-GAS

4 - MESSA IN OPERA

Montare la torcia di saldatura sull'attacco centralizzato **E**. Controllare che il diametro del filo corrisponda al diametro indicato sul rullino e montare la bobina del filo.

Assicurarsi che il filo di saldatura passi dentro la gola del rullino.

Prima di collegare il cavo di alimentazione del generatore assicurarsi che la tensione di rete corrisponda a quella della saldatrice e che la presa di terra sia efficiente.

Accendere il generatore.

Sfilare l'ugello gas conico dalla torcia.

Svitare l'ugello portacorrente.

Premere il pulsante della torcia e lasciarlo solo alla fuoriuscita del filo.

Attenzione! Il filo di saldatura può causare ferite perforate. Non puntare la torcia verso parti del corpo quando si monta il filo di saldatura.

Riavvitare l'ugello portacorrente assicurandosi che il diametro del foro sia pari al filo utilizzato.

Infilare l'ugello gas conico di saldatura

INSTRUCTION MANUAL FOR WIRE FEEDER FOR WIRE WELDING MACHINE

IMPORTANT: READ THIS MANUAL AND THE SAFETY RULES MANUAL CAREFULLY BEFORE INSTALLING, USING, OR SERVICING THE WELDING MACHINE, PAYING SPECIAL ATTENTION TO SAFETY RULES. CONTACT YOUR DISTRIBUTOR IF YOU DO NOT FULLY UNDERSTAND THESE INSTRUCTIONS.

This machine must be used for welding only. It must not be used to defrost pipes.

It is also essential to pay special attention to the "SAFETY RULES" Manual. The symbols next to certain paragraphs indicate points requiring extra attention, practical advice or simple information.

This MANUAL and the "SAFETY RULES" MANUAL must be stored carefully in a place familiar to everyone involved in using the machine. They must be consulted whenever doubts arise and be kept for the entire lifespan of the machine; they will also be used for ordering replacement parts.

1 GENERAL DESCRIPTION

1.1 SPECIFICATIONS

This manual has been prepared for the purpose of educating personnel assigned to install, operate and service the welding machine.

The purchaser should address any complaints for losses or damage to the forwarding company. Please indicate the article and serial number whenever requesting information about the welding machine.

2 INSTALLATION

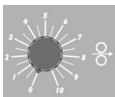
- Only skilled personnel should install the machine.
- All connections must be carried out according to current regulations, and in full observance of safety laws.

2.1 PLACEMENT

Unpack the wire feeder and place it above the welding machine, using the flexible rotating cylinder provided. Once the generator has been connected to the carriage by means of the connector, the machine can be started.

3 DESCRIPTION OF CONTROLS

3.1 CONTROLS ON THE FRONT OF THE MACHINE (SEE PICT. 1).



A - Potentiometer

For continuous adjustment of wire speed.



B - Potentiometer

For controlling wire starting. This potentiometer makes it possible to adjust wire acceleration on starting in order to facilitate arc ignition.



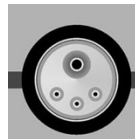
C - LED

It lights when the thermostat or cooling unit interrupt operation of the welding machine.



D - LED

Main ON-OFF indicator light.







E - Central adapter.

This is where the welding torch is to be connected.



F - COMMUTATOR FOR SELECTING AUTOMATIC/MANUAL CONTROL

In position  , after pressing and releasing the torch push-button, the machine is still on. In order to switch it off, it is required to repeat this operation. In position  , the machine works by keeping the torch push-button pressed and stops on releasing it.



Q - Quick-fitting socket (only for item

550031)

This fitting must be connected to the red water hose leaving the welding torch.



R - Quick-fitting socket (only for item

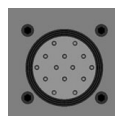
550031)

This fitting must be connected to the blue water hose leaving the welding torch.

3.2 CONTROLS ON THE REAR PANEL (SEE Pict. 2)



G - Gas hose fitting for extension gas hoses.



H - 14-pin socket connector for 14-pin plug connection.



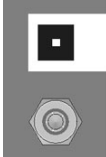
I - Socket

Socket for the connection of the extension power supply plug (+ pole).



V – Quick-fitting socket (only for item 550031)

This fitting must be connected to the red water hose leaving the cooling unit.



Z – Quick-fitting socket (only for item 550031)

This fitting must be connected to the blue water hose leaving the cooling unit.

3.3 CONTROLS ON THE INSIDE PANEL (SEE Pict. 3)

L - Gas/wire test

M - BURN-BACK adjustment

N – POST-GAS adjustment

4 START-UP

Assemble the welding torch on the central adapter **E**.

Make sure that the wire diameter corresponds to the one indicated on the wire feed roller, and load the wire reel. Make sure that the welding wire passes through the groove in the roller.

Before connecting the generator power cable, make sure that the supply voltage corresponds to that of the welding machine, and that the earth socket functions properly.

Turn on the generator.

Remove the tapered gas nozzle.

Unscrew the contact tip.

Press the torch trigger and release it only when the welding wire comes out.

Welding wire can cause puncture wounds.

Never aim the torch at parts of the body when loading the welding wire.

Screw the contact tip back on, making sure that the hole diameter corresponds to the wire used.

Slide the tapered gas welding nozzle back on.

ANLEITUNGSHANDBUCH FÜR DRAHTVORSCHUBGERÄT FÜR DRAHTSCHWEISSMASCHINEN

WICHTIG:

VOR INSTALLATION UND GEBRAUCH DIESER SCHWEISSMASCHINE BZW. VOR AUSFÜHRUNG VON BELIEBIGEN WARTUNGSARBEITEN, DIESES HANDBUCH UND DAS HANDBUCH "SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR DEN GERÄTEGEBRAUCH" AUFMERKSAM LESEN. DABEI IST DEN SICHERHEITSNORMEN BESONDERE BEACHTUNG ZU SCHENKEN. BITTE WENDEN SIE SICH AN IHREN GROSSHÄNDLER, WENN IHNEN AN DIESER ANLEITUNG ETWAS UNKLAR IST.

Diese Maschine darf nur zur Ausführung von Schweißarbeiten verwendet werden. Sie darf nicht zum Enteisen von Rohren benutzt werden.

Des Weiteren ist dem Handbuch, das die Sicherheitsvorschriften enthält, größte Beachtung zu schenken.

Die Symbole neben den einzelnen Paragraphen weisen auf Situationen, die größte Aufmerksamkeit verlangen, Tipps oder einfache Informationen hin.

Die beiden Handbücher sind sorgfältig an einem Ort aufzubewahren, der allen Personen, die mit dem Gerät zu tun haben, bekannt ist. Sie sind immer dann heranzuziehen, wenn Zweifel bestehen. Die beiden Handbücher haben die Maschine über ihre ganze Lebensdauer zu "begleiten" und sind bei der Bestellung von Ersatzteilen heranzuziehen.

1 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

1.1 TECHNISCHE ANGABEN

Das vorliegende Handbuch dient der Unterweisung des für die Installation, den Betrieb und die Wartung der Schweißmaschine zuständigen Personals.

Der Käufer muss Beanstandungen wegen fehlender oder beschädigter Teile an den Frachtführer richten. Bei Anfragen zur Schweißmaschine stets die Artikelnummer und die Seriennummer angeben.

2 INSTALLATION

- Die Installation der Maschine muss durch Fachpersonal erfolgen.
- Alle Anschlüsse müssen nach den geltenden Bestimmungen und unter strikter Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften ausgeführt werden.

2.1 AUFSTELLUNG

Das Drahtvorschubgerät aus der Verpackung nehmen und auf der Schweißmaschine mit Hilfe des mitgelieferten Kunststofftragzylinder anordnen.

Nachdem die Stromquelle mit der Verbindungsleitung an das Drahtvorschubgerät angeschlossen wurde, kann man die Maschine einschalten.

3 BESCHREIBUNG DER STELLEILE

3.1 BEDIENTEILE AUF DER FRONTPLATTE DES GERÄTS (SEHEN ABB. 1)



A - Potentiometer

Zur Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit



B - Potentiometer

Zur Kontrolle des Beginns des Schweißdrahtvorschubs. Es ermöglicht die Regulierung der Anfangsgeschwindigkeit des Schweißdrahtes, um die Zündung des Lichtbogens zu erleichtern.



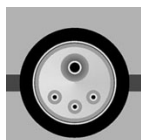
C - LED

Sie leuchtet auf, wenn der Thermostat oder das Kühlaggregat den Betrieb der Schweißmaschine unterbricht.



LED - D

Signalleuchte: ein- / ausgeschaltet.





E - Zentralanschluss.

Er dient zum Anschließen des Schweißbrenners.



F - UMSCHALTER FÜR HAND-ODER

AUTOMATIKBETRIEB

Bei Schalterstellung  muß zum Schweißen der Schalter am Schweißbrenner dauernd gedrückt werden. Bei Stellung  wird mit einmaligem Drücken des Schalters am Schweißbrenner der Schweißvorgang gestartet. Mit nochmaligem Drücken des Schalters wird der Schweißvorgang wieder beendet.



Q - Schnellsteckkupplung (nur für

Best.-Nr. 550031)

An diesen Anschluss muss der rote Wasserschlauch angeschlossen werden, der aus dem Schweißbrenner austritt.



R - Schnellsteckkupplung (nur für Best.-

Nr. 550031)

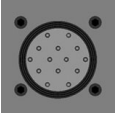
An diesen Anschluss muss der blaue Wasserschlauch angeschlossen werden, der aus dem Schweißbrenner austritt.

3.2 BEDIENTEILE AUF DER RÜCKSEITE DES WAGENS (SEHEN Abb. 2)



G - Anschluss für Gasschlauch.

Daran wird der Gasschlauch der Verlängerung angeschlossen.



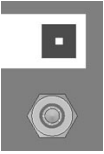
H - 14-Polige Buchse.

Anschluss für den 14-poligen Stecker der Verlängerung.



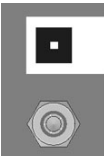
I - Buchse.

Daran wird der fliegende Leistungsstecker der Verlängerung angeschlossen (+ Pol).



V – Schnellsteckkupplung (nur für Best.-Nr. 550031)

An diesen Anschluss muss der rote Wasserschlauch angeschlossen werden, der aus dem Kühlaggregat austritt.



Z - Schnellsteckkupplung (nur für Best.-Nr. 550031)

Anschluss muss der blaue Wasserschlauch angeschlossen werden, der aus dem Kühlaggregat austritt.

3.3 BEDIENTEILE AUF DER INNENPLATTE (SEHEN Abb. 3)

L - Gas/Draht Test

M - Eichung der Drahrückbrandzeit

N - Eichung des Gases nach Strömzeit

4 EINRICHTUNG

Das Schlauchpaket an den Hauptanschluss **E** anschließen. Sicherstellen, dass der Drahtdurchmesser dem auf der Rolle angegebenen Durchmesser entspricht, und die Drahtspule montieren. Sicherstellen, dass der Schweißdraht in der Rille der Rolle läuft. Vor dem Anschließen der Versorgungsleitung der Schweißstromquelle sicherstellen, dass die Netzspannung der Nennspannung der Schweißmaschine entspricht und dass die Erdung wirksam ist.

Die Schweißstromquelle einschalten.

Die konische Gasdüse aus dem Brenner ziehen.

Die Stromdüse herausschrauben.

Den Brennertaster drücken und bei Austritt des Schweißdrahts lösen.

Achtung! Der Draht kann Stichverletzungen verursachen.

Den Brenner bei der Montage des Schweißdrahts niemals gegen Körperteile richten.

Die Stromdüse wieder einschrauben und sicherstellen, dass der Bohrungsdurchmesser gleich dem Durchmesser des verwendeten Schweißdrahts ist.

Die konische Gasdüse wieder einstecken.

IMPORTANT

VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT LE CONTENU DE CE LIVRET ET DU LIVRET " REGLES DE SECURITE POUR L'UTILISATION DES APPAREILS AVANT TOUTE INSTALLATION, UTILISATION OU TOUT ENTRETIEN DU POSTE A SOUDER, EN PRETANT PARTICULIEREMENT ATTENTION AUX NORMES DE SECURITE. CONTACTEZ VOTRE DISTRIBUTEUR SI VOUS N'AVEZ PAS PARFAITEMENT COMPRIS CES INSTRUCTIONS.

Cet appareil doit être utilisé exclusivement pour souder. Il ne doit pas être utilisé pour décongeler les tubes.

Il est indispensable de prendre en considération le manuel relatif aux règles de sécurité. Les symboles indiqués à côté de chaque paragraphe, mettent en évidence des situations nécessitant le maximum d'attention, des conseils pratiques ou de simples informations.

Les deux manuels doivent être conservés avec soin, dans un endroit connu des intéressés. Ils devront être consultés en cas de doute et devront accompagner toutes les utilisations de l'appareil et seront utilisés pour commander les pièces de rechange.

1 DESCRIPTION GENERALE

1.1 SPECIFICATIONS

Ce manuel a été préparé dans le but d'instruire le personnel préposé à l'installation, au fonctionnement et à l'entretien du poste à souder.

Toute réclamation pour pertes ou dommages doit être faite par l'acheteur au transporteur. Chaque fois qu'on demande des renseignements concernant le poste à souder, prions d'indiquer l'article et le numéro matricule.

2 INSTALLATION

- L'installation de la machine doit être exécutée par du personnel qualifié.
- Tous les raccordements doivent être exécutés conformément aux normes en vigueur et dans le plein respect de la loi de prévention des accidents.

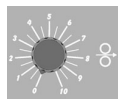
2.1 MISE EN PLACE

Enlever le dévidoir de son emballage et le placer au-dessus du poste à souder en utilisant le cylindre rotatif fourni avec le dévidoir.

La machine peut être mise en marche après avoir raccordé le générateur au dévidoir au moyen de la liaison de raccordement.

3 DESCRIPTION COMMANDES

3.1 COMMANDES SUR LE PANNEAU AVANT DE LA MACHINE (voir fig. 1)



A - Potentiomètre

Potentiomètre pour le réglage continu de la vitesse du fil.



B - Potentiomètre

Potentiomètre pour le contrôle du départ du fil. Il permet de régler l'accélération du fil au départ pour faciliter l'allumage de l'arc.



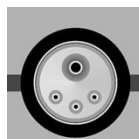
C - Voyant

S'allume lorsque le thermostat ou le groupe de refroidissement arrête le fonctionnement du poste à souder.



D - Voyant

Lampe témoin générale "allumé/éteint".





E - Fixation centralisée

Pour le branchement de la torche de soudure.



F - COMMUTATEUR POUR LA SELECTION DE LA COMMANDE AUTOMATIQUE-MANUELLE

Sur la position , si l'on presse, puis l'on relâche le bouton-poussoir de la torche, l'appareil fonctionne; pour l'éteindre répéter l'opération. Sur la position , la machine fonctionne si l'on maintient pressé le bouton-poussoir de la torche et s'éteint si on le relâche.



Q - Robinet à accouplement rapide (seulement pour art. 550031)

Pour le branchement du tuyau eau de couleur rouge sortant de la torche de soudure.



R - Robinet à accouplement rapide (seulement pour art. 550031)

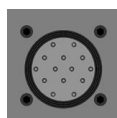
Pour le branchement du tuyau eau de couleur bleu sortant de la torche de soudure.

3.2 TABLEAU ARRIERE DU CHARIOT (voir Fig. 2)



G - Raccord tube gaz

Pour le raccordement de la rallonge du tube du gaz.



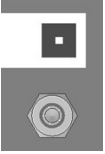
H - Connecteur à 14 pôles

Pour le raccordement du connecteur mâle à 14 pôles de la rallonge.



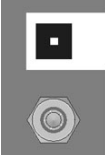
I - Prise

Pour le raccordement du connecteur volant de puissance de la rallonge (pôle +).



V - Robinet à accouplement rapide (seulement pour art. 550031)

Pour le branchement du tuyau eau de couleur rouge sortant du groupe de refroidissement.



Z - Robinet à accouplement rapide (seulement pour art. 550031)

Pour le branchement du tuyau eau de couleur bleu sortant du groupe de refroidissement.

3.3 TABLEAU INTERIEUR DU CHARIOT (voir Fig.3)

L - Test Gaz/Fil.

M - Réglage BURN-BACK.

N - Réglage POST-GAZ.

4 MISE EN OEUVRE

Monter la torche sur l'adaptateur centralisé **E**

Contrôler que le diamètre du fil correspond au diamètre indiqué sur le galet et monter la bobine de fil. S'assurer que le fil de soudure passe bien dans la rainure du galet.

Avant de raccorder le câble d'alimentation du générateur s'assurer que la tension du réseau correspond à la tension du poste à souder et que la prise de terre fonctionne.

Mettre en marche le générateur.

Démonter la buse gaz conique de la torche.

Dévisser la buse porte-courant.

Appuyer sur le bouton de la torche jusqu'à la sortie du fil.

Attention: le fil de soudure peut causer des blessures profondes.

Ne pas diriger la torche vers des parties du corps lors du montage du fil de soudure.

Revisser la buse porte-courant en s'assurant que le diamètre du perçage est égal au fil employé.

Remonter la buse gaz conique de soudure.

IMPORTANTE

ANTES DE LA INSTALACIÓN, DEL USO O DE CUALQUIER OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO QUE SE VAYA A REALIZAR EN LA MÁQUINA DE SOLDAR, HAY QUE LEER EL CONTENIDO DE ESTE MANUAL ASÍ COMO DEL MANUAL "NORMAS DE SEGURIDAD PARA EL USO DE LOS APARATOS" DEDICANDO UNA ATENCIÓN ESPECIAL A LAS NORMAS DE SEGURIDAD. CONTACTEN CON SU DISTRIBUIDOR EN CASO DE QUE NO HAYAN ENTENDIDO PERFECTAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES.

Esta máquina debe utilizarse exclusivamente para operaciones de soldadura. No debe emplearse para descongelar tubos.

Además es imprescindible tener bien en cuenta el manual con relación a las normas de seguridad.

Los símbolos que aparecen al lado de los párrafos a los cuales hacen referencia ponen de manifiesto situaciones de máxima atención, consejos prácticos o simples informaciones. Ambos manuales deben guardarse con esmero, en un sitio conocido por las distintas personas interesadas. Se tendrán que consultar cada vez en que surja alguna duda, tendrán que acompañar la máquina durante toda su vida operativa y se utilizarán a la hora de formular pedidos de repuestos.

1 DESCRIPCIÓN GENERAL

1.1 ESPECIFICACIONES

Este manual se ha preparado con el fin de instruir al personal encargado de la instalación, del funcionamiento y del mantenimiento de la soldadora.

Cualquier eventual reclamación por pérdidas o daños deberá hacerlo el comprador al vector. Cada vez que se pidan informaciones concernientes a la soldadora, se ruega indicar el artículo y el número de matrícula.

2 INSTALACIÓN

- La instalación de la máquina deberá ser realizada por personal cualificado.
- Todas las conexiones deberán ser realizadas de conformidad a las vigentes normas en el pleno respeto de las leyes de prevención de accidentes.

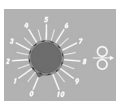
2.1 COLOCACIÓN

Sacar el grupo de arrastre del embalaje y colocarlo sobre la soldadora.

Después de haber conectado el generador al carro mediante la conexión, se podrá encender la máquina.

3 DESCRIPCIÓN DE LOS MANDOS

3.1 MANDOS EN EL FRONTAL DEL APARATO (ver fig. 1)



A - Potenciómetro

Potenciómetro para la regulación continua de la velocidad del hilo.



B - Potenciómetro

Potenciómetro para el control del hilo. Este potenciómetro permite la regulación de la aceleración del hilo hasta el arranque para facilitar el accionamiento del arco.



C - LED

Se enciende cuando el termostato o el grupo de enfriamiento interrumpen el funcionamiento de la soldadora.



D - LED

Interruptor encendido - apagado.



E - Unión centralizada.

Se conecta la antorcha de soldadura.



F - CONMUTADOR PARA LA

SELECCIÓN DEL MANDO AUTOMÁTICO-MANUAL

En la posición apretando o dejando el interruptor de la antorcha, la máquina queda en función, para apagarla repetir la operación. En la posición la máquina funciona manteniendo el interruptor de la antorcha apretado y se apaga dejándolo.



Q - Grifo de acoplamiento rápido (solamente para art. 550031)

A este empalme debe ser conectado el tubo agua, pintado de rojo que sale de la antorcha de soldadura.



R - Grifo de acoplamiento rápido (solamente para art. 550031)

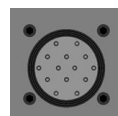
A este empalme debe ser conectado el tubo agua, pintado de azul que sale de la antorcha de soldadura.

3.2 PANEL POSTERIOR DEL CARRO (ver Fig. 2)



G - Empalme tubo gas.

Al que se conecta el tubo del gas de la prolongación.



H - Conector de 14 polos.

Al que se conecta el macho de 14 polos de la prolongación.



I - Toma.

A la que se conecta el volante de potencia de la prolongación (polo +).



V - Grifo de acoplamiento rápido (solamente para art. 550031)

A este empalme debe ser conectado el tubo agua, pintado de rojo que sale del grupo de enfriamiento.



Z - Grifo de acoplamiento rápido (solamente para art. 550031)

A este empalme debe ser conectado el tubo agua, pintado de azul que sale del grupo de enfriamiento.

3.3 MANDOS EN EL PANEL INTERIOR (ver Fig.3)

L - Test gas/hilo

M - Ajuste BURN-BACK

N - Ajuste POST-GAS

4 PUESTA EN MARCHA

Montar la antorcha de soldadura en el empalme centralizado **E**.

Controlar que el diámetro del hilo corresponda al diámetro indicado en el rodillo y montar la bobina del hilo. Controlar que el hilo de soldadura pase por la ranura del rodillo. Antes de conectar el cable de alimentación del generador, controlar que la tensión de la red corresponda con la de la soldadora y que la toma de tierra sea eficiente.

Encender el generador.

Extraer la tobera gas cónico de la antorcha. Desenroscar la tobera porta corriente. Presionar el pulsador de la antorcha y soltarlo sólo cuando sale el hilo.

Atención el hilo podría causar heridas perforantes. No apuntar nunca la antorcha hacia partes del cuerpo, cuando se monta el hilo de soldadura.

Volver a entornillar la tobera portacorriente controlando que el diámetro del orificio sea igual al hilo utilizado.

Introducir la tobera gas cónica de soldadura.

IMPORTANTE:

ANTES DA INSTALAÇÃO, DO USO OU DE QUALQUER TIPO DE MANUTENÇÃO NA MÁQUINA DE SOLDADURA LEIA O CONTEÚDO DESTES MANUAIS E DO MANUAL "NORMAS DE SEGURANÇA PARA O USO DOS APARELHOS" PRESTANDO MUITA ATENÇÃO ÀS NORMAS DE SEGURANÇA. CONTACTE O SEU DISTRIBUIDOR SE ESTAS INSTRUÇÕES NÃO FORAM COMPREENDIDAS COMPLETAMENTE.

Este aparelho deve ser utilizado exclusivamente para as operações de soldagem. Não pode ser utilizado para descongelar tubos.

É indispensável, tomar em consideração o manual referente às normas de segurança.

Os símbolos colocados próximo aos parágrafos aos quais se referem, evidenciam situações de máxima atenção, conselhos práticos ou simples informações.

Ambos os manuais devem ser conservados com cuidado, em um local ao alcance de todas as pessoas interessadas. Devem ser consultados todas as vezes que surgirem dúvidas, deverão seguir a máquina por toda a sua vida operativa e também serão empregados para efectuar o pedido das peças de reposição.

1 DESCRIÇÃO GERAL

1.1 ESPECIFICAÇÕES

Este manual foi preparado visando instruir o pessoal encarregado da instalação, funcionamento e manutenção da máquina de soldadura.

Qualquer reclamação por perdas ou danos deve ser feita pelo comprador ao transportador. Toda vez que for necessário solicitar informações a respeito da máquina de soldadura, é preciso indicar o artigo e o número de matrícula.

2 INSTALAÇÃO

- A instalação da máquina deve ser feita por pessoal qualificado.
- Todas as ligações devem ser feitas conforme as normas vigentes, no pleno respeito das leis sobre acidentes no trabalho.

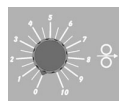
2.1 DISPOSIÇÃO

Retirar o cofre da embalagem e colocá-lo sobre a máquina de soldadura.

Após ter ligado o gerador ao cofre através da conexão, pode-se arrancar a máquina.

3 DESCRIÇÃO DOS COMANDOS

3.1 COMANDOS NO PAINEL FRONTAL DO COFRE (ver Fig.1)



A – Potenciômetro

Regulador de potência para a regulação contínua da velocidade do fio.



B – Potenciômetro

Regulador de potência para o controle da saída do fio: permite regular o acendido do fio na sua saída para facilitar o acendido do arco.



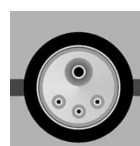
C – Sinalizador

Ilumina-se quando o termóstato e o grupo de arrefecimento interrompem o funcionamento da máquina de soldadura.



D – Sinalizador

Piloto geral: aceso / apagado.



E – Adaptador central

Nele deve-se ligar a tocha de soldadura.



F - COMUTADOR PARA A

SELECÇÃO DO COMANDO AUTOMÁTICO-MANUAL

Na posição carregando e largando o comando da chama, a máquina mantém-se em funcionamento (para apagá-la repetir a operação). Na posição a máquina funciona tendo o botão da chama carregado e apaga-se largando-o.



Q - Torneira de ligação rápida

(somente para art. 550031)

Deve-se ligar o tubo de água vermelho que sai da tocha de soldadura nesta torneira.



R - Torneira de ligação rápida

(somente para art. 550031)

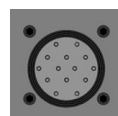
Deve-se ligar o tubo de água azul que sai da tocha de soldadura nesta torneira.

3.2 COMANDOS NO PAINEL POSTERIOR (ver Fig.2)



G – Ligador tubo gás.

Ao qual deverá ser ligado o tubo de gás da extensão.



H – Ligador 14 pólos.

O macho 14 pólos da extensão deverá ser conectado neste ligador.



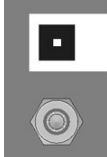
I – Ficha.

O ligador volante de potência da extensão (pólo +) deverá ser conectado nesta ficha.



V - Torneira de ligação rápida (somente para art. 550031)

Deve-se ligar o tubo de água vermelho que sai do grupo de arrefecimento nesta torneira.



Z - Torneira de ligação rápida (somente para art. 550031)

Deve-se ligar o tubo de água azul que sai do grupo de arrefecimento nesta torneira.

3.3 COMANDOS NO PAINEL INTERIOR (ver Fig.3)

L – Test gás/fio

M – Regulação burn-back

N – Regulação post-gás

4 FUNCIONAMENTO

Montar a tocha de soldadura no adaptador central **E**.

Controlar se o diâmetro do fio corresponde com o diâmetro indicado no rolo alimentador de fio e montar a bobine do fio. Certificar-se que o fio de soldadura passe dentro do tubo do rolo alimentador de fio.

Antes de ligar o cabo de alimentação do gerador certificar-se que a tensão de rede corresponda com aquela da máquina de soldadura e que a ficha de terra seja eficiente.

Ligar o gerador.

Tirar o bocal cónico da tocha.

Desparafusar o bico porta corrente.

Carregar sobre o botão da tocha e liberá-lo somente depois que o fio sair.

Atenção! O fio de soldadura pode causar feridas profundas.

Não dirigir a tocha para partes do corpo quando se monta o fio de soldadura.

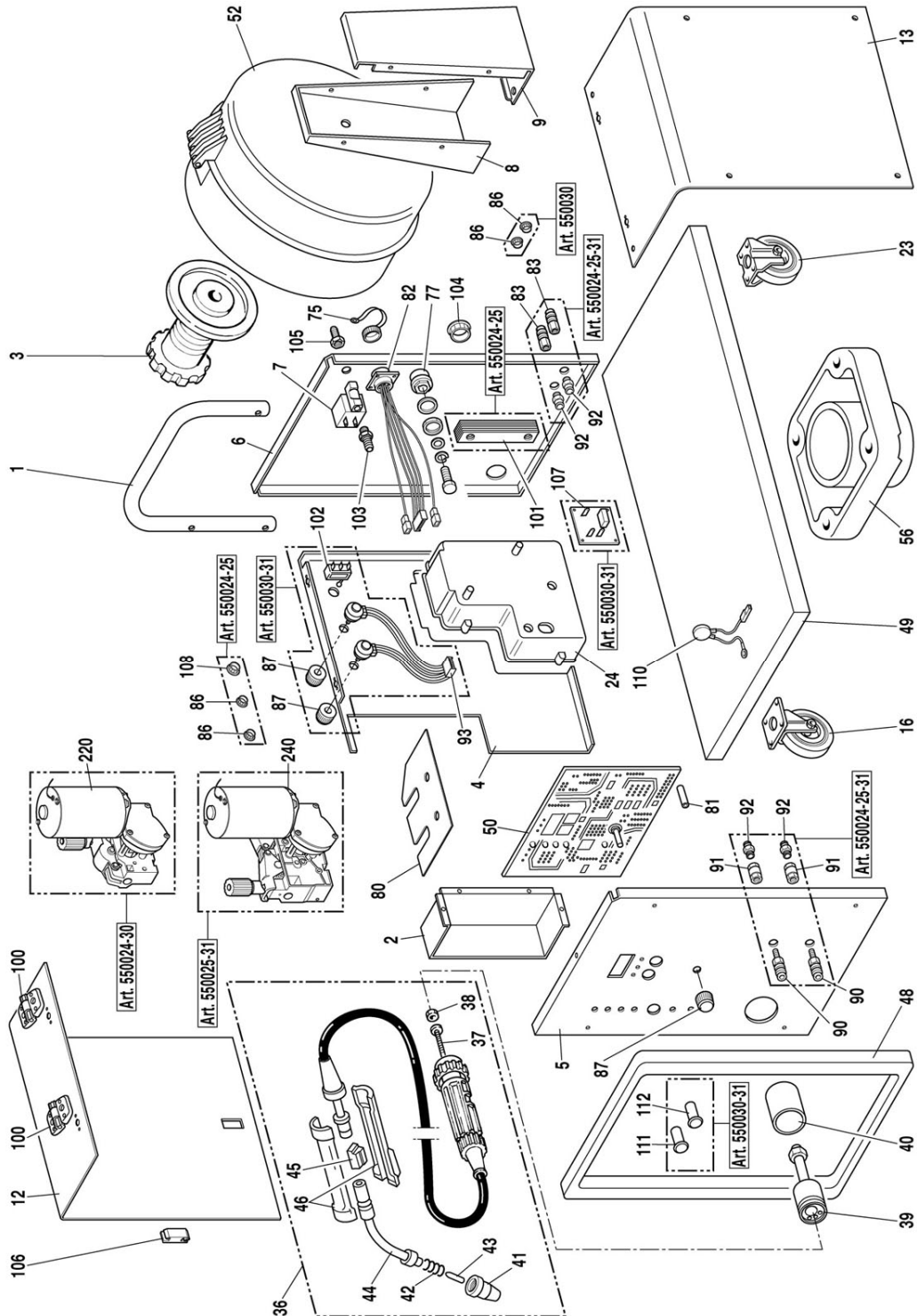
Reparafusar o bico porta corrente verificando se o diâmetro do orifício é igual ao do fio utilizado.

Colocar o bocal cónico de soldadura.

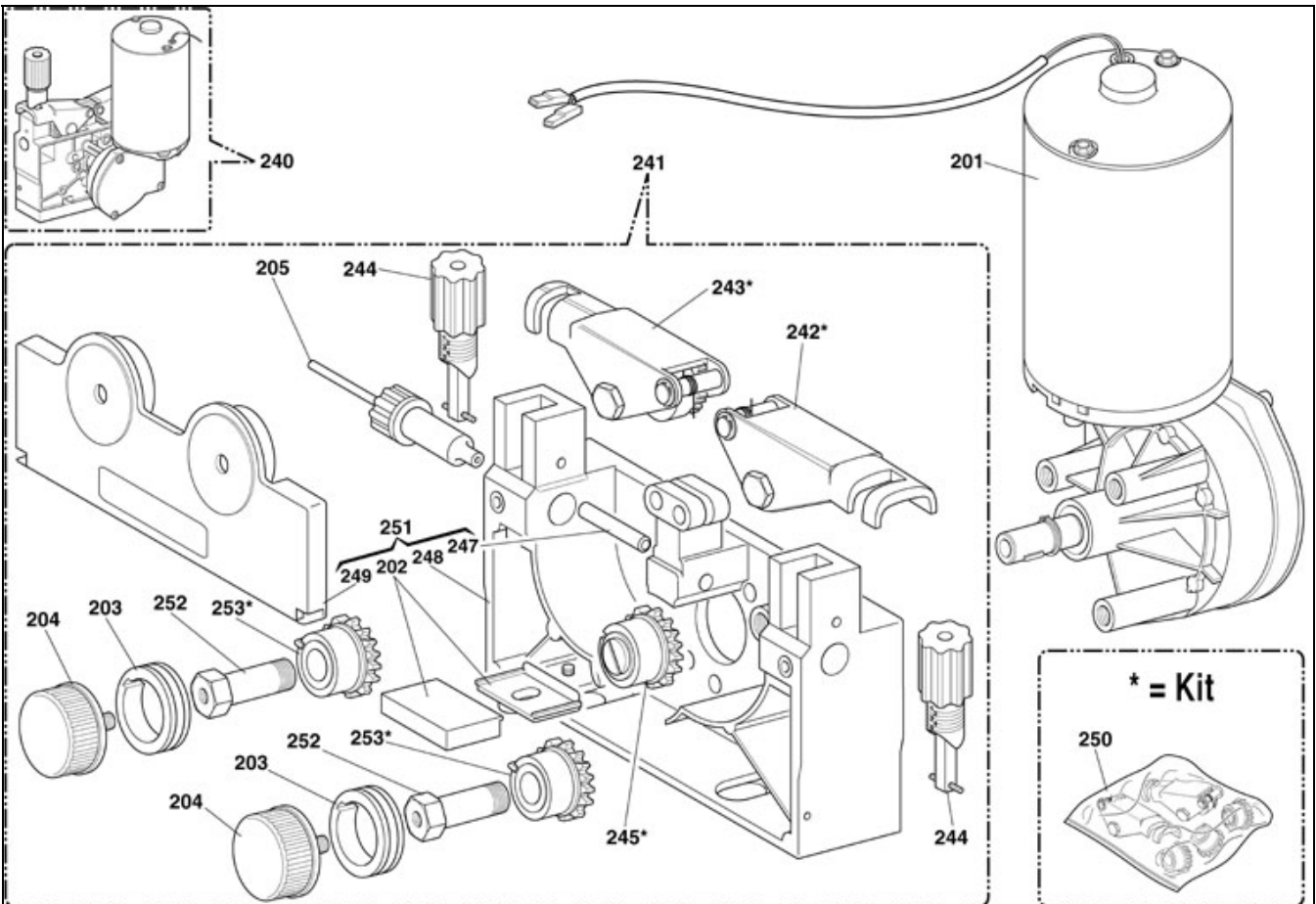
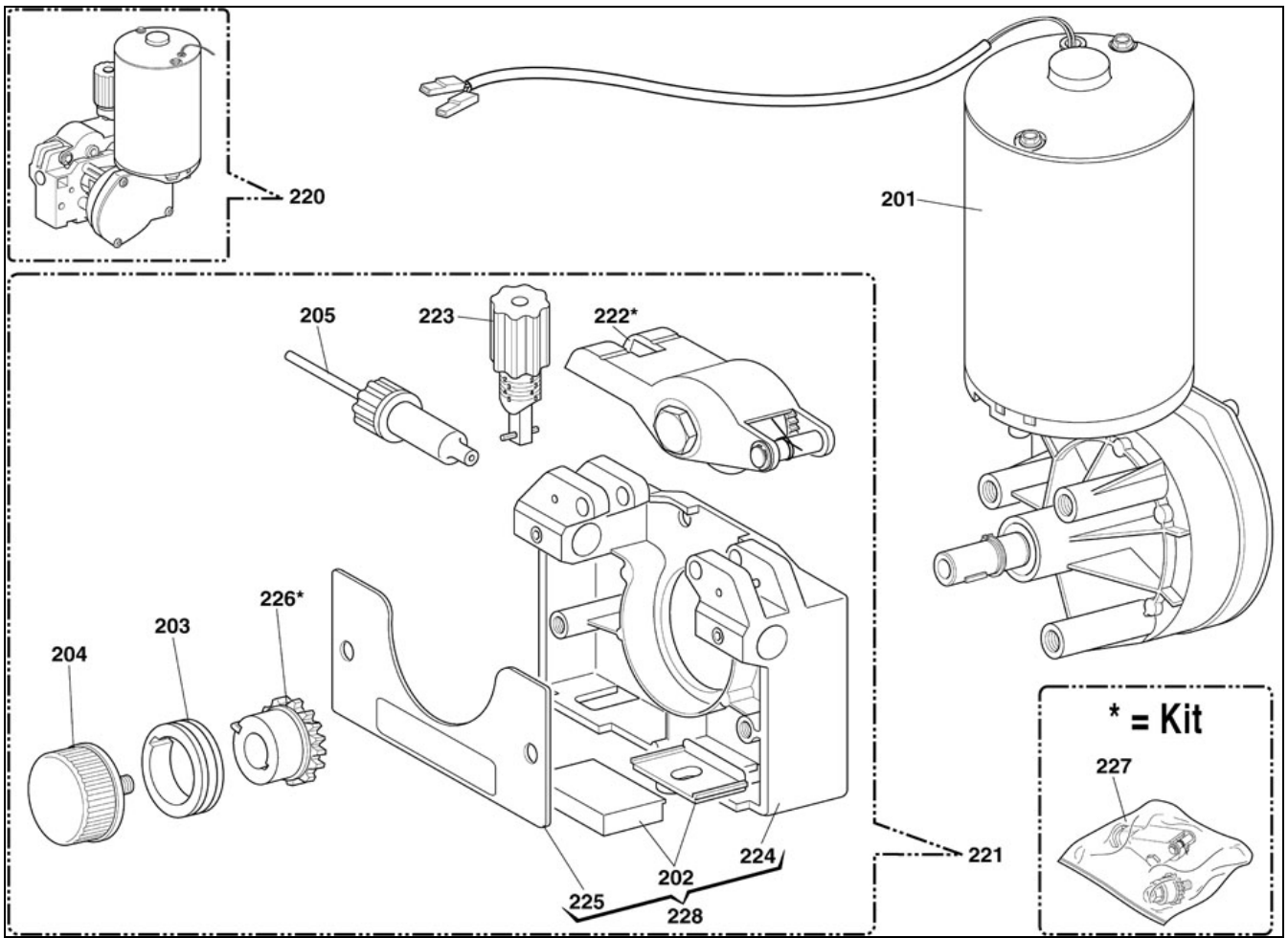
POS.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	DESCRIPTION	DENOMINACIÓN	DESCRIÇÃO
1	MANICO	HANDLE	HANDGRIFF	POIGNEE	MANGO	PEGA
2	PROTEZIONE SCHEDA	CARD CASING	KARTENSCHUTZ	PROTECTION CARTE	PROTECCIÓN TARJETA	PROTECÇÃO PLACA
3	SUPPORTO BOBINA	SPOOL HOLDER	SPULENHALTER	SUPPORT BOBINE	SOPORTE BOBINA	SUPORTE BOBINA
4	PIANO INTERMEDIO	MIDDLE PANEL	ZWISCHENPLATTE	CARTER INTERMÉDIAIRE	PLANO INTERMEDIO	PLANO INTERMÉDIO
5	PANNELLO ANTERIORE	FRONT PANEL	VORDER-TAFEL	PANNEAU AVANT	PANEL ANTERIOR	PAINEL ANTERIOR
6	PANNELLO POSTERIORE	BACK PANEL	HINTERTAFEL	PANNEAU ARRIERE	PANEL POSTERIOR	PAINEL POSTERIOR
7	ELETTROVALVOLA	SOLENOID VALVE	MAGNETVENTIL	SOLENOIDE	VÁLVULA DE SOLENOIDE	ELÉCTROVALVULA
8	SUPPORTO BOBINA	SPOOL HOLDER	SPULENHALTER	SUPPORT BOBINE	SOPORTE BOBINA	SUPORTE BOBINA
9	RINFORZO	STIFFENER	VERSTÄRKUNG	RENFORCEMENT	REFUERZO	REFORÇO
12	FASCIONE MOBILE	COVER	BEWEGLICHE-ABDECKUNG	BANDE-MOBILE	ENVOLTURA MOVIBLE	FECHO MÓVEL
13	FASCIONE FISSO	FIXED HOUSING	SEITENTEIL	BANDE FIXE	ENVOLTURA FIJA	FECHO FIXO
16	RUOTA PIROETTANTE	SWIVELLING WHEEL	DREHRAD	ROUE PIVOTANTE	RUEDA GIRATORIA	RODA PIRUETANTE
23	RUOTA FISSA	FIXED WHEEL	FIXES RAD	ROUE FIXE	RUEDA FIJA	RODA FIXA
24	PROTEZIONE	GUARD	SCHUTZ	PROTECTION	PROTECCIÓN	PROTECÇÃO
36	TORCIA COMPLETA	COMPLETE TORCH	SCHLAUCHPAKET	TORCHE COMPLETE	ANTORCHA COMPLETA	TOCHA COMPLETA
37	GUAINA A SPIRALE	SPIRAL SHEATH	FÜHRUNGSSPIRALE	GAINE A SPIRALE	VAINA EN ESPIRAL	BAINHA ESPIRAL
38	DADO GUAINA	SHEATH NUT	HÜLSENMUTTER	ECROU DE LA GAINE	TUERCA DE LA VAINA	DADO BAINHA
39	ADATTATORE	ADAPTER BODY	ADAPTER	ADAPTATEUR	CUERPO ADAPTADOR	ADAPTADOR
40	FLANGIA ADATTATORE	ADAPTER FLANGE	ADAPTER-FLANSCH	BRIDE DE L'ADAPTATEUR	BRIDA DE ADAPTADOR	FLANGE ADAPTADOR
41	UGELLO GAS	GAS NOZZLE	GASDÜSE	BUSE GAZ	TOBERA GAS	INJECTOR GÁS
42	MOLLA X TORCIA MB25	MB25 TORCH SPRING	FEDER X BRENNER MB25	RESSORT TORCHE MB25	RESORTE ANTORCHA MB25	MOLA POR TOCHA MB 25
43	UGELLO PORTA CORRENTE	CURRENT NOZZLE	STROMDÜSE	BUSE PORTE COURANT	TOBERA PORTACORRIENTE	INJECTOR PORTA CORRENTE
44	LANCIA TERMINALE	TERMINAL NOZZLE	BRENNERHALS	LANCE TERMINALE	TOBERA TERMINAL	LANÇA TERMINAL
45	PULSANTE TORCIA	TORCH BUTTON	BRENNERSCHALTER	BOUTON-POUSOIR TORCHE	PULSADOR ANTORCHA	BOTÃO TOCHA
46	IMPUGNATURA	GRIP	HANDGRIFF	POIGNEE	EMPUÑADURA	EMPUNHADURA
48	CORNICE	FRAME	RAHMEN	CADRE	MARCO	CAIXILHO
49	FONDO	UNDERCARRIAGE	BODEN	FOND	BASE	BASE
50	CIRCUITO DI CONTROLLO	CIRCUIT BOARD	STEUERPLATINE	CIRCUIT DE COMMANDE	CIRCUITO DE MANDO	CIRCUITO DE COMANDO
52	COBERTURA BOBINA	SPOOL CASING	SPULENABDECKUNG	BOITIER BOBINE	COBERTURA BOBINA	COBERTURA BOBINA
56	SUPPORTO CARRELLO	WIRE FEED UNIT SUPPORT	DRAHTVORSCHUBGERÄTHALTER	SUPPORT DEVIDOIR	SOPORTE UNIDAD HILO	SUPORTE CARRINHO
77	INNESTO	COUPLING	KUPPLUNG	CONNEXION	CONEXIÓN	ACOPLAMENTO
80	ISOLAMENTO	INSULATOR	ISOLIERUNG	ISOLATION	AISLAMIENTO	ISOLAMENTO
81	DISTANZIALE	SPACER	DISTANZSTÜCK	ENTRETOISE	DISTANCIADOR	DISTANCIADOR
82	CONNESSIONE	CONNECTOR	ANSCHLUSS	CONNEXION	CONEXIÓN	CONEXÃO
83	RACCORDO	CONNECTOR	ANSCHLUSSSTÜCK	RACCORD	CONEXIÓN	CONEXÃO
86	TAPPO	CAP	VERSCHLUSS	BOUCHON	TAPÓN	TAMPA
87	MANOPOLA	KNOB	DREHKNOPF	BOUTON	BOTÓN	BOTÃO
90	RACCORDO	CONNECTION	SCHALTUNG	CONNEXION	CONEXIÓN	CONEXÃO
91	RACCORDO	CONNECTION	SCHALTUNG	CONNEXION	CONEXIÓN	CONEXÃO
92	RACCORDO	CONNECTION	SCHALTUNG	CONNEXION	CONEXIÓN	CONEXÃO
93	CONNESSIONE	CONNECTOR	ANSCHLUSS	CONNEXION	CONEXIÓN	CONEXÃO
100	CERNIERA	HINGE	SCHARNIER	CHARNIERE	CHARNELA	CHARNEIRA
101	SHUNT	SHUNT	WIDERSTAND	SHUNT	SHUNT	SHUNT
102	INTERRUTTORE	SWITCH	SCHALTER	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR	INTERRUPTOR
103	RACCORDO	CONNECTION	SCHALTUNG	CONNEXION	CONEXIÓN	CONEXÃO
104	PASSACAVO	CABLE OUTLET	KABEL FÜHRUNG	PASSE-CABLE	SUJETACABLE	PASA-CABO
105	RACCORDO	CONNECTION	SCHALTUNG	CONNEXION	CONEXIÓN	CONEXÃO
106	CHIUSURA A SCATTO	SPRING LOCK	SCHNAPPSCHLUSS	FERMETURE A RESSORT	CIERRE DE RESORTE	FECHO DE TRANQUETA
107	CIRCUITO	CIRCUIT	SCHALKREIS	CIRCUIT	CIRCUITO	CIRCUITO
108	TAPPO	CAP	VERSCHLUSS	BOUCHON	TAPÓN	TAMPA
110	CONDENSATORE	CAPACITOR	KONDENSATOR	CONDENSATEUR	CONDENSADOR	CONDENSADOR
111	LAMPADA	LAMP	LAMPE	LAMPE	LÁMPARA	LÁMPADA
112	LAMPADA	LAMP	LAMPE	LAMPE	LÁMPARA	LÁMPADA
201	MOTORIDUTTORE	GEARMOTOR	GETRIEBEMOTOR	MOTORÉDUCTEUR	MOTORREDUCTOR	REDUTOR DE VELOCIDADE
202	ISOLANTE COMPLETO	INSULATOR ASSEMBLY	ISOLIERUNG KOMPLETT	GRUPE ISOLANT COMPLET	GRUPO AISLANTE COMPLETO	GRUPO ISOLANTE COMPLETO
203	RULLO TRAINAFILO	WIRE PULLING ROLLER	DRAHTTRANSPORTROLLE	GALET D'ENTRAINEMENT	RODILLO DE ARRASTRE HILO	ROLO PUXA FIO
204	POMELLO	KNOB	KNOPF	BOUTON	POMO	MANÍPULO
205	GUIDAFILO	WIRE GUIDE	DRAHTFÜHRUNG	GUIDE-FIL	GUÍAHILO	GUIA FIO
220	GRUPPO TRAINAFILO COMPLETO 2 RULLI	WIRE PULLING UNIT COMPLETE WITH 2 ROLLERS	DRAHTTRANSPORTEINHEIT KOMPLETT MIT 2 ROLLEN	GRUPE TIRE-FIL COMPLET À 2 ROULEAUX	GRUPO DE ARRASTRE HILO COMPLETO CON 2 RODILLOS	GRUPO PUXA FIO COMPLETO COM 2 ROLOS
221	GRUPPO TRAINAFILO	WIRE PULLING UNIT	DRAHTTRANSPORTEINHEIT	GRUPE TIRE-FIL	GRUPO DE ARRASTRE HILO	GRUPO PUXA FIO
222	SUPPORTO PREMIRULLO	ROLLER PRESSER SUPPORT	ROLLENNIEDERHALTER	SUPPORT SERRE-ROULEAU	SOPORTE DE SUJECIÓN RODILLO	SUPORTE PRESSIONA ROLO
223	BLOCCAGGIO GRADUATO	GRADUATED LOCK	ARRETIERUNG MIT SKALA	BLOCAGE ÉTAGE	BLOQUEO GRADUADO	BLOQUEIO GRADUADO
224	CORPO TRAINAFILO	WIRE PULLING UNIT BODY	DRAHTTRANSPORTKÖRPER	CORPS TIRE-FIL	CUERPO DE ARRASTRE HILO	CORPO PUXA FIO
225	PROTEZIONE	GUARD	SCHUTZ	PROTECTION	PROTECCIÓN	PROTECÇÃO
226	INGRANAGGIO	GEAR	ZAHNRAD	ENGRENAGE	ENGRANAJE	ENGRENAGEM
227	KIT	KIT	KIT	KIT	KIT	KIT
228	GRUPPO GUIDAFILO COMPLETO	WIRE GUIDE UNIT COMPLETE	DRAHTFÜHRUNGEINHEIT KOMPLETT	GRUPE GUIDE-FIL COMPLET	GRUPO GUÍAHILO COMPLETO	GRUPO GUIA FIO COMPLETO
240	GRUPPO TRAINAFILO COMPLETO 4 RULLI	WIRE PULLING UNIT COMPLETE WITH 4 ROLLERS	DRAHTTRANSPORTEINHEIT KOMPLETT MIT 4 ROLLEN	GRUPE TIRE-FIL COMPLET À 4 ROULEAUX	GRUPO DE ARRASTRE HILO COMPLETO CON 4 RODILLOS	GRUPO PUXA FIO COMPLETO COM 4 ROLOS

241	GRUPPO TRAINAFILO	WIRE PULLING UNIT	DRAHTTRANSPORTEINHEIT	GROUPE TIRE-FIL	GRUPO DE ARRASTRE HILO	GRUPO PUXA FIO
242	SUPPORTO PREMIRULLO	ROLLER PRESSER SUPPORT	ROLLENNIEDERHALTER	SUPPORT SERRE-ROULEAU	SOPORTE DE SUJECIÓN RODILLO	SUPORTE PRESSIONA ROLO
243	SUPPORTO PREMIRULLO	ROLLER PRESSER SUPPORT	ROLLENNIEDERHALTER	SUPPORT SERRE-ROULEAU	SOPORTE DE SUJECIÓN RODILLO	SUPORTE PRESSIONA ROLO
244	BLOCCAGGIO GRADUATO	GRADUATED LOCK	ARRETIERUNG MIT SKALA	BLOCAGE ÉTAGÉ	BLOQUEO GRADUADO	BLOQUEIO GRADUADO
245	INGRANAGGIO	GEAR	ZAHNRAD	ENGRENAGE	ENGRANAJE	ENGRENAGEM
247	CANNETTA GUIDAFILO	WIRE GUIDE TUBE	DRAHTFÜHRUNGSRÖHR	TUBE GUIDE-FIL	CANILLA GUÍAHILO	TUBO GUIA FIO
248	CORPO TRAINAFILO	WIRE PULLING UNIT BODY	DRAHTTRANSPORTKÖRPER	CORPS TIRE-FIL	CUERPO DE ARRASTRE HILO	CORPO PUXA FIO
249	PROTEZIONE	GUARD	SCHUTZ	PROTECTION	PROTECCIÓN	PROTECÇÃO
250	KIT	KIT	KIT	KIT	KIT	KIT
251	GRUPPO GUIDAFILO COMPLETO	WIRE GUIDE UNIT COMPLETE	DRAHTFÜHRUNGSEINHEIT KOMPLETT	GROUPE GUIDE-FIL COMPLET	GRUPO GUÍAHILO COMPLETO	GRUPO GUIA FIO COMPLETO
252	PERNO INGRANAGGIO	PIN FOR GEAR	ZAHN FÜR RADGETRIEBE	PIVOT ENGRENAGE	PERNO ENGRANAJE	PERNO ENGRENAGEM
253	INGRANAGGIO LATERALE	SIDE GEAR	SEITLICHES RADGETRIEBE	ENGRENAGE LATÉRALE	ENGRANAJE LATERAL	ENGRENAGEM LATERAL

La richiesta di pezzi di ricambio deve indicare sempre : l'art. e la data d'acquisto della macchina, la posizione e la quantità dei pezzi di ricambio.
 Whenever spare parts are required, please always quote: item ref. n°, and machine purchase date, spare part position n°, and quantity.
 In der Ersatzteilanfrage müssen immer Art. und Einkaufsdatum des Apparats, Ersatzteil-Nr. und Menge angegeben werden.
 En cas de demande de pièces de rechange, toujours indiquer : l'art., la date d'achat de la machine, la position et la quantité des pièces.
 Los pedidos de piezas de repuesto deben indicar siempre: el número y la fecha de adquisición del aparato, la posición y la cantidad de las piezas.
 O pedido de peças deve indicar sempre o modelo da máquina em causa e a data de aquisição da mesma, a posição e a quantidade de peças pedidas.



Art./Items 550030 – 550031 – 550024 - 550025



Art./Items 550030 – 550031 – 550024 - 550025

	Codifica colori cablaggio elettrico	Wiring diagram colour code	Farben-Codierung elektrische Schaltplan	Codification couleurs schéma électrique	Codificación colores cableado eléctrico	Codificação cores conjunto eléctrico de cabos
A	Nero	Black	Schwarz	Noir	Negro	Negro
B	Rosso	Red	Rot	Rouge	Rojo	Vermelho
C	Grigio	Grey	Grau	Gris	Gris	Cinzento
D	Bianco	White	Weiss	Blanc	Blanco	Branco
E	Verde	Green	Gruen	Vert	Verde	Verde
F	Viola	Purple	Violett	Violet	Violeta	Violeta
G	Giallo	Yellow	Gelb	Jaune	Amarillo	Amarelo
H	Blu	Blue	Blau	Bleu	Azul	Azul
K	Marrone	Brown	Braun	Marron	Marron	Castanho
J	Arancione	Orange	Orange	Orange	Nardnja	Alaranjado
I	Rosa	Pink	Rosa	Rose	Rosa	Rosa
L	Rosa-nero	Pink-black	Rosa-schwarz	Rose-noir	Rosa-negro	Rosa-negro
M	Grigio-viola	Grey-purple	Grau-violett	Gris-violet	Gris-violeta	Cinzento-violeta
N	Bianco-viola	White-purple	Weiss-violett	Blanc-violet	Blanco-violeta	Branco-violeta
O	Bianco-nero	White-black	Weiss-schwarz	Blanc-noir	Blanco-negro	Branco-negro
P	Grigio-blu	Grey-blue	Grau-blau	Gris-bleu	Gris-azul	Cinzento-azul
Q	Bianco-rosso	White-red	Weiss-rot	Blanc-rouge	Blanco-rojo	Branco-vermelho
R	Grigio-rosso	Grey-red	Grau-rot	Gris-rouge	Gris-rojo	Cinzento-vermelho
S	Bianco-blu	White-blue	Weiss-blau	Blanc-bleu	Blanco-azul	Branco-azul
T	Nero-blu	Black-blue	Schwarz-blau	Noir-bleu	Negro-azul	Negro-azul
U	Giallo-verde	Yellow-green	Gelb-gruen	Jaune-vert	Amarillo-verde	Amarelo-verde

Art. 550030-031 : SCHEMA ELETRICO - WIRING DIAGRAM - ELEKTRISCHER SCHALTPLAN - SCHEMA ELECTRIQUE - ESQUEMA ELECTRICO

