



WELD THE WORLD

Cruiser 300

Manual de uso



ÍNDICE

1	INTRODUCCIÓN	4
1.1	PRESENTACIÓN	5
2	INSTALACIÓN	5
2.1	CONEXIÓN A LA RED DE ALIMENTACIÓN	5
2.2	PANEL DELANTERO	6
2.3	PANEL TRASERO	6
2.4	PREPARACIÓN PARA SOLDADURAS MMA	7
2.5	PREPARACIÓN PARA LA SOLDADURA TIG	8
3	INTERFAZ DE USUARIO	9
4	ENCENDIDO DEL APARATO	10
5	RESET (CARGA DE CONFIGURACIÓN DE FÁBRICA)	10
6	SET UP (CONFIGURACIÓN INICIAL DEL GENERADOR DE CORRIENTE)	11
7	GESTIÓN DE ALARMAS	13
8	SOLDADURA MMA	14
8.1	SOLDADURA MMA/MMA CELULÓSICO	14
8.2	SOLDADURA TIG DC	16
8.3	PROCEDIMIENTO DEL GATILLO DE LA ANTORCHA	17
9	DATOS TÉCNICOS	18
10	ESQUEMA ELÉCTRICO	20
10.1	CONECTOR PARA CONTROL REMOTO (PANEL DELANTERO)	22
11	RECAMBIOS	23

1 INTRODUCCIÓN

 	<h2>¡IMPORTANTE!</h2>
<p><i>Esta documentación debe entregarse al usuario antes de la instalación y del funcionamiento del aparato.</i></p> <p><i>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

	<h2>¡PELIGRO!</h2>
<p><i>Este gráfico indica un peligro de muerte o lesiones graves.</i></p>	
	<h2>¡ATENCIÓN!</h2>
<p><i>Este gráfico indica un riesgo de lesiones o daños materiales.</i></p>	
	<h2>¡ADVERTENCIA!</h2>
<p><i>Este gráfico indica una situación que puede ser peligrosa.</i></p>	
	<h2>¡INFORMACIÓN!</h2>
<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.
- *1 El símbolo remite a la nota numerada correspondiente.

NOTAS

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

1.1 PRESENTACIÓN

Este generador de corriente para soldadura, profesional y robusto para la soldadura MMA y TIG DC con excelentes características del arco está concebido para trabajar en condiciones ambientales prohibitivas, como mantenimiento profesional, astilleros y offshore, empresas constructoras y carpintería pesada.

La combinación del control digital y la excelente soldadura con electrodos celulósicos es ideal para las aplicaciones hidráulicas, en oleoductos y la industria petroquímica.

En la modalidad MMA, se realizan soldaduras fácilmente con electrodos de hasta 4 mm de diámetro. En la soldadura MMA las funciones Hot Start y Arc Force son regulables y permiten encender mejor el arco, un cordón plano y una soldadura regular.

La función Anti Sticking permite despegar rápidamente el electrodo de la pieza en caso de que quede pegado por accidente.

El ventilador se enciende sólo en fase de soldadura, al finalizar dicha fase permanece encendido durante un tiempo preestablecido según las condiciones de soldadura.

De todos modos, el ventilador es controlado por los sensores térmicos correspondientes que garantizan el enfriamiento correcto de la máquina.

Accesorios/dispositivos auxiliares que se pueden conectar al aparato:

- Mando remoto manual, para la regulación a distancia de la corriente de soldadura.

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

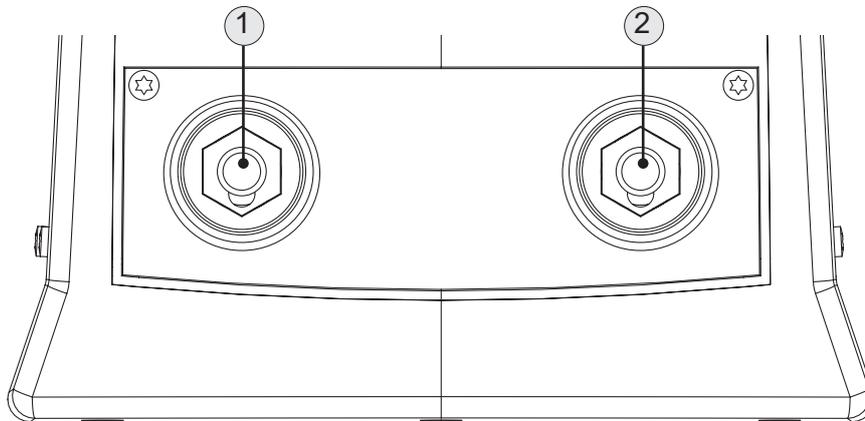
Las características de la red de alimentación a la que debe conectarse el aparato se indican en el capítulo "DATOS TÉCNICOS" en la página 18

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.

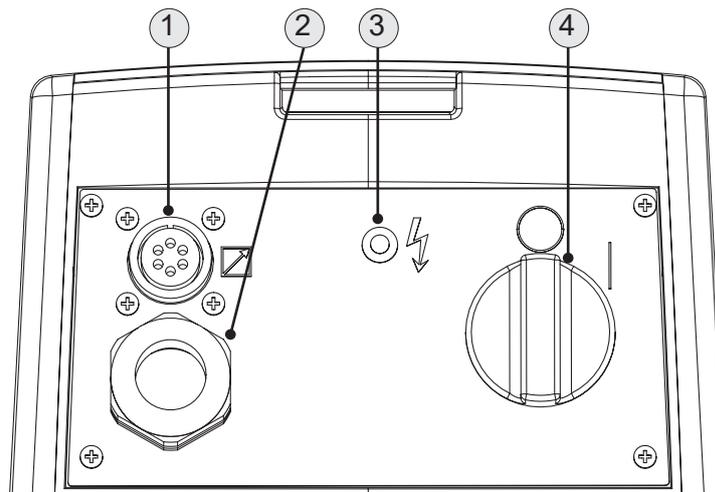
ESPAÑOL

2.2 PANEL DELANTERO



- Toma de soldadura de polaridad negativa [Part. 1].
- Toma de soldadura de polaridad positiva [Part. 2].

2.3 PANEL TRASERO



- Conector para mando remoto [Part. 1].
- Cable de alimentación [Part. 2].
 - Longitud total (incluida parte interna): 5.0 m
 - Número y sección de los conductores: 4 x 2.5 mm²
 - Tipo de clavija eléctrica suministrada: no suministrada.
- Indicador de activación de la protección de red [Part. 3]. Este led se enciende si se produce una condición de funcionamiento incorrecta.
 - falta de una fase en la línea de alimentación del equipo.
- Interruptor para apagar y encender el generador [Part. 4].

2.4 PREPARACIÓN PARA SOLDADURAS MMA

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.



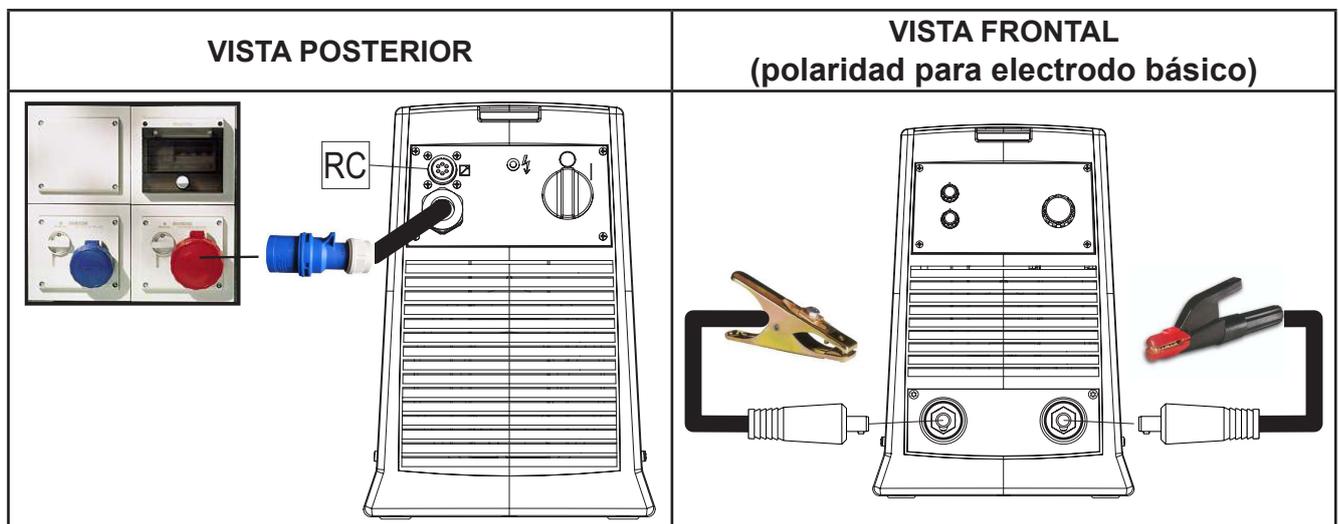
¡PELIGRO!

¡Riesgo por descarga eléctrica!

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



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.
- ⊖ Si conecta y activa el mando remoto [RC], regulará con él el valor de la corriente.
El sistema está preparado para comenzar la soldadura.



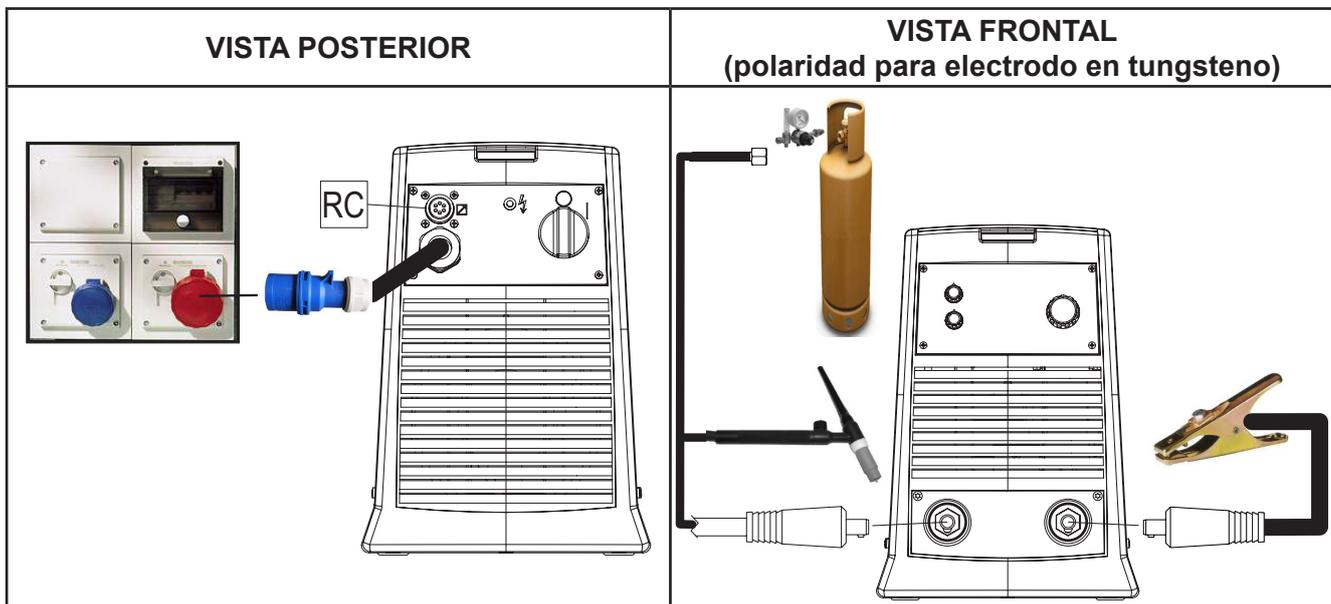
2.5 PREPARACIÓN PARA LA SOLDADURA TIG

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. Elegir el electrodo según el tipo de material y el espesor de la pieza que se debe soldar.
4. Introduzca el electrodo en la antorcha TIG.
5. Conecte el enchufe de la antorcha TIG a la toma de soldadura según la polaridad que requiera el tipo de electrodo.
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: TIG DC
- ① En este modelo de soldadora no se prevé el control del flujo del gas (electroválvula) y del gatillo de antorcha.

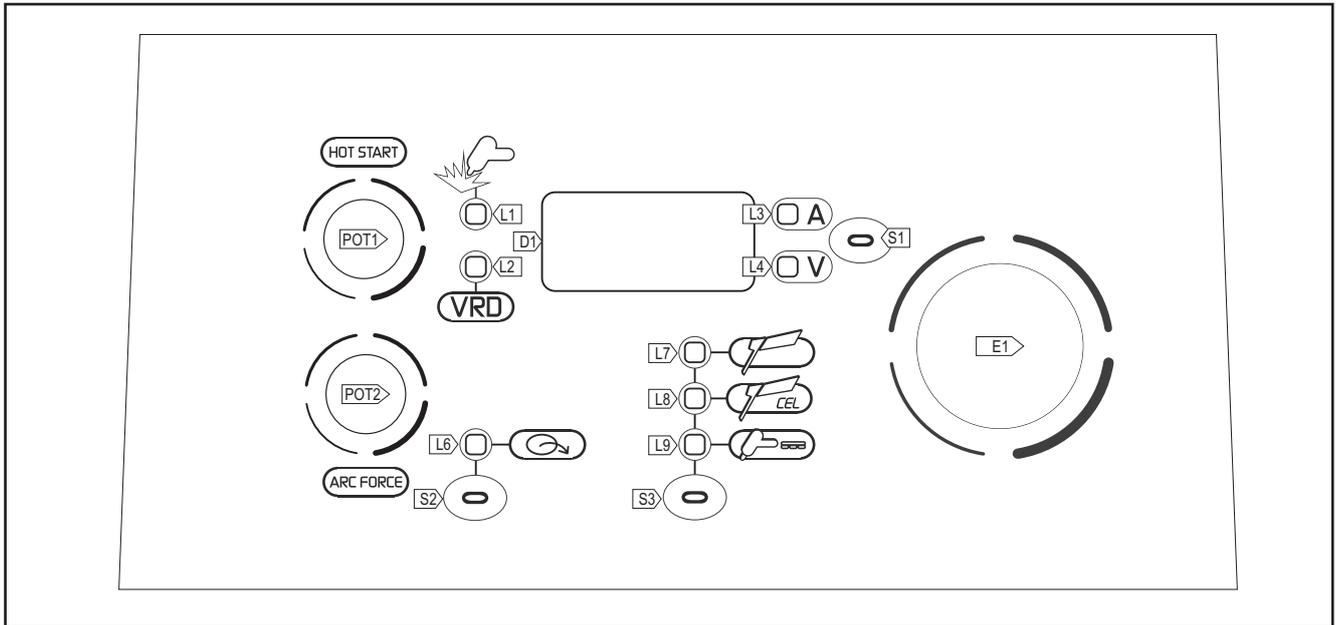
El sistema está preparado para comenzar la soldadura.

SOLDADURA LIFT-ARC

1. Abra el grifo de la antorcha para hacer salir el gas.
2. Toque la pieza que se está soldando con el electrodo de la antorcha.
3. Vuelva a elevar lentamente la antorcha para cebar el arco.
- ⦿ La CORRIENTE DE SOLDADURA alcanza el valor configurado.
4. Aleje rápidamente la antorcha de la pieza para interrumpir el arco de soldadura.
5. Cierre el grifo de la antorcha para interrumpir el suministro de gas.



3 INTERFAZ DE USUARIO



SIGLA	SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
L1		Si se enciende indica la presencia de tensión en las tomas de salida.
L2		El encendido marca la activación de la siguiente función: VRD (tensión de salida reducida). El valor de tensión en vacío presente entre las tomas de soldadura se conmuta de U0 a Ur (ver datos técnicos).
L3		Si está encendido, indica la visualización de un valor en la siguiente unidad de medida: AMPERIOS (A)
L4		Si está encendido, indica la visualización de un valor en la siguiente unidad de medida: VOLTIOS (V)
L6		Si se enciende indica que la referencia de corriente se configura con el mando remoto.
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: CELULÓSICO
L9		Cuando se enciende, indica que se ha seleccionado la siguiente modalidad de soldadura: TIG DC CONTINUO
D1		Configuración de datos: La pantalla muestra el acrónimo de parámetro que hay que regular. Soldadura: La pantalla muestra los amperios reales durante la soldadura.
S1		Soldadura: El botón selecciona el parámetro a visualizar en la siguiente pantalla: D1 Posibles selecciones: (A) Corriente real de soldadura - (V) Tensión real de soldadura Configuración de parámetros/funciones: El botón selecciona el parámetro a visualizar en la siguiente pantalla: D1 Posibles selecciones: (A) Corriente real de soldadura - (V) Tensión real de soldadura
S2		Pulse y suelte: el botón habilita el aparato para recibir la regulación de la corriente de soldadura de un mando remoto. Mantenga apretado durante 3 segundos: el botón activa una posible unidad de control remoto conectada, mediante la cual se controla a distancia el generador de corriente en todas sus funciones.

SIGLA	SÍMBOLO	DESCRIPCIÓN
S3		El botón selecciona el modo de soldadura.
POT1		MMA: El potenciómetro configura el valor del siguiente parámetro: HOT START
POT2		MMA: El potenciómetro configura el valor del siguiente parámetro: ARC FORCE
E1		Configuración de datos: El codificador configura el valor del parámetro seleccionado. Soldadura: El codificador configura el valor del siguiente parámetro: CORRIENTE DE SOLDADURA

4 ENCENDIDO DEL APARATO

Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición “I” para encender el aparato. AL.H. El mensaje aparece en las siguientes pantallas: **D1**.

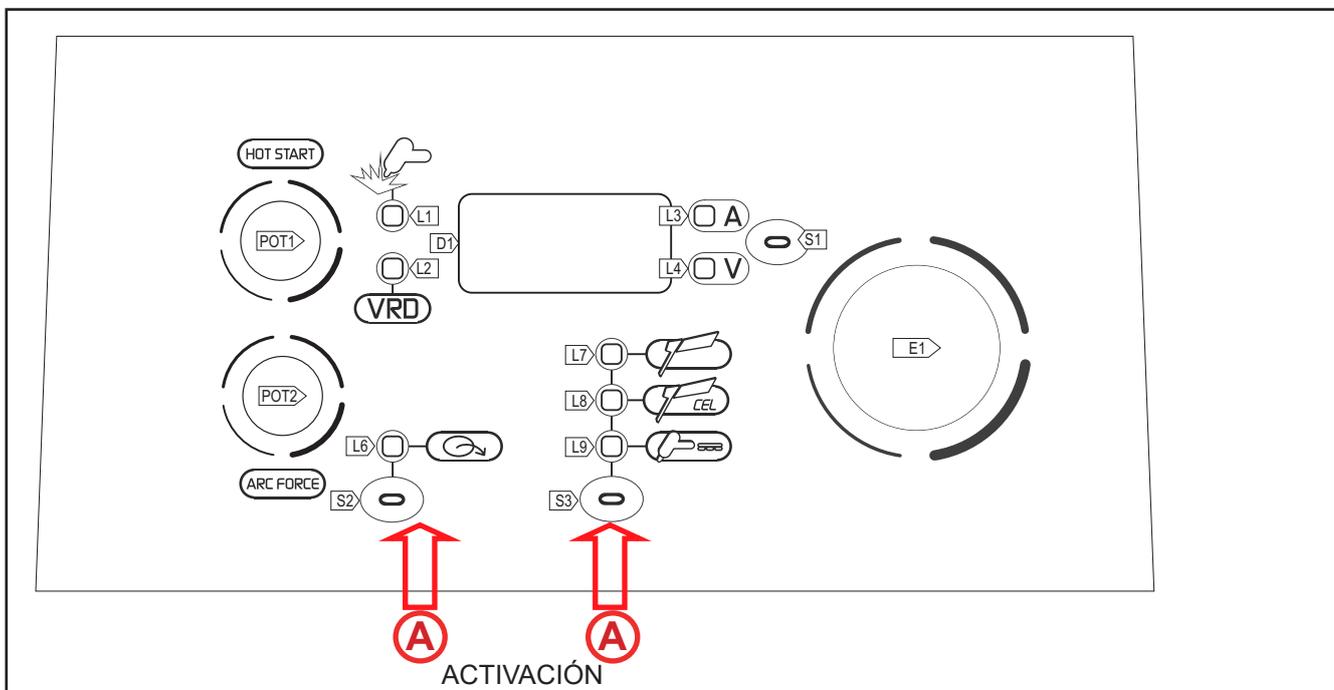
Primer encendido o encendido tras el procedimiento de RESET

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 RESET (CARGA DE CONFIGURACIÓN DE FÁBRICA)



El procedimiento de reiniciar restablece completamente los valores, parámetros y memorias a la configuración de fábrica.

Este procedimiento es útil en los siguientes casos:

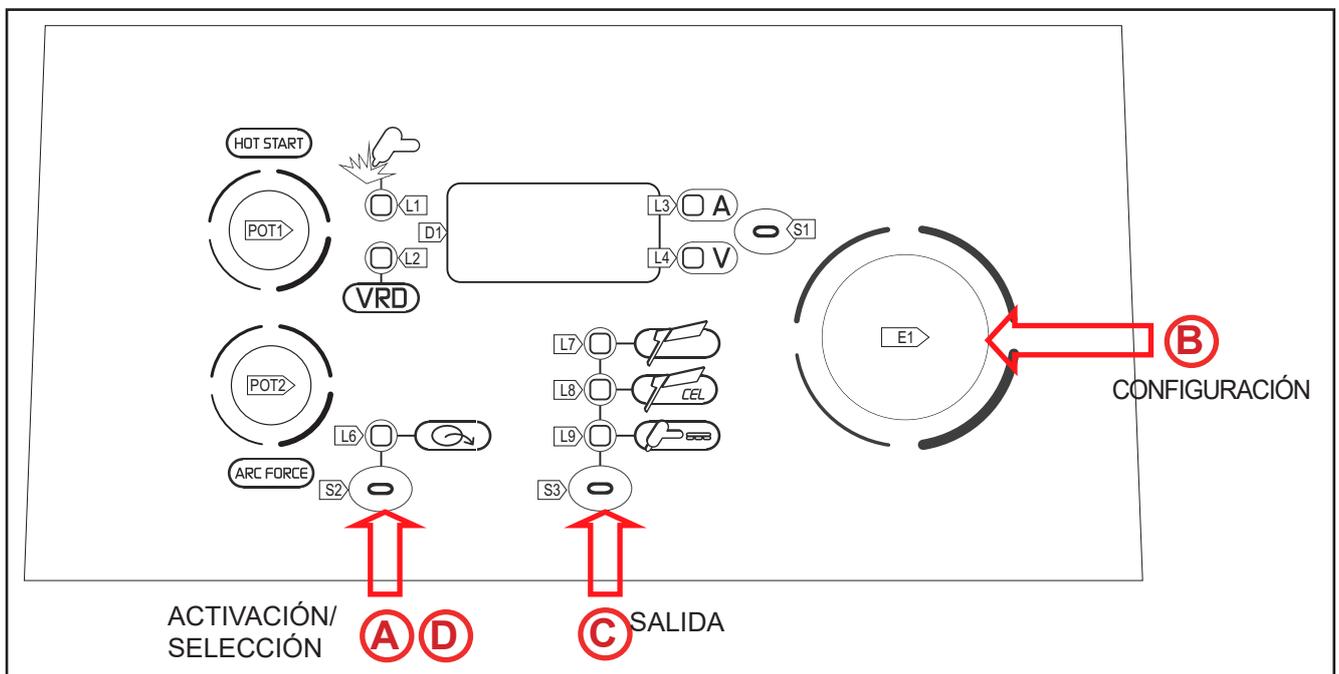
- Demasiadas modificaciones en los parámetros de soldadura y dificultad para restablecer los

parámetros de fábrica.

- Problemas de software no identificados que impiden el correcto funcionamiento del generador de corriente.

A	<ul style="list-style-type: none"> o Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición "O" para apagar el aparato. o Manteniendo apretados los botones S2  y S3 , coloque el interruptor de alimentación del generador en "I" para encender el aparato [ ACCIONES SIMULTÁNEAS] <ul style="list-style-type: none"> - rEC : El mensaje aparece en las siguientes pantallas: D1. - Espere a que termine la operación de borrado de la memoria.
----------	--

6 SET UP (CONFIGURACIÓN INICIAL DEL GENERADOR DE CORRIENTE)



A	<ul style="list-style-type: none"> o Coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición "O" para apagar el aparato. o Manteniendo apretado el botón S2 , coloque el interruptor de alimentación del generador en la posición "I" para encender el aparato. [ ACCIONES SIMULTÁNEAS] <ul style="list-style-type: none"> - Vrd: El mensaje aparece en las siguientes pantallas: D1.
----------	---

B	<ul style="list-style-type: none"> o Con el codificador E1 , modifique el valor de la configuración seleccionada.
----------	--

C	<ul style="list-style-type: none"> o Salida con confirmación <ul style="list-style-type: none"> - Pulse un botón cualquiera (menos S2). - La salida del menú es automática.
----------	---

D	<ul style="list-style-type: none"> o Salida sin confirmar <ul style="list-style-type: none"> - Pulse el botón S2 . - La salida del menú es automática.
----------	---

Tab. 1 - Parámetros del menú 2º nivel: modo MMA

CONFIGURACIÓN	MÍN	PREDETERMINADO	MÁX	NOTAS
REDUCCIÓN DE TENSIÓN EN LA SALIDA	OFF	OFF	ON	
LONG ARC VOLTAGE	37	*SYN	65	Sólo MMA

***SYN:** Esta sigla indica que la configuración de los parámetros es sinérgica. El microprocesador configura automáticamente el valor óptimo del parámetro según el valor configurado de la corriente de soldadura.

- Cuando aparezca SYN, para ver el valor sinérgico pulse el siguiente botón: **S1**.
- Este valor lo puede ver el usuario pero no configurarlo.

- REDUCCIÓN TENSIÓN EN LA SALIDA (VRD)

- Este parámetro reduce la tensión entre las tomas de soldadura, cuando no se está soldando.
- El procedimiento para cebar el arco es el siguiente:
 - Toque la pieza con la punta del electrodo.
 - Vuelva a elevar el electrodo.
 - La tensión se desbloquea durante unos segundos.
 - Toque la pieza con la punta del electrodo.
 - El arco de soldadura se ceba.

- TENSIÓN DE ARCO LARGO

- Este parámetro bloquea el suministro de corriente cuando la tensión entre el electrodo y la pieza supera el umbral configurado.
- Consecuencias de un aumento del valor:
 - Se mantiene el arco de soldadura cebado incluso con el electrodo muy separado de la pieza sobre la que se está soldando.
- Consecuencias de una disminución del valor:
 - Salida más rápida de la soldadura.

7 GESTIÓN DE ALARMAS

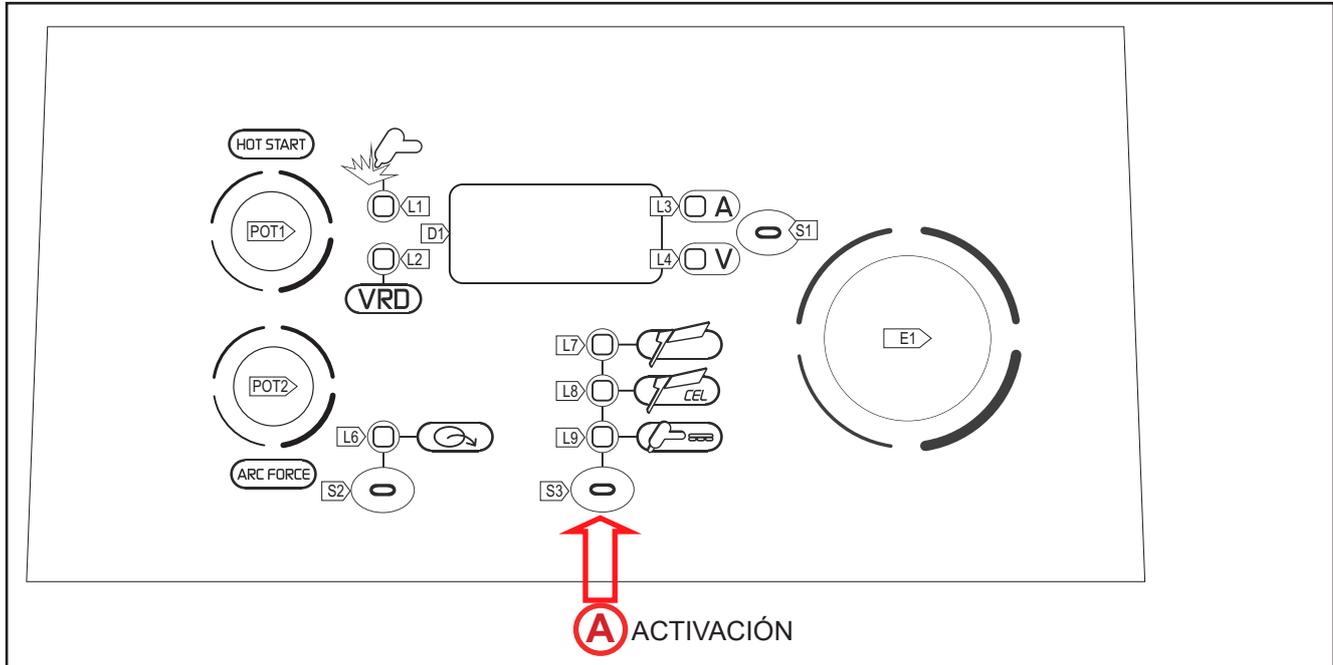
Aparece un mensaje de alarma en la siguiente pantalla: **D1**.

Tab. 2 - Mensajes de alarma

MENSAJE	SIGNIFICADO	EVENTO	COMPROBACIONES
AL. HEA.	Durante el encendido	Aparece durante 2-3 segundos	
	Alarma térmica Indica la intervención de la protección térmica por sobrecalentamiento del generador de corriente. Deje el aparato encendido para refrigerar más rápidamente las piezas sobrecalentadas. Cuando cese el problema, se restaura el generador de corriente.	Todas las funciones están deshabilitadas. <u>Excepciones:</u> <ul style="list-style-type: none"> • El ventilador de refrigeración. • El grupo de refrigeración (si está activo). 	<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.
	Alarma falta fase Indica la falta de una fase en la línea de alimentación del equipo. El mensaje aparece a la vez que se enciende el led de activación de protección de red.	Todas las funciones están deshabilitadas. <u>Excepciones:</u> <ul style="list-style-type: none"> • El ventilador de refrigeración. 	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar si están presentes todas las fases en la línea de alimentación del aparato. <u>Si el problema persiste:</u> <ul style="list-style-type: none"> • es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/el mantenimiento.

8 SOLDADURA MMA

8.1 SOLDADURA MMA/MMA CELULÓSICO



o Pulse el botón **S3** para activar el modo MMA o MMA CELULÓSICO.

A

L 7 MMA
L 8 MMA CELULÓSICO

Tab. 3 - Parámetros del menú 1º nivel: modo MMA/MMA CELULÓSICO

CONFIGURACIÓN	MÍN	PREDETERMINADO	MÁX	NOTAS
CORRIENTE DE SOLDADURA CORRIENTE MÁXIMA CON MANDO REMOTO	10 A	80 A	300 A	MÁX.: Valor máximo de la corriente de soldadura
HOT-START	0 %	-	100 %	El valor se calcula como porcentaje de la corriente de soldadura configurada.
ARC-FORCE	0 %	-	200 % (MMA)	El valor se calcula como porcentaje de la corriente de soldadura configurada.
			400 % (CEL)	El valor está limitado a 300A máximos.

- CORRIENTE DE SOLDADURA

- Este parámetro regula el valor de la corriente de soldadura principal.

- CORRIENTE MÁXIMA CON MANDO REMOTO

- Es el máximo valor de corriente suministrada que se puede alcanzar con la referencia externa del pedal.

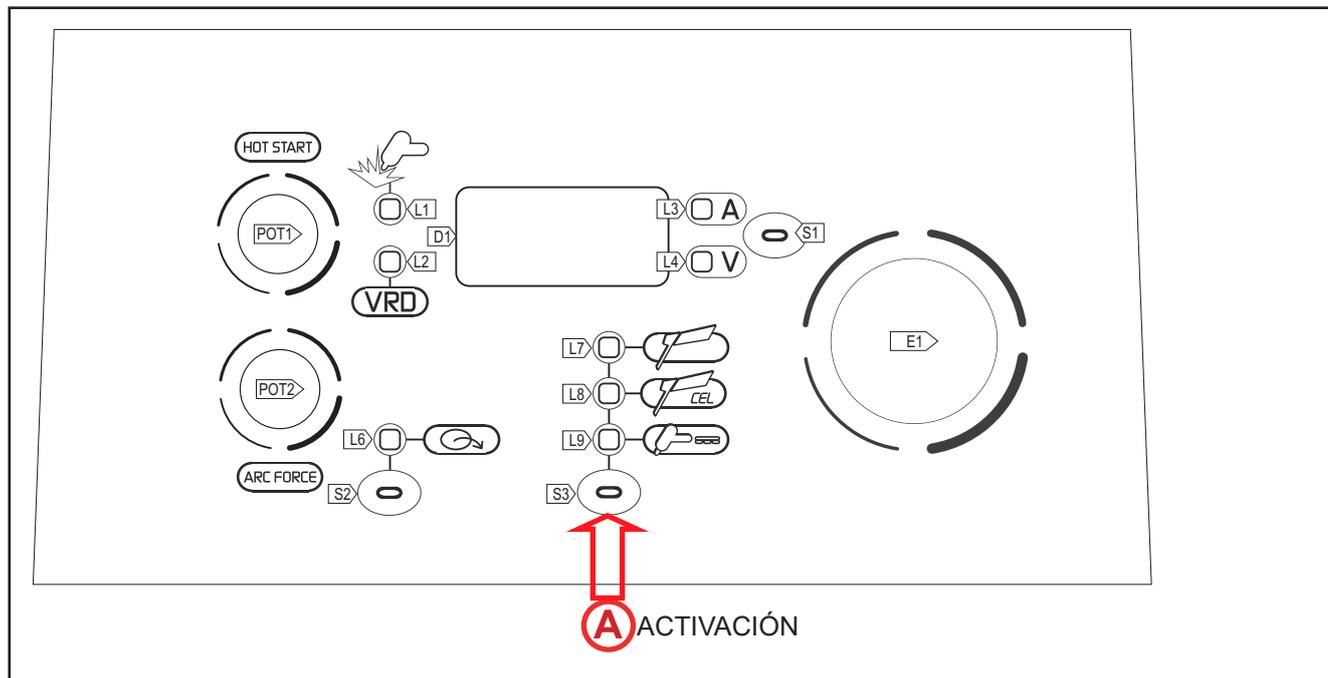
- HOT-START

- Este parámetro ayuda al electrodo a fundirse en el momento del cebado. Se configura como porcentaje referido al valor del siguiente parámetro: **CORRIENTE DE SOLDADURA**.
- Consecuencias de un aumento del valor:
 - Facilidad en el cebado; Más proyecciones en la salida; Aumento de la zona de cebado.
- Consecuencias de una disminución del valor:
 - Dificultad en el cebado; Menos proyecciones en la salida; Disminución de la zona de cebado.

- ARC-FORCE

- Este parámetro ayuda al electrodo a no pegarse durante la soldadura. Se configura como porcentaje referido al valor del siguiente parámetro: **CORRIENTE DE SOLDADURA**.
- Consecuencias de un aumento del valor:
 - Aglomeración en la soldadura; Estabilidad del arco de soldadura; Mayor fusión del electrodo dentro de la pieza; Más proyecciones de soldadura.
- Consecuencias de una disminución del valor:
 - El arco se apaga con más facilidad; Menos proyecciones de soldadura.

8.2 SOLDADURA TIG DC



Pulse el botón **S3** para activar el modo TIG DC CONTINUO.

L 9 TIG DC CONTINUO

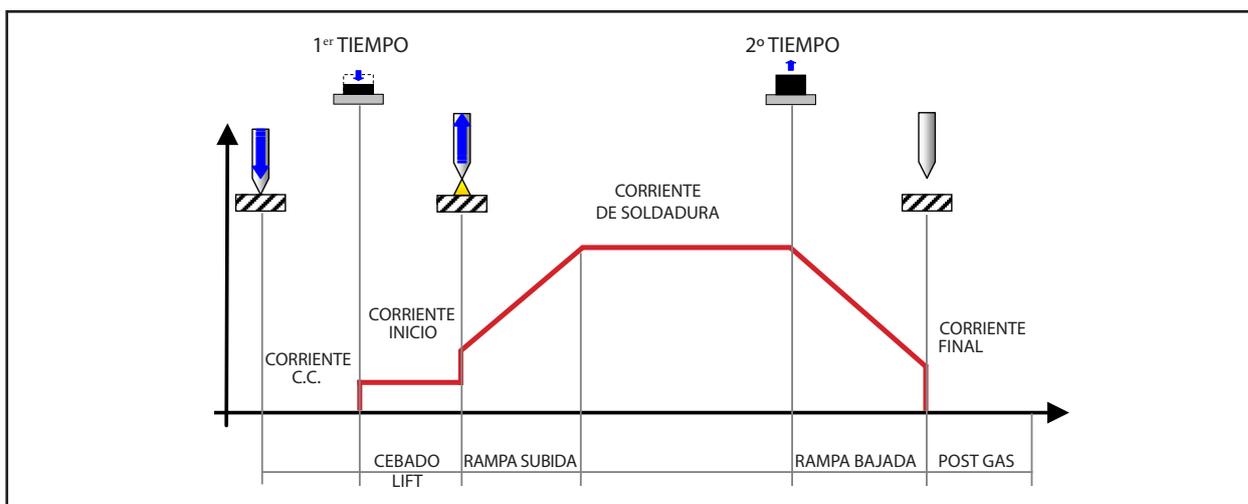
Tab. 4 - Parámetros del Menu 1° nivel: modo TIG DC CONTINUO

CONFIGURACIÓN	MÍN	PREDE-TERMI-NADO	MÁX	NOTAS
CORRIENTE DE SOLDADURA	5 A	80 A	300 A	MAX: Valore massimo della corrente di saldatura

8.3 PROCEDIMIENTO DEL GATILLO DE LA ANTORCHA

- 2 TIEMPOS LIFT:

- Toque la pieza que se está soldando con el electrodo de la antorcha.
- Pulse (1T) y mantenga pulsado el gatillo de antorcha.
- Vuelva a elevar lentamente la antorcha para cebar el arco.
- La corriente de soldadura alcanza el valor configurado realizando una posible rampa de subida.
- Suelte (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.

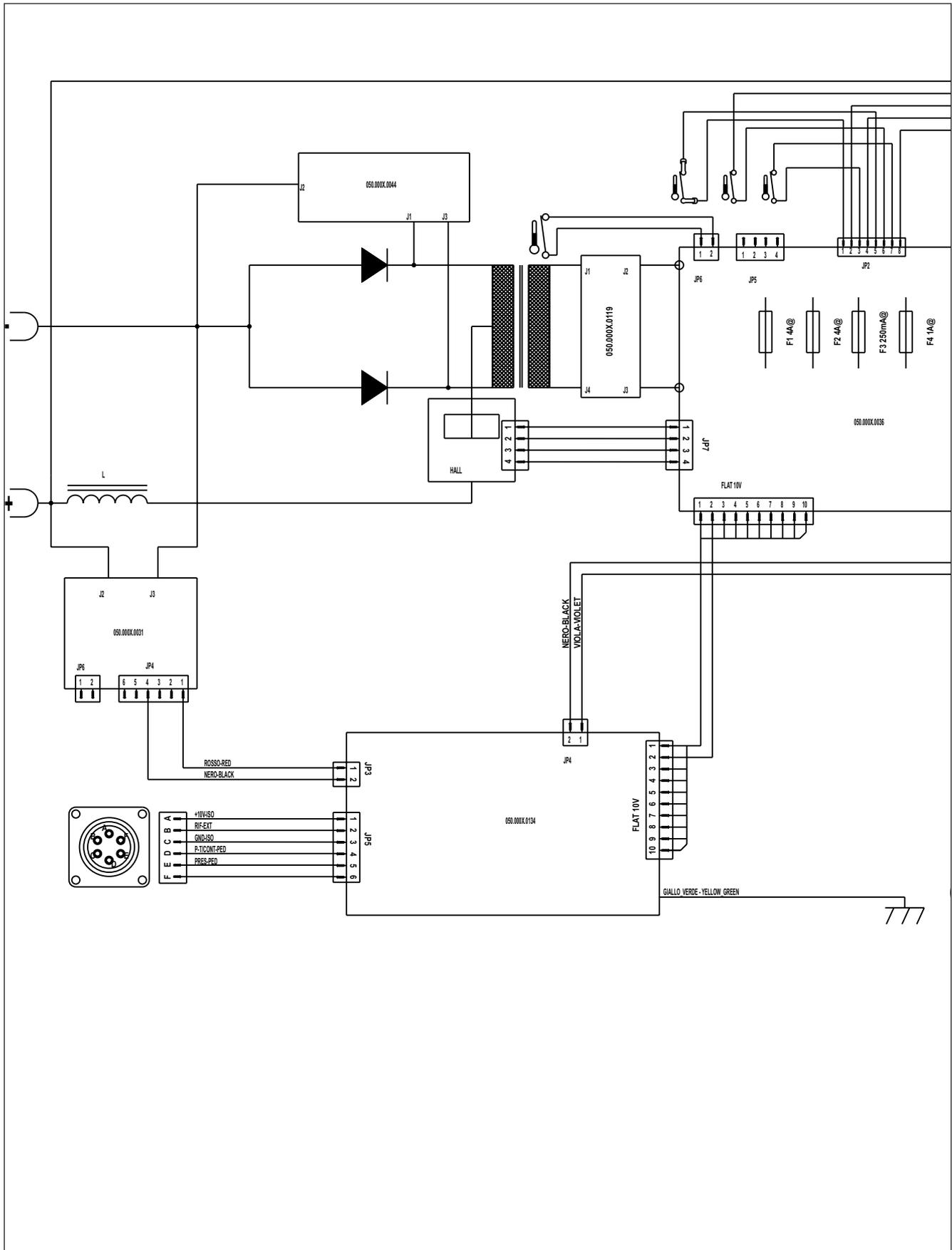


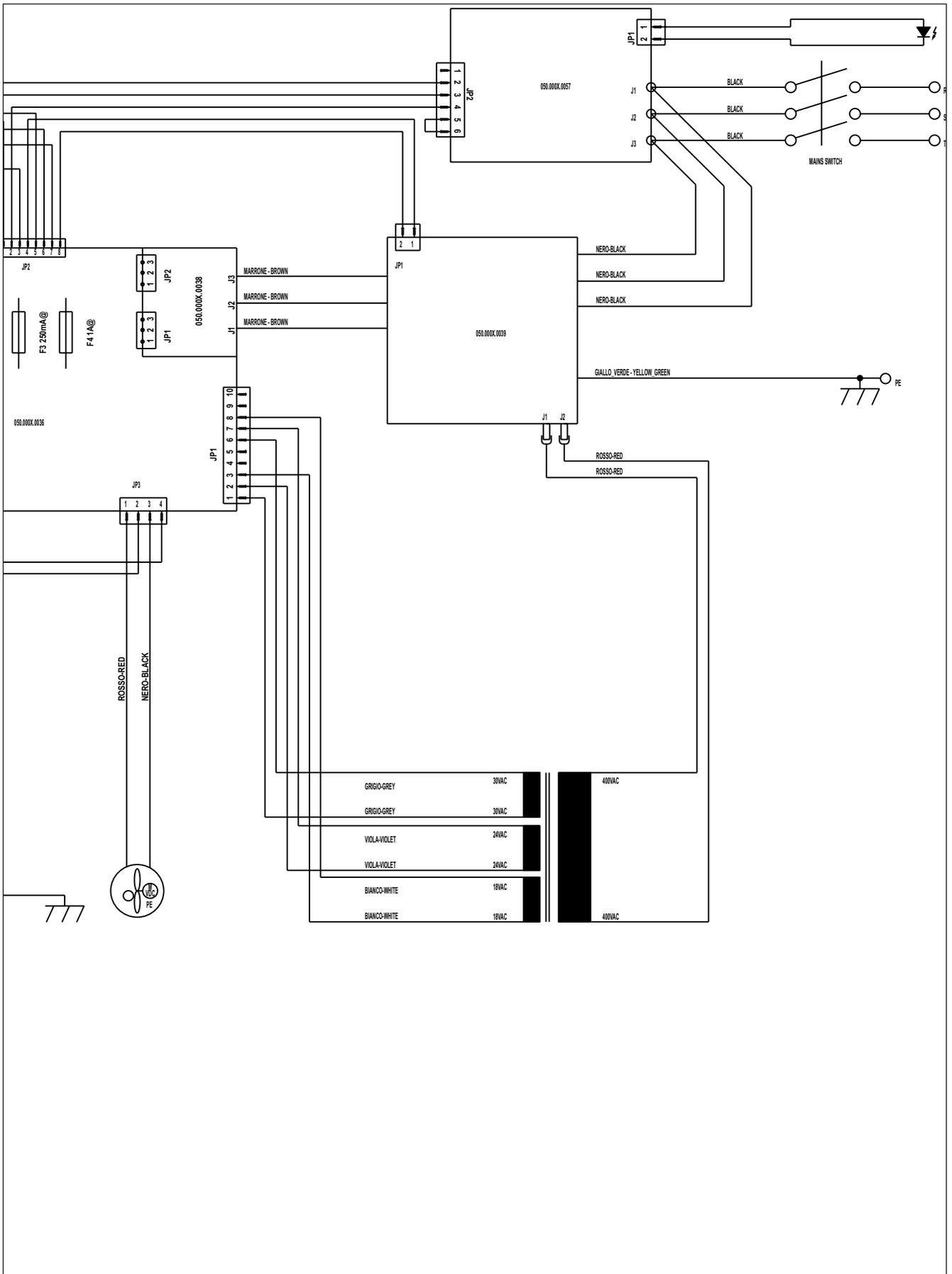
9 DATOS TÉCNICOS

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 60974-10 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	3 x 400 Va.c. ± 15 % / 50-60 Hz		
Protección de línea	20 A 500 V Retardado		
Zmáx	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 38 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 38 mΩ.		
Dimensiones (L x P x H)	460 x 230 x 325 mm		
Peso	20.8 kg		
Clase de aislamiento	H		
Grado de protección	IP23		
Refrigeración	AF: Refrigeración mediante aire forzado (con ventilador)		
Máxima presión de gas	0.5 MPa (5 bar)		
Característica estática	MMA	 Característica declinante	
	TIG	 Característica declinante	
	MIG/MAG	 Característica plana	
Modalidad de Soldadura		MMA	TIG
Intervalos de regulación de corriente y tensión		10 A / 20.4 V 300 A / 32.0 V	5 A / 10.2 V 300 A / 22.0 V
Corriente de soldadura / Tensión de trabajo	40% (40° C)	300 A / 32.0 V	---
	50% (40° C)	---	300 A / 22.0 V
	60% (40° C)	230 A / 29.2 V	250 A / 20.0 V
	100% (40° C)	200 A / 28.0 V	210 A / 18.4 V
Potencia máx. absorbida	40% (40° C)	13.3 kVA – 10.7 kW	---
	50% (40° C)	---	10.3 kVA – 7.9 kW
	60% (40° C)	9.9 kVA – 7.9 kW	8.4 kVA – 6.2 kW
	100 % (40° C)	8.4 kVA – 6.6 kW	6.7 kVA – 4.8 kW
Corriente máx. absorbida de alimentación	40% (40° C)	19.1 A	---
	50% (40° C)	---	14.8 A
	60% (40° C)	14.3 A	12.2 A
	100 % (40° C)	12.3 A	9.4 A

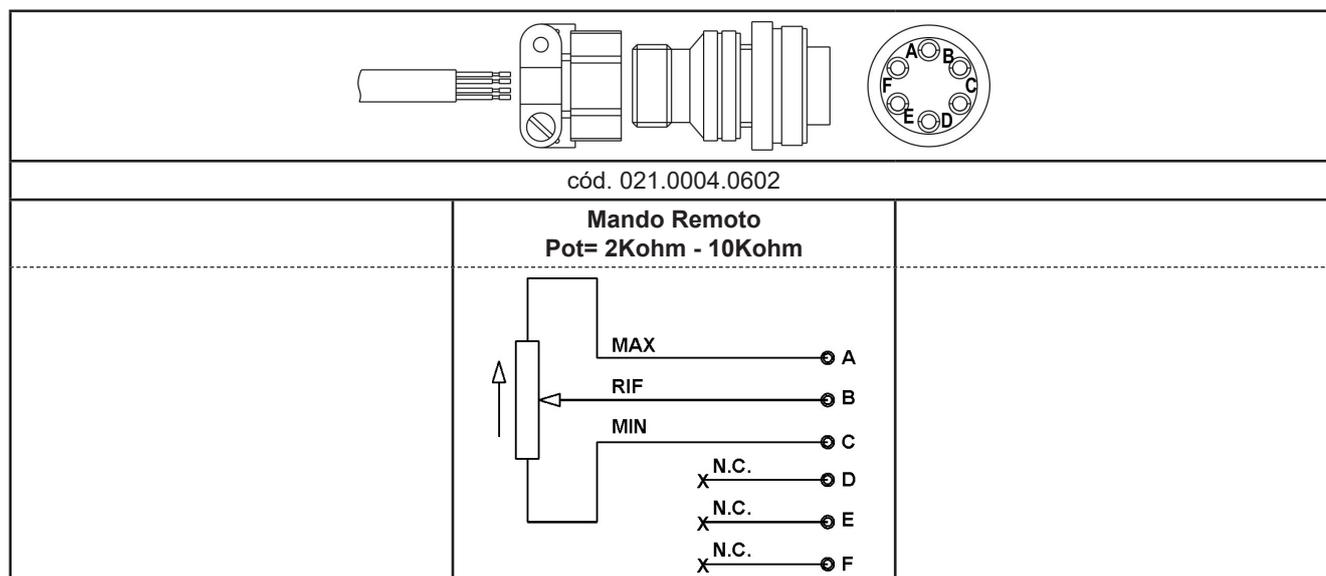
Corriente máx. efectiva de alimentación	40% (40° C)	12.1 A	---
	50% (40° C)	---	10.5 A
	60% (40° C)	11.1 A	9.5 A
	100 % (40° C)	12.3 A	9.4 A
Tensión en vacío (U0)		76 V	
Tensión en vacío reducida (Ur)		9 V	
Eficiencia de la fuente de energía	Eficiencia (300A / 32,0V): 85%		
	Consumo energético en condiciones de ausencia de la carga (U1= 400 Va.c.): 21,6 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.		

10 ESQUEMA ELÉCTRICO

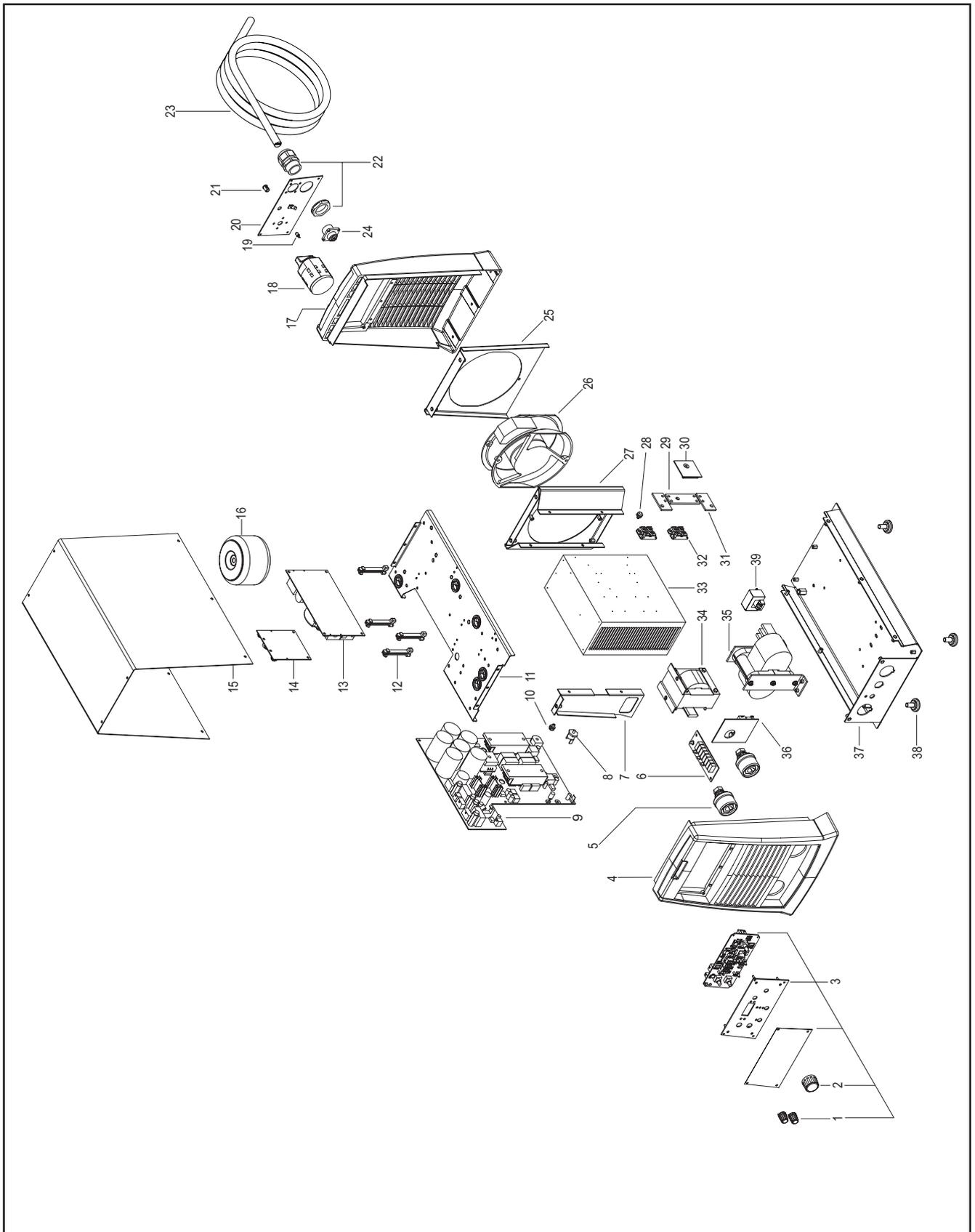




10.1 CONECTOR PARA CONTROL REMOTO (PANEL DELANTERO)



11 RECAMBIOS



ESPAÑOL

Nº	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	014.0002.0012	KNOB WITH CAP + INDICATOR
2	014.0002.0010	KNOB WITH CAP + INDICATOR
3	050.5046.0000	FRONT PANEL
4	010.0006.0038	FRONT PLASTIC PANEL
5	021.0001.0259	FIXED SOCKET
6	050.0002.0119	PRIMARY CAPACITOR BOARD
7	011.0008.0029	LATERAL PLATE
8	040.0003.0061	THERMAL SWITCH
9	050.0003.0036	POWER BOARD
10	040.0003.1270	THERMAL CUT-OUT 70°C L=200mm
11	011.0008.0021	UPPER PLATE
12	016.0010.0001	BOARDS SUPPORT GUIDE
13	050.0002.0039	MAINS FILTER BOARD
14	050.0002.0057	POWER SUPPLY CONTROL BOARD
15	011.0000.0161	COVER PLATE
16	041.0006.0004	AUXILIARY TRANSFORMER
17	010.0006.0034	REAR PLASTIC PANEL
18	040.0001.0017	THREE-POLE SWITCH
19	022.0002.0190	LED WIRING
20	013.0012.0002	REAR PANEL
21	016.4107.0001	LED HOLDER
22	045.0000.0050	CABLE CLAMP
23	045.0002.0019	NEOPRENE CABLE
24	022.0002.0005	REMOTE LOGIC BOARD WIRING
25	011.0008.0010	EXTERNAL FAN SUPPORT
26	003.0002.0003	FAN
27	011.0008.0011	INTERNAL FAN SUPPORT
28	040.0003.1170	THERMAL CUT-OUT 70°C L=300mm
29	045.0006.0058	DIODE-DIODE BRACKET
30	050.0003.0044	SNUBBER BOARD
31	045.0006.0061	DIODES-TRANSFORMER COPPER BRACKET
32	032.0002.2403	ISOTOP DIODE
33	015.0001.0006	HEAT SINK
34	044.0004.0025	OUTPUT INDUCTOR
35	010.0007.0002	POWER TRANSFORMER
36	050.0001.0031	OUTPUT FILTER BOARD
37	011.0008.0001	LOWER COVER
38	016.0009.0003	RUBBER FOOT
39	041.0004.0300	HALL EFFECT SENSOR





WELD THE WORLD

www.weco.it

