



Info : [www.nworld.it](http://www.nworld.it) - tel. +39 035 4943354



---

MANUALE DI ISTRUZIONE PER SALDATRICE

---

## **I-TIG 201E DC**



Info : [www.nworld.it](http://www.nworld.it) - tel. +39 035 4943354

## GARANZIA LIMITATA EQUIPAGGIAMENTI

### DICHIARAZIONE DI GARANZIA LIMITATA

N world srl (Nw) garantisce all'utente finale (acquirente) di tutti i nuovi equipaggiamenti per saldatura e taglio plasma (definiti collettivamente "beni") che questi sono esenti da difetti di lavorazione e materiale.

La presente garanzia è nulla nel caso in cui Nw o un suo Centro Assistenza Autorizzato riscontri che gli equipaggiamenti sono stati sottoposti a:

- installazione impropria
- gestione impropria
- operazioni anomale
- uso di accessori non originali (ad es. comandi remoti, cavi di interconnessione, refrigerante, trainafilo, ecc.)
- uso di pezzi di ricambio non originali
- difetto dovuto a naturale logoramento
- alimentazione errata
- danni da trasporto

### PERIODO DI GARANZIA

I costi per i ricambi e la manodopera necessari per riparare eventuali difetti durante il periodo di garanzia sono a carico di Nw. Tutti i periodi di garanzia decorrono dalla data di acquisto del prodotto (fattura) da parte dell'utente presso Nw o un distributore autorizzato Nw o dalla data di fabbricazione, se non è disponibile la prova di acquisto.

La durata del periodo di garanzia è pari a:

#### 2 anni

Per tutte le macchine per saldatura, trainafilo, sistemi per taglio plasma, salvo diversamente indicato qui di seguito.

#### 1 anno

Per parti elettriche ed elettroniche, generatori a volantino (shunt magnetico) e sistemi di raffreddamento ad acqua

#### 90 giorni

Tutti i prodotti della linea MIG, TIG, le torce Plasma e per scriccatura e i cabbaggi.

#### 30 giorni

Componenti soggetti a usura: Nw non è responsabile della sostituzione di qualsivoglia componente fra quelli soggetti a usura, laddove questa sia dovuta al normale logoramento.

### CONDIZIONI DELLA GARANZIA PER OTTENERE LA COPERTURA:

L'acquirente deve contattare la N world srl o il Centro Assistenza Autorizzato(C.A.A.), relativamente a qualsiasi difetto che si manifesti entro i termini del periodo di garanzia Nw (contattare il proprio locale rappresentante commerciale Nw). La valutazione finale verrà effettuata da Nw o da un suo C.A.A.

### RIPARAZIONE IN GARANZIA

Se Nw o un C.A.A. conferma l'esistenza di un difetto coperto dalla presente garanzia, il difetto sarà corretto tramite riparazione o sostituzione a discrezione di Nw. Su richiesta di Nw, l'acquirente deve restituire a Nw o a un suo C.A.A. i "beni" in garanzia Nw dichiarati difettosi.

### COSTI DI TRASPORTO

I costi di trasporto e imballaggio per spedizione a Nw o a un suo C.A.A. sono a carico dell'acquirente, mentre i costi di trasporto e imballaggio dopo la riparazione sono a carico di Nw o un suo C.A.A. in caso di riparazione in Garanzia, restano a carico del cliente nel caso in cui la riparazione non sia in garanzia.

### LIMITAZIONI DI GARANZIA

N world srl declina qualsiasi responsabilità legale e di altro tipo per riparazioni effettuate al di fuori della Nw o un suo C.A.A.

La responsabilità di Nw in base alla presente garanzia non eccederà l'importo dovuto per la correzione del difetto del prodotto Nw.

La garanzia non copre alcun costo di viaggio, soggiorno o indennità.

La garanzia non copre le parti soggette a naturale logoramento (ad es. rullini, guaine, ruote, punte di contatto, tubi di guida, spazzole).

Nw non sarà responsabile per danni accidentali o indiretti (quali una perdita di affari, ecc.) causati dal difetto o dal tempo necessario alla correzione dei difetti.

La presente garanzia scritta è l'unica garanzia espressa da Nw relativamente ai suoi prodotti. Le garanzie previste dalla legge, quali la garanzia di commerciabilità, saranno limitate alla durata della presente garanzia limitata relativa agli equipaggiamenti oggetto della stessa. La presente garanzia offre all'acquirente diritti legali specifici.

- (1) Tutti i motori e i relativi accessori sono coperti dalla garanzia del produttore dei motori e dei relativi accessori e non sono coperti dalla presente.
- (2) N world srl non è responsabile per l'usura dei cavi e per i danni indiretti derivanti dall'usura dei cavi dovuta a flessione e abrasione. È responsabilità dell'utente finale, cedere i consulti ordinarî dei cavi per individuare eventuali Parti usurate e per rimediare al problema prima che subentrî un guasto dei cavi.
- (3) La pompa è in garanzia per 1 anno soltanto.

## DECLARATION OF CONFORMITY



According to

The Low Voltage Directive 2014/35/EU  
The EMC Directive 2014/30/EU  
The RoHS Directive 2011/65/EU

**Type of equipment**  
TIG equipment

**Type of designation**  
WLX000002 - INFINITY TIG 201E DC

**Brand name or trade mark**



**Manufacturer or his authorized representatives established within the EEA:**

**Name, address, phone, website:**

N world S.r.l.  
Via Lega lombarda 30, 24040 Bonate Sopra (BG)  
Italy  
Tel +39-035-4943354 Fax +39-035-4942925 www.nworld.it

**The following harmonized standard in force within the EEA has been used in the design:**

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources  
EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)  
EN 60974-3, Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices

**Additional information:** Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative established within EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

**Date**

10-01-2020

**Signature**

Luca Nisoli



**Position**

General Manager

## SICUREZZE

### LO SHOCK ELETTRICO PUÒ UCCIDERE

- Disconnettere la macchina dalla rete di alimentazione prima di intervenire sul generatore.
- Non lavorare con i rivestimenti dei cavi deteriorati.
- Non toccare le parti elettriche scoperte.
- Assicurarvi che tutti i pannelli di copertura del generatore di corrente siano ben fissati al loro posto quando la macchina è collegata alla rete di alimentazione.
- Isolate Voi stessi dal banco di lavoro e dal pavimento (ground): usate scarpe e guanti isolanti.
- Tenete guanti, scarpe, vestiti, area di lavoro, e questa apparecchiatura puliti ed asciutti.

### I CONTENITORI SOTTO PRESSIONE POSSONO ESPLODERE SE SALDATI.

- Quando si lavora con un generatore di corrente:
- non saldare contenitori sotto pressione.
  - non saldare in ambienti contenenti polveri o vapori esplosivi.

### LE RADIAZIONI GENERATE DALL'ARCO DI SALDATURA POSSONO DANNEGGIARE GLI OCCHI E PROVOCARE BRUCIATURE ALLA PELLE.

- Proteggere gli occhi ed il corpo adeguatamente.
- È indispensabile per i portatori di lenti a contatto proteggersi con apposite lenti e maschere.

### PREVENZIONE USTIONI

Per proteggere gli occhi e la pelle dalle bruciature e dai raggi ultravioletti:

- portare occhiali scuri. Indossare vestiti, guanti e scarpe adeguate.
- usare maschere con i lati chiusi, aventi lenti e vetri di protezione a norme (grado di protezione DIN 10).
- avvisare le persone circostanti di non guardare direttamente l'arco.

### IL RUMORE PUÒ DANNEGGIARE L'UDITO.

- Proteggersi adeguatamente per evitare danni.

### I FUMI ED I GAS POSSONO DANNEGGIARE LA VOSTRA SALUTE.

- Tenere il capo fuori dalla portata dei fumi.
- Provvedere per una ventilazione adeguata dell'area di lavoro.
- Se la ventilazione non è sufficiente, usare un aspiratore che aspiri dal basso.

### IL CALORE, GLI SCHIZZI DEL METALLO FUSO E LE SCINTILLE POSSONO PROVOCARE INCENDI.

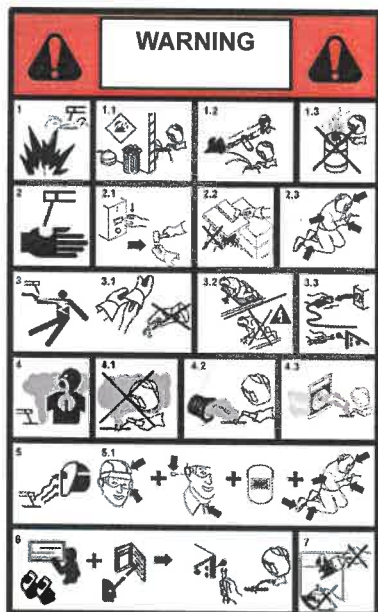
- Non saldare vicino a materiali infiammabili.
- Evitare di portare con sé qualsiasi tipo di combustibile come accendini o fiammiferi.
- L'arco di saldatura può provocare bruciature. Tenere la punta dell'elettrodo lontano dal proprio corpo e da quello degli altri.

### ALTA FREQUENZA (HF) PUÒ CAUSARE INTERFERENZE

È responsabilità dell'utilizzatore accertarsi di utilizzare il prodotto in ambienti consentiti e risolvere eventuali problemi di interferenze.

L'alta frequenza HF può interferire con apparecchiature elettriche ed elettroniche (Computer, Apparecchi Radio e Apparecchiature Mediche).

La nostra HF è stata testata in osservanza alla normativa 60974-3.



### PREVENZIONE INCENDI

La saldatura produce schizzi di metallo fuso.

- Prendere le seguenti precauzioni per evitare incendi:
- assicurarsi un estintore nell'area di saldatura.
  - allontanare il materiale infiammabile dalla zona immediatamente vicina all'area di saldatura.
  - raffreddare il materiale saldato o lasciarlo raffreddare prima di toccarlo o di metterlo a contatto con materiale combustibile
  - non usare mai la macchina per saldare contenitori di materiale potenzialmente infiammabile. Questi contenitori devono essere puliti completamente prima di procedere alla saldatura.
  - ventilare l'area potenzialmente infiammabile prima di usare la macchina.
  - non usare la macchina in atmosfere che contengano concentrazioni elevate di polveri, gas infiammabili o vapori combustibili.

### PREVENZIONE CONTRO SHOCK ELETTRICI

Prendere le seguenti precauzioni quando si opera con un generatore di corrente:

- tenere puliti se stessi ed i propri vestiti.
- non essere a contatto con parti umide e bagnate quando si opera con il generatore.
- mantenere un isolamento adeguato contro gli shock elettrici. Se l'operatore deve lavorare in ambiente umido, dovrà usare estrema cautela, vestire scarpe e guanti isolanti.
- controllare spesso il cavo di alimentazione della macchina: dovrà essere privo di danni all'isolante.

### I CAVI SCOPERTI SONO PERICOLOSI

Non usare la macchina con un cavo di alimentazione danneggiato; è necessario sostituirlo immediatamente.

- se c'è la necessità di aprire la macchina, prima staccare l'alimentazione. Aspettare 5 minuti per permettere ai condensatori di scaricarsi. Non rispettare questa procedura può esporre l'operatore a pericolosi rischi di shock elettrico.

- non operare mai con il generatore, se la copertura di protezione non è al suo posto.

- assicurarsi che la connessione di terra del cavo di alimentazione, sia perfettamente efficiente.

Questo generatore è stato progettato per essere utilizzato in ambiente professionale ed industriale. Per altri tipi di applicazione contattare il costruttore. Nel caso in cui disturbi elettromagnetici EMF siano individuati è responsabilità dell'utilizzatore della macchina risolvere la situazione con l'assistenza tecnica del costruttore. È vietato l'utilizzo e l'avvicinamento alla macchina da parte di persone portatori di stimolatori elettrici (PACE MAKERS).

### DESCRIZIONE GENERALE

Questa nuova serie di generatori a regolazione elettronica governata da microprocessore, consente di raggiungere una eccellente qualità di saldatura, grazie alle avanzate tecnologie applicate. Il circuito microprocessore controlla ed ottimizza il trasferimento dell'arco indipendentemente dalla variazione del carico e dell'impedenza dei cavi di saldatura. I comandi sul pannello frontale consentono una facile programmazione delle sequenze di saldatura in funzione delle esigenze operative. La tecnologia inverter usata ha permesso di ottenere:

- generatori con peso e dimensioni estremamente contenuti;
- ridotto consumo energetico;
- eccellente risposta dinamica;
- fattore di potenza e rendimenti molto alti;
- caratteristiche di saldatura migliori;
- visualizzazione su display dei dati e delle funzioni impostate. I componenti elettronici sono racchiusi in una robusta carpenteria facilmente trasportabile e raffreddati ad aria forzata con ventilatori a basso livello di rumorosità.

N.B. Il generatore non è adatto per sgelare tubi.

## RICEVIMENTO

L'imballo contiene:

- N. 1 generatore
- N. 1 manuale istruzioni
- N. 1 kit messa in servizio
- N. 1 connettore 3 poli

Verificare che siano compresi nell'imballo tutti i materiali sopra elencati. Avvisare il Vs. distributore se manca qualcosa. Verificare che il generatore non sia stato danneggiato durante il trasporto. Se vi è un danno evidente, vedere la sezione RECLAMI per istruzioni. Prima di operare con il generatore leggere attentamente questo manuale di istruzioni.

## RECLAMI

**Reclami per danneggiamento durante il trasporto:** Se la Vs. apparecchiatura viene danneggiata durante la spedizione, dovete inoltrare un reclamo al Vs. spedizioniere.

**Reclami per merce difettosa:** Tutte le apparecchiature spedite da N world sono state sottoposte ad un rigoroso controllo di qualità. Tuttavia se la Vs. apparecchiatura non dovesse funzionare correttamente rivolgetevi al Vs. concessionario autorizzato.

## DATI TECNICI

		Via Lega Lombarda 30 24048 Bonate Sopra (BG) Italy				
		TYPE: I-TIG 201 E		EN 60874-1 EN 60874-10 EN 60874-3		
A			10A/10.4V	200A/18V		
	U <sub>0</sub>	V	I <sub>h</sub>	40%	60%	100%
B			85	18V	15V	14V
	U <sub>0</sub>	V	I <sub>h</sub>	200A	150A	120A
C			85	28V	25V	24V
	U <sub>0</sub>	V	I <sub>h</sub>	200A	150A	120A
D			230	I <sub>l</sub> , max = 33A		
	IP 23 S	V	I <sub>l</sub>	I <sub>l</sub> , max = 46A		
			Made in Italy			

### A) IDENTIFICAZIONE

Nome, indirizzo del costruttore  
Tipo generatore  
Identificazione riferita al numero di serie  
Simbolo del tipo di generatore  
Riferimento alla normativa di costruzione

### B) DATI DI SALDATURA

Simbolo del processo di lavoro  
Simbolo per generatori idonei ad operare in ambiente a rischio accresciuto di scossa elettrica.  
Simbolo della corrente  
Tensione assegnata a vuoto (tensione media)  
Gamma della corrente  
Valori del ciclo di intermittenza (su 10 minuti)

Valori della corrente assegnata  
Valori della tensione convenzionale a carico

### C) ALIMENTAZIONE

Simbolo per l'alimentazione (numero fasi e frequenza)

Tensione assegnata di alimentazione

Massima corrente di alimentazione

Massima corrente efficace di alimentazione (identifica il fusibile di linea)

### D) ALTRE CARATTERISTICHE

Grado di protezione.

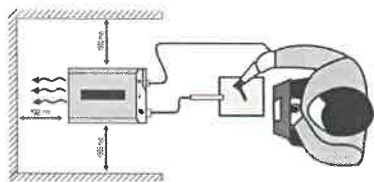
## INSTALLAZIONE

### ATTENZIONE:

Questa apparecchiatura in **CLASSE A** non è destinata all'uso in ambienti residenziali dove la potenza elettrica è fornita dal sistema pubblico di alimentazione a bassa tensione. Ci possono essere potenziali difficoltà a garantire la compatibilità elettromagnetica di questi ambienti a causa di disturbi condotti e irradiati.

Questo generatore non rispetta i limiti della IEC 61000-3-12. Se collegato alla rete BT industriale pubblica è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore assicurarsi, previa consultazione dell'Ente distributore, se lo stesso è collegabile. Il buon funzionamento del generatore è assicurato da un' adeguata installazione; è necessario quindi:

- Sistemare la macchina in modo che non sia compromessa la circolazione d' aria assicurata dal ventilatore interno.
- Evitare che i ventilatori immettano nella macchina depositi o polveri.
- E' bene evitare urti, sfregamenti, ed in maniera assoluta l' esposizione a stillicidi, fonti di calore eccessive, o comunque situazioni anomale.



### TENSIONE DI RETE

Il generatore funziona per tensioni di rete che si discostano fino al +/-10% dal valore nominale.

I-TIG 201E DC 230V 1P+/-10% Fuse 16A

### COLLEGAMENTO

Prima di effettuare connessioni elettriche tra il generatore di corrente e l' interruttore di linea, accertarsi che quest'ultimo sia aperto. Il quadro di distribuzione deve essere conforme alle

normative vigenti nel paese di utilizzo.

L' impianto di rete deve essere di tipo industriale. Predisporre una apposita spina che preveda l'alloggiamento dei conduttori del cavo di alimentazione.

Per i cavi più lunghi maggiorare opportunamente la sezione del conduttore.

A monte, l'apposita presa di rete dovrà avere un adeguato interruttore munito di fusibili ritardati.

### MESSA A TERRA

- Per la protezione degli utenti il generatore dovrà essere assolutamente collegato correttamente all'impianto di terra (NORMATIVE INTERNAZIONALI DI SICUREZZA).

- E' indispensabile predisporre una buona messa a terra tramite il conduttore giallo-verde del cavo di alimentazione, onde evitare scariche dovute a contatti accidentali con oggetti messi a terra. Lo chassis (che è conduttivo) è connesso elettricamente con il conduttore di terra; non collegare correttamente a terra l' apparecchiatura può provocare shock elettrici pericolosi per l'utente, e un non corretto funzionamento del generatore.

## SOLLEVAMENTO

### ATTENZIONE:

Il generatore pesa 6 kg



## AVVERTENZA POSIZIONAMENTO PRECARIO

Se il generatore cade può causare infortuni. Non mettere in funzione o spostare il generatore nel caso si trovi in posizione precaria. Non posizionare il generatore su piani inclinati superiori a 10°.

## DISPOSIZIONE SALDATURA AD ELETTRODO (MMA)

- 1) Rispettare le indicazioni fornite precedentemente a riguardo dell'allacciamento primario e dell'installazione.
- 2) Collegare il cavo massa alla presa negativa del generatore.
- 3) Collegare la pinza porta elettrodi alla presa positiva.
- 4) Posizionare il selettore nella modalità **Elettrodo MMA**
- 5) Inserire l'anima scoperta dell'elettrodo nella pinza.

## DISPOSIZIONE SALDATURA AD ELETTRODO (MMA)

1) Rispettare le indicazioni fornite precedentemente a riguardo dell'allacciamento primario e dell'installazione.

2) Collegare il cavo massa alla presa negativa del generatore.

3) Collegare la pinza porta elettrodi alla presa positiva.

4) Posizionare il selettore nella modalità

### Elettrodo MMA

5) Inserire l'anima scoperta dell'elettrodo nella pinza.



## DISPOSIZIONE SALDATURA TIG

1) Rispettare le indicazioni fornite precedentemente a riguardo dell'allacciamento primario e dell'installazione.

2) Collegare il cavo di massa alla presa positiva della macchina

3) Collegare l'attacco torcia alla presa negativa della macchina

4) Collegare il connettore del pulsante torcia nell'apposita presa posta sul pannello frontale

5) Collegare il connettore gas della torcia nell'apposito raccordo posto sul pannello frontale

6) Allacciare la bombola del gas (Argon) all'apposito raccordo posto sul pannello posteriore della macchina.

7) Posizionare il selettore nella modalità **2/4T TIG DC**

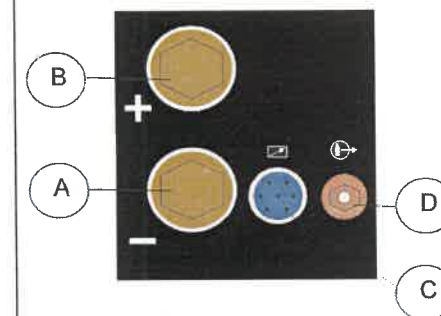


## DESCRIZIONE PANNELLO FRONTALE



- 1- Led impianto acceso ON
- 2- Regolazione corrente di saldatura
- 3- Regolazione rampa di discesa
- 4- Regolazione post gas
- 5- Selettore 2T/4T/MMA
- 6- Led allarme protezione impianto attivata

## COLLEGAMENTI



### COLLEGAMENTI FRONTALI

TIPO	COLLEGAMENTO	PIN	DESCRIZIONE
MMA	MESSA A TERRA	A	NEGATIVA
	ELETTRODO	B	POSITIVA
	COMANDO REMOTO	C	PIN

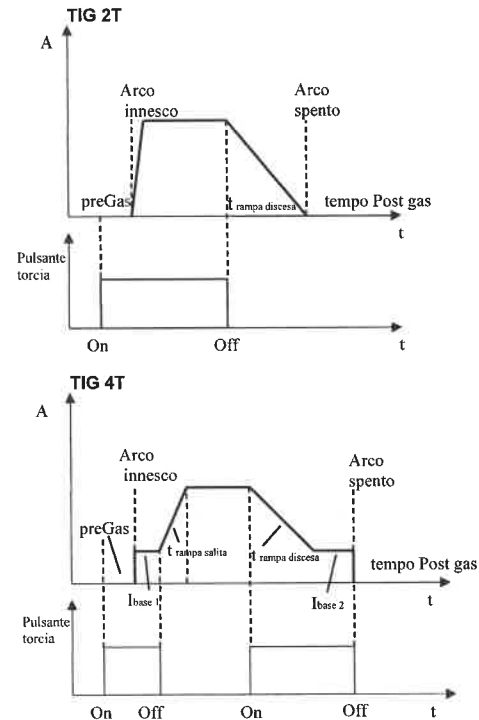
TIPO	COLLEGAMENTO	PIN	DESCRIZIONE
TIG	TORCIA TIG	A	NEGATIVA
	MESSA A TERRA	B	POSITIVA
	COLLEGAMENTO TORCIAC	PIN	
	CONNESSIONE GAS	D	GAS

# DATI TECNICI

Model	TIG 200	
Rated input	1~220/230/240	
voltage (V)	± 10%	
Frequency(HZ)	50 / 60	
Rated input	4.5	7.0
power(KW)	TIG	MMA
No-load	63	
voltage(V)		
Welding current	10~200	
range(A)		
Duty cycle(40°C 10min)	40% 200A	
	100% 120A	
Post flow(S)	0~7	
Rated input	33	46
current(A)	TIG	MMA
Efficiency (%)	85%	
Power factor	0.75	
Protection class	IP23	
Insulation class	H	
Dimensions(mm)	410×146×278	
Net weight(kg)	6	

Note: The above parameters are subject to change with the improvement of machines.

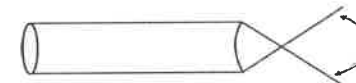
## FUNZIONI PRINCIPALI



## INFORMAZIONI SUL PROCEDIMENTO TIG

### ELETTRODO TUNGSTENO

N world consiglia sempre l'utilizzo dell'Elettrodo Tungsteno Ceriato Grigio (2% di Cerio) sia per saldatura AC/DC che DC. Sull'elettrodo viene eseguita una punta come indicato in figura:



L'angolo  $\alpha$  varia al variare della corrente di saldatura la tabella seguente ne consiglia il valore:

Angolo (°)	Corrente di saldatura A
30	5 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 160

### MATERIALE D'APPORTO

Esistono molti materiali trattabili, comunque valgono alcune regole basilari:

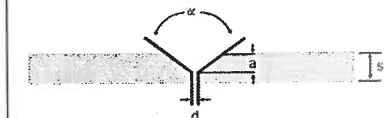
- 1) le bacchette di materiale d'apporto devono rispettare le stesse proprietà meccaniche e chimiche del materiale da saldare;
- 2) è sconsigliato utilizzare parti del materiale base in quanto potrebbero contenere impurità dovute alla lavorazione stessa;
- 3) se il materiale usato ha una composizione chimica diversa, è opportuno valutare le caratteristiche finali del giunto, sia meccaniche che anticorrosive.

### GAS

Il gas di protezione normalmente usato è l'argon puro con una quantità variabile a seconda della corrente impiegata (4-6 l/min).

### SALDATURA TIG DEL RAME

Per le proprietà già descritte, la saldatura TIG risulta ottimale anche nel caso della lavorazione di materiali ad elevata conducibilità termica. Il gas utilizzato è sempre l'argon e nel caso della saldatura del rame si consiglia l'uso di un supporto rovescio.



L'elettrodo utilizzato è dello stesso tipo descritto per la saldatura degli acciai; la preparazione viene effettuata nelle modalità già precedentemente descritte. Per evitare la possibile ossidazione nella zona saldata si utilizzano materiali d'apporto con fosforo, silicio e componenti disossidanti.

## DUTY CYCLE E SOVRATEMPERATURA

Il ciclo di intermittenza è la percentuale di utilizzo della saldatrice su 10 minuti che l'operatore deve rispettare per evitare che scatti il blocco di erogazione per sovratemperatura.

Se la macchina entra in sovratemperatura:

- Il led giallo si accende in modo intermittente.
- E' necessario attendere circa 10 minuti per riprendere a saldare.

100% ED (ciclo continuo)



60% ED (ciclo intermittenza)



## SMALTIMENTO APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE

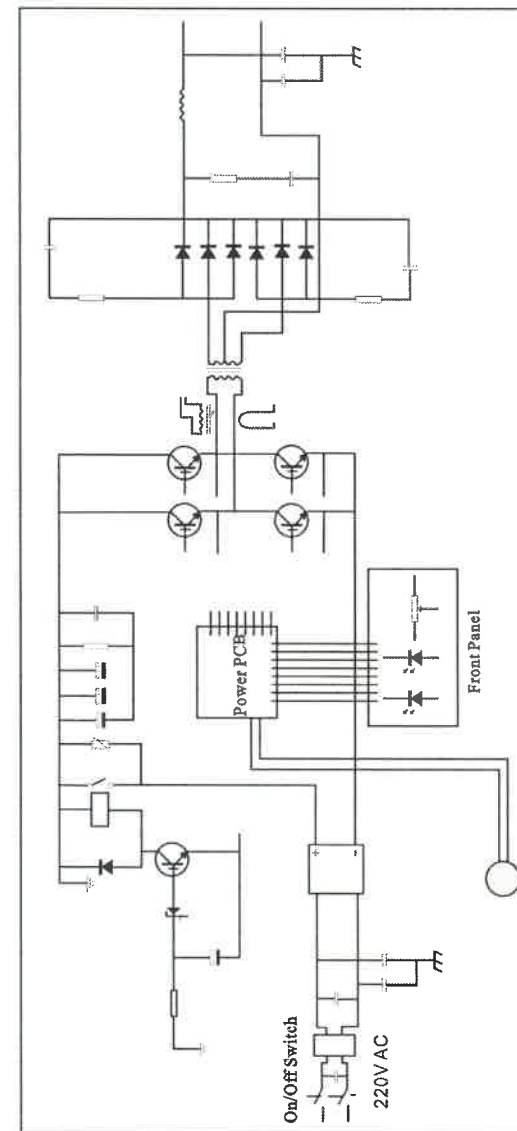


Non smaltire le apparecchiature elettriche assieme ai rifiuti normali! In ottemperanza alla Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche e relativa attuazione nell'ambito della legislazione

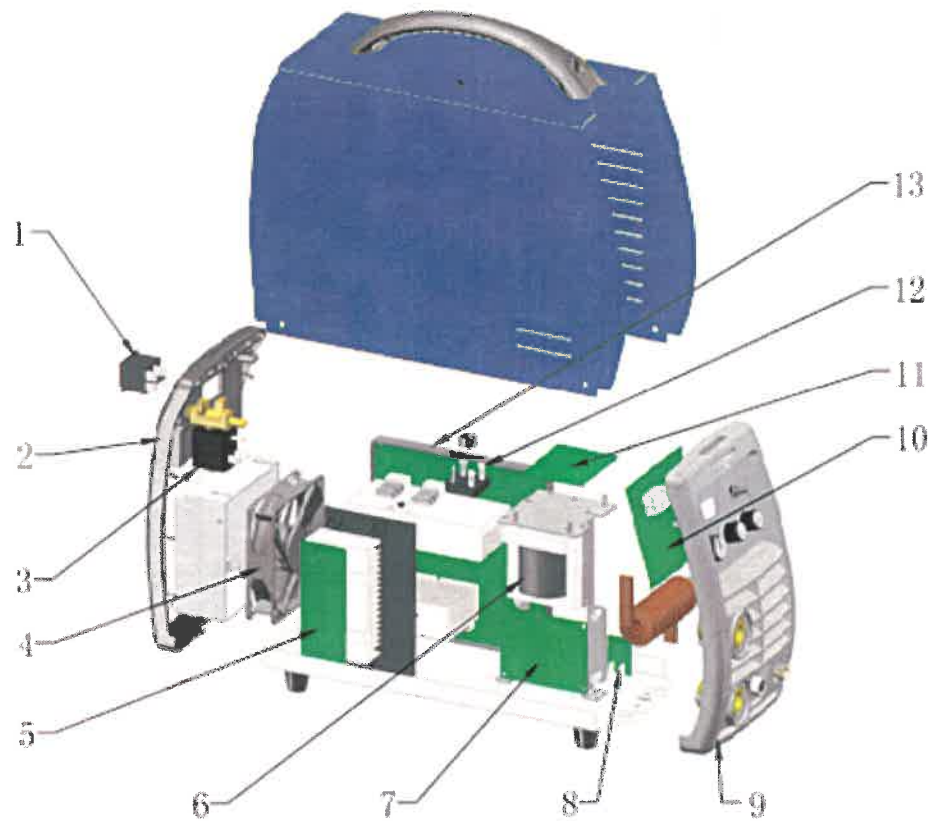
nazionale, le apparecchiature elettriche giunte a fine vita devono essere raccolte separatamente e conferite ad un impianto di riciclo ecocompatibile. In qualità di proprietario delle apparecchiature dovrà informarsi presso il nostro rappresentante in loco sui sistemi di raccolta approvati. Dando applicazione a questa Direttiva Europea migliorerà la situazione ambientale e la salute umana!

IN CASO DI CATTIVO FUNZIONAMENTO RICHIEDETE L'ASSISTENZA DI PERSONALE QUALIFICATO

## IMPIANTO ELETTRICO



## RAPPRESENTAZIONE TECNICA I-TIG 201E



## PARTI DI RICAMBIO I-TIG 201E

### I-TIG 201E

Item No	Part No	Description	Unit	Quantity
1	7.232.739	switch	PCS	1
2	8.068.011-B	rear panel	PCS	1
3	7.253.013	gas valve	PCS	1
4	7.720.053	fan	PCS	1
5	W.423RM.396	MUR Block	PCS	1
6	L.185RM.186-A	transformer	PCS	1
7	W.496RM.434-A	HF Ignite PCB	PCS	1
8	W.496RM.350-A	HF absorb PCB	PCS	1
9	8.069RM.911	front panel	PCS	1
10	WP.496RM.078-H-6	front PCB	PCS	1
11	W.496RM.330-G	control PCB	PCS	1
12	7.411.250-A	rectifier	PCS	1
13	W.422RM.331	IGBT Block	PCS	1

TABELLA PER LA SALDATURA DELL' ACCIAIO INOSSIDABILE

Spess. lamiera (mm)	Tipo di giunto	Corrente di saldatura			Diametro elettrodo (mm)	Materiale d'apporto (mm)	Velocità saldatura (mm/min)	Argon (lit/min)	Numero passate
		Posizione orizzontale	Posizione verticale	Verticale ascendente					
1		25-60	23-55	22-54	1,0	1,6	250-300	6	1
		60	55	54	1,0	1,6	250-300	6	1
		40	35	36	1,0	1,6	250-300	6	1
		55	50	50	1,6	1,6	250-300	6	1
2		80-110	75-100	70-100	1,6-2,4	1,6-2,4	175-225	6	1
		110	100	100	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		80	75	70	1,6-2,4	1,6	175-200	6	1
		105	95	95	1,6-2,4	2,4	175-200	6	1
3		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		130	120	115	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		110	100	100	2,4-3,2	2,4	125-175	7	1
		125	115	110	2,4-3,2	3,2	125-175	7	1
4		120-200	110-185	110-180	2,4-3,2	3,2	100-150	7	1
		165	170	165	2,4-3,2	2,4	100-150	7	1
		180	165	160	2,4-3,2	2,4-3,2	100-150	7	1
5		160	140	140	3,2-4,0	2,4-3,2	100-150	7	1