



WELD THE WORLD

Cruiser 200

Manuale d'uso







WELD THE WORLD

INDICE GENERALE

1	INTRODUZIONE	4
1.1	PRESENTAZIONE	5
2	INSTALLAZIONE	5
2.1	CONNESSIONE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.....	5
2.2	PANNELLO FRONTALE	6
2.3	PANNELLO POSTERIORE.....	6
2.4	PREPARAZIONE PER SALDATURA MMA.....	7
2.5	PREPARAZIONE PER SALDATURA TIG	8
3	INTERFACCIA UTENTE	9
4	ACCENSIONE DELL'APPARECCHIATURA	10
5	RESET (CARICAMENTO IMPOSTAZIONI DI FABBRICA)	10
6	SET UP (IMPOSTAZIONE INIZIALE DEL GENERATORE DI CORRENTE)	11
7	GESTIONE DEGLI ALLARMI	13
8	SALDATURA	14
8.1	SALDATURA MMA.....	14
8.2	SALDATURA TIG DC	16
8.3	PROCEDIMENTO DEL PULSANTE TORCIA.....	17
9	DATI TECNICI	18
10	RICAMBI	20
11	SCHEMA ELETTRICO	22
11.1	Cruiser 200.....	22
11.2	CONNETTORE PER CONTROLLO REMOTO.....	23

ITALIANO

1 INTRODUZIONE

 	<h3>IMPORTANTE!</h3>
<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

	<h3>PERICOLO!</h3>
<p><i>Questa grafica indica un pericolo di morte o lesioni gravi.</i></p>	
	<h3>ATTENZIONE!</h3>
<p><i>Questa grafica indica un rischio di lesioni o danni materiali.</i></p>	
	<h3>PRUDENZA!</h3>
<p><i>Questa grafica indica una situazione potenzialmente pericolosa.</i></p>	
	<h3>INFORMAZIONE!</h3>
<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.
- ① 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.
- *1 Il simbolo rimanda alla relativa nota numerata.

NOTE

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

1.1 PRESENTAZIONE

Cruiser 200 è una saldatrice ad inverter portatile per saldatura MMA e TIG DC.

La solidità dei suoi componenti la rende uno strumento di lavoro affidabile per impieghi in officina e all'esterno.

Le funzioni TIG DC e il controllo digitale disponibili la rendono una scelta appropriata per manutenzione, costruzioni edili e carpenteria leggera.

Le funzioni Hot Start e Arc Force nella saldatura MMA sono regolabili e consentono un migliore innesco dell'arco, un cordone piatto e una saldatura regolare.

La funzione Anti Sticking consente di staccare rapidamente l'elettrodo dal pezzo nel caso di incollature accidentali.

In MMA si saldano con facilità elettrodi fino a 5 mm di diametro.

In TIG DC la frequenza di pulsazione (0.5 Hz-250 Hz) e la corrente di base sono regolabili dal saldatore e consentendo di focalizzare l'arco, ridurre l'apporto termico e contenere le deformazioni.

Accessori collegabili all'apparecchiatura:

- Controllo remoto manuale, per la regolazione a distanza della corrente di saldatura.
- Carrello porta generatore.

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 al capitolo "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.

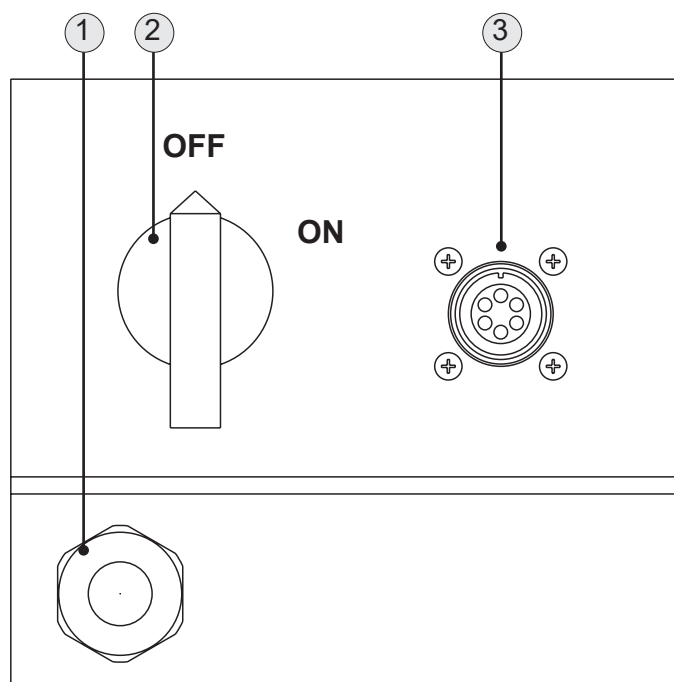
ITALIANO

2.2 PANNELLO FRONTALE



- Presa di saldatura polarità negativa [Part. 1].
- Presa di saldatura polarità positiva [Part. 2].

2.3 PANNELLO POSTERIORE



- Cavo alimentazione [Part. 1].
 - Lunghezza totale (compresa parte interna): 3.5 m
 - Numero e sezione conduttori: 4 x 1.5 mm²
 - Tipologia di spina elettrica: non fornita
- Interruttore per lo spegnimento e l'accensione del generatore [Part. 2].
- Connettore per controllo remoto [Part. 3].

2.4 PREPARAZIONE PER SALDATURA MMA

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.



PERICOLO!
Rischio da shock elettrico!

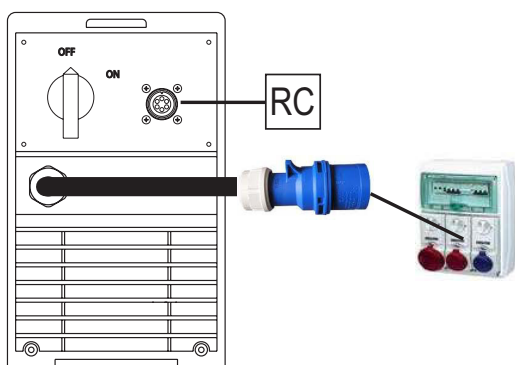
Leggere le avvertenze segnalate dai seguenti simboli nelle "Disposizioni d'uso generali".



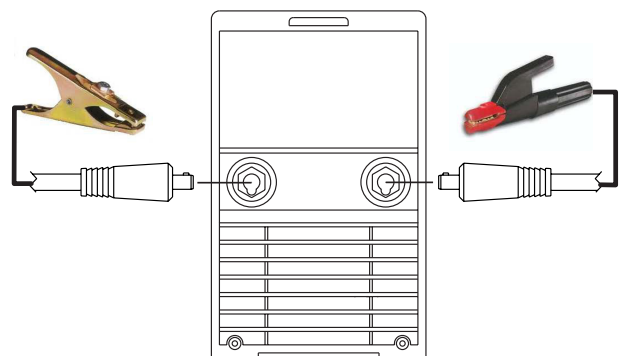
8. Posizionare l'interruttore del generatore di corrente nella posizione "I" (apparecchiatura accesa).
9. Selezionare tramite l'interfaccia utente la modalità di saldatura seguente: MMA
10. Impostare tramite l'interfaccia utente i valori dei parametri di saldatura.
- ➡ Collegando e attivando il controllo remoto [RC] il valore della corrente sarà regolato tramite esso. Il sistema è pronto per iniziare la saldatura.

Preparazione MMA (polarità per elettrodo basico)

VISTA POSTERIORE



VISTA FRONTALE



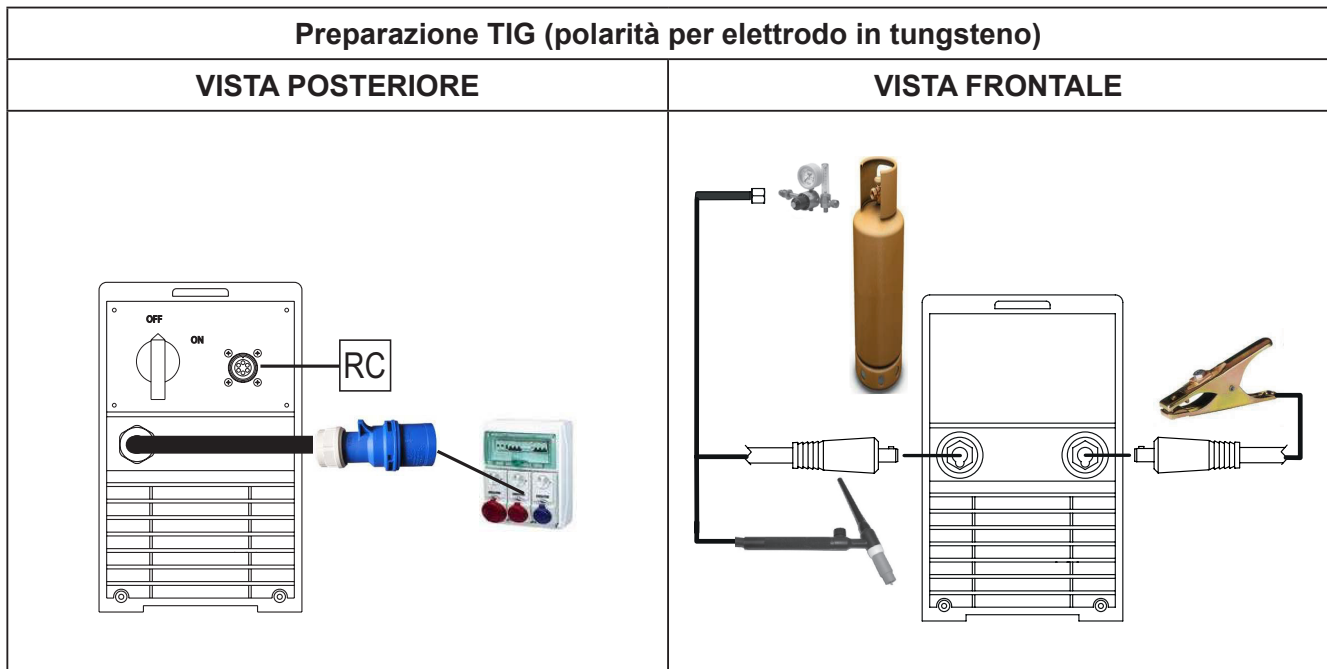
2.5 PREPARAZIONE PER SALDATURA TIG

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. Scegliere l'elettrodo in base al tipo di materiale e allo spessore del pezzo da saldare.
 4. Inserire l'elettrodo nella torcia TIG.
 5. Collegare la spina della torcia alla presa di saldatura in base alla polarità richiesta dal tipo di elettrodo.
 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: TIG DC
- ⓘ In questo modello di saldatrice non è previsto il controllo del flusso del gas (elettrovalvola) e del pulsante torcia.

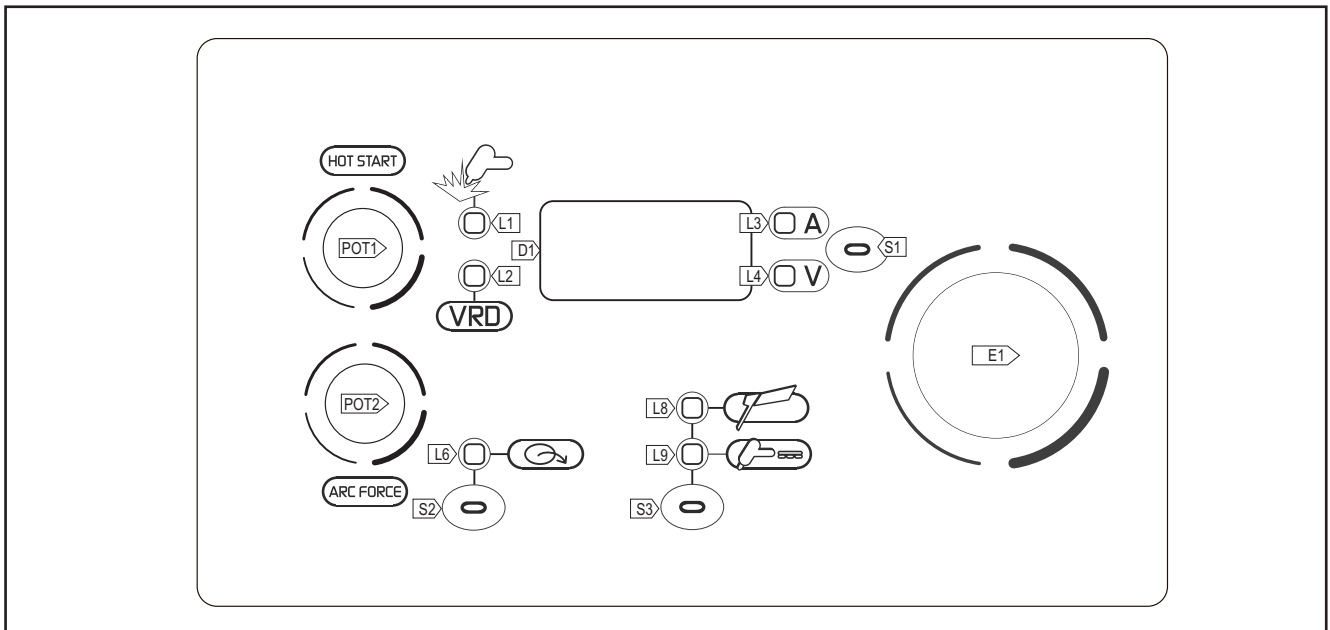
Il sistema è pronto per iniziare la saldatura.









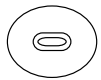
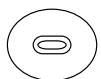
SALDATURA LIFT-ARC





1. Aprire il rubinetto della torcia, per permettere l'uscita del gas.
2. Toccare il pezzo in lavorazione con l'elettrodo della torcia.
3. Rialzare lentamente la torcia per innescare l'arco.
- ➡ La CORRENTE DI SALDATURA raggiunge il valore impostato.
4. Allontanare velocemente la torcia dal pezzo per interrompere l'arco di saldatura.
5. Chiudere il rubinetto della torcia per fermare l'erogazione del gas.



3 INTERFACCIA UTENTE



SIGLA	SIMBOLO	DESCRIZIONE
L1		L'accensione segnala la presenza di tensione sulle prese di uscita.
L2		L'accensione segnala l'attivazione della seguente funzione: VRD (tensione in uscita ridotta). Il valore di tensione a vuoto presente tra le prese di saldatura è commutato da U0 a Ur (vedi dati tecnici).
L3		L'accensione segnala la visualizzazione di un valore con la seguente unità di misura: AMPERE (A)
L4		L'accensione segnala la visualizzazione di un valore con la seguente unità di misura: VOLT (V)
L6		L'accensione segnala che il riferimento di corrente viene impostato tramite controllo remoto.
L8		L'accensione segnala la selezione della seguente modalità di saldatura: MMA
L9		L'accensione segnala la selezione della seguente modalità di saldatura: TIG DC CONTINUO
D1		Impostazione dati: Il display visualizza l'acronimo del parametro da impostare. Saldatura: Il display visualizza gli ampere reali durante la saldatura.
S1		Saldatura: Il tasto seleziona il parametro da visualizzare nel seguente display: D1 Selezioni possibili: (A) Corrente reale di saldatura - (V) Tensione reale di saldatura Impostazione parametri/funzioni: Il tasto seleziona il parametro da visualizzare nel seguente display: D1 Selezioni possibili: (A) Corrente reale di saldatura - (V) Tensione reale di saldatura
S2		Premere e rilasciare: il tasto abilita l'apparecchiatura a ricevere la regolazione della corrente di saldatura da un comando remoto. Tenere premuto per 3 secondi: il tasto attiva un'eventuale unità di controllo remoto collegata, tramite la quale si gestisce a distanza il generatore di corrente in tutte le sue funzioni.

SIGLA	SIMBOLO	DESCRIZIONE
S3		Il tasto seleziona la modalità di saldatura.
POT1		MMA: Il potenziometro imposta il valore del seguente parametro: HOT START
POT2		MMA: Il potenziometro imposta il valore del seguente parametro: ARC FORCE
E1		Impostazione dati: L'encoder imposta il valore del parametro selezionato. Saldatura: L'encoder imposta il valore del seguente parametro: CORRENTE DI SALDATURA

4 ACCENSIONE DELL'APPARECCHIATURA

Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura. AL.H. Il messaggio appare nei seguenti display: **D1**.

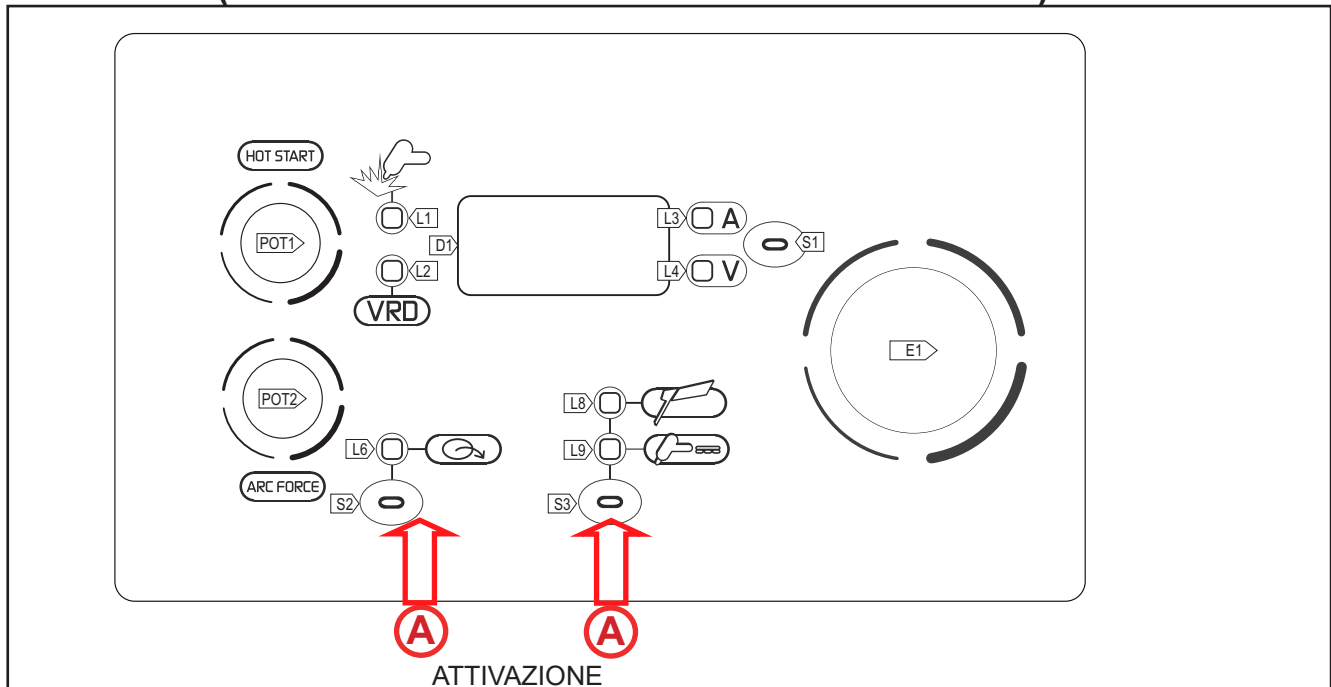
Prima accensione o accensione successiva alla procedura di RESET

Il generatore di corrente si predispone alla saldatura con valori prestabiliti da fabbrica.

Accensioni successive

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




5 RESET (CARICAMENTO IMPOSTAZIONI DI FABBRICA)



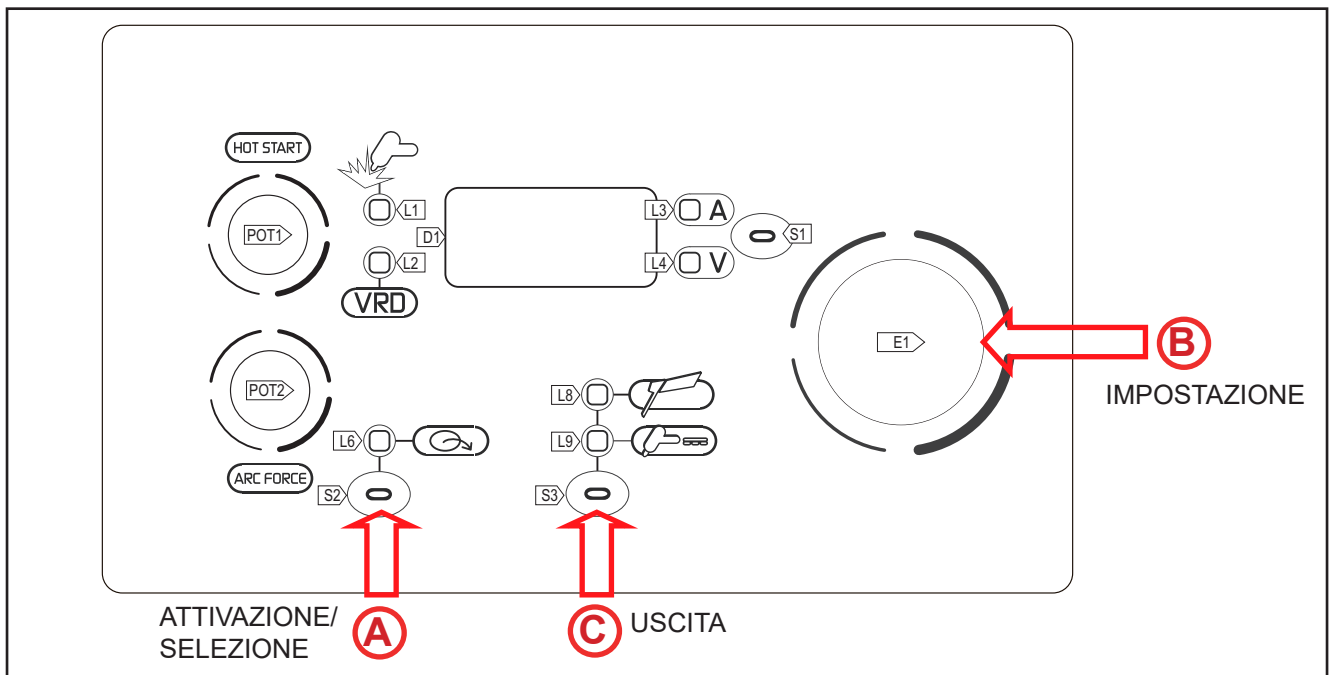
La procedura di reset attua il completo ripristino di valori, parametri e memorie alle impostazioni di fabbrica.





Questa procedura è utile nei seguenti casi:

- Troppe modifiche ai parametri di saldatura e difficoltà a ristabilire i parametri di fabbrica.
- Problemi software non identificati che impediscono il corretto funzionamento del generatore di corrente.

A	<ul style="list-style-type: none"> ○ Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "O" per spegnere l'apparecchiatura. ○ Mantendendo premuti entrambi i tasti S2  ed S3 , posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura [ AZIONI CONTEMPORANEE] <ul style="list-style-type: none"> - rEC : Il messaggio appare nei seguenti display: D1. - Attendere il completamento dell'operazione di cancellazione della memoria.
----------	--

6 SET UP (IMPOSTAZIONE INIZIALE DEL GENERATORE DI CORRENTE)



A	<ul style="list-style-type: none"> ○ Posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "O" per spegnere l'apparecchiatura. ○ Mantenendo premuto il tasto S2 , posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore su "I" per accendere l'apparecchiatura. [ AZIONI CONTEMPORANEE] <ul style="list-style-type: none"> - Vrd : il messaggio appare nei seguenti display: D1.
B	<ul style="list-style-type: none"> ○ Tramite l'encoder E1 , modificare il valore dell'impostazione selezionata.
C	<ul style="list-style-type: none"> ○ Uscita con conferma <ul style="list-style-type: none"> - Premere un tasto qualsiasi (tranne S2). - L'uscita dal menu è automatica.
D	<ul style="list-style-type: none"> ○ Uscita senza conferma <ul style="list-style-type: none"> - Premere il tasto S2 . - L'uscita dal menu è automatica.

ITALIANO

Tab. 1 - Parametri del menu 2° livello: modalità MMA

IMPOSTAZIONE	MIN	DEFAULT	MAX	NOTE
VRD (RIDUZIONE TENSIONE IN USCITA)	OFF	OFF	ON	
TENSIONE DI ARCO LUNGO	37	*SYN	65	Solo MMA

***SYN:** Questa sigla indica che la regolazione dei parametri è sinergica. Il valore ottimale del parametro è impostato automaticamente dal microprocessore in base al valore della corrente di saldatura impostata.

- Quando è presente SYN, per visualizzare il valore sinergico premere il seguente tasto: **S1**.
- Questo valore è visualizzabile ma non modificabile dall'utente.

- RIDUZIONE TENSIONE IN USCITA (VRD)

- Questo parametro riduce la tensione presente tra le prese di saldatura, quando non si sta saldando.
- La procedura per innescare l'arco è la seguente:
 - Toccare il pezzo con la punta dell'elettrodo.
 - Rialzare l'elettrodo.
 - La tensione viene sbloccata per alcuni secondi.
 - Toccare il pezzo con la punta dell'elettrodo.
 - L'arco di saldatura si innesca.

- TENSIONE DI ARCO LUNGO

- Questo parametro blocca l'erogazione di corrente quando la tensione tra elettrodo e pezzo supera la soglia impostata.
- Conseguenze di un aumento del valore:
 - Si mantiene l'arco di saldatura innescato anche con l'elettrodo molto staccato dal pezzo su cui si sta saldando.
- Conseguenza di una diminuzione del valore:
 - Uscita più rapida dalla saldatura.

7 GESTIONE DEGLI ALLARMI

Viene visualizzato un messaggio di allarme nel seguente display: **D1**.

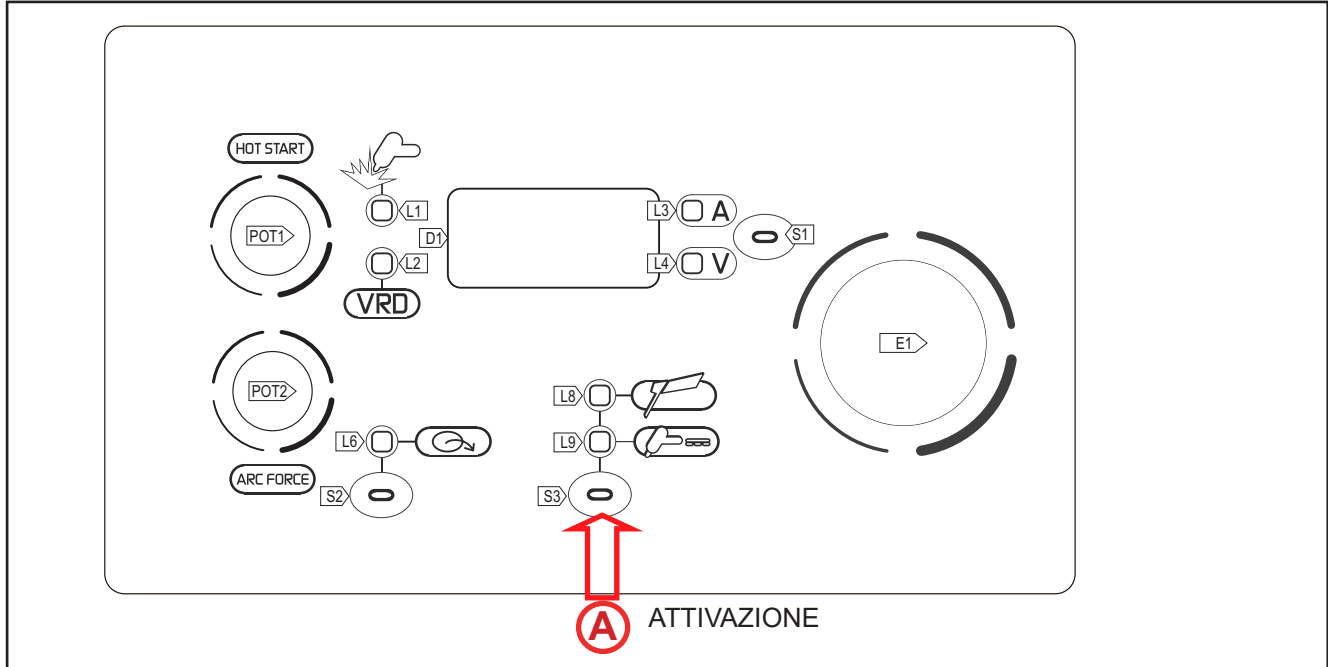
Tab. 2 - Messaggi di allarme

MESSAGGIO	SIGNIFICATO	EVENTO	VERIFICHE
AL. HEA.	In fase di accensione	appare per 2-3 secondi	
	Allarme termico Indica l'intervento della protezione termica per sovratemperatura del generatore di corrente. Lasciare l'apparecchiatura accesa in modo da raffreddare più rapidamente le parti surriscaldate. Alla cessazione del problema il generatore di corrente si autoripristina.	Tutte le funzioni sono disabilite. <u>Eccezioni:</u> <ul style="list-style-type: none"> • La ventola di raffreddamento. • Il gruppo di raffreddamento (se attivo). 	<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.
	Allarme fase mancante Indica la mancanza di una fase nella linea di alimentazione dell'apparecchiatura. Il messaggio appare contemporaneamente all'accensione del led attivazione protezione di rete.	Tutte le funzioni sono disabilite. <u>Eccezioni:</u> <ul style="list-style-type: none"> • La ventola di raffreddamento. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare se sono presenti tutte le fasi nella linea di alimentazione dell'apparecchiatura. <u>Se il problema persiste:</u> <ul style="list-style-type: none"> • è richiesto l'intervento di personale tecnico qualificato per la riparazione/manutenzione.

ITALIANO

8 SALDATURA

8.1 SALDATURA MMA



○ Premere il tasto **S3** per attivare la modalità MMA.

L 8 **MMA**

Tab. 3- Parametri del menu 1° livello: modalità MMA

IMPOSTAZIONE	MIN	DEFAULT	MAX	NOTE
CORRENTE DI SALDATURA CORRENTE MASSIMA CON CONTROLLO REMOTO	10 A	80 A	200 A	
HOT-START	0 %	-	100 %	Il valore è calcolato come percentuale della corrente di saldatura impostata.
ARC-FORCE	0 %	-	200 %	Il valore è calcolato come percentuale della corrente di saldatura impostata. Il valore è limitato a 200A massimi.

- CORRENTE DI SALDATURA

- Questo parametro regola il valore della corrente di saldatura principale.

- CORRENTE MASSIMA CON CONTROLLO REMOTO

- È il massimo valore di corrente erogata che si può raggiungere con il riferimento esterno del pedale.

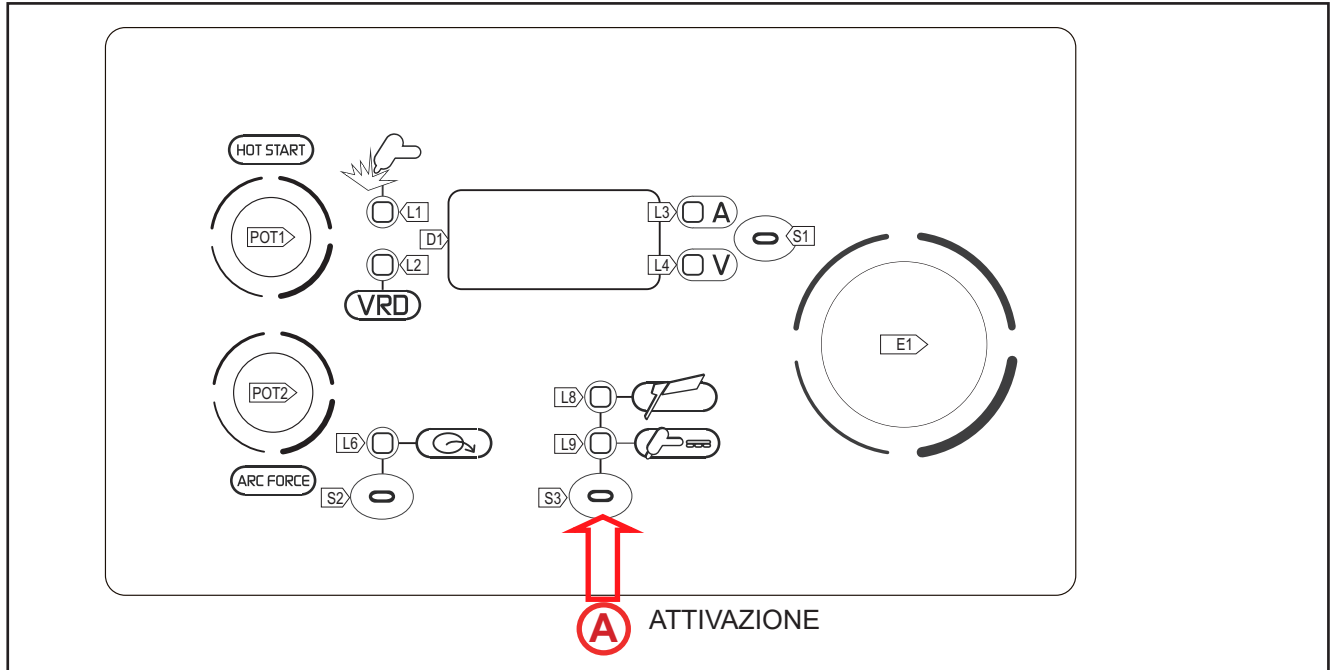
- HOT-START

- Questo parametro aiuta l'elettrodo a fondersi nel momento dell'innesco. È impostato come percentuale riferita al valore del seguente parametro: **CORRENTE DI SALDATURA**.
- Conseguenze di un aumento del valore:
 - Facilità nell'innesco; Maggiori spruzzi in partenza; Aumento dell'area di innesco.
- Conseguenza di una diminuzione del valore:
 - Difficoltà nell'innesco; Minori spruzzi in partenza; Diminuzione dell'area di innesco.

- ARC-FORCE

- Questo parametro aiuta l'elettrodo a non incollarsi durante la saldatura. È impostato come percentuale riferita al valore del seguente parametro: **CORRENTE DI SALDATURA**.
- Conseguenze di un aumento del valore:
 - Scorrevolezza nella saldatura; Stabilità dell'arco di saldatura; Maggiore fusione dell'elettrodo all'interno del pezzo; Maggiori spruzzi di saldatura.
- Conseguenza di una diminuzione del valore:
 - L'arco si spegne con maggiore facilità; Minori spruzzi di saldatura.

8.2 SALDATURA TIG DC



○ Premere il tasto **S3** per attivare la modalità TIG DC CONTINUO.

L 9 TIG DC CONTINUO

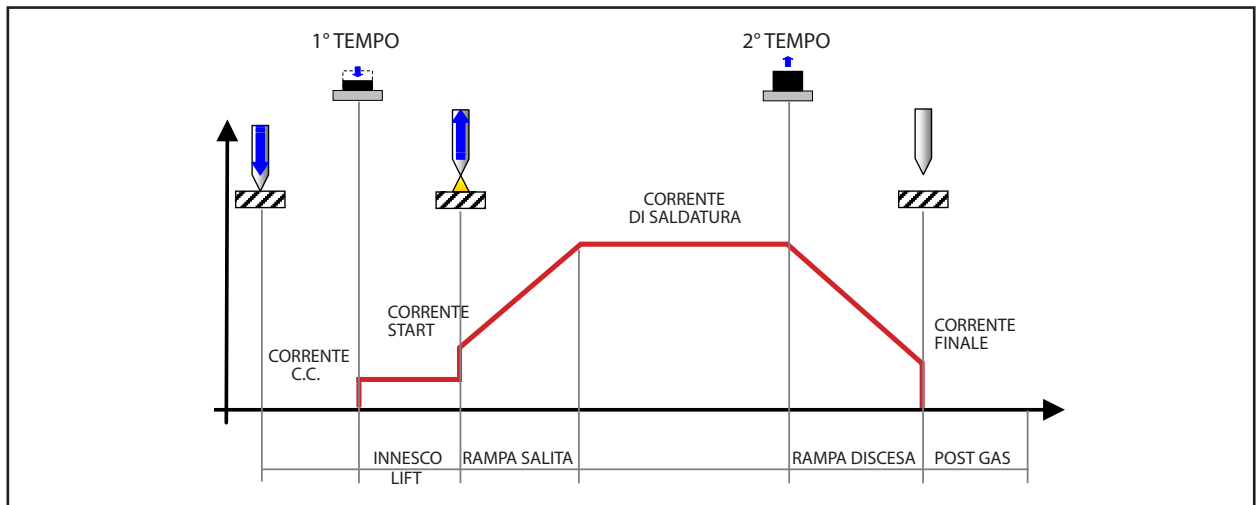
Tab. 4 - Parametri del menu 1° livello: modalità TIG DC CONTINUO

IMPOSTAZIONE	MIN	DEFAULT	MAX	NOTE
CORRENTE DI SALDATURA	5 A	80 A	200 A	

8.3 PROCEDIMENTO DEL PULSANTE TORCIA







- 2 TEMPI LIFT:

- Toccare il pezzo in lavorazione con l'elettrodo della torcia.
- Premere (1T) e mantenere premuto il pulsante della torcia.
- Rialzare lentamente la torcia per innescare l'arco.
- La corrente di saldatura raggiunge il valore impostato eseguendo una eventuale rampa di salita.
- 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.



ITALIANO

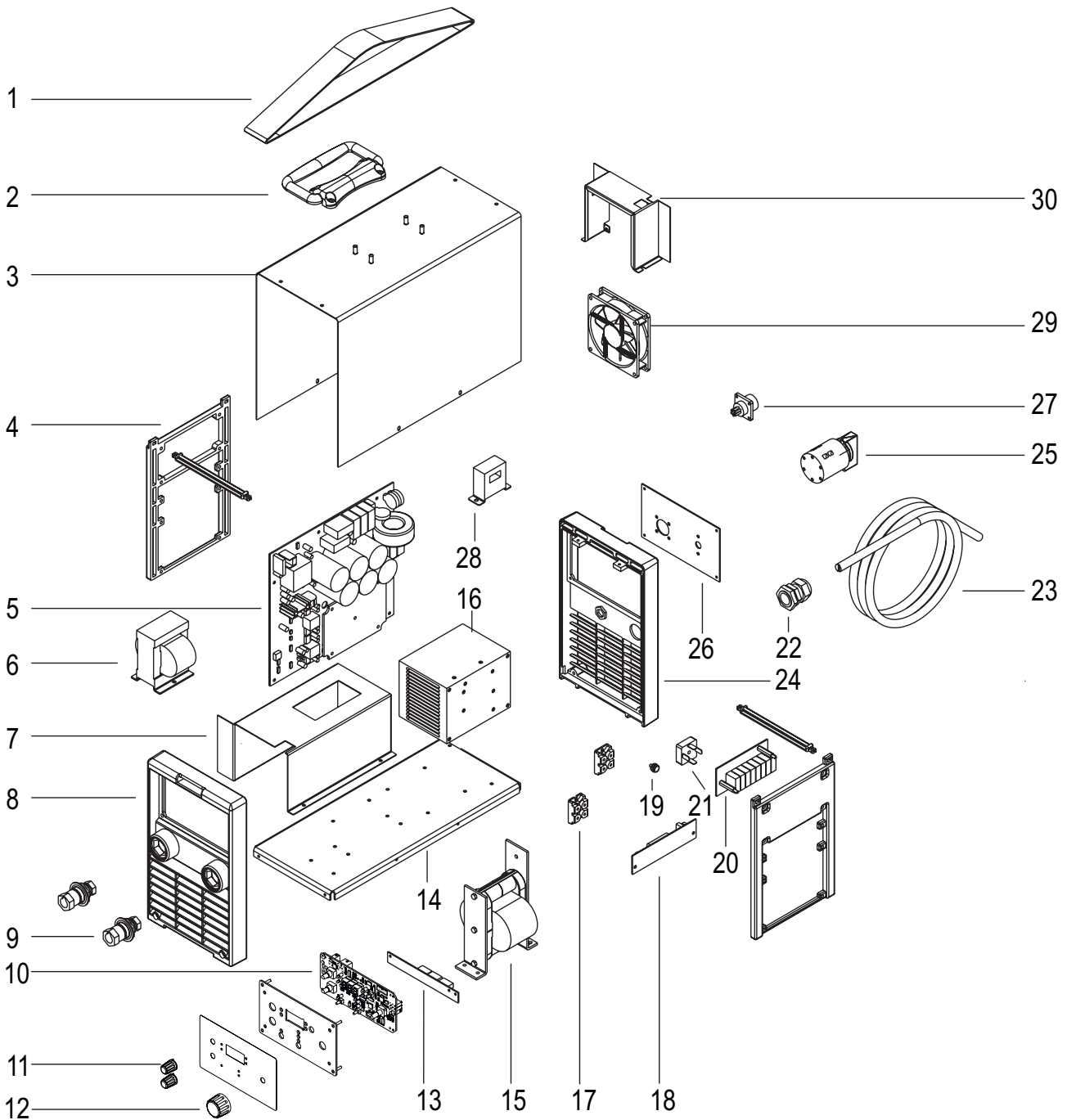
9 DATI TECNICI

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 60974-10 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	3 x 400 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 238 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 238 mΩ.		
Dimensioni (P x L x H)	400 x 160 x 260 mm		
Peso	10 kg		
Classe di isolamento	H		
Grado di protezione	IP23S		
Raffreddamento	AF: Raffreddamento ad aria forzata (con ventilatore)		
Caratteristica statica	MMA  Caratteristica cadente		
	TIG  Caratteristica cadente		
Range di regolazione di corrente e tensione		MMA	TIG
		5 A / 20.2 V - 200 A / 28.0 V	5 A / 10.2 V - 200 A / 18.0 V
Corrente di saldatura / Tensione di lavoro	40% (40° C)	200 A / 28.0 V	200 A / 18.0 V
	60% (40° C)	170 A / 26.8 V	170 A / 16.8 V
	100% (40° C)	130 A / 25.2 V	130 A / 15.2 V
Potenza massima assorbita	40% (40° C)	6.7 kVA	4.4 kVA
	60% (40° C)	5.7 kVA	3.6 kVA
	100 % (40° C)	4.1 kVA	2.1 kVA
Corrente massima assorbita	40% (40° C)	9.6 A	6.4 A
	60% (40° C)	8.1 A	5.2 A
	100 % (40° C)	5.8 A	3.1 A
Corrente effettiva assorbita	40% (40° C)	6.1 A	4.0 A
	60% (40° C)	6.3 A	4.0 A
	100 % (40° C)	5.8 A	3.1 A
Tensione a vuoto (U₀)		61 V	
Tensione a vuoto ridotta (U_r)		-	13 V

Efficienza della fonte di energia	Efficienza (200A / 28,0V): 88,5%
	Consumo energetico in condizioni di assenza di carico (U1= 400 Va.c.): 20 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

10 RICAMBI

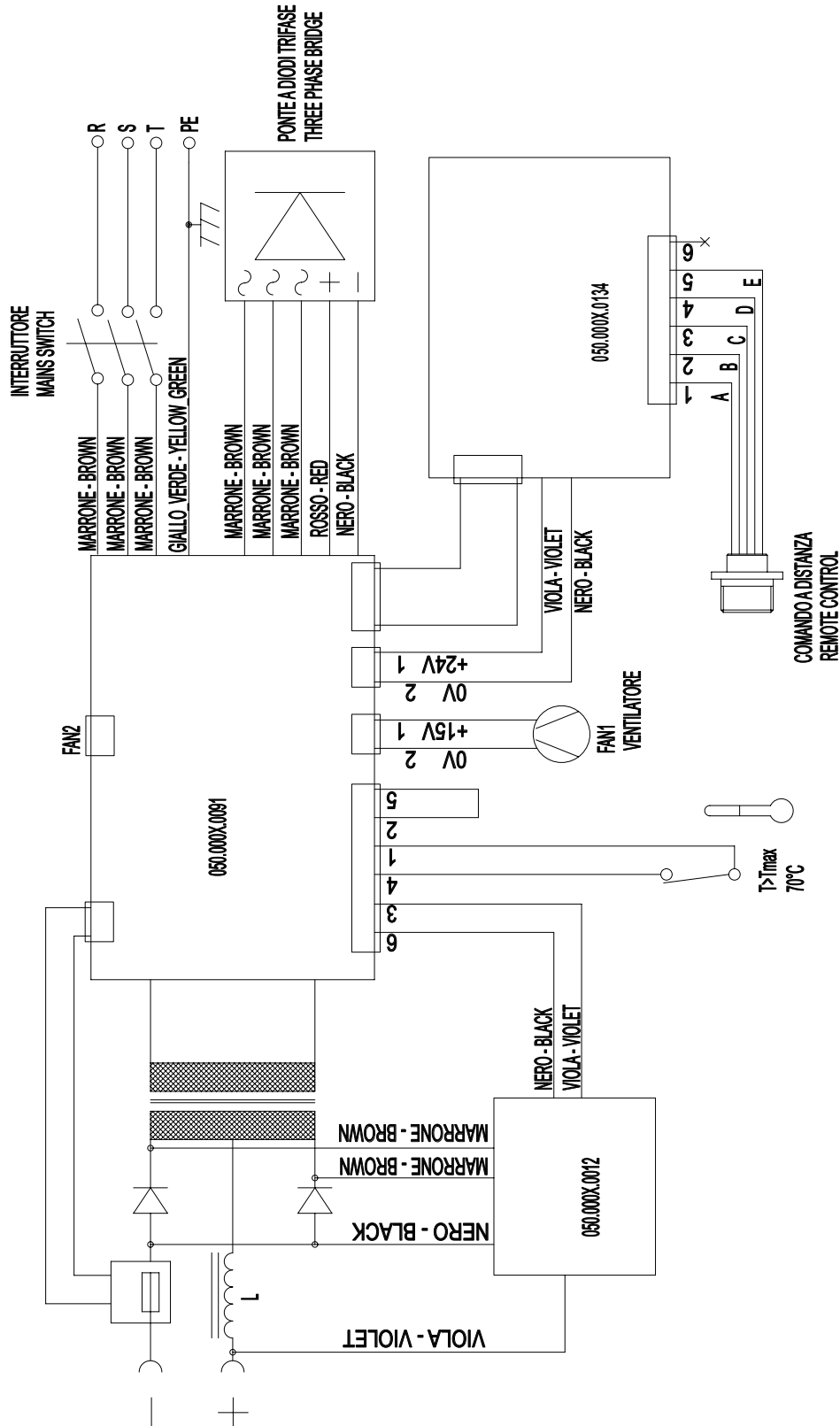


N°	CODICE	DESCRIZIONE
1	005.0001.0004	CINGHIA
2	011.0006.0031	MANIGLIA
3	011.0000.0121	COFANO
4	012.0003.0000	TELAI INTERNI
5	050.0013.0091	SCHEDA POTENZA
6	044.0004.0001	INDUTTANZA
7	011.0003.0011	LAMIERA CONVOGLIATORE
8	010.0006.0041	PLASTICA FRONTALE
9	021.0001.0260	PRESA FISSA
10	050.0002.0134	PANNELLO FRONTALE
11	014.0002.0012	MANOPOLA CON CAPPuccio SENZA INDICE
12	014.0002.0010	MANOPOLA CON CAPPuccio SENZA INDICE
13	050.0004.0013	SCHEDA FILTRO
14	011.0003.0001	BASE
15	042.0003.0010	TRASFORMATORE
16	015.0001.0005	DISSIPATORE
17	032.0002.2403	DIODO ISOTOP
18	050.0001.0012	SCHEDA SNUBBER
19	040.0003.1070	PROTETTORE TERMICO
20	050.0002.0119	SCHEDA CONDENSATORI
21	032.0001.3616	PONTE TRIFASE
22	045.0000.0007	PRESSACAVO
23	045.0002.0016	CAVO NEOPRENE
24	010.0006.0009	PLASTICA POSTERIORE COMPLETA
25	040.0001.0015	INTERRUTTORE BIPOLARE
26	013.0003.0000	PANNELLO POSTERIORE
27	022.0002.0005	CABLAGGIO COMANDO REMOTO
28	041.0004.0300	SENSORE HALL
29	003.0002.0002	VENTILATORE
30	011.0003.0002	SUPPORTO VENTILATORE

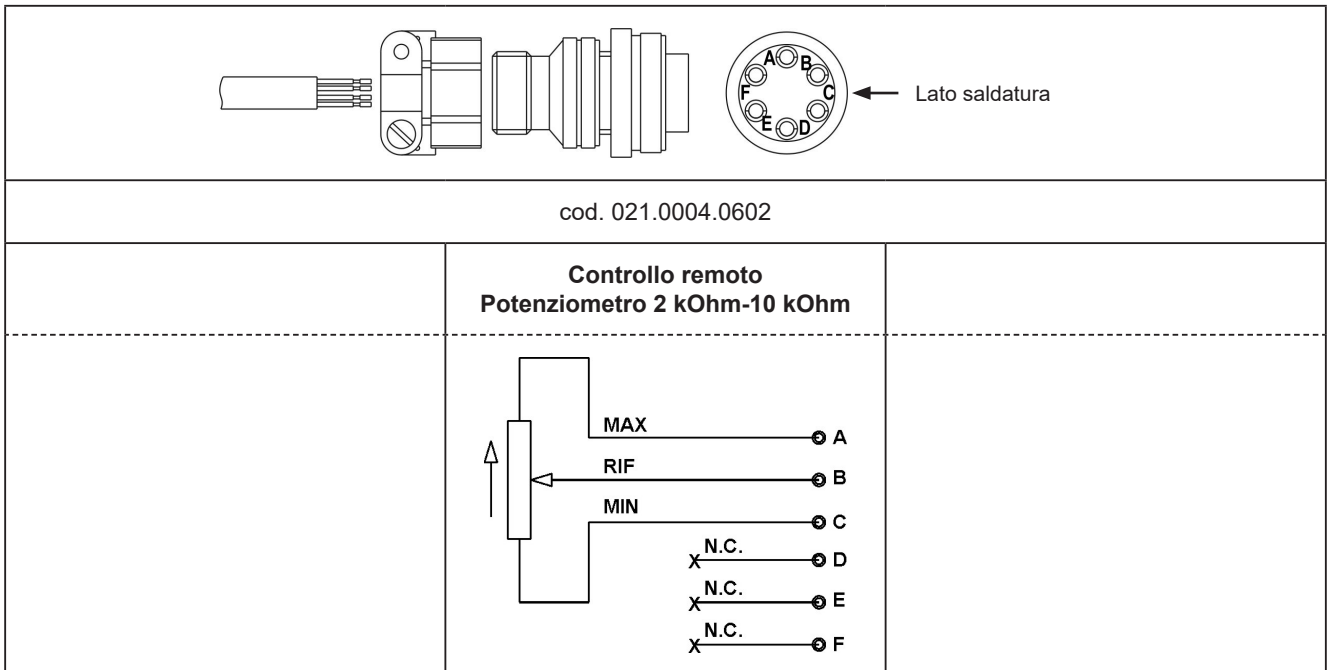
ITALIANO

11 SCHEMA ELETTRICO

11.1 Cruiser 200



11.2 CONNETTORE PER CONTROLLO REMOTO





WELD THE WORLD

www.weco.it

