



WELD THE WORLD

Discovery 161MF Discovery 161MF TP

Manuale d'istruzioni







INDICE GENERALE

1	INTRODUZIONE•	4
1.1	PRESENTAZIONE	5
2	INSTALLAZIONE•	6
2.1	CONNESSIONE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.....	6
2.2	PANNELLO FRONTALE	6
2.3	PANNELLO POSTERIORE.....	7
3	PREPARAZIONE PER SALDATURA MMA•	8
3.1	PREPARAZIONE PER SALDATURA TIG.....	9
3.2	PREPARAZIONE PER SALDATURA MIG/MAG	10
3.2.1	POSIZIONAMENTO DELLA BOBINA DEL FILO	10
3.2.2	POSIZIONAMENTO DEL FILO NEL TRAINA FILO	11
3.2.3	COLLEGAMENTI ALLE PRESE	12
4	MESSA IN FUNZIONE•	13
4.1	INTERFACCIA UTENTE	13
4.2	ACCENSIONE DELL'APPARECCHIATURA.....	14
5	GESTIONE DEGLI ALLARMI•	15
6	IMPOSTAZIONI DI SALDATURA•	16
6.1	MODALITÀ DEL PULSANTE TORCIA.....	16
6.1.1	SALDATURA TIG 2 TEMPI LIFT-ARC (2T).....	16
6.1.2	SALDATURA MIG/MAG 2 TEMPI (2T).....	16
6.1.3	SALDATURA MIG/MAG 4 TEMPI (4T).....	16
6.2	PARAMETRI DI SALDATURA.....	17
7	DATI TECNICI•	18
8	RICAMBI•	20
8.1	MOTORE TRAINA FILO.....	23
8.2	RULLI TRAINAFILO	24
9	SCHEMA ELETTRICO•	25
9.1	DISCOVERY 161MF	25
9.2	DISCOVERY 161MF TP.....	26
9.3	CONNETTORE PER TORCIA	27

1 INTRODUZIONE

 	IMPORTANTE!
<p><i>La presente documentazione deve essere consegnata all'utilizzatore prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.</i></p> <p><i>Leggere il manuale "disposizioni d'uso generali" fornito in forma separata dal presente manuale prima dell'installazione e della messa in servizio dell'apparecchiatura.</i></p> <p><i>Il significato della simbologia presente in questo manuale e le avvertenze correlate sono riportate nel manuale "disposizioni d'uso generali".</i></p> <p><i>Qualora il manuale "disposizioni d'uso generali" non sia presente è indispensabile chiederne una copia al rivenditore o al produttore.</i></p> <p><i>Conservare la documentazione per future necessità.</i></p>	




LEGENDA

	PERICOLO!
<p><i>Questa grafica indica un pericolo di morte o lesioni gravi.</i></p>	

	ATTENZIONE!
<p><i>Questa grafica indica un rischio di lesioni o danni materiali.</i></p>	

	PRUDENZA!
<p><i>Questa grafica indica una situazione potenzialmente pericolosa.</i></p>	

	INFORMAZIONE!
<p><i>Questa grafica indica un'informazione importante per il regolare svolgimento delle operazioni.</i></p>	

	Il simbolo indica un'azione che si verifica automaticamente come conseguenza dell'azione precedentemente effettuata.
	Il simbolo indica un'informazione aggiuntiva o rimanda a un'altra sezione del manuale in cui ci sono informazioni correlate.
	Il simbolo indica il richiamo ad un capitolo.

NOTA

Le immagini contenute in questo manuale sono a scopo esplicativo e possono essere diverse da quelle delle apparecchiature vere e proprie.

1.1 PRESENTAZIONE

Il Discovery 161MF è un generatore ad inverter compatto e resistente per la saldatura MIG/MAG.

Il peso e l'ingombro ridotti permettono di portarlo dove ne avete realmente bisogno: è disegnato per darvi il massimo di potenza, affidabilità ed efficienza.

Possono essere montate bobine di filo di diametro massimo 200 mm.

Allarme acustico. A protezione del generatore è stato inserito un allarme, riconoscibile attraverso una segnalazione acustica, che blocca l'inverter primario nel caso in cui la corrente media di saldatura sia superiore ai 160 A per più di 0.6 secondi.

Accessori collegabili all'apparecchiatura:

- Dispositivo di Overcut, per proteggere il generatore dai picchi della tensione di alimentazione che potrebbero danneggiare la parte elettrica.
- Carrello porta generatore.
- Torcia spool gun.

I Discovery 161MF possono essere abbinati alla torcia MIG SPOOL GUN da 6 metri con bobine di filo D100 da 1 kg; nella saldatura MIG sono in grado di saldare fili pieni SG2, fili di inox da 0.6-0.8 mm, fili di alluminio da 0.6-0.8-1.0 mm e fili animati con o senza protezione gassosa da 0.9-1.0 mm.

La torcia SPOOL GUN presenta le seguenti caratteristiche:

- Motore trainafilo a due rulli sovrapposti sulla torcia.
- Aspo porta rocchetto per bobine di filo D100 da 1 kg.
- Lunghezza torcia 6 m.

Per una lista aggiornata degli accessori e delle ultime novità disponibili rivolgersi al proprio rivenditore.

2 INSTALLAZIONE



PERICOLO! **Sollevamento e posizionamento**

Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".

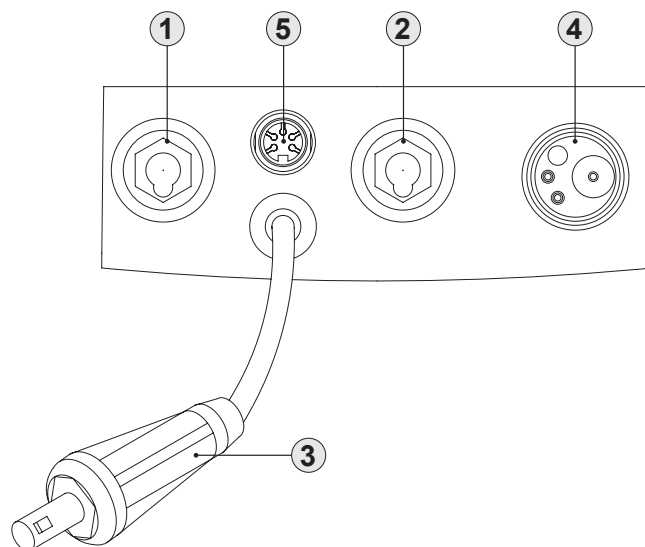


2.1 CONNESSIONE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE

Le caratteristiche della rete di alimentazione a cui deve essere collegata l'apparecchiatura sono riportate nella sezione "7 DATI TECNICI" a pagina 18.

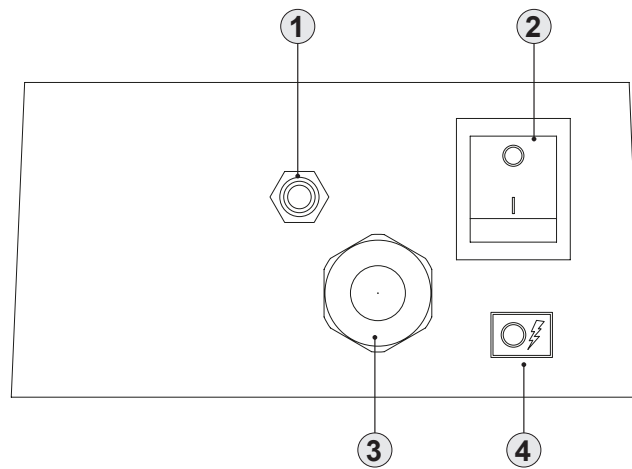
La macchina può essere connessa ai motogeneratori purché presentino una tensione stabilizzata. Eseguire le operazioni di connessione/disconnessione tra i vari dispositivi con la macchina spenta.

2.2 PANNELLO FRONTALE

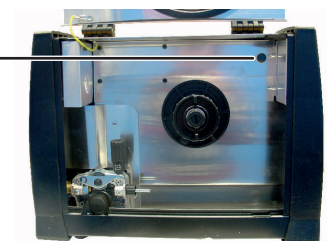
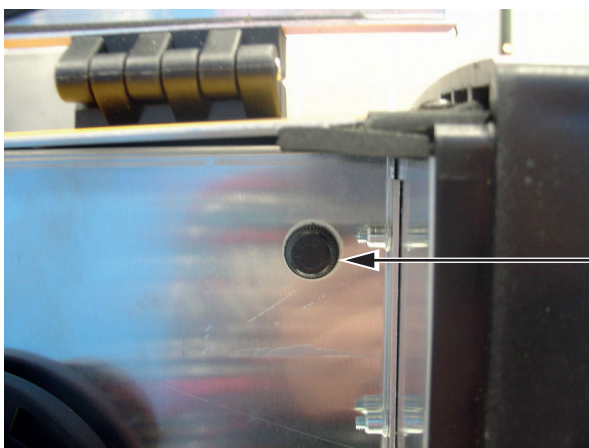


1. Presa di saldatura polarità negativa.
2. Presa di saldatura polarità positiva.
3. Cavo selettore di polarità.
4. Presa di saldatura TORCIA EURO.
5. Connettore per i segnali logici della torcia TIG.

2.3 PANNELLO POSTERIORE



- Connettore per il tubo di alimentazione del gas [Part. 1].
 - bombola → generatore
- Interruttore per lo spegnimento e l'accensione del generatore [Part. 2].
- Cavo alimentazione [Part. 3].
 - Lunghezza totale (compresa parte interna): 2.5 m
 - Numero e sezione conduttori: 3 x 2.5 mm²
 - Tipologia di spina elettrica: Schuko
- (Solo **DISCOVERY 161MF TP**) [Part. 4].
 - Led protezione sovratensione.
 - Il dispositivo, Total Protection, posizionato all'interno dell'inverter, protegge i componenti da sovratensioni di alimentazione, rendendolo utilizzabile con linee e motogeneratori non stabilizzati.



- Fusibile di protezione per il trasformatore di alimentazione del motore traina filo.
 - Tipologia: Ritardato (T)
 - Amperaggio: 800 mA
 - Tensione: 250 V

3 PREPARAZIONE PER SALDATURA MMA



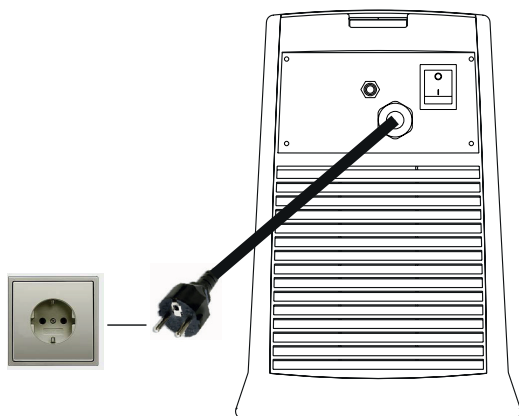
PERICOLO!
Rischio da shock elettrico!

Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".

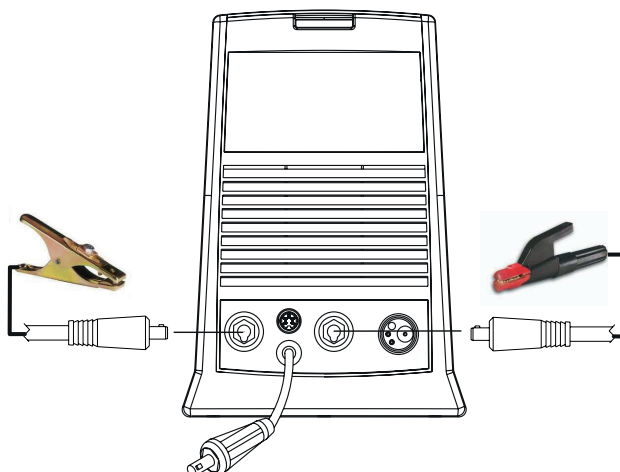


Preparazione MMA (polarità per elettrodo basico)

VISTA FRONTALE

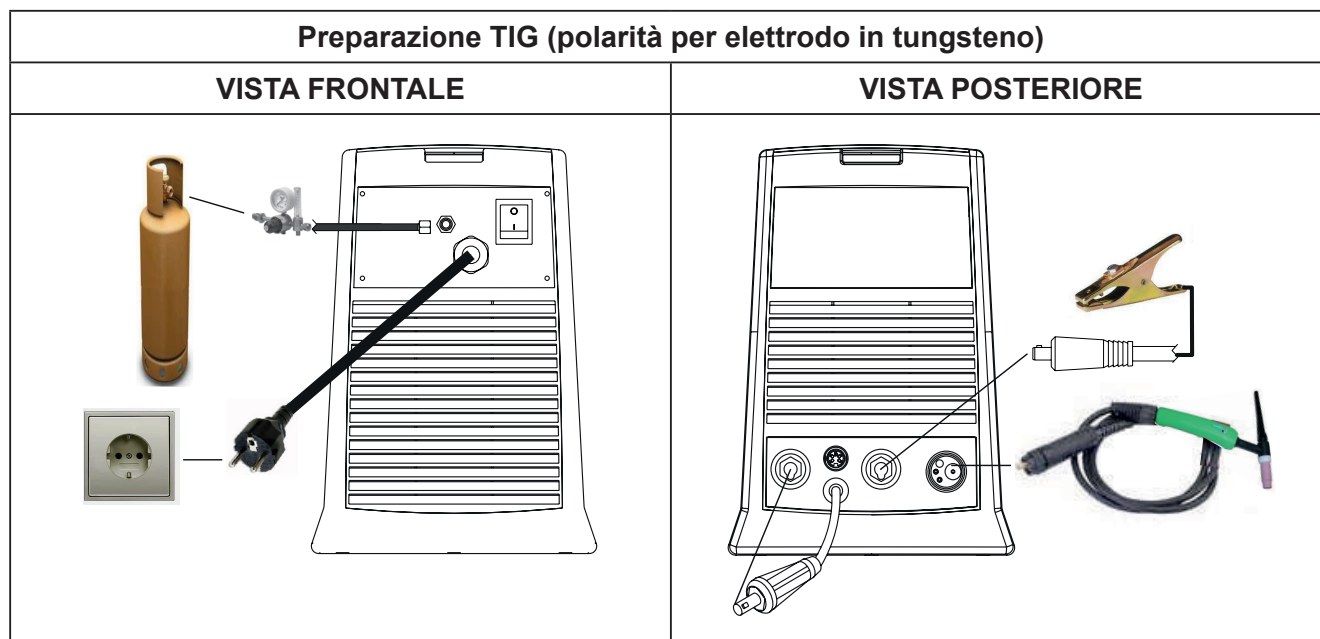


VISTA POSTERIORE



1. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "O" (apparecchiatura spenta).
2. Collegare la spina del cavo di alimentazione alla presa di corrente.
3. Scegliere l'elettrodo in base al tipo di materiale e allo spessore del pezzo da saldare.
4. Inserire l'elettrodo nella pinza porta elettrodo.
5. Collegare la spina della pinza porta elettrodo alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta dal tipo di elettrodo utilizzato.
6. Collegare la spina della pinza massa alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta.
7. Collegare la pinza massa al pezzo in lavorazione.
8. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "I" (apparecchiatura accesa).
9. Selezionare tramite l'interfaccia utente la modalità di saldatura seguente: MMA
10. Impostare tramite l'interfaccia utente i valori dei parametri di saldatura.
Il sistema è pronto per iniziare la saldatura.

3.1 PREPARAZIONE PER SALDATURA TIG



1. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "O" (apparecchiatura spenta).
2. Collegare la spina del cavo di alimentazione alla presa di corrente.
3. Collegare il tubo del gas proveniente dalla bombola al connettore posteriore del gas.
4. Aprire la valvola della bombola.
5. Collegare la spina della torcia TIG alla presa di saldatura TORCIA EURO.
6. Scegliere l'elettrodo in base al tipo di materiale e allo spessore del pezzo da saldare.
7. Inserire l'elettrodo nella torcia TIG.
8. Collegare la spina del cavo selettore di polarità alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta.
9. Collegare la spina della pinza massa alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta.
10. Collegare la pinza massa al pezzo in lavorazione.
11. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "I" (apparecchiatura accesa).
12. Selezionare tramite l'interfaccia utente la modalità di saldatura seguente: TIG DC
13. Impostare tramite l'interfaccia utente i valori dei parametri di saldatura.
Il sistema è pronto per iniziare la saldatura.

3.2 PREPARAZIONE PER SALDATURA MIG/MAG

3.2.1 POSIZIONAMENTO DELLA BOBINA DEL FILO

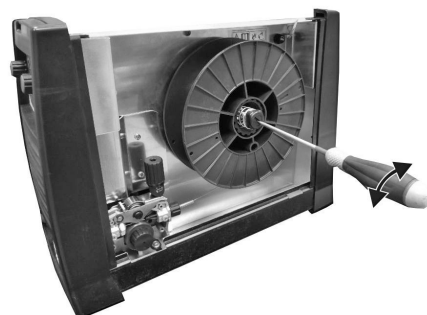
1. Aprire lo sportello laterale dell'apparecchiatura per accedere al vano porta bobina.
2. Svitare il tappo del rocchetto porta bobina.



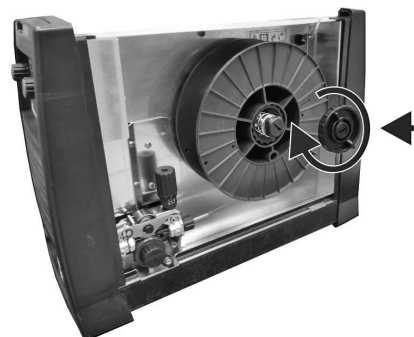
3. Scegliere il filo in base allo spessore e al tipo di materiale da saldare.
4. Inserire la bobina del filo nel rocchetto assicurandosi che sia correttamente alloggiata.



5. Tarare il sistema frenante del rocchetto porta bobina attraverso il fissaggio/allentamento della vite, in modo che durante lo scorrimento il filo non sia troppo in trazione e che nel momento dell'arresto la bobina si blocchi subito senza srotolare filo in eccesso.

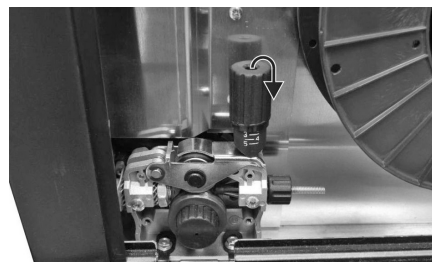


6. Riavvitare il tappo.



3.2.2 POSIZIONAMENTO DEL FILO NEL TRAINA FILO

1. Abbassare i dispositivi di pressione del traina filo.



2. Alzare i bracci di pressione del traina filo.



3. Controllare che siano montati i rulli appropriati al tipo di filo che si intende utilizzare.

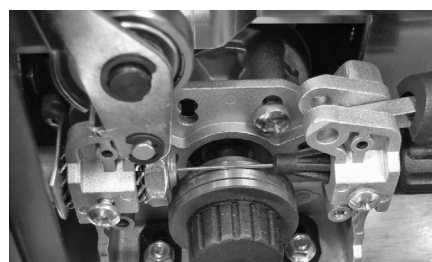
(Vedi § “9.2 DISCOVERY 161MF TP”)

Il diametro dell'incavo del rullo e del filo da utilizzare deve essere lo stesso.

Il rullo deve essere di forma adatta in base alla composizione del materiale.

L'incavo deve essere a “U” per materiali teneri (Alluminio e sue leghe, CuSi3).

L'incavo deve essere a “V” per materiali più duri (SG2-SG3, acciai inossidabili).




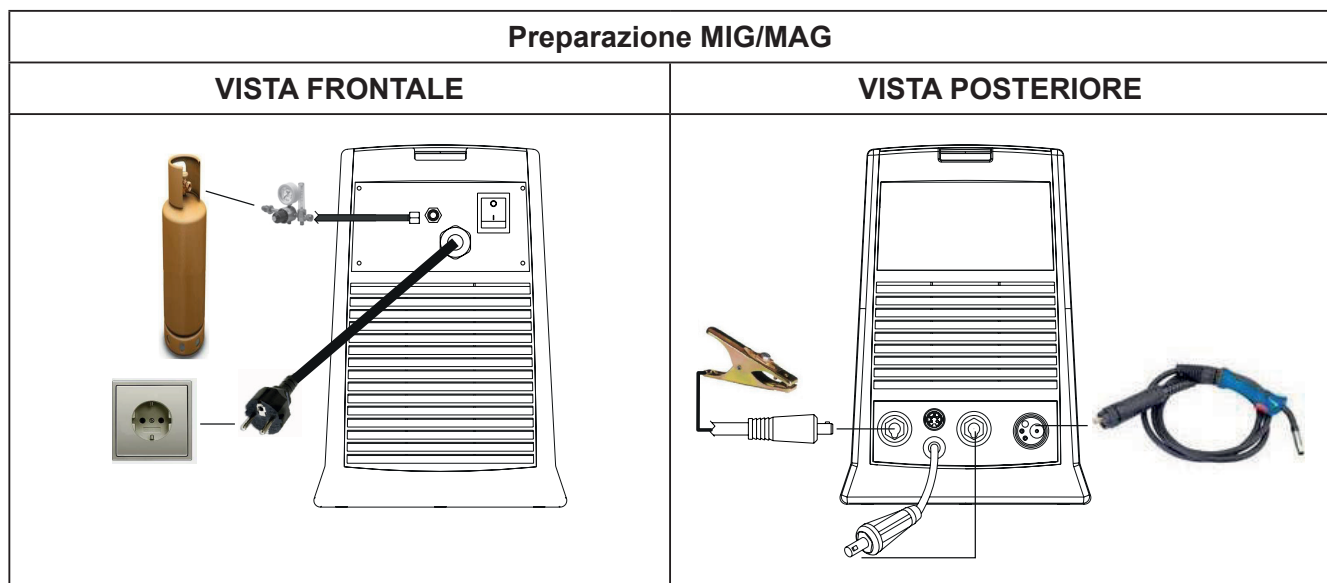
4. Fare scorrere il filo tra i rulli del traina filo e infilarlo nel punzone dell'attacco TORCIA MIG/MAG.
5. Controllare che il filo sia alloggiato correttamente dentro i solchi dei rulli.

6. Chiudere i bracci di pressione del traina filo.
7. Regolare il sistema di pressione affinché i bracci premano il filo con una forza che non lo deformi e che garantisca un avanzamento senza slittamenti.
8. Chiudere lo sportello laterale dell'apparecchiatura.



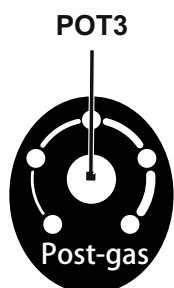
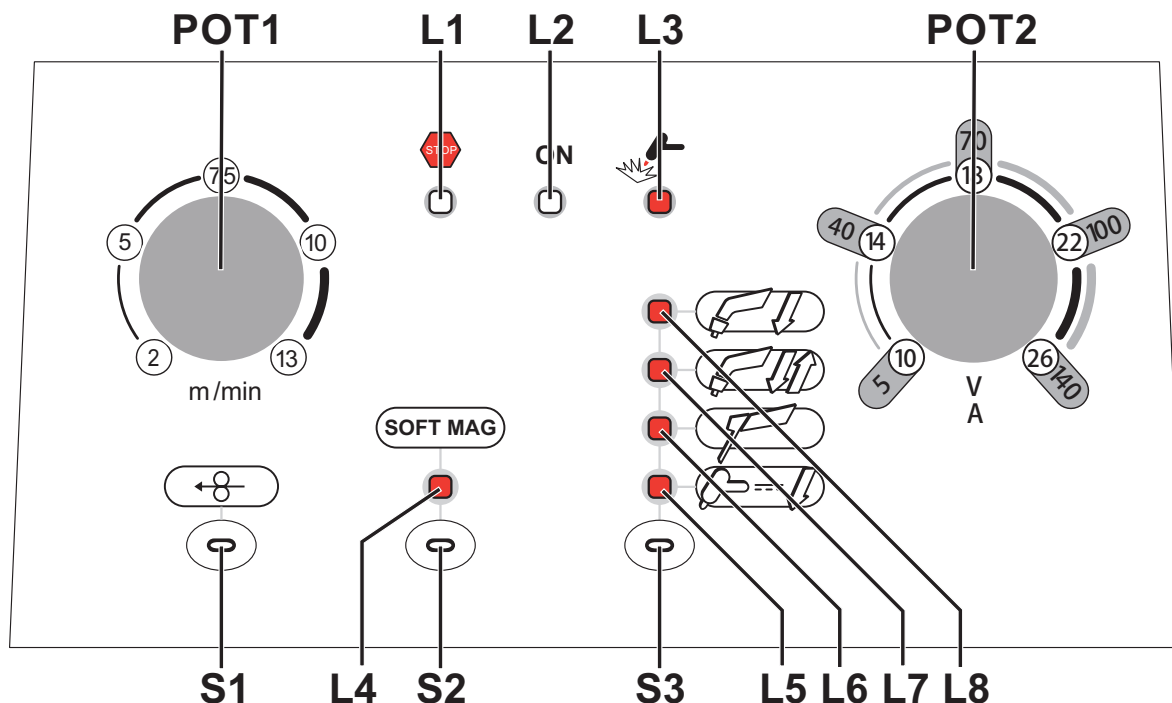
3.2.3 COLLEGAMENTI ALLE PRESE

1. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "O" (apparecchiatura spenta).
 2. Collegare la spina del cavo di alimentazione alla presa di corrente.
 3. Collegare il tubo del gas proveniente dalla bombola al connettore posteriore del gas.
 4. Aprire la valvola della bombola.
 5. Collegare la spina della torcia MIG/MAG alla presa di saldatura TORCIA EURO.
 6. Collegare la spina della pinza massa alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta.
 7. Collegare la spina del cavo selettore di polarità alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta.
 8. Collegare la pinza massa al pezzo in lavorazione.
 9. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "I" (apparecchiatura accesa).
 10. Selezionare tramite l'interfaccia utente la modalità di saldatura seguente: MIG/MAG
 11. Far scorrere il filo nella torcia finché non esce dalla punta della stessa, premendo il tasto  situato nell'interfaccia utente dell'apparecchiatura.
- ① La velocità di avanzamento è regolabile tramite il potenziometro POT1.
12. Selezionare tramite l'interfaccia utente il procedimento del pulsante torcia.
 13. Impostare tramite l'interfaccia utente i valori dei parametri di saldatura.
Il sistema è pronto per iniziare la saldatura.








4 MESSA IN FUNZIONE

4.1 INTERFACCIA UTENTE



L'immagine mostra il pannello regolazione parametri di saldatura MIG/MAG accessibile aprendo lo sportello del traina filo.

SIGLA	SIMBOLO	DESCRIZIONE
L1		L'accensione segnala una condizione di funzionamento non corretta. ① Vedi § "5 GESTIONE DEGLI ALLARMI" a pagina 15
L2	ON	Il led si accende quando viene accesa la macchina.
L3		L'accensione segnala la presenza di tensione sulle prese di uscita.
L5		L'accensione segnala la selezione della seguente modalità di saldatura: MIG/MAG procedimento 2 tempi.
L6		L'accensione segnala la selezione della seguente modalità di saldatura: MIG/MAG procedimento 4 tempi.
L7		L'accensione segnala la selezione della seguente modalità di saldatura: MMA.
L8		L'accensione segnala la selezione della seguente modalità di saldatura: TIG DC procedimento 2 tempi.

SIGLA	SIMBOLO	DESCRIZIONE
S1		Modalità MIG/MAG: il tasto attiva l'avanzamento del filo per l'infilaggio nella torcia MIG/MAG.
S2	SOFT MAG	Modalità MIG/MAG: quando il led corrispondente è acceso si ha un'induttanza alta e si ottiene un arco di saldatura soffice; quando il led è spento si ha un'induttanza bassa e si ottiene un arco di saldatura secco.
L4		
S3		Il tasto seleziona la modalità di saldatura.
P0T1		Modalità MIG/MAG: il potenziometro imposta il valore del seguente parametro: VELOCITÀ FILO.
P0T2		Modalità MIG/MAG: il potenziometro imposta il valore del seguente parametro: TENSIONE DI SALDATURA. Modalità MMA, Modalità TIG: il potenziometro imposta il valore del seguente parametro: CORRENTE DI SALDATURA.
P0T3		Modalità MIG/MAG: il potenziometro imposta il valore del seguente parametro: POST-GAS.

4.2 ACCENSIONE DELL'APPARECCHIATURA

Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura.

Prima accensione o accensione successiva alla procedura di RESET

- ☛ Il generatore di corrente si predispose alla saldatura con valori prestabiliti da fabbrica.

Accensioni successive

- ☛ Il generatore di corrente si predispose nell'ultima configurazione di saldatura stabile tenuta prima dello spegnimento.

5 GESTIONE DEGLI ALLARMI



Questo led si accende nel caso si verifichi una condizione di funzionamento non corretta.

Tab. 1 - Messaggi di allarme

MESSAGGIO	SIGNIFICATO	EVENTO	VERIFICHE
AL. HEA.	<p>Allarme termico Indica l'intervento della protezione termica per sovratemperatura del generatore di corrente.</p>	<p>Tutte le funzioni sono disabilite. Eccezioni: • la ventola di raffreddamento.</p> <p>Lasciare l'apparecchiatura accesa in modo da raffreddare più rapidamente le parti surriscaldate. Alla cessazione del problema il generatore di corrente si auto ripristina.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare che la potenza richiesta dal processo di saldatura in corso sia inferiore alla potenza massima dichiarata. • Verificare che la condizione di esercizio sia conforme alla targa dati del generatore di corrente. • Verificare che la circolazione d'aria attorno al generatore di corrente sia adeguata.
AL. Cur.	<p>Allarme sovracorrente Indica l'intervento della protezione per sovracorrente del generatore di corrente.</p>	<p>Tutte le funzioni sono disabilite. Eccezioni: • la ventola di raffreddamento.</p> <p>Si attiva un segnale sonoro (buzzer).</p> <p>Disattivazione del segnale sonoro: • nel procedimento del pulsante torcia 2T, rilasciare il pulsante torcia. • nel procedimento del pulsante torcia 4T si disattiva automaticamente dopo 5 secondi.</p> <p>Uscita dalla condizione di allarme eseguendo una delle seguenti azioni: • premere un tasto qualsiasi. • spegnere il generatore.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare che il valore di tensione d'arco impostato non sia troppo elevato per lo spessore del pezzo da saldare.

6 IMPOSTAZIONI DI SALDATURA

6.1 MODALITÀ DEL PULSANTE TORCIA

6.1.1 SALDATURA TIG 2 TEMPI LIFT-ARC (2T)

1. Toccare il pezzo in lavorazione con l'elettrodo della torcia.
2. Premere (1T) e mantenere premuto il pulsante della torcia.
3. Rialzare lentamente la torcia per innescare l'arco.
- ➡ La corrente di saldatura raggiunge il valore impostato eseguendo una eventuale rampa di salita.
4. Rilasciare (2T) il pulsante per iniziare la procedura di completamento della saldatura.
- ➡ La corrente raggiunge il valore corrente finale in un tempo pari alla rampa di discesa.
- ➡ L'arco elettrico si spegne.
- ➡ Continua l'erogazione del gas per un tempo pari al post gas.

6.1.2 SALDATURA MIG/MAG 2 TEMPI (2T)

1. Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
2. Premere (1T) e mantenere premuto il pulsante della torcia.
- ➡ Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale.
Si innesca l'arco e la velocità del filo si porta al valore impostato.
3. Rilasciare (2T) il pulsante per iniziare la procedura di completamento della saldatura.
- ➡ Continua l'erogazione del gas per un tempo pari al post gas (tempo regolabile).

6.1.3 SALDATURA MIG/MAG 4 TEMPI (4T)

1. Avvicinare la torcia al pezzo da saldare.
2. Premere (1T) e rilasciare (2T) il pulsante della torcia.
- ➡ Il filo avanza alla velocità di accostamento fino al contatto con il materiale.
Si innesca l'arco e la velocità del filo si porta al valore impostato.
3. Premere (3T) il pulsante per iniziare la procedura di completamento della saldatura.
- ➡ Continua l'erogazione del gas fino al rilascio del pulsante torcia.
4. Rilasciare (4T) il pulsante torcia per dare inizio alla procedura di post gas (tempo regolabile).

6.2 PARAMETRI DI SALDATURA

PARAMETRO	MIN	DEFAULT	MAX.
CORRENTE DI SALDATURA	5 A	-	140 A
TENSIONE LAVORO MIG/MAG	14.2 V	-	22.0 V
VELOCITÀ FILO	0.5 m/min	-	16.0 m/min
POST GAS	0.0 s	-	3.0 s

CORRENTE DI SALDATURA

È il valore di corrente erogata durante la saldatura.

TEMPO DI POST GAS

Tempo di emissione del gas successivo allo spegnimento dell'arco di saldatura.

È utile con saldature ad alte correnti o con materiali che si ossidano facilmente per favorire il raffreddamento del bagno di saldatura in atmosfera non contaminata.

In assenza di specifiche necessità il valore va tenuto in generale basso.

Conseguenze di un aumento del valore:

- Maggiore decapeggio (miglioramento estetico della parte finale della saldatura).
- Maggior consumo di gas.

Conseguenza di una diminuzione del valore:

- Minor consumo di gas.
- Ossidazione della punta (peggior innesco).








TENSIONE LAVORO MIG/MAG

Il parametro imposta la tensione di saldatura in modalità MIG/MAG.

VELOCITÀ FILO

Il parametro imposta la velocità di uscita del filo di saldatura.

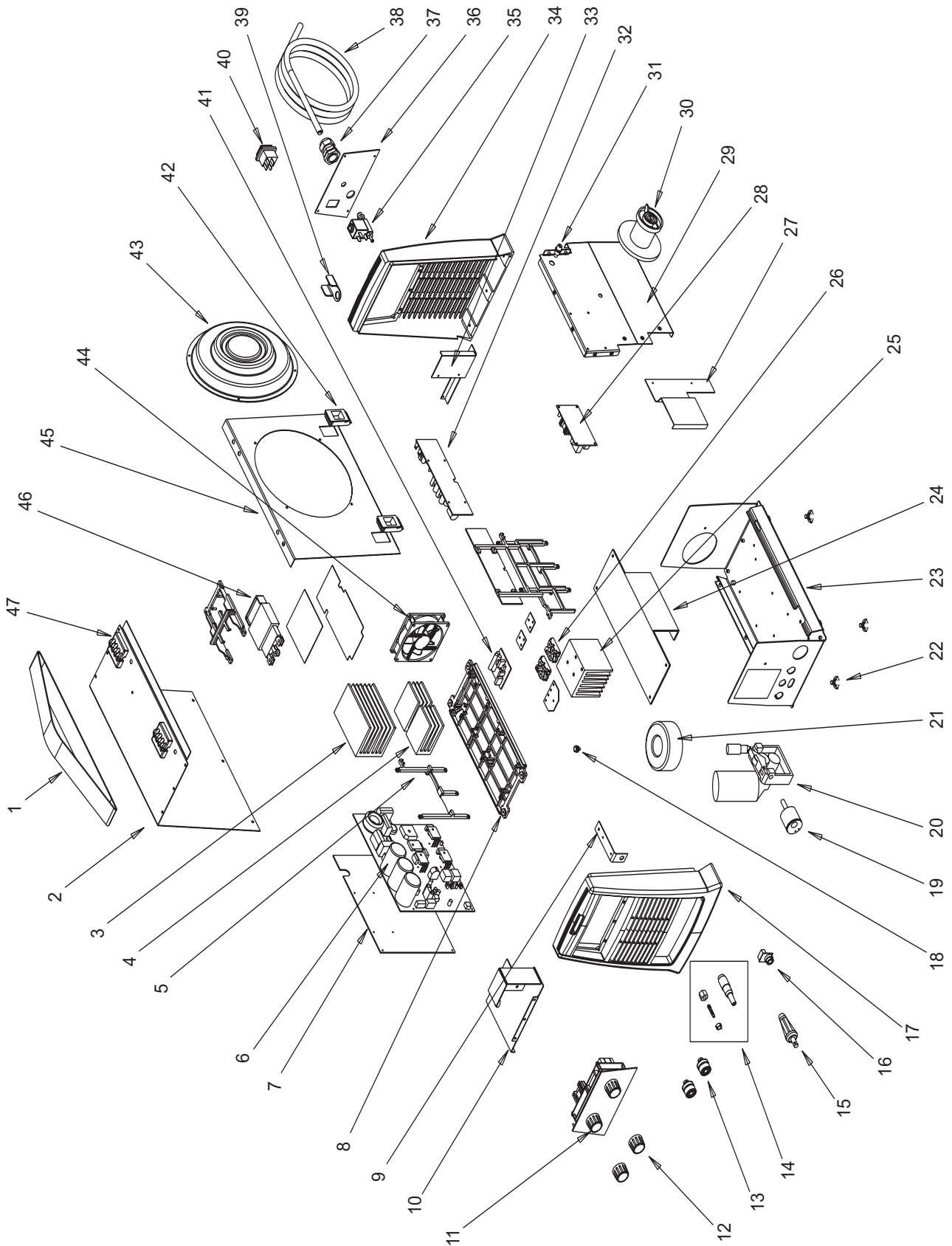
7 DATI TECNICI

Direttive applicate	Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)
	Compatibilità elettromagnetica (EMC)
	Bassa tensione (LVD)
	Restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose (RoHS)
Normative di costruzione	EN 60974-1; EN 60974-5; EN 60974-10 Class A
Marcature di conformità	 Apparecchiatura conforme alle direttive europee vigenti
	 Apparecchiatura utilizzabile in ambienti con rischio accresciuto di scossa elettrica
	 Apparecchiatura conforme alla direttiva RAEE
	 Apparecchiatura conforme alla direttiva RoHS
Tensione di alimentazione	1 x 230 Va.c. ± 15 % / 50-60 Hz
Protezione di rete	16 A Ritardata
Z_{max}	Questa apparecchiatura è conforme alla IEC 61000-3-12 a condizione che la massima impedenza di sistema ammessa sia minore o uguale a 36 mΩ nel punto di interfaccia tra l'alimentazione dell'utilizzatore e il sistema pubblico. È responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore dell'apparecchiatura assicurare, in consultazione con l'operatore della rete di distribuzione se necessario, che l'apparecchiatura sia collegata soltanto a un'alimentazione con una massima impedenza di sistema ammessa inferiore o uguale a 36 mΩ.
Dimensioni (P x L x A)	460 x 230 x 325 mm
Peso	12.6 kg
Classe di isolamento	B
Grado di protezione	IP23S
Raffreddamento	AF: Raffreddamento ad aria forzata (con ventilatore)
Massima pressione del gas	0.5 MPa (5 bar)
Velocità motore	0.5 - 16.0 m/min
Bobina filo (Ø / peso)	200 mm / 5 kg
Caratteristica statica	MMA  Caratteristica cadente
	TIG  Caratteristica cadente
	MIG/MAG  Caratteristica piatta
Range di regolazione di corrente e tensione	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
Corrente di saldatura / Tensione di lavoro	MMA 35 % (40° C) 140 A / 25.6 V
	MMA 60 % (40° C) 120 A / 24.8 V
	MMA 100 % (40° C) 100 A / 24.0 V
	TIG 40 % (40° C) 140 A / 15.6 V
	TIG 60 % (40° C) 130 A / 15.2 V
	TIG 100 % (40° C) 110 A / 14.4 V
	MIG/MAG 30 % (40° C) 160 A / 22.0 V
	MIG/MAG 60 % (40° C) 120 A / 20.0 V
	MIG/MAG 100 % (40° C) 100 A / 19.0 V

Potenza massima assorbita	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
Corrente massima assorbita	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
Corrente efficace assorbita	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
Tensione a vuoto (U₀)	MMA	91 V	
	TIG	91 V	
	MIG/MAG	91 V	
Tensione a vuoto ridotta (U_r)	MMA	10 V	
	TIG	10 V	
	MIG/MAG	10 V	
Efficienza della fonte di energia	Efficienza (140A / 25,6V): 85,8%		
	Consumo energetico in condizioni di assenza di carico (U1= 230 Va.c.): 18 W		
Materie prime essenziali	Secondo le informazioni fornite dai nostri fornitori, questo prodotto non contiene materie prime essenziali in quantità superiori a 1 g per componente.		

ITALIANO

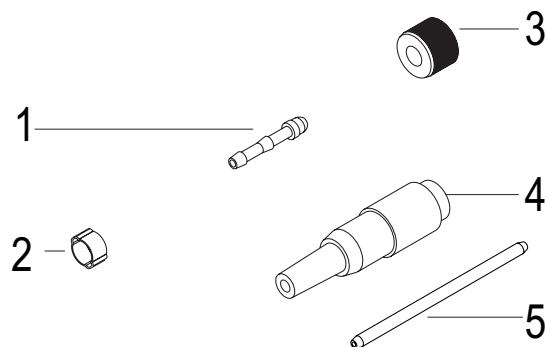
8 RICAMBI



N°	CODICE	DESCRIZIONE
1	005.0001.0008	CINGHIA
2	011.0000.0181	COFANO
3	015.0001.0001	DISSIPATORE L= 107 mm
4	015.0001.0002	DISSIPATORE L= 50 mm
5	012.0001.0000	TELAJ INTERNI
6	050.0006.0001	SCHEDA POTENZA
7	046.0002.0006	ISOLANTE SCHEDA POTENZA
8	012.0001.0007	BASE NYLON
9	045.0005.0006	SHUNT
10	011.0010.0005	CARTER ANTERIORE
11	050.5052.0000	PANNELLO FRONTALE LOGICA
12	014.0002.0008	MANOPOLA CON INDICE
13	021.0001.0229	PRESA FISSA
14	021.0001.2021	CANNETTA PER ATTACCO EURO
15	021.0001.0029	SPINA MOBILE
16	050.0001.0042	SCHEDA CONN.AMPHENOL
17	010.0006.0033	FRONTALE PLASTICA
18	040.0003.1080	PROTETTORE TERMICO 80° C
19	021.0001.2001	CORPO FEMMINA EUROGAS RADIALE
20	002.0000.0021	MOTORE TRAINAFILO
21	041.0006.0001	TRASFORMATORE AUSILIARIO
22	016.0009.0001	PIEDE GOMMA
23	011.0010.0007	BASE
24	011.0010.0008	SUPPORTO POTENZA
25	015.0001.0027	DISSIPATORE L= 75 mm
26	032.0002.2003	DIODO ISOTOP
27	011.0010.0004	LAMIERA MOTORE
28	050.0001.0021	SCHEDA MOTORE
29	011.0010.0003	LAMIERA SUPPORTO BOBINA
30	011.0006.0050	ROCCHETTO PORTA BOBINA
31	040.0006.1420	PORTAFUSIBILE PANNELLO
32	050.0001.0033	SCHEDA DUPLICATORE (161MF)
	050.0001.0043	SCHEDA OVERCUT-DUPLICATORE (161MF-TP)
33	011.0010.0006	CARTER POSTERIORE
34	010.0006.0034	POSTERIORE PLASTICA COMPLETO
35	017.0001.5542	ELETTRVALVOLA
36	013.0007.0200	PANNELLO POSTERIORE
37	045.0000.0007	PRESSACAVO
38	045.0002.0001	CAVO NEOPRENE
39	011.0002.0018	LAMIERA ELETTRVALVOLA
40	040.0001.0001	INTERRUTTORE BIPOLARE
41	050.0001.0003	SCHEDA SNUBBER
42	011.0006.0001	CHIUSURA A SLITTA LAMIERA
43	012.0000.0001	COPRI BOBINA
44	003.0002.0002	VENTILATORE
45	011.0000.0201	COFANO/PORTA
46	010.0007.0001	TRASFORMATORE

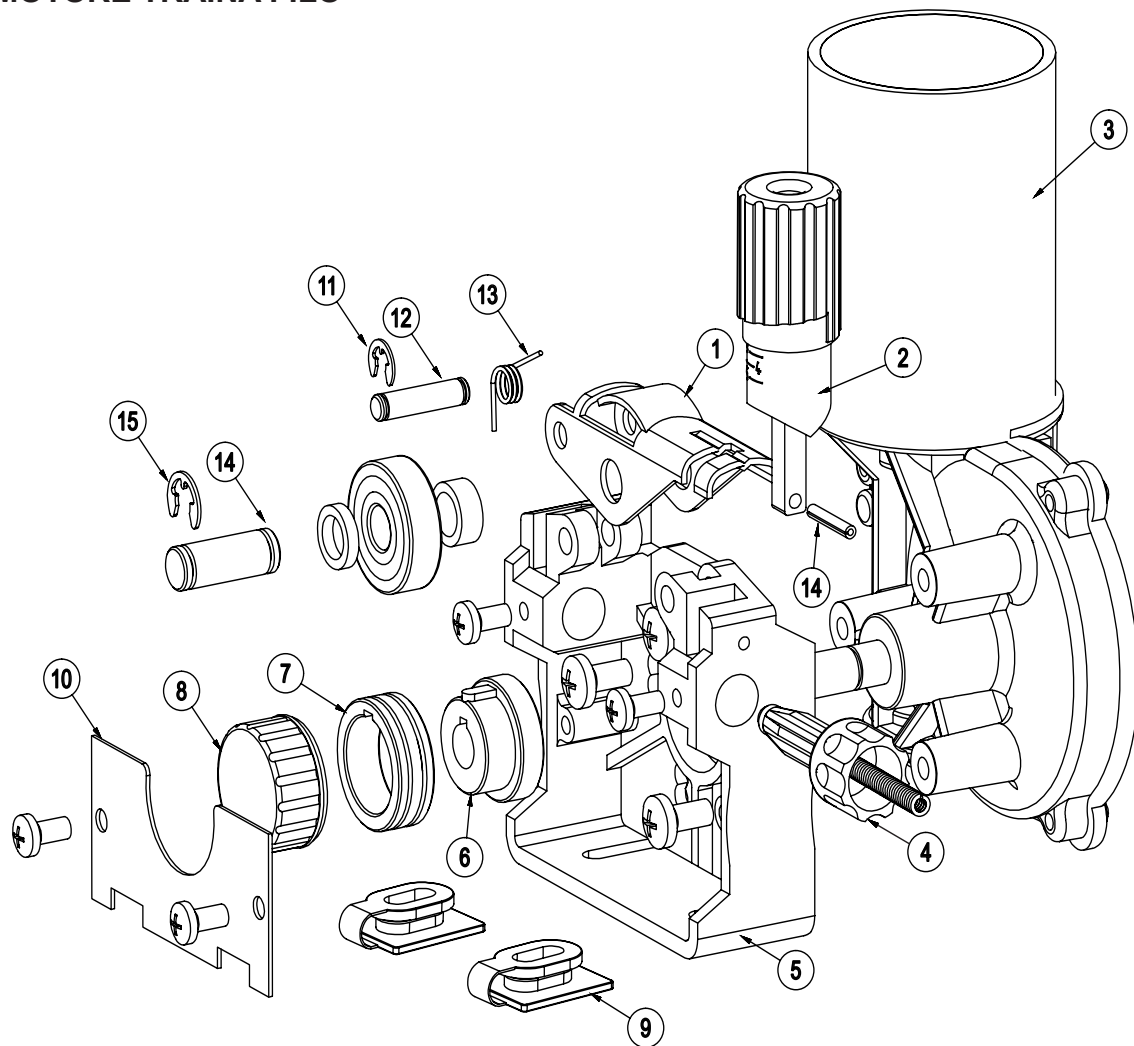
ITALIANO

N°	CODICE	DESCRIZIONE
47	011.0006.0006	CERNIERA PIANA
48	021.0001.2011	PUNGIGLIONE PER ATTACCO EURO
49	002.0000.0284	TAPPO A VITE PER ROCCHETTO PORTABOBINA
50	045.0006.0062	STAFFA CAVO POTENZA-DIODI
51	045.0006.0063	STAFFA TRASFORMATORE-DIODI



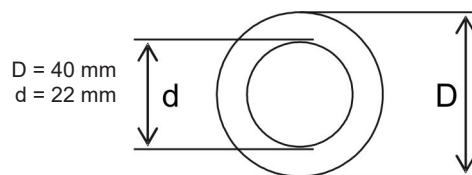
N°	CODICE	DESCRIZIONE
	021.0000.0003	KIT RACCORDI GAS COMPLETO
1	016.5001.0822	PORTAGOMMA 1/4
2	016.0007.0001	FASCETTE Ø= 11-13
3	016.5001.0823	DADO 1/4
4	021.0004.3360	CONNETTORE AMPHT3360-001 M/5V. VOL.
5	021.0001.2021	CANNETTA PER ATTACCO EURO

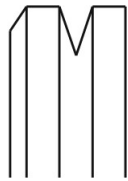
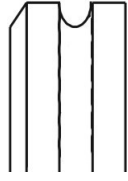
8.1 MOTORE TRAINA FILO



N°	CODICE	DESCRIZIONE
1	002.0000.0364	BRACCIO DI PRESSIONE COMPLETO
2	002.0000.0257	REGOLATORE PRESSIONE TRAINAFILO COMPLETO
3	002.0000.0231	BOBINA MOTORE
4	002.0000.0217	GUIDA FILO IN ENTRATA COMPLETA
5	002.0000.0363	SUPPORTO SISTEMA TRAINAFILO
6	002.0000.0232	ANELLO DISTANZIALE
7	002.0000.0106	RULLO
8	002.0000.0227	CAPPUCCIO DI FISSAGGIO
9	002.0000.0325	RONDELLA ISOLANTE
10	002.0000.0412	COPERTURA METALLICA
11	002.0000.0413	RONDELLA DI RITENZIONE
12	002.0000.0414	ASSE
13	002.0000.0415	MOLLA PER BRACCIO DI PRESSIONE
14	002.0000.0416	PERNO
15	002.0000.0417	RONDELLA DI RITENZIONE

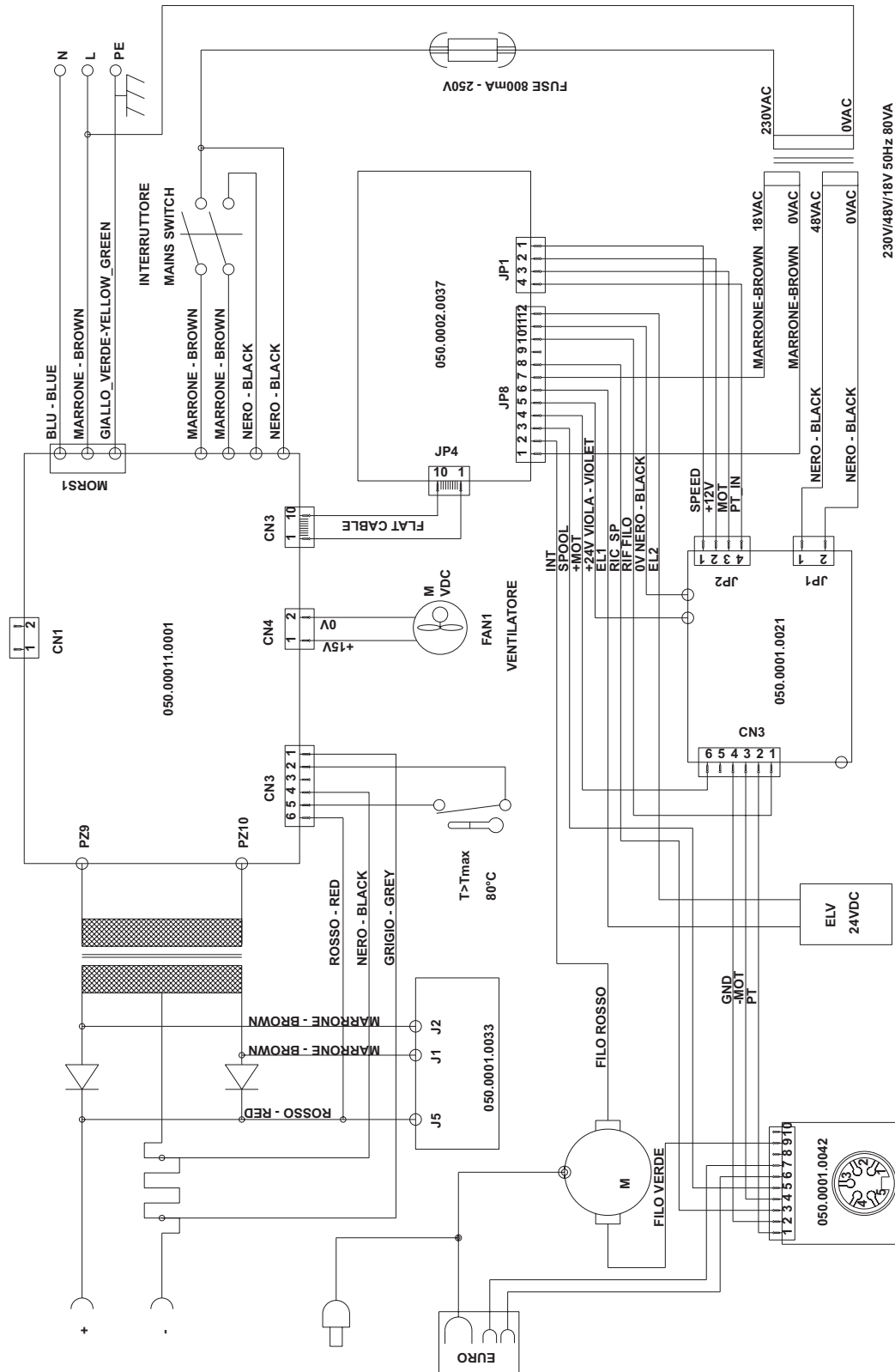
8.2 RULLI TRAINAFILO



N°	Codice	Ø filo	Tipo di gola
7	002.0000.0106	0.6 - 0.8	 Incavo V Filo pieno
	002.0000.0109	0.8 - 1.0	
	002.0000.0111	0.8 - 1.0	 Incavo U Filo di alluminio
	002.0000.0114	1.0 - 1.2	

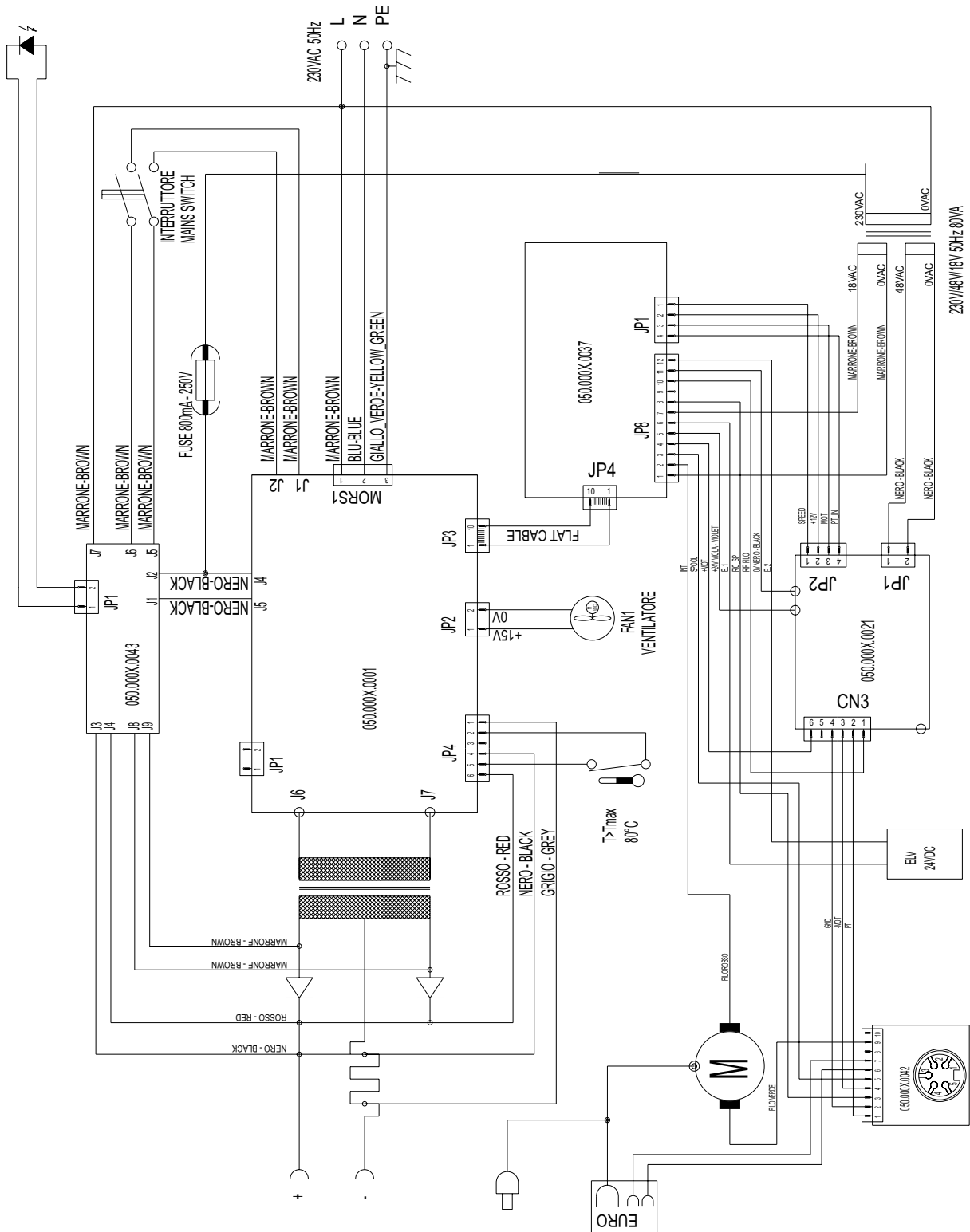
9 SCHEMA ELETTRICO

9.1 DISCOVERY 161MF

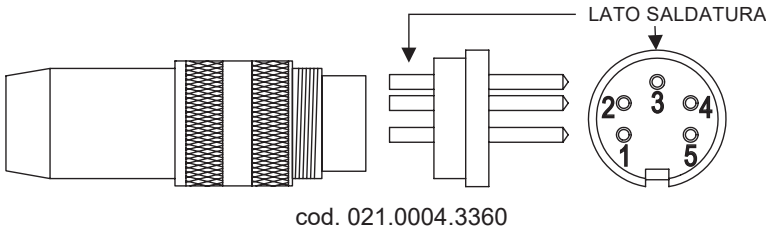
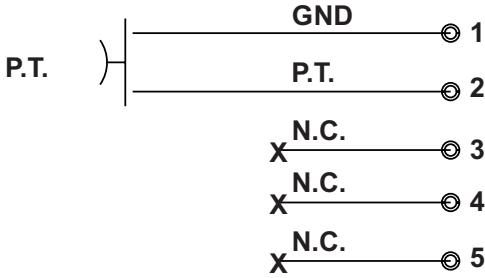
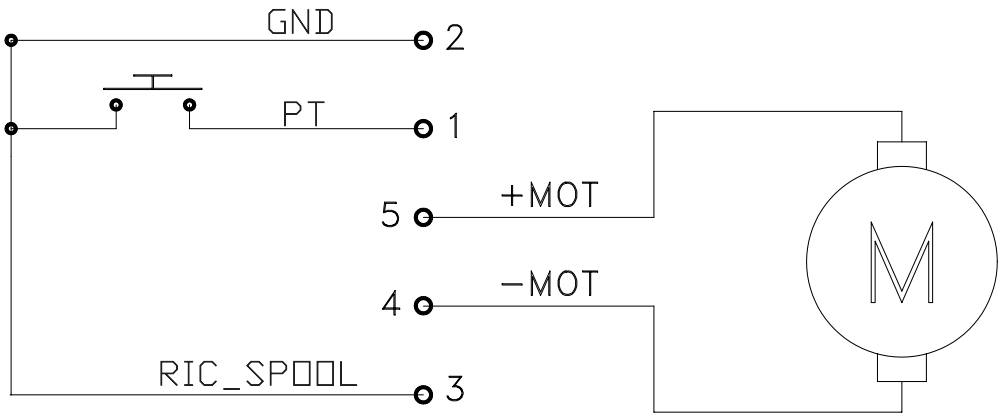


ITALIANO

9.2 DISCOVERY 161MF TP



9.3 CONNETTORE PER TORCIA

<p>Torcia</p>	 <p>cod. 021.0004.3360</p>
	
<p>Spool gun</p>	



WELD THE WORLD

www.weco.it

