



WELD THE WORLD

Discovery 161MF Discovery 161MF TP

Manual de instrucciones







ÍNDICE

1	INTRODUCCIÓN	4
1.1	PRESENTACIÓN	5
2	INSTALACIÓN	6
2.1	CONEXIÓN A LA RED DE ALIMENTACIÓN	6
2.2	PANEL DELANTERO	6
2.3	PANEL TRASERO	7
3	PREPARACIÓN PARA SOLDADURAS MMA	8
3.1	PREPARACIÓN PARA LA SOLDADURA TIG	9
3.2	PREPARACIÓN PARA LA SOLDADURA MIG/MAG	10
3.2.1	POSICIÓN DE LA BOBINA DEL HILO	10
3.2.2	POSICIÓN DEL HILO EN EL DEVANADOR	11
3.2.3	CONEXIONES EN LAS TOMAS	12
4	PUESTA EN FUNCIONAMIENTO	13
4.1	INTERFAZ DE USUARIO	13
4.2	ENCENDIDO DEL APARATO	14
5	GESTIÓN DE ALARMAS	15
6	CONFIGURACIÓN DE SOLDADURA	16
6.1	MODOS DEL GATILLO DE LA ANTORCHA	16
6.1.1	SOLDADURA TIG 2 TIEMPOS LIFT-ARC (2T)	16
6.1.2	SOLDADURA MIG/MAG 2 TIEMPOS (2T)	16
6.1.3	SOLDADURA MIG/MAG 4 TIEMPOS (4T)	16
6.2	PARÁMETROS DE SOLDADURA	17
7	DATOS TÉCNICOS	18
8	RECAMBIOS	20
8.1	MOTOR DEL DEVANADOR	23
8.2	RODILLOS DEL DEVANADOR	24
9	ESQUEMA ELÉCTRICO	25
9.1	DISCOVERY 161MF	25
9.2	DISCOVERY 161MF TP	26
9.3	CONECTOR PARA ANTORCHA	27

1 INTRODUCCIÓN

 	<h3>¡IMPORTANTE!</h3>
<p><i>Esta documentación debe entregarse al usuario antes de la instalación y del funcionamiento del aparato. Lea el manual “disposiciones de uso generales” suministrado aparte de este manual antes de instalar y poner en funcionamiento el aparato.</i></p> <p><i>El significado de la simbología presente en este manual y las advertencias se incluyen en el manual “disposiciones de uso generales”.</i></p> <p><i>Si no se dispone del manual “disposiciones de uso generales”, es indispensable solicitar una copia al proveedor o fabricante.</i></p> <p><i>Conserve la documentación para consultarla posteriormente.</i></p>	




LEYENDA

	<h3>¡PELIGRO!</h3>
<p><i>Este gráfico indica un peligro de muerte o lesiones graves.</i></p>	

	<h3>¡ATENCIÓN!</h3>
<p><i>Este gráfico indica un riesgo de lesiones o daños materiales.</i></p>	

	<h3>¡ADVERTENCIA!</h3>
<p><i>Este gráfico indica una situación que puede ser peligrosa.</i></p>	

	<h3>¡INFORMACIÓN!</h3>
<p><i>Este gráfico indica una información importante para el desarrollo normal de las operaciones.</i></p>	

	El símbolo indica una acción que tiene lugar automáticamente como consecuencia de la acción realizada precedentemente.
	El símbolo indica una información adicional o remisión a otra sección del manual en la que hay información asociada.
	El símbolo indica la remisión a un capítulo.

NOTA

Las imágenes de este manual tienen fin explicativo y pueden ser distintas de las de los aparatos reales.

1.1 PRESENTACIÓN

Los Discovery 161MF es un generador compacto y resistente para la soldadura MIG/MAG. Sus reducidos peso y tamaño permiten llevarlo hasta donde hace realmente falta; su diseño prevé el máximo de potencia, fiabilidad y eficiencia. Pueden ser montadas en bobinas de hilo de diámetro máximo de 200 mm.

Alarma acústica. Para la protección del generador se ha puesto una alarma, reconocible por medio de una señal acústica, que bloquea el inverter primario en el caso en que la corriente media de soldadura sea superior a los 160 A durante más de 0.6 segundos.

Accesorios que se pueden conectar al aparato:

- Dispositivo de Overcut para proteger el generador contra sobretensiones de alimentación que podrían dañar los componentes eléctricos.
- Carro portagenerador.
- Antorcha spool gun.

Los DISCOVERY 161MF están acoplados con la antorcha MIG SPOOL GUN de 6 metros con bobinas de hilo D100 de 1 kg; en la soldadura MIG están en condición de soldar hilos llenos SG2, hilos de inoxidable de 0.6-0.8 mm, hilos de aluminio de 0.6-0.8-1.0 mm y hilos animados con o sin protección de gas de 0.9-1.0 mm.

La antorcha SPOOL GUN presenta las siguientes características:

- Motor arrastrahilo de dos rodillos superpuestos a la antorcha.
- Perno porta bobina para bobinas de hilo D100 de 1 kg.
- Longitud antorcha 6 m.

Para ver una lista actualizada de los accesorios y de las últimas novedades disponibles, acuda a su distribuidor.

2 INSTALACIÓN



¡PELIGRO! **Elevación y colocación**

Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las "Disposiciones de uso generales".



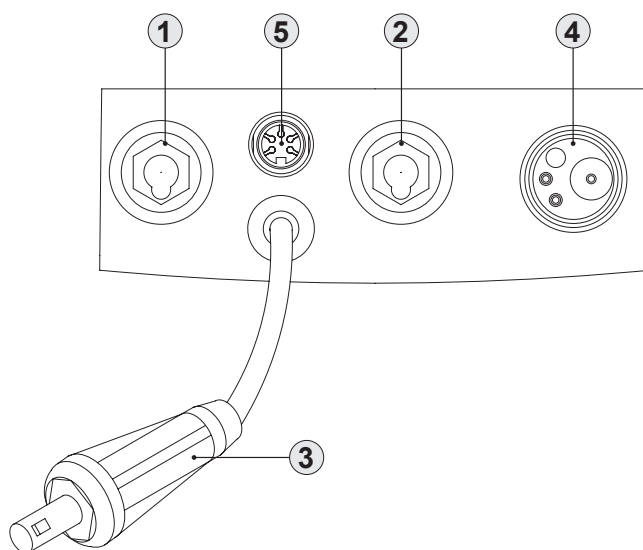
2.1 CONEXIÓN A LA RED DE ALIMENTACIÓN

Las características de la red de alimentación a la que debe conectarse el aparato se indican en la sección "7 DATOS TÉCNICOS" en la página 18.

La máquina puede conectarse a los motogeneradores si presentan una tensión estabilizada.

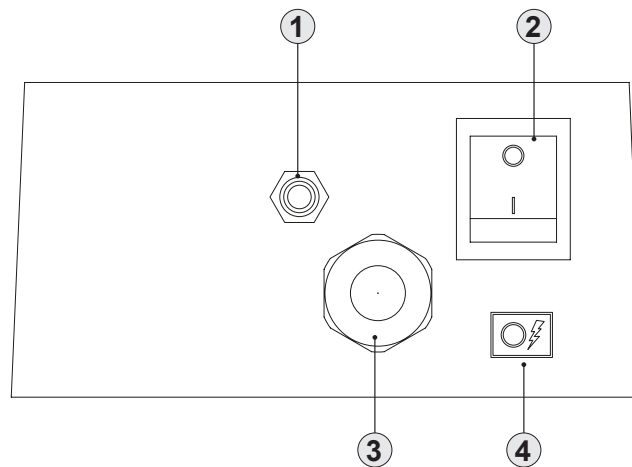
Efectuar las operaciones de conexión/desconexión entre los varios dispositivos con la máquina apagada.

2.2 PANEL DELANTERO

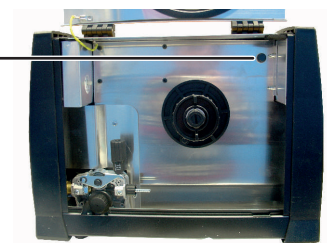
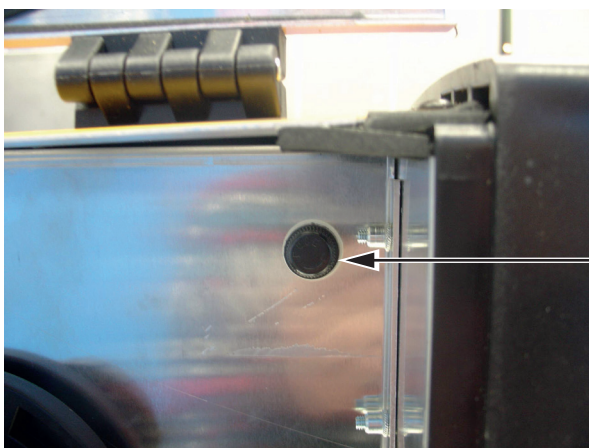


1. Toma de soldadura de polaridad negativa.
2. Toma de soldadura de polaridad positiva.
3. Cable selector de polaridad.
4. Toma de soldadura ANTORCHA EURO.
5. Conector para las señales lógicas de la antorcha TIG.

2.3 PANEL TRASERO



- Conector para el tubo de alimentación del gas [Part. 1].
 - botella → generador
- Interruptor para apagar y encender el generador [Part. 2].
- Cable de alimentación [Part. 3].
 - Longitud total (incluida parte interna): 2.5 m
 - Número y sección de los conductores: 3 x 2.5 mm²
 - Tipo de clavija eléctrica: Schuko
- (Sólo **DISCOVERY 161MF TP**) [Part. 4].
 - Led protección sobre tensión.
 - El dispositivo de Total Protection, situado en el interior del inverter protege los componentes contra sobretensiones en la alimentación, de forma que se pueda utilizar con líneas y moto-generadores no estabilizados.



- Fusible de protección para el transformador de alimentación del motor que tira del hilo.
 - Tipología: Retardado (T)
 - Amperaje: 800 mA
 - Tensión: 250 V

3 PREPARACIÓN PARA SOLDADURAS MMA



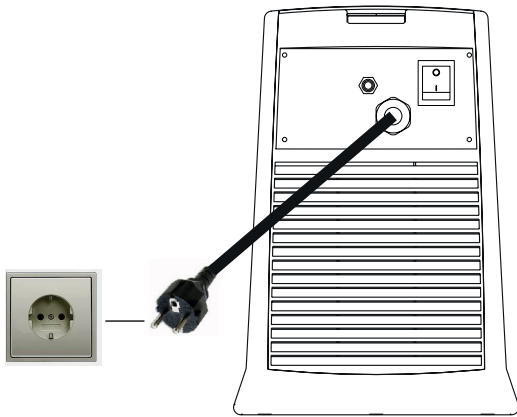
¡PELIGRO!
¡Riesgo por descarga eléctrica!

Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las "Disposiciones de uso generales".

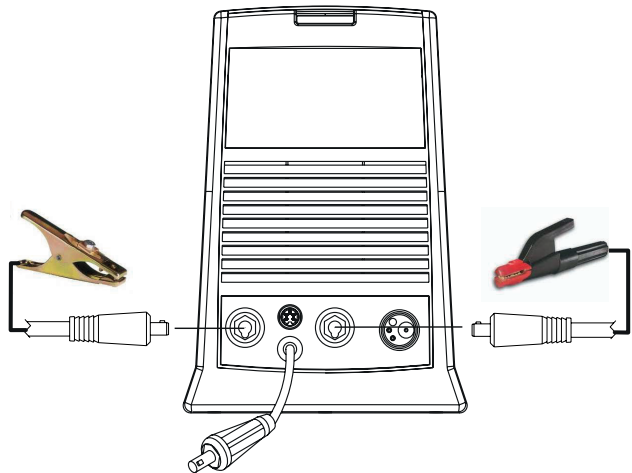


Preparación MMA (polaridad para electrodo básico)

VISTA FRONTAL

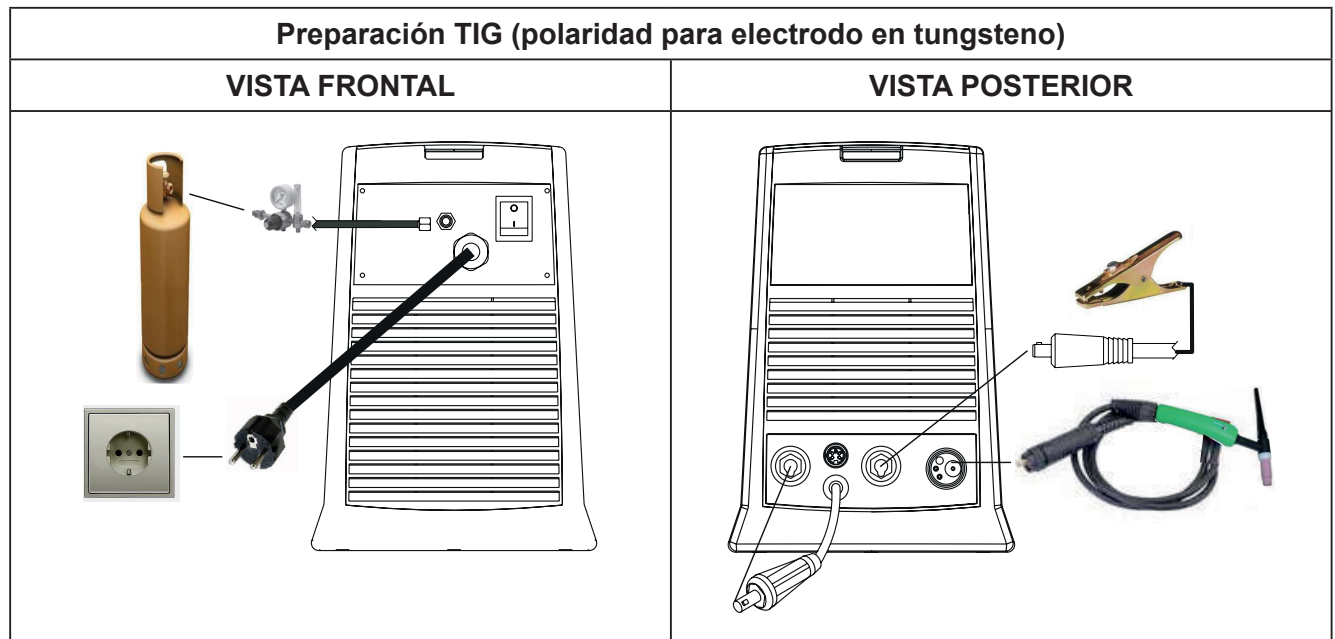


VISTA POSTERIOR



1. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "O" (aparato apagado).
2. Conecte el enchufe del cable de alimentación a la toma de corriente.
3. Elegir el electrodo según el tipo de material y el espesor de la pieza que se debe soldar.
4. Introducir el electrodo en la pinza portaelectrodo.
5. Conectar el cable de la pinza portaelectrodo a la toma de soldadura según la polaridad requerida por el tipo de electrodo utilizado.
6. Conecte el enchufe de la pinza masa a la toma de soldadura según la polaridad necesaria.
7. Conectar la pinza masa a la pieza que se está soldando.
8. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "I" (aparato encendido).
9. Seleccione con la interfaz de usuario el modo de soldadura siguiente: MMA
10. Configure con la interfaz de usuario los valores de los parámetros de soldadura.
El sistema está preparado para comenzar la soldadura.

3.1 PREPARACIÓN PARA LA SOLDADURA TIG



1. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "O" (aparato apagado).
2. Conecte el enchufe del cable de alimentación a la toma de corriente.
3. Conecte el tubo del gas proveniente de la botella al conector trasero del gas.
4. Abra la válvula de la botella.
5. Conecte el enchufe de la antorcha TIG a la toma de soldadura ANTORCHA EURO.
6. Elegir el electrodo según el tipo de material y el espesor de la pieza que se debe soldar.
7. Introduzca el electrodo en la antorcha TIG.
8. Conecte el enchufe del cable selector de polaridad a la toma de soldadura según la polaridad necesaria.
9. Conecte el enchufe de la pinza masa a la toma de soldadura según la polaridad necesaria.
10. Conectar la pinza masa a la pieza que se está soldando.
11. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "I" (aparato encendido).
12. Seleccione con la interfaz de usuario el modo de soldadura siguiente: TIG DC
13. Configure con la interfaz de usuario los valores de los parámetros de soldadura.
El sistema está preparado para comenzar la soldadura.

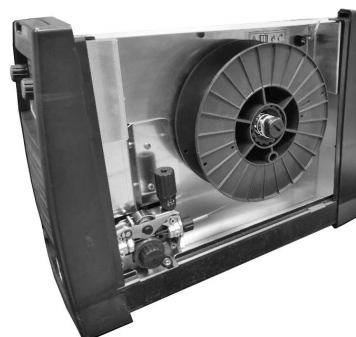
3.2 PREPARACIÓN PARA LA SOLDADURA MIG/MAG

3.2.1 POSICIÓN DE LA BOBINA DEL HILO

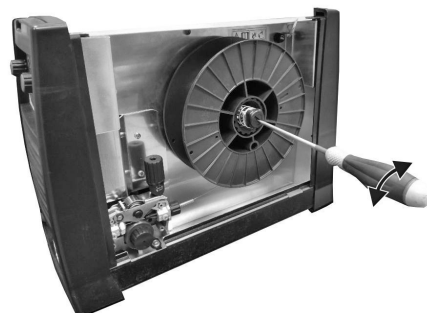
1. Abra la compuerta lateral del aparato para acceder al espacio portabobina.
2. Desenrosque el tapón del portabobina.



3. Elija el hilo según el espesor y el tipo de material que vaya a soldar.
4. Introduzca la bobina del hilo en el portabobina correctamente alojada.



5. Calibre el sistema de frenado del portabobina mediante la fijación/aflojamiento del tornillo, para que durante el desplazamiento el hilo no sufra demasiada tracción y que en el momento de la detención la bobina se bloquee rápidamente sin desenrollar hilo en exceso.

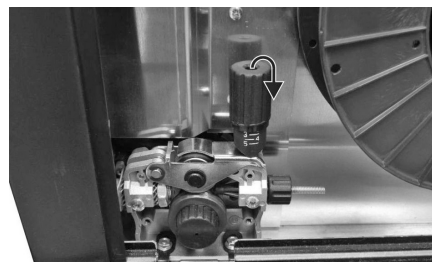


6. Vuelva a enroscar el tapón.



3.2.2 POSICIÓN DEL HILO EN EL DEVANADOR

1. Baje los dispositivos de presión del devanador.



2. Eleve los brazos de presión del devanador.



3. Compruebe que se hayan montado los rodillos apropiados para el tipo de hilo que se desea utilizar.

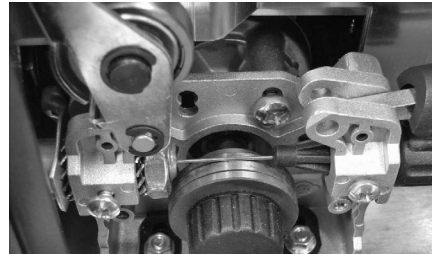
(Consulte § "9.2 DISCOVERY 161MF TP")

El diámetro de la ranura del rodillo y del hilo que se utilizará debe ser el mismo.

El rodillo debe tener una forma apta según la composición del material.

La ranura debe ser en "U" para materiales blandos (aluminio y sus aleaciones, CuSi3).

La ranura debe ser en "V" para materiales más duros (SG2-SG3, aceros inoxidable).




4. Haga desplazarse el hilo entre los rodillos del devanador e enfilelo en el punzón del enganche de ANTORCHA MIG/MAG .

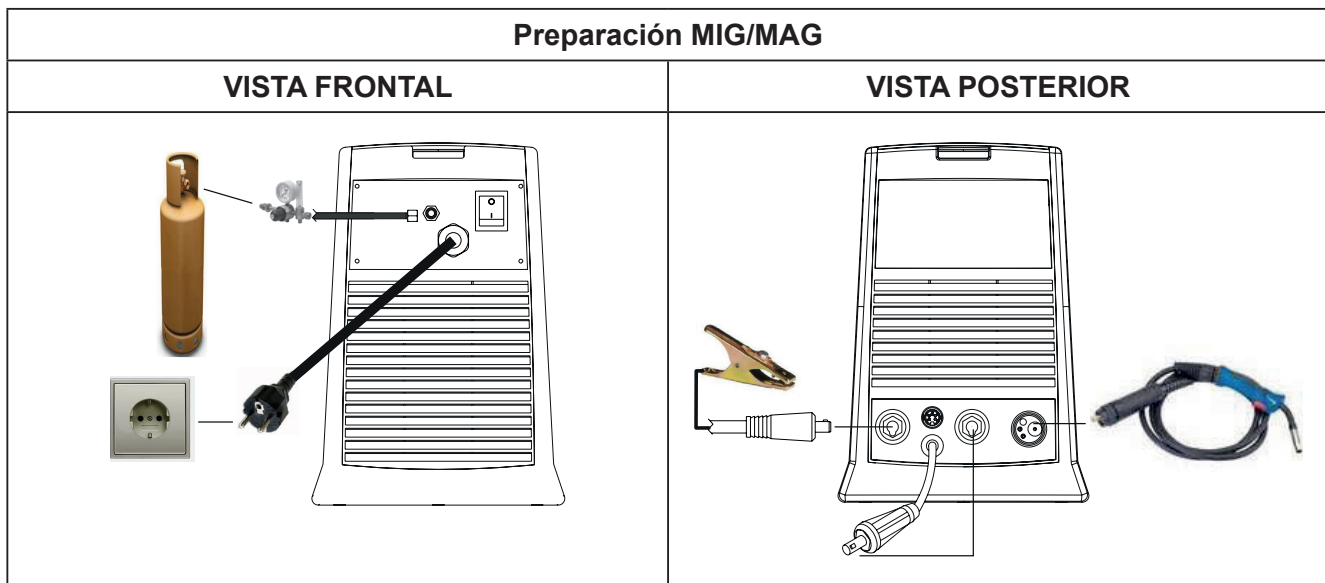
5. Compruebe que el hilo esté alojado correctamente dentro de las ranuras de los rodillos.

6. Cierre los brazos de presión del devanador.
7. Regule el sistema de presión para que los brazos presionen el hilo con una fuerza que no lo deforme y que garantice el avance sin que patine.
8. Cierre la compuerta lateral del aparato.



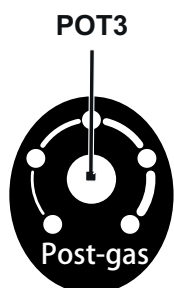
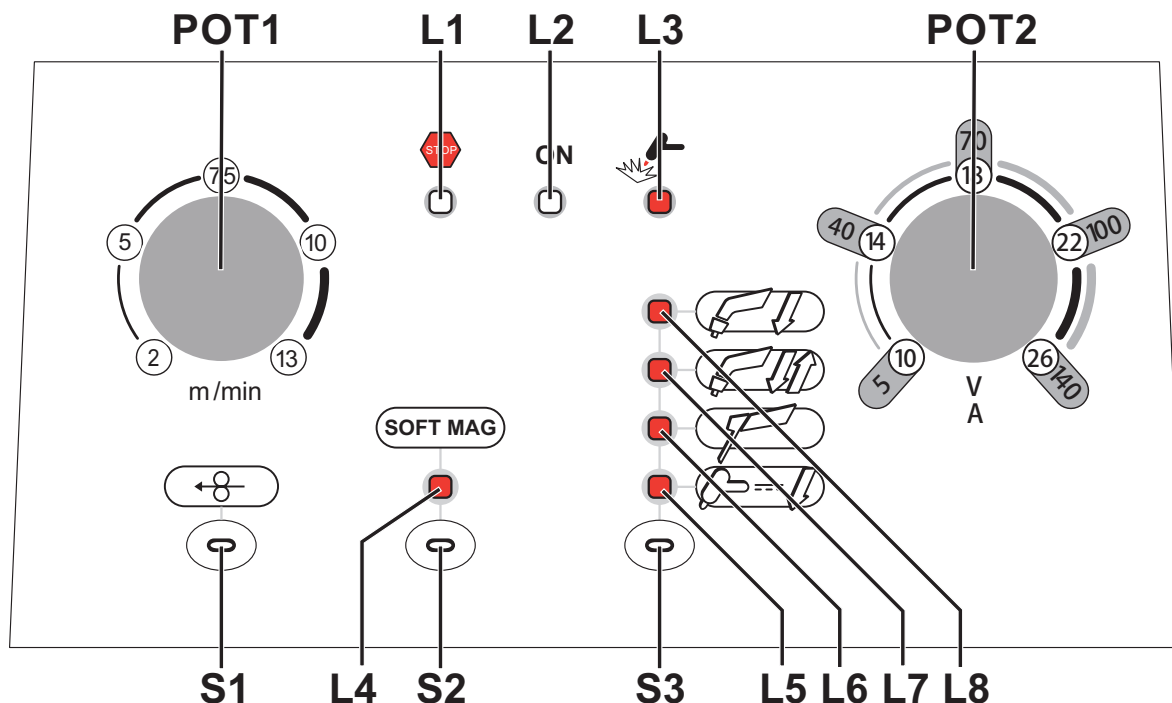
3.2.3 CONEXIONES EN LAS TOMAS

1. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "O" (aparato apagado).
 2. Conecte el enchufe del cable de alimentación a la toma de corriente.
 3. Conecte el tubo del gas proveniente de la botella al conector trasero del gas.
 4. Abra la válvula de la botella.
 5. Conecte el enchufe de la antorcha MIG/MAG a la toma de soldadura ANTORCHA EURO.
 6. Conecte el enchufe de la pinza masa a la toma de soldadura según la polaridad necesaria.
 7. Conecte el enchufe del cable selector de polaridad a la toma de soldadura según la polaridad necesaria.
 8. Conectar la pinza masa a la pieza que se está soldando.
 9. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "I" (aparato encendido).
 10. Seleccione con la interfaz de usuario el modo de soldadura siguiente: MIG/MAG
 11. Desplace el hilo en la antorcha hasta que no salga por la punta de esta, pulsando el botón  situado en la interfaz del usuario del aparato.
- ① La velocidad de avance es regulable por medio del potenciómetro POT1.
12. Seleccione con la interfaz de usuario el procedimiento del gatillo de antorcha.
 13. Configure con la interfaz de usuario los valores de los parámetros de soldadura.
El sistema está preparado para comenzar la soldadura.






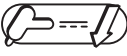







4 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

4.1 INTERFAZ DE USUARIO



La imagen muestra el panel de regulación de parámetros de soldadura MIG/MAG accesible abriendo la puerta del portacables.

SIGLA	SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
L1		Si se enciende indica una condición de funcionamiento incorrecto. ① Consulte § "5 GESTIÓN DE ALARMAS" página 15
L2	ON	El led se enciende cuando se enciende la máquina.
L3		Si se enciende indica la presencia de tensión en las tomas de salida.
L5		Cuando se enciende, indica que se ha seleccionado la siguiente modalidad de soldadura: MIG/MAG procedimiento en 2 tiempos
L6		Cuando se enciende, indica que se ha seleccionado la siguiente modalidad de soldadura: MIG/MAG procedimiento en 4 tiempos
L7		Cuando se enciende, indica que se ha seleccionado la siguiente modalidad de soldadura: MMA
L8		Cuando se enciende, indica que se ha seleccionado la siguiente modalidad de soldadura: TIG procedimiento en 2 tiempos

SIGLA	SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
S1		Modo MIG/MAG: el botón activa el avance del hilo para introducirlo en la antorcha MIG/MAG.
S2	SOFT MAG	Modo MIG/MAG: cuando el led correspondiente está encendido se tiene una inductancia alta y se obtiene un arco de soldadura suave; cuando el led está apagado se tiene una inductancia baja y se obtiene un arco de soldadura seco.
L4		
S3		El botón selecciona el modo de soldadura.
P0T1		Modo MIG/MAG: el potenciómetro configura el valor del siguiente parámetro: VELOCIDAD DEL HILO
P0T2		Modo MIG/MAG: el potenciómetro configura el valor del siguiente parámetro: TENSIÓN DE SOLDADURA Modo MMA, Modo TIG: el potenciómetro configura el valor del siguiente parámetro: CORRIENTE DE SOLDADURA
P0T3		Modo MIG/MAG: el potenciómetro configura el valor del siguiente parámetro: POST-GAS

4.2 ENCENDIDO DEL APARATO

Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición “I” para encender el aparato.

Primer encendido o encendido tras el procedimiento de RESET

- ➔ El generador de corriente se predispone a soldar con valores preconfigurados de fábrica.

Encendidos siguientes

- ➔ El generador de corriente se predispone en la última configuración de soldadura estable que existió antes de apagarse.

5 GESTIÓN DE ALARMAS



Este indicador se enciende si se produce una condición de funcionamiento incorrecta.

Tab. 1 - Mensajes de alarma

MENSAJE	SIGNIFICADO	EVENTO	COMPROBACIONES
AL. HEA.	<p>Alarma térmica Indica la intervención de la protección térmica por sobrecalentamiento del generador de corriente.</p>	<p>Todas las funciones están deshabilitadas. Excepciones: • El ventilador de refrigeración.</p> <p>Deje el aparato encendido para refrigerar más rápidamente las piezas sobrecalentadas. Cuando cese el problema, se restaura el generador de corriente.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe que la potencia que requiere el proceso de soldadura en curso sea inferior a la potencia máxima declarada. • Compruebe que el esfuerzo de funcionamiento sea conforme a la chapa de características del generador de corriente. • Compruebe que la circulación de aire alrededor del generador de corriente sea adecuada.
AL. Cur.	<p>Alarma de sobrecorriente Indica la intervención de la protección de sobreintensidad del generador de corriente</p>	<p>Todas las funciones están deshabilitadas. Excepciones: • El ventilador de refrigeración.</p> <p>Se activa una señal sonora (buzzer).</p> <p>Desactivación de la señal sonora: • en el procedimiento del gatillo de la antorcha 2T, suelte el gatillo de la antorcha. • en el procedimiento del gatillo de la antorcha 4T se desactiva automáticamente tras 5 segundos.</p> <p>Salida del estado de alarma realizando una de las siguientes acciones: • pulse un botón cualquiera. • apague el generador.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe que el valor de tensión del arco configurado no sea demasiado elevado para el grosor de la pieza que va a soldar.

6 CONFIGURACIÓN DE SOLDADURA

6.1 MODO DEL GATILLO DE LA ANTORCHA

6.1.1 SOLDADURA TIG 2 TIEMPOS LIFT-ARC (2T)

1. Toque la pieza que se está soldando con el electrodo de la antorcha.
2. Pulse (1T) y mantenga pulsado el gatillo de antorcha.
3. Vuelva a elevar lentamente la antorcha para cebar el arco.
- ➡ La corriente de soldadura alcanza el valor configurado realizando una posible rampa de subida.
4. Suelta (2T) el botón para iniciar el procedimiento de completar la soldadura.
- ➡ La corriente alcanza el valor corriente final en un tiempo equivalente a la rampa de bajada.
- ➡ El arco eléctrico se apaga.
- ➡ Continúa el suministro del gas por un tiempo equivalente al post gas.

6.1.2 SOLDADURA MIG/MAG 2 TIEMPOS (2T)

1. Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
2. Pulse (1T) y mantenga pulsado el gatillo de antorcha.
- ➡ El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material.
Se ceba el arco y la velocidad del hilo alcanza el valor configurado.
3. Suelta (2T) el botón para iniciar el procedimiento de completar la soldadura.
- ➡ Continúa el suministro del gas por un tiempo equivalente al post gas (tiempo ajustable).

6.1.3 SOLDADURA MIG/MAG 4 TIEMPOS (4T))

1. Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
2. Pulse (1T) y suelte (2T) el gatillo de antorcha.
- ➡ El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material.
Se ceba el arco y la velocidad del hilo alcanza el valor configurado.
3. Pulse (3T) el gatillo de antorcha para iniciar el procedimiento de completar la soldadura.
- ➡ Continúa el suministro del gas hasta que suelte el gatillo de antorcha.
4. Suelta (4T) el gatillo de antorcha para iniciar el procedimiento de post gas (tiempo ajustable).

6.2 PARÁMETROS DE SOLDADURA

PARÁMETRO	MÍN	PREDETERMINADO	MÁX
CORRIENTE DE SOLDADURA	5 A	-	140 A
TENSIÓN DE SOLDADURA MIG/MAG	14.2 V	-	22.0 V
VELOCIDAD DEL HILO	0.5 m/min	-	16.0 m/min
POST GAS	0.0 s	-	3.0 s

CORRIENTE DE SOLDADURA

Es el valor de corriente suministrada durante la soldadura..

TIEMPO DE POST GAS

Tiempo de emisión del gas posterior a apagar el arco de soldadura.

Resulta útil con soldaduras con corrientes altas o con material que se oxida fácilmente para favorecer la refrigeración del baño de soldadura en un entorno no contaminado.

En ausencia de necesidades concretas, el valor se mantiene en general bajo.

Consecuencias de un aumento del valor:

- Mayor decajado (mejora estética de la parte final de la soldadura).
- Mayor consumo de gas.

Consecuencias de una disminución del valor:

- Menor consumo de gas.
- Oxidación de la punta (peor cebado).








TENSIÓN DE SOLDADURA MIG/MAG

El parámetro configura la tensión de soldadura en la modalidad MIG/MAG.

VELOCIDAD DEL HILO

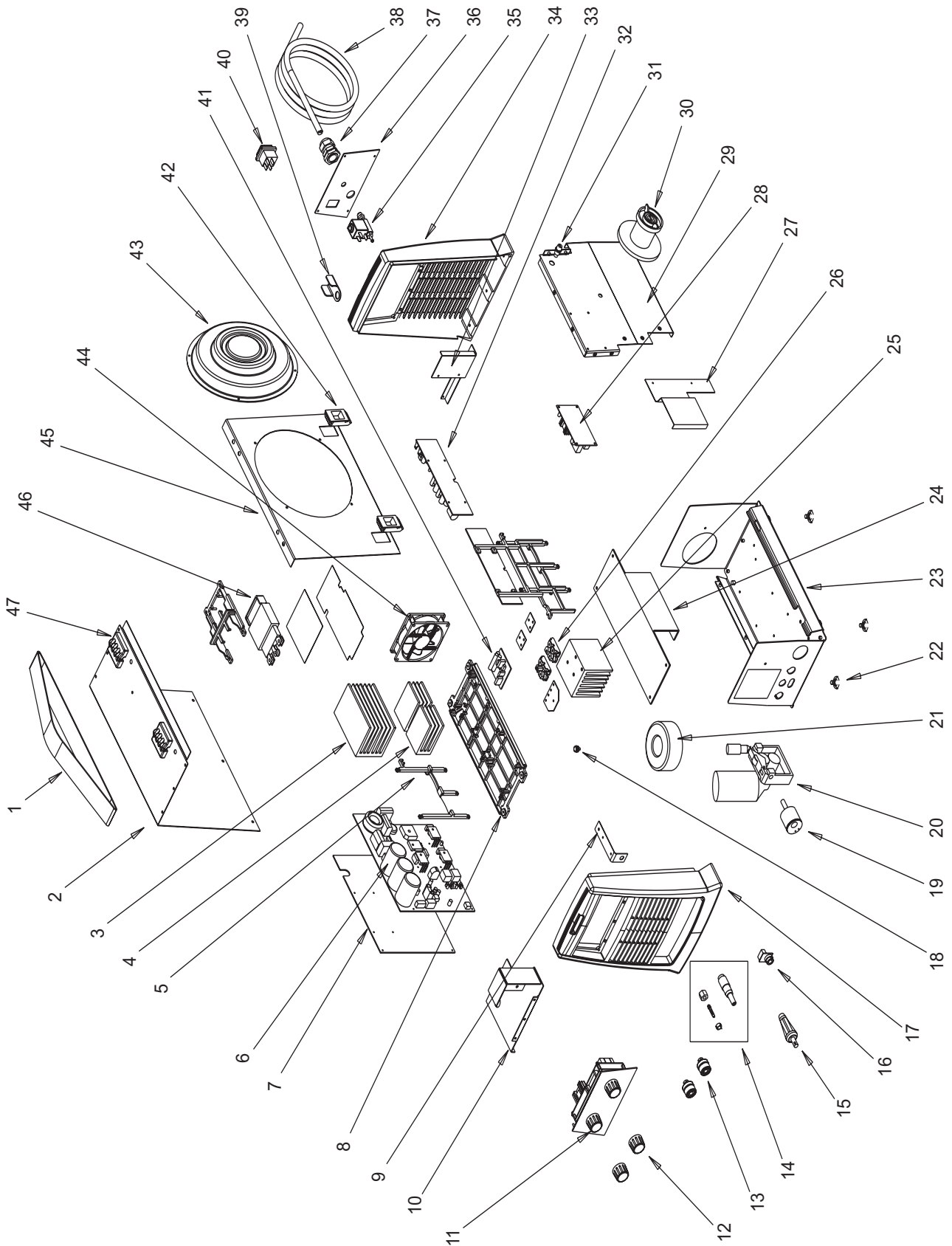
El parámetro configura la velocidad de salida del hilo de soldadura.

7 DATOS TÉCNICOS

Directivas aplicadas	Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE)		
	Compatibilidad electromagnética (EMC)		
	Baja tensión (LVD)		
	Restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas (RoHS)		
Normativas de fabricación	EN 60974-1; EN 60974-5; EN 60974-10 Class A		
Marcados de conformidad	 Equipo conforme a las directivas europeas vigentes		
	 Equipo idóneo para un uso en entornos con mayor riesgo de descarga eléctrica		
	 Equipo conforme a la directiva RAEE		
	 Equipo conforme a la directiva RoHS		
Tensión de alimentación	1 x 230 Va.c. ± 15 % / 50-60 Hz		
Protección de línea	16 A Retardado		
Z_{max}	Este aparato cumple con la norma IEC 61000-3-12 a condición de que la impedancia de red máxima admisible sea menor que o igual a 36 mΩ en el punto de interconexión entre el sistema de alimentación del usuario y la red pública. Es responsabilidad del instalador o el usuario del equipo asegurarse, consultando al operador de la red de distribución si es necesario, de que el equipo se conecte solamente a una fuente de alimentación con una impedancia de red máxima admisible menor que o igual a 36 mΩ.		
Dimensiones (L x P x H)	460 x 230 x 325 mm		
Peso	12.6 kg		
Clase de aislamiento	B		
Grado de protección	IP23S		
Refrigeración	AF: Refrigeración mediante aire forzado (con ventilador)		
Máxima presión de gas	0.5 MPa (5 bar)		
Velocidad del motor	0.5 - 16.0 m/min		
Bobina del hilo (Ø / peso)	200 mm / 5 kg		
Característica estática	MMA	 Característica descendente	
	TIG	 Característica descendente	
	MIG/MAG	 Característica plana	
Intervalos de regulación de corriente y tensión	MMA	5 A / 20.2V - 140 A / 25.6 V	
	TIG	5 A / 10.2 V - 140 A / 15.6 V	
	MIG/MAG	5 A / 14.2 V - 160 A / 22.0 V	
Corriente de soldadura / Tensión de trabajo	MMA	35 % (40° C)	140 A / 25.6 V
		60 % (40° C)	120 A / 24.8 V
		100 % (40° C)	100 A / 24.0 V
	TIG	40 % (40° C)	140 A / 15.6 V
		60 % (40° C)	130 A / 15.2 V
		100 % (40° C)	110 A / 14.4 V
	MIG/MAG	30 % (40° C)	160 A / 22.0 V
		60 % (40° C)	120 A / 20.0 V
		100 % (40° C)	100 A / 19.0 V

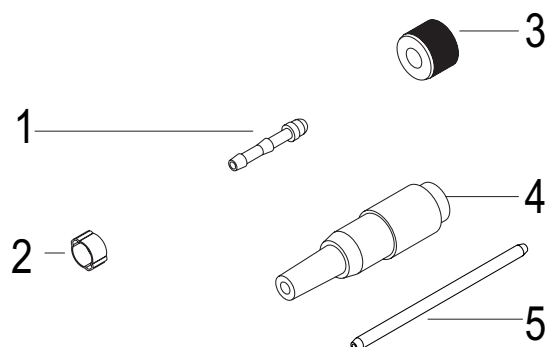
Potencia máx. absorbida	MMA	35 % (40° C)	5.4 kVA
		60 % (40° C)	4.6 kVA
		100 % (40° C)	3.7 kVA
	TIG	40 % (40° C)	3.6 kVA
		60 % (40° C)	3.2 kVA
		100 % (40° C)	2.6 kVA
	MIG/MAG	30 % (40° C)	5.5 kVA
		60 % (40° C)	3.7 kVA
		100 % (40° C)	3.0 kVA
Corriente máx. absorbida de alimentación	MMA	35 % (40° C)	23.5 A
		60 % (40° C)	20.0 A
		100 % (40° C)	16.0 A
	TIG	40 % (40° C)	15.7 A
		60 % (40° C)	13.9 A
		100 % (40° C)	11.3 A
	MIG/MAG	30 % (40° C)	24.0 A
		60 % (40° C)	16.1 A
		100 % (40° C)	13.0 A
Corriente máx. efectiva de alimentación	MMA	35 % (40° C)	13.9 A
		60 % (40° C)	15.5 A
		100 % (40° C)	16.0 A
	TIG	40 % (40° C)	9.9 A
		60 % (40° C)	10.8 A
		100 % (40° C)	11.3 A
	MIG/MAG	30 % (40° C)	13.1 A
		60 % (40° C)	12.5 A
		100 % (40° C)	13.0 A
Tensión en vacío (U₀)	MMA	91 V	
	TIG	91 V	
	MIG/MAG	91 V	
Tensión en vacío reducida (U_r)	MMA	10 V	
	TIG	10 V	
	MIG/MAG	10 V	
Eficiencia de la fuente de energía	Eficiencia (140A / 25,6V): 85,8%		
	Consumo energético en condiciones de ausencia de la carga (U1= 230 Va.c.): 18 W		
Materias primas esenciales	Según la información facilitada por nuestros proveedores, este producto no contiene materias primas esenciales en cantidades superiores a 1 g por componente.		

8 RECAMBIOS



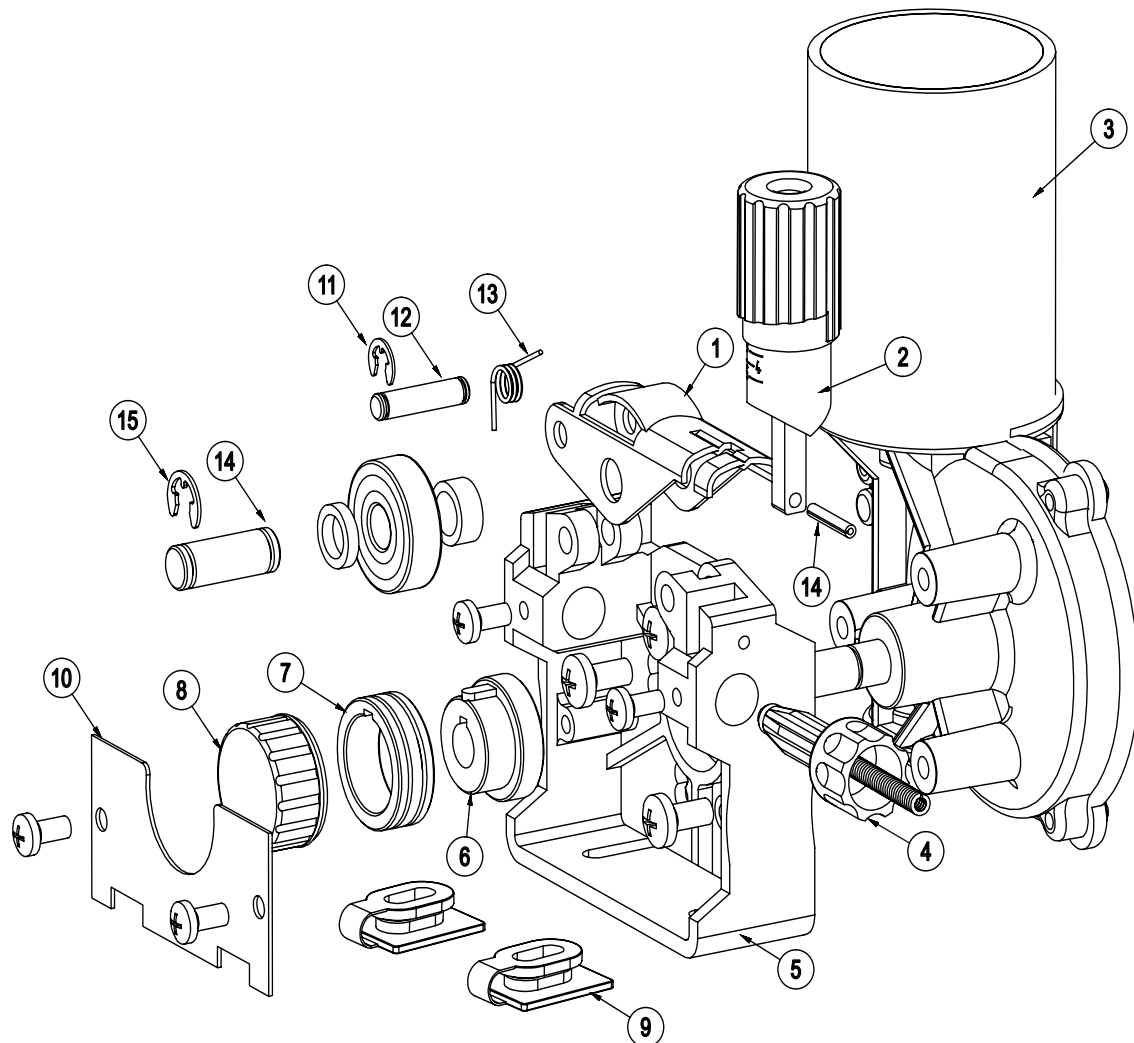
Nº	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	005.0001.0008	BELT
2	011.0000.0181	COVER PLATE
3	015.0001.0001	HEAT SINK L= 107mm
4	015.0001.0002	HEAT SINK L= 50 mm
5	012.0001.0000	INTERNAL FRAMEWORKS
6	050.0006.0001	POWER BOARD
7	046.0002.0006	ELECTRICAL INSULATION
8	012.0001.0007	NYLON BASE
9	045.0005.0006	SHUNT
10	011.0010.0005	FRONT PROTECTION PLATE
11	050.5052.0000	LOGIC FRONT PANEL
12	014.0002.0008	KNOB WITH POINTER
13	021.0001.0229	FIXED SOCKET
14	021.0001.2021	CAPILLARY TUBE FOR EURO CONNECTOR
15	021.0001.0029	MOVABLE PLUG
16	050.0001.0042	AMPHENOL CONN. BOARD
17	010.0006.0033	FRONT PLASTIC PANEL
18	040.0003.1080	TERMAL SWITCH 80° C
19	021.0001.2001	COUPLING EURO
20	002.0000.0021	WIRE FEED MOTOR
21	041.0006.0001	AUXILIARY TRANSFORMER
22	016.0009.0001	RUBBER FOOT
23	011.0010.0007	LOWER COVER
24	011.0010.0008	INTERNAL SUPPORT PLATE
25	015.0001.0027	HEAT SINK L= 75 mm
26	032.0002.2003	ISOTOP DIODE
27	011.0010.0004	MOTOR PROTECTION PLATE
28	050.0001.0021	MOTOR BOARD
29	011.0010.0003	SPOOL SUPPORT PLATE
30	011.0006.0050	SPOOL SUPPORT
31	040.0006.1420	FUSE CARRIER
32	050.0001.0033	DOUBLER BOARD (161MF)
	050.0001.0043	DOUBLER-OVERCUT BOARD (161MF-TP)
33	011.0010.0006	REAR PROTECTION PLATE
34	010.0006.0034	COMPLETE REAR PLASTIC PANEL
35	017.0001.5542	SOLENOID VALVE
36	013.0007.0200	REAR PANEL
37	045.0000.0007	CABLE CLAMP
38	045.0002.0001	NEOPRENE CABLE
39	011.0002.0018	SOLENOID VALVE PLATE
40	040.0001.0001	BI-POLE SWITCH
41	050.0001.0003	SNUBBER BOARD
42	011.0006.0001	SLIDE CLOSURE
43	012.0000.0001	SPOOL COVER
44	003.0002.0002	FAN
45	011.0000.0201	DOOR PLATE
46	010.0007.0001	POWER TRANSFORMER

N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
47	011.0006.0006	PLASTIC HINGE
48	021.0001.2011	BRASS GUIDE FOR EURO CONNECTOR
49	002.0000.0284	SCREW CAP FOR SPOOL SUPPORT
50	045.0006.0062	DIODE-POWER CABLE BRACKET
51	045.0006.0063	DIODE-PLANAR TRANSFORMER BRACKET



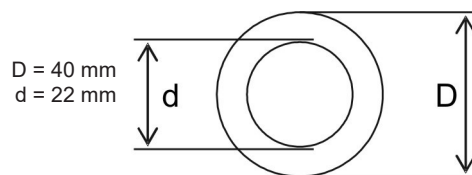
N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
	021.0000.0003	COMPLETE KIT FOR GAS CONNECTORS
1	016.5001.0822	SLEEVE HOSE ADAPTER FOR RUBBER HOSE
2	016.0007.0001	HOSE CLAMP Ø= 11-13
3	016.5001.0823	NUT 1/4
4	021.0004.3360	AMPHT3360-001 M/5V. VOL. CONNECTOR
5	021.0001.2021	CAPILLARY TUBE FOR EURO CONNECTOR


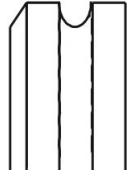
8.1 MOTOR DEL DEVANADOR



N°	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	002.0000.0364	PRESSURE ARM COMPLETE
2	002.0000.0257	FIXING ARM COMPLETE
3	002.0000.0231	MOTOR COIL
4	002.0000.0217	COMPLETE INLET GUIDE
5	002.0000.0363	FEED PLATE
6	002.0000.0232	DISTANCE RING
7	002.0000.0106	FEED ROLL
8	002.0000.0227	FIXING CAP
9	002.0000.0325	INSULATING WASHER
10	002.0000.0412	METAL COVER
11	002.0000.0413	RETAINING WASHER
12	002.0000.0414	SHAFT
13	002.0000.0415	SPRING FOR PRESSURE ARM
14	002.0000.0416	PIN
15	002.0000.0417	RETAINING WASHER

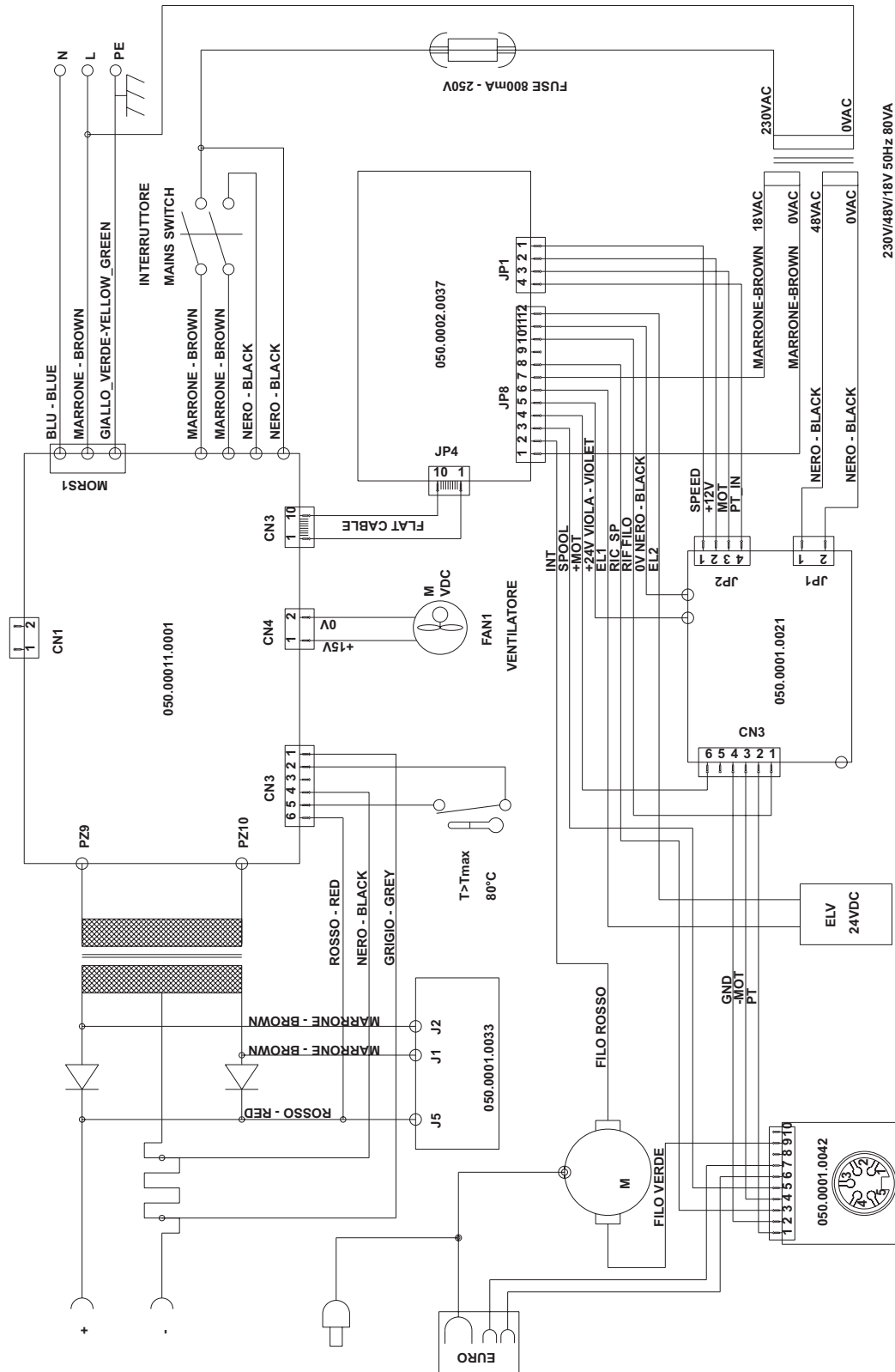
8.2 RODILLOS DEL DEVANADOR



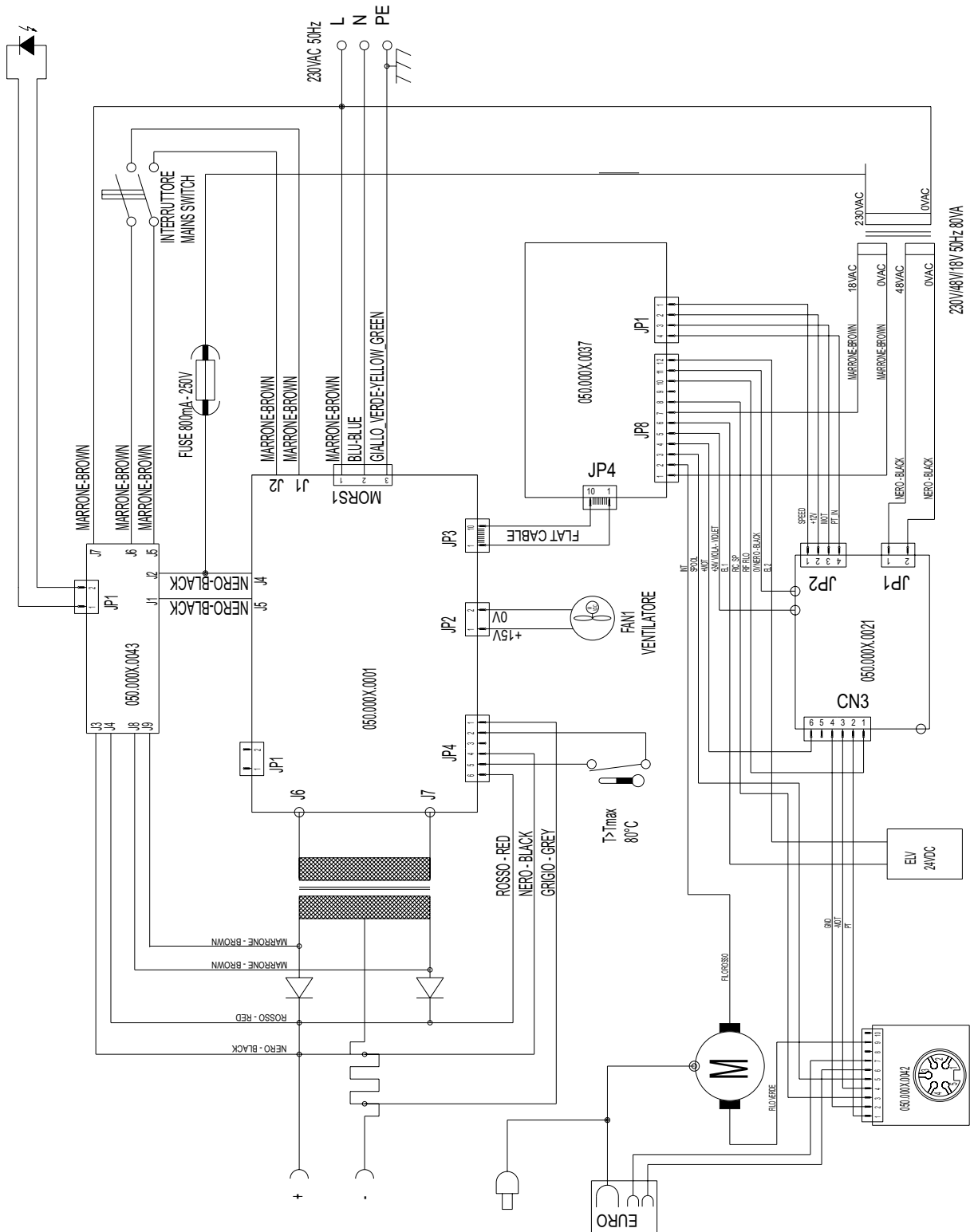
N°	CÓDIGO	DIÁMETRO DEL HILO	TIPO DE RANURA
7	002.0000.0106	0.6 - 0.8	
	002.0000.0109	0.8 - 1.0	Ranura en V Hilo lleno
	002.0000.0111	0.8 - 1.0	
	002.0000.0114	1.0 - 1.2	Ranura en U Hilo de aluminio

9 ESQUEMA ELÈCTRICO

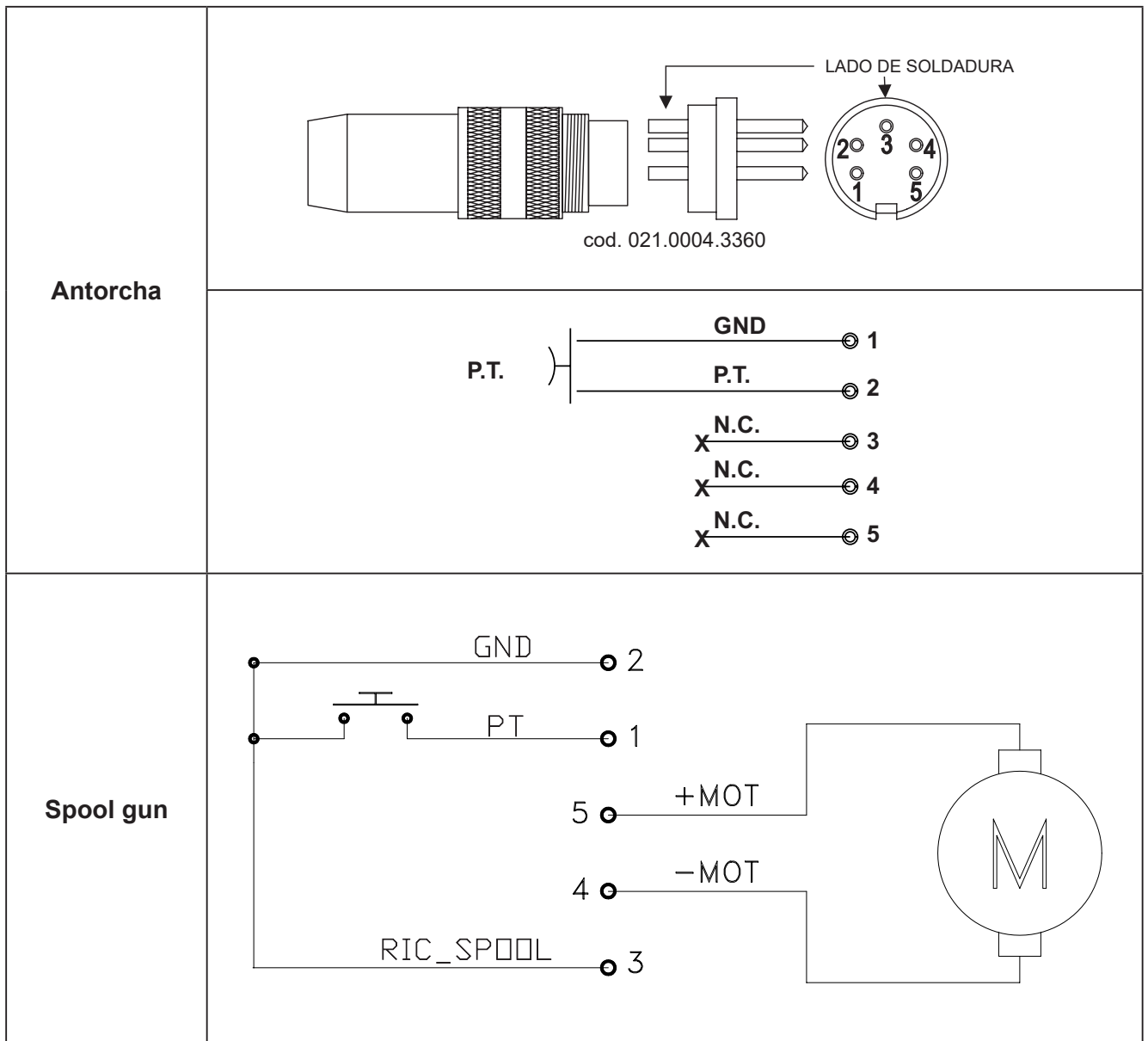
9.1 DISCOVERY 161MF



9.2 DISCOVERY 161MF TP



9.3 CONECTOR PARA ANTORCHA





WELD THE WORLD

www.weco.it

