

Manual del Operador

MAGNUM[®] **PRO AL G225A/G450W**

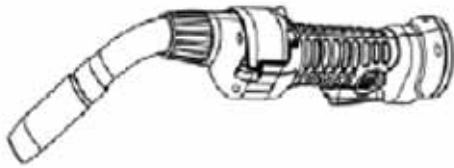
Para usarse con máquinas con Números de Código:

K3355-[]

K3356-[]

K3357-[]

K3358-[]



Registre su máquina :
www.lincolnelectric.com/register

Localizador de Servicio y Distribuidores Autorizados :
www.lincolnelectric.com/locator

Guardar para referencia futura

Fecha de compra

Código: (ejemplo, 10859)

Número de serie: (ejemplo, U1060512345)

IMS10168 | Fecha de Publicación 13 de dic. Revisión D
© Lincoln Global, Inc. Todos los derechos reservados

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • USA
Tel.: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

GRACIAS POR SELECCIONAR UN PRODUCTO DE CALIDAD DE LINCOLN ELECTRIC

SÍRVASE EXAMINAR INMEDIATAMENTE LA CAJA Y EQUIPO EN BUSCA DE DAÑOS

Cuando este equipo se envía, los derechos pasan al comprador después de recibirlo del transportista. En consecuencia, las reclamaciones por daños en el material durante el transporte deberán ser hechas por el comprador ante la compañía de transporte en el momento en que se recibe el envío..

LA SEGURIDAD DEPENDE DE USTED

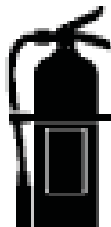
El equipo de soldadura de arco y corte de Lincoln está diseñado y construido teniendo la seguridad en mente. Sin embargo, su seguridad general puede mejorar a través de una instalación adecuada...y una operación cuidadosa de su parte. **NO INSTALE, OPERE O REPARE ESTE EQUIPO SIN LEER ESTE MANUAL Y LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD CONTENIDAS EN EL MISMO.** Y, lo más importantes, piense antes de actuar y tenga cuidado.

ADVERTENCIA

Esta instrucción aparece cuando debe seguirse la información con exactitud para evitar lesiones personales serias o perder la vida.

PRECAUCIÓN

Esta instrucción aparece cuando debe seguirse la información para evitar lesiones personales menores o daños al equipo.



MANTENGA SU CABEZA ALEJADA DE LOS HUMOS.

NO se acerque demasiado al arco. Utilice lentes correctivos si es necesario para permanecer a una distancia razonable del arco.

LEA y obedezca la Ficha de Datos de Seguridad del Material (MSDS) y la etiqueta de advertencia que aparece en todos los contenedores de los materiales de soldadura.

UTILICE SUFICIENTE VENTILACIÓN o escape en el arco, o ambos, para alejar los humos y gases de su zona de respiración y área en general.

EN UN CUARTO GRANDE O EN EXTERIORES la ventilación natural puede ser adecuada si mantiene su cabeza fuera de los humos (vea a continuación).

UTILICE CORRIENTES NATURALES o ventiladores para alejar los humos de su cara.

Si desarrolla síntomas inusuales, vea a su supervisor. Tal vez sea necesario revisar la atmósfera de soldadura y sistema de ventilación.



UTILICE PROTECCIÓN CORRECTA DE OJOS, OÍDOS Y CUERPO

PROTEJA sus ojos y cara poniéndose adecuadamente la careta de soldadura y con el grado correcto de la placa de filtro (Vea ANSI Z49.1).

PROTEJA su cuerpo contra la salpicadura de soldadura y destellos del arco con ropa protectora incluyendo ropa de lana, mandil y guantes a prueba de fuego, pantalones de cuero y botas altas.

PROTEJA a otros de la salpicadura, destellos y deslumbramiento con pantallas o barreras protectoras.

EN ALGUNAS ÁREAS, la protección contra el ruido puede ser benéfica.



Asimismo, utilice lentes de seguridad en el área de trabajo **EN TODO MOMENTO.**



SITUACIONES ESPECIALES

NO SUELDE O CORTE los contenedores o materiales que previamente habían estado en contacto con las sustancias peligrosas a menos que estén bien limpios. Esto es extremadamente peligroso.

NO SUELDE O CORTE partes pintadas o chapeadas a menos que haya tomado precauciones especiales con la ventilación. Pueden liberar humos o gases altamente tóxicos.

Medidas de precaución adicionales

PROTEJA a los cilindros de gas comprimido del calor excesivo, descargas mecánicas y arcos; sujete los cilindros para que no se caigan.

ASEGÚRESE de que los cilindros nunca estén aterrizados o sean parte de un circuito eléctrico.

REMUEVA todos los riesgos de incendio potenciales del área de soldadura.

SIEMPRE TENGA EQUIPO CONTRA INCENDIO LISTO PARA USO INMEDIATO Y SEPA CÓMO USARLO



SECCIÓN A: ADVERTENCIAS



ADVERTENCIAS DE LA PROPUESTA 65 DE CALIFORNIA

Motores Diesel

El Estado de California tiene conocimiento de que el escape del motor diesel y algunas de sus partes provocan cáncer, defectos de nacimiento y otros daños reproductivos.

Motores de Gasolina

El Estado de California tiene conocimiento de que el escape del motor de este producto contiene productos químicos provocan cáncer, defectos de nacimiento y otros daños reproductivos..

LA SOLDADURA DE ARCO PUEDE SER PELIGROSA, PROTÉJASE Y A OTROS DE POSIBLES LESIONES SERIAS O LA MUERTE. MANTENGA A LOS NIÑOS ALEJADOS. LOS USUARIOS DE MARCAPASOS DEBERÁN CONSULTAR A SU DOCTOR ANTES DE OPERAR.

Lea y comprenda los siguientes puntos importantes de seguridad. Para información de seguridad adicional, se recomienda ampliamente que compre una copia de "Seguridad en la Soldadura y Corte – Estándar ANSI Z49.1" de la Sociedad de Soldadura Estadounidense, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 o Estándar CSA W117.2-1974. Una copia gratis del folleto "Seguridad de Soldadura de Arco" E205 está disponible de la Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117 – 1199.

ASEGÚRESE DE QUE TODOS LOS PROCEDIMIENTOS DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN, MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN SEAN REALIZADOS SÓLO POR INDIVIDUOS CALIFICADOS.



PARA EQUIPO IMPULSADO POR MOTOR

1.a. Apague el motor antes de la localización de averías y trabajo de mantenimiento, a menos que el trabajo de mantenimiento requiera que esté funcionando.



1.b. Opere los motores en áreas abiertas y bien ventiladas o ventile los humos del escape del motor hacia el exterior.

1.c. No cargue el combustible cerca de un arco de soldadura de flama abierta o cuando el motor esté funcionando. Pare el motor y permita que se enfríe antes de volver a cargar para evitar que el combustible derramado se vaporice al entrar en contacto con las partes calientes del motor y se encienda. No derrame el combustible cuando llene el tanque. Si derrama combustible, límpielo y no encienda el motor hasta haber eliminado los humos.



1.d. Mantenga todas las guardas, cubiertas y dispositivos de seguridad en su lugar y en buenas condiciones. Mantenga las manos, cabello, ropa y herramientas alejados de las bandas V, engranajes, ventiladores y todas las otras partes móviles cuando encienda, opere o repare el equipo.



1.e. En algunos casos, tal vez sea necesario remover las guardas de seguridad para realizar el mantenimiento requerido. Remueva las guardas sólo cuando sea necesario y vuévalas a colocar cuando haya completado el mantenimiento que requirió su remoción.

1.f. No ponga sus manos cerca del ventilador del motor. No intente anular el gobernador presionando las varillas del control de mariposa mientras funciona el motor.

1.g. A fin de evitar encender accidentalmente los motores de gasolina al girar el motor o generador de soldadura durante el trabajo de mantenimiento, desconecte los alambres de las bujías, tapón del distribuidor o alambre magneto.

1.h. A fin de evitar escaldamiento, no remueva el tapón de presión del radiador cuando el motor esté caliente.



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS



2.a. La corriente eléctrica que fluye a través de cualquier conductor provoca Campos Eléctricos y Magnéticos (EMF) localizados. La corriente de soldadura crea campos EMF alrededor de los cables de soldadura y máquinas de soldadura.

2.b. Los campos EMF pueden interferir con algunos marcapasos y los soldadores que tienen un marcapasos deberán consultar a su médico antes de soldar.

2.c. La exposición a los campos EMF en la soldadura puede tener otros efectos en la salud que se desconocen.

2.d. Todos los soldadores deberán utilizar los siguientes procedimientos, a fin de minimizar la exposición a los campos EMF del circuito de soldadura:

2.d.1. Enrute juntos los cables del electrodo y trabajo – Asegúrelos con cinta cuando sea posible.

2.d.2. Nunca enrolle el cable del electrodo alrededor de su cuerpo.

2.d.3. No coloque su cuerpo entre los cables del electrodo y trabajo. Si el cable del electrodo está en su lado derecho, el cable de trabajo deberá estar también en su lado derecho.

2.d.4. Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo tan cerca como sea posible al área que está siendo soldada.

2.d.5. No trabaje al lado de la fuente de poder de soldadura.



LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE PROVOCAR LA MUERTE.



- 3.a. Los circuitos del electrodo y trabajo (o tierra) están eléctricamente “calientes” cuando la soldadora está encendida. No toque estas partes “calientes” con su piel desnuda o ropa mojada. Utilice guantes secos sin perforaciones para aislar sus manos.
- 3.b. Aíslese del trabajo y tierra utilizando aislamiento seco. Asegúrese de que el aislamiento sea lo suficientemente grande para cubrir su área completa de contacto físico con el trabajo y tierra.

Además de las precauciones de seguridad normales, si la soldadura debe realizarse bajo condiciones eléctricamente peligrosas (en lugares húmedos o mientras utiliza ropa mojada; en las estructuras metálicas como los pisos, rejas o andamios; cuando esté en espacios reducidos y en posiciones incómodas como estar sentado, de rodillas o acostado, si hay un alto riesgo de contacto accidental o inevitable con la pieza de trabajo o tierra) utilice el siguiente equipo:

- Soldadora (Alambre) de Voltaje Constante de CD Semiautomática.
- Soldadora Manual de CD (Varilla)
- Soldadora de CA con Control de Voltaje Reducido

- 3.c. En la soldadura de alambre semiautomática o automática, el electrodo, carrete del electrodo, cabezal de soldadura, tobera o pistola de soldadura semiautomática también están eléctricamente “calientes”.
- 3.d. Siempre asegúrese de que el cable de trabajo haga una buena conexión eléctrica con el metal que está siendo soldado. La conexión deberá estar tan cerca como sea posible del área que está siendo soldada.
- 3.e. Aterrice el trabajo o metal a soldarse a un buen aterrizamiento (tierra física) eléctrico.
- 3.f. Mantenga el portaelectrodo, pinza de trabajo, cable de soldadura y máquina de soldadura en buenas condiciones de operación segura.
- 3.g. Nunca sumerja los electrodos en agua para enfriarlos.
- 3.h. Nunca toque de manera simultánea las partes eléctricamente “calientes” de los portaelectrodos conectados a dos sopladoras porque el voltaje entre las dos pueden ser el total del voltaje de circuito abierto de ambas soldadoras.
- 3.i. Cuando trabaja sobre el nivel del piso, utilice un cinturón de seguridad para protegerse de una caída en caso de descarga.
- 3.j. Vea también los elementos 6.c. y 8.

LOS RAYOS DEL ARCO PUEDEN QUEMAR.



- 4.a. Utilice una careta con el filtro adecuado y placas de cubierta para proteger sus ojos de las chispas y rayos del arco cuando esté soldando u observando una soldadura de arco abierto. La careta y lente del filtro deberán cumplir con los estándares ANSI Z87. 1.
- 4.b. Utilice ropa adecuada hecha de material durable resistente a las flamas para proteger su piel y la de sus ayudantes contra los rayos del arco.
- 4.c. Proteja a otro personal cercano con pantallas adecuadas no inflamables y/o adviértales que no deben observar el arco ni exponerse a los rayos del mismo ni a la salpicadura caliente



LOS HUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS.



- 5.a. La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirar estos humos y gases. Cuando suelde, mantenga su cabeza fuera de los humos. Utilice suficiente ventilación y/o escape en el arco para mantener los humos y gases alejados de la zona de respiración. **Cuando suelde con electrodos que requieren ventilación especial como recubrimiento de acero inoxidable o duro (vea las instrucciones en el contenedor o MSDS) o en el acero chapado con plomo o cadmio y otros metales o recubrimientos que producen humos altamente tóxicos, mantenga la exposición tan baja como sea posible y dentro de los límites aplicables OSH APEL y ACGIH TLV utilizando el escape local o ventilación mecánica. En los espacios confinados o en algunas circunstancias, en exteriores, tal vez se requiera un respirador. También se requieren precauciones adicionales al soldar acero galvanizado.**
5. b. La operación del equipo de control de humos de soldadura se ve afectada por varios factores incluyendo el uso y posicionamiento adecuados del equipo, mantenimiento del equipo y el procedimiento de soldadura específico y aplicación involucrada. Deberá revisarse el nivel de exposición del trabajador después de la instalación y periódicamente después para asegurarse de que está dentro de los límites aplicables OSH APEL y ACGIH TLV.
- 5.c. No suelde en lugares cerca de vapores de hidrocarburos clorados provenientes de las operaciones de desengrasado, limpieza o rociado. El calor y rayos del arco pueden reaccionar con vapores de solventes para formar fosgeno, y un gas altamente tóxico y otros productos irritantes.
- 5.d. Los gases protectores utilizados para soldadura de arco pueden desplazar el aire y provocar lesiones o muerte. Siempre utilice suficiente ventilación, especialmente en áreas confinadas, a fin de asegurar que el aire de respiración sea seguro.
- 5.e. Lea y comprenda las instrucciones del fabricante de este equipo y los consumibles a utilizarse, incluyendo la ficha de datos de seguridad de material (MSDS) y siga las prácticas de seguridad de su patrón. Las formas MSDS están disponibles de su distribuidor de soldadura o del fabricante.
- 5.f. Vea también el rubro 1.b.



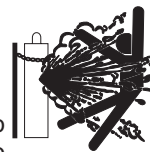
LAS CHISPAS DE SOLDADURA Y CORTE PUEDEN PROVOCAR INCENDIO O EXPLOSIÓN



- 6.a. Remueva los riesgos de incendio del área de soldadura. Si esto no es posible, cúbralos para evitar que las chispas de soldadura provoquen un incendio. Recuerde que las chispas y materiales calientes de la soldadura pueden atravesar fácilmente pequeñas fisuras y aperturas, y penetrar en las áreas adyacentes. Evite soldar cerca de las líneas hidráulicas. Tenga un extinguidor de incendios a la mano.
- 6.b. Cuando deban utilizarse gases comprimidos en el sitio de trabajo, deberán tenerse precauciones especiales para evitar situaciones peligrosas. Consulte “Seguridad en la Soldadura y Corte” (Estándar ANSI Z49.1) y la información de operación para el equipo que se está utilizando.
- 6.c. Cuando no esté soldando, asegúrese de que ninguna parte del circuito del electrodo esté tocando el trabajo o tierra. El contacto accidental puede provocar sobrecalentamiento y crear un peligro de incendio.
- 6.d. No caliente, corte o suelde tanques, barriles o contenedores hasta haber tomado los pasos adecuados para asegurar que dichos procedimientos no causarán vapores inflamables o tóxicos a partir de las sustancias dentro. Pueden provocar una explosión incluso cuando se han “limpiado”. Para información, compre “Prácticas Seguras Recomendadas para la Preparación de la Soldadura y Corte de Contenedores y Tubería Que Han Albergado Sustancias Peligrosas”, AWS F4.1 de la Sociedad de Soldadura Estadounidense (vea la dirección anterior).
- 6.e Ventile los moldes o contenedores huecos antes de calentar, cortar o soldar. Pueden explotar.
- 6.f. Las chispas y salpicaduras saltan del arco de soldadura. Utilice vestimenta protectora libre de aceite como guantes de cuero, camisa pesada, pantalones sin dobladillo, zapatos altos y una gorra sobre su cabello. Utilice tapones para los oídos cuando suelde fuera de posición o en lugares confinados. Siempre utilice lentes de seguridad con protecciones laterales cuando esté en un área de soldadura.
- 6.g. Conecte el cable de trabajo al trabajo tan cerca del área de soldadura como sea práctico. Los cables de trabajo conectados al armazón del edificio u otros lugares lejos del área de soldadura aumentan la posibilidad de que corriente de soldadura pase a través de cadenas elevadoras, cables de grúas u otros circuitos alternos. Esto puede crear riesgos de incendio o sobrecalentar cadenas o cables elevadores hasta que caigan.
- 6.h. También vea el rubro 1.c.
- 6.i. Lea y siga NFPA 51B “Estándar para la Prevención de Incendios Durante la Soldadura, Corte y Otro Trabajo Caliente” disponible de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.



EL CILINDRO PUEDE EXPLOTAR SI SE DAÑA



- 7.a. Utilice sólo cilindros de gas comprimido que contengan el gas protector correcto para el proceso utilizado y reguladores de operación adecuados diseñados para el gas y presión utilizados. Todas las mangueras, conexiones, etc. deberán ser las adecuadas para la aplicación y mantenerse en buenas condiciones.
- 7.b. Siempre mantenga los cilindros en una posición vertical debidamente encadenados a un carro de transporte o soporte fijo.
- 7.c. Los cilindros deberán colocarse:
 - Lejos de las áreas donde puedan golpearse o estar sujetos a daño físico.
 - Una distancia segura de la soldadura de arco u operaciones de corte, y cualquier otra fuente de calor, chispas o flama.
- 7.d. Nunca permita que el electrodo, portaelectrodo o cualquier otra parte eléctricamente “caliente” toque un cilindro.
- 7.e. Mantenga su cabeza y cara lejos de la salida de la válvula del cilindro cuando abra la misma.
- 7.f. Los tapones de protección de las válvulas siempre deberán estar en su lugar y apretarse a mano excepto cuando el cilindro esté en uso o conectado para uso.
- 7.g. Lea y siga las instrucciones sobre cilindros de gas comprimido, equipo asociado y publicación CGA P-1 “Precauciones para Manejo Seguro de Gases Comprimidos en Cilindros” disponibles de la Asociación de Gas Comprimido 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



PARA EQUIPO ACCIONADO ELÉCTRICAMENTE



- 8.a. Apague la alimentación utilizando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles antes de trabajar en el equipo.
- 8.b. Instale el equipo de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional de los Estados Unidos, todos los códigos locales y las recomendaciones del fabricante.
- 8.c. Aterrice el equipo conforme al Código Eléctrico Nacional de los Estados Unidos y las recomenda-

Consulte

<http://www.lincolnelectric.com/safety>
para información de seguridad adicional.



Guía Web Interactiva de Seguridad de Soldadura para dispositivos móviles.

Obtenga la aplicación móvil gratis en <http://gettag.org>

NOTAS

	Página
Instalación.....	Sección A
Especificaciones Técnicas	A-1
Equipo de Soporte Requerido	A-1
Instrucciones de Instalación	A-1
Conexiones de Cables de la Pistola	A-2
Conexiones de Anticongelante	A-2
Remoción/Instalación del Tubo de la Pistola.....	A-2
Instalación de la Cubierta Espiral del Ensamble del Cable	A-3
Calibración	A-4
Operación	Sección B
Descripción General	B-1
Controles y Configuraciones	B-1
Potenciómetro	B-1
Interruptor Micro	B-1
Sensibilidad del Gatillo	B-1
Ajuste de la Sensibilidad	B-1
Rodillos Impulsores y de Presión	B-1
Instalación y Remoción de los Rodillos Impulsores	B-1
Instalación y Remoción de los Rodillos de Presión	B-1
Opciones Generales/Accesorios	Sección C
Cubierta de los Cables	C-1
Puntas de Contacto Toberas	C-1
Toberas	C-1
Tubos de la Pistola	C-1
Mantenimiento	Sección D
Lista de Refacciones Recomendadas	D-1
Localización de Averías	Sección E
Cómo Utilizar la Guía de Localización de Averías	E-1
Guía de Localización de Averías	E-1
Diagramas	Sección E
Diagramas / Lista de Partes	F-1
Conexiones Eléctricas	F-8

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS – Pistola Magnum® Pro AL de CA (K3356, K3355), WC (K3358, K3357)

ESPECIFICACIONES					
Marca/Modelo	Cable del Controlador	Enfriada por Aire o Agua	Velocidad del Alambre	AMPS	Ciclo de Trabajo
K3356-[]	7 pines	Enfriada por Aire	800 IPM (20.3 mpm) Máxima a voltaje de entrada nominal del alimentador (42VCA)	225 Amps/25 Voltios	60% (Todas las capacidades están utilizando gas argón)
K3358-[]	7 pines	Enfriada por Agua		450 Amps/25 Voltios	
K3355-[]	12 pines	Enfriada por Aire		225 Amps/25 Voltios	
K3357-[]	12 pines	Enfriada por Agua		450 Amps/25 Voltios	

CAPACIDAD DEL ALAMBRE

Alambre de aluminio y tubular de 0.8mm - 1.6mm (.030 - 1/16")

EQUIPO DE SOPORTE REQUERIDO

- Fuente de Poder de C.V. ó C.C. de suficiente capacidad para sus necesidades.
- Suministro de gas regulado y mangueras.
- Cables de alimentación de tamaño adecuado de la fuente de poder al alimentador de alambre y tierra.
- Fuente de agua y manguera capaces de proporcionar un mínimo de .95 litros (1 cuarto de galón)/min. at 45 p.s.i. cuando se utilizan mangueras enfriadas por agua.

CONEXIONES DE LOS CABLES DE LA PISTOLA

CABLE DE ALIMENTACIÓN

Enfriada por Aire

La pistola Magnum® Pro AL de Lincoln Electric utiliza un cable de alimentación #2.

- El extremo de la pistola del cable de alimentación se asegura al cuerpo de la pistola con un tornillo de fijación, y el extremo del pin de alimentación se enrosca en el cuerpo de la pistola.
- Estas conexiones utilizan un sellador conductivo y se aprietan con requerimientos de torque de 100 + 5 IN-LB.

Enfriada por Agua

- La pistola Magnum® Pro AL enfriada por agua de Lincoln Electric utiliza un cable de alimentación/agua con un cable #6 AWG dentro de una manguera de diámetro de 5/16".
- Cuando se utiliza agua con este cable y la tobera de gas enfriada por agua #10 (P/N KP3375-1), el sistema se clasifica a 450 amps a un ciclo de trabajo del 60%.
- El extremo de la pistola se enrosca en el cuerpo de la pistola.
- Estas conexiones utilizan un sellador conductivo y se aprietan con los requerimientos de torque de 100 + 5 IN-LB.

CONDUCTO

- La pistola Magnum® Pro AL de Lincoln Electric incluye de manera estándar un conducto revestido de polietileno para alimentar alambre de aluminio.
- La conexión más larga con una ranura hueca se utiliza en el extremo de la pistola.
- Ambos extremos del conducto se aseguran en el conector del Pin de Alimentación con un tornillo de fijación.

MANGUERA DE GAS

- La manguera de gas NEGRA se desliza sobre un conector en el extremo del cuerpo de la pistola y se asegura enroscando el retenedor de la manguera en la punta de la misma (se muestra a continuación).
- La punta opuesta de la manguera NEGRA se desliza sobre un conector en el Pin de Alimentación.
- El retenedor de la manguera se reutilizable, y puede removerse y reinstalarse según sea necesario.



CABLE DE CONTROL

- Se utiliza un cable de control multiconductor en la pistola Magnum® Pro AL de Lincoln Electric de 7 y 12 pines.

CONEXIONES DE ANTICONGELANTE

- Los extremos de la manguera de anticongelante se deslizan sobre un conector en el extremo del conector trasero, y se aseguran enroscando el retenedor de la manguera en la punta de la misma.
- El retenedor de la manguera es reutilizable y se puede remover y reinstalarse según sea necesario.
- La manguera AZUL de suministro de anticongelante se desliza sobre un conector y se asegura enroscando el retenedor de la manguera en la punta de la misma.

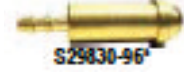
- La punta opuesta de la manguera AZUL se desliza dentro de un conector de anticongelante roscado.
- La manguera ROJA de retorno de anticongelante se desliza dentro del conector en el Colector de Alimentación.
- La punta opuesta de la manguera ROJA se desliza dentro de una manguera de retorno roscada del recirculador de anticongelante.
- Ambos conectores roscados en el extremo de las mangueras AZUL y ROJA tienen roscado a la izquierda estándar.



Retenedor de Manguera de 5/16"



Conector de Roscado a la Izquierda
*Deben ordenarse en conjunto



Boquilla"

REQUERIMIENTOS DE ANTICONGELANTE

ADVERTENCIA: Utilice sólo el Anticongelante Magnum Pro AL – no utilizar anticongelante anulará la garantía.

- El Anticongelante está disponible en cantidades de 1 galón, 5 galones (P/N KP3379-5), o una caja de 4 galones cada una (P/N KP3379-4).
- La velocidad de flujo de anticongelante deberá ser de un mínimo de 10 GPH (1 cuarto de galón/min) entre 35 y 45psi.
- Contacte al fabricante del recirculador para las especificaciones de presión.

REMOCIÓN/INSTALACIÓN DEL TUBO DE LA PISTOLA

ADVERTENCIA: no intente soldar sin asegurar bien el tubo de la pistola en el cuerpo de la misma, el resultado podrían ser daños a los tubos o cuerpo de la pistola.

- A fin de remover el ensamble del tubo de la pistola, afloje la tuerca de seguridad ahusada hasta quedar totalmente suelta. Jale el tubo fuera del cuerpo de la pistola.
- A fin de reemplazar el ensamble del tubo de la pistola, abra la puerta del rodillo impulsor y de presión, y asiente el ensamble del tubo de la pistola hasta que la guía de plástico toque casi los rodillos impulsor y de presión (Figura 1) y la cara de cobre trasera del tubo de la pistola esté al ras con el bloque del cuerpo de aluminio (Figura 2).
- Tenga cuidado de no dañar los anillos "O" al insertar en el cuerpo. Deberá escuchar un "clic" audible al asentar e insertar el tubo de la pistola.
- Apriete firmemente el ensamble de la tuerca de seguridad ahusada para que el tubo de la pistola no pueda girar.

Rotación del Tubo de la Pistola

- A fin de rotar un ensamble del tubo de la pistola, afloje el ensamble de la tuerca de seguridad ahusada no más de una vuelta.
- Gire el tubo de la pistola a la posición de su elección y vuelva a apretar firmemente el ensamble de la tuerca de seguridad ahusada para que el tubo de la pistola no pueda girar.



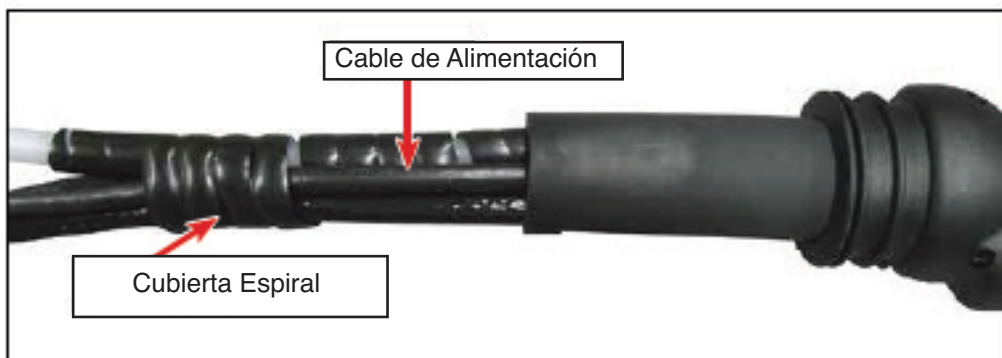
Figura 1



Figura 2

INSTALACIÓN

EXTREMO DE LA PISTOLA, ENFRIADO POR AIRE



CALIBRACIÓN

PARA LINCOLN 25M

A fin de temporizar la pistola Magnum Pro AL de Lincoln ara que funciones una fracción más lenta que el alimentador de alambre, realice lo siguiente:

1. Apague todas las configuraciones oprimiendo la tecla programable derecha y utilizando la perilla de ajuste (vea a continuación). Grabe estas configuraciones ya que se necesitarán al final de este procedimiento: preflujo, avance inicial, tiempo de inicio, tiempo de cráter, quemado en retroceso, postflujo.



2. Ajuste la velocidad de alambre a 360 pulgadas por minuto ya sea girando el potenciómetro en la antorcha o ajustando la perilla debajo de la pantalla (vea a continuación). 360 pulgadas en un minuto es lo mismo que 60 pulgadas en 10 segundos. Este número será de gran importancia después.



3. Apague el recirculador de agua (si aplica) y desconecte el aterrizamiento. Desactive el motor impulsor (Figura 1), desconecte la antorcha del gabinete, y sujete el alambre (Figura 2).



Figura 1



Figura 2

La pistola deberá funcionar con el cable recortado en el panel frontal del alimentador y el alambre de tracción sólo a través del conducto (Figura 3).



Figura 3

4. Utilizando un cronómetro, apriete el gatillo por diez segundos. Mida desde la punta de la antorcha hasta el final del alambre (Figura 4).



Figura 4

El número que está tratando de obtener está justo debajo de las 60 pulgadas (360 pulgadas en 1 min es lo mismo que 60 pulgadas en 10 segundos), si midió justo debajo de 60 pulgadas (Figura 5) vaya al paso 8.



Figura 5

5. Oprima ambas teclas programables simultáneamente para acceder las configuraciones del usuario (Figura 6).



Figura 6

Vaya a la configuración P7 utilizando la perilla (Figura 7).



Figura 7

Oprima la tecla programable de ajuste para ajustar la configuración (Figura 8).



Figura 8

6. La configuración P7 funciona de la siguiente manera: el rango es de -30 a +30, entre menor el número más lento funciona el motor; entre más alto, el motor funciona más rápido. Si midió 72 pulgadas, disminuya la configuración. Si midió 48 pulgadas, aumente la configuración (Figura 9).



Figura 9

Oprima la tecla programable de OK para guardar la configuración (Figura 10).



Figura 10

Oprima ambas teclas programables simultáneamente para salir de las configuraciones del usuario (Figura 11).



Figura 11

7. Regrese al paso 4 y continúe hasta que mida justo debajo de las 60 pulgadas. (Recuerde que hay una cantidad limitada de alambre en la antorcha. Si lo desplaza todo fuera de la antorcha, reinstale esta última y alimente el alambre justo como si estuviera cambiando un carrete de alambre.)
8. Desplace cualquier alambre restante fuera de la antorcha, instale la antorcha de nuevo en el alimentador de alambre, y active el motor impulsor.
9. Introduzca todas las configuraciones registradas en el paso 1; encienda el recirculador de agua (si aplica) y conecte el aterrizamiento.
10. Su antorcha está ahora temporizada para funcionar una fracción más lenta que el alimentador de alambre, que es lo que está tratando de lograr.

DESCRIPCIÓN GENERAL

La pistola Magnum® Pro AL de Lincoln Electric mantiene una velocidad de alimentación de alambre constante, estable y uniforme. El impulso constante ejercido por el motor en el gabinete, combinado con la tracción del motor de la pistola hace que el alambre flote literalmente sin fricción a través del conducto de alambre. El motor de la pistola de 24VCD es controlado por un potenciómetro de tres vueltas, tres cuartos (3 3/4) en la manija de la pistola.

CONTROLES Y CONFIGURACIONES

Potenciómetro:

- El potenciómetro colocado lateralmente se localiza en el cuerpo de la pistola, proporcionando hasta 800 ipm con 3 vueltas 3/4.

Microinterruptor :

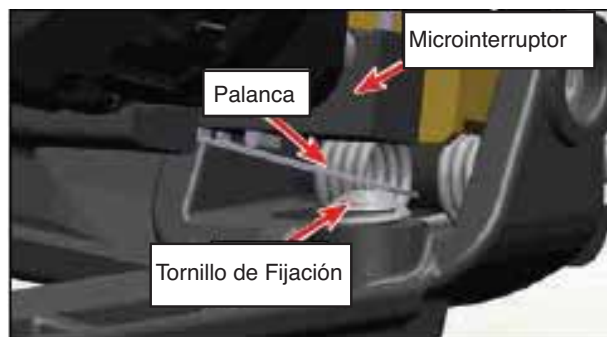
- El ensamble del microinterruptor consiste del microinterruptor y cables.

Sensibilidad del Gatillo:

- La cantidad del recorrido a nivel de gatillo se puede reducir para una acción "más rápida" o "más responsiva".
- Una palanca de gatillo más sensible se produce reduciendo la brecha entre la palanca del gatillo y la del microinterruptor.
- Girar hacia adentro el Tornillo de Ajuste de Sensibilidad del Gatillo, cierra la brecha entre la palanca del gatillo y la del microinterruptor – esto permite que el operador aumente la sensibilidad de la palanca del gatillo.

Ajuste de Sensibilidad:

- Con el alimentador de alambre encendido (con o sin el alambre de soldadura cargado), gire el tornillo hacia adentro hasta que se active el microinterruptor.
- Una vez activados, los motores de la pistola y alimentador de alambre empezarán a alimentar el alambre.
- Retraiga el tornillo en conformidad hasta desactivar el sistema o ajustarlo al gusto del operador.



Tornillo ajustado fuera del gatillo; preconfiguración de la palanca del microinterruptor para una sensibilidad de movimiento más corta del gatillo.

RODILLOS IMPULSOR Y DE PRESIÓN

Instalación y Remoción del Rodillo Impulsor:

NOTA : no es necesario remover ninguna de las manijas para acceder los Rodillos Impulsor y de Presión.

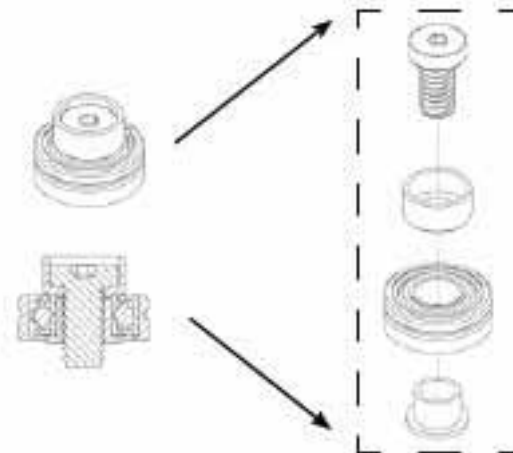
- Jale la Palanca de la Cámara lejos del rodillo de presión. Esto aliviará la presión contra el rodillo impulsor.
- Alinee la Herramienta de Remoción del Rodillo Impulsor (P/N K3987-1) sobre la parte plana del rodillo impulsor (como se muestra a continuación). Sostenga la pistola con una mano o sobre una mesa, y con la otra mano gire rápida y brevemente la Herramienta de Remoción A LA DERECHA.



- Una vez que el rodillo impulsor está suelto, continúe girando el rodillo impulsor a la derecha para remover el rodillo impulsor de la pistola.
- Instale un nuevo rodillo impulsor en el eje roscado a la izquierda. El rodillo impulsor se apretará a sí mismo cuando esté alimentando alambre.

Instalación y Remoción del Rodillo de Presión:

Sírvase utilizar el siguiente dibujo como una guía cuando necesite reensamblar antes de instalar la pistola de soldadura.



OPCIONES/ACCESORIOS GENERALES



KP3989-1 Kit de Rodillo Impulsor Ranurado Aislado – Para alambre de aluminio de 0.9mm (.035") de diámetro y de 1.0mm (.040"). Incluye al ensamble de tornillo impulsor ranurado aislado y rodillo de presión aislado.

KP3989-2 Kit de Rodillo Impulsor Ranurado Aislado - Para alambre de aluminio de 1.2mm (3/64") y de 1.6mm (.062"). Incluye al ensamble de tornillo impulsor ranurado aislado y rodillo de presión aislado.

S29830-45 Kit de Manijas – Incluye a las manijas izquierda y derecha, tornillo y puerta de rodillo impulsor.

S29830-48 Kit de Gatillo – El Kit de ajuste del gatillo incluye un resorte y refacción del tornillo de ajuste de sensibilidad.

S29830-47 Kit de Microinterruptor – Refacción del ensamble del microinterruptor.

KP3376-1 Paquete de Guías de Teflón - 5 piezas por paquete.

Cubiertas de Cables:

Las cubiertas de los cables son estándar en todas las pistolas. Puede ordenar cubiertas de refacción para proteger el ensamble del cable de la pistola cuando el de fábrica se desgaste o dañe. Se puede reemplazar fácilmente en el campo por medio de Velcro®.

KP3378-15 Cubierta de Cable (para cables de 15 pies)

KP3378-25 Cubierta de Cable (para cables de 25 pies)

KP3378-35 Cubierta de Cable (para cables de 35 pies)

KP3378-50 Cubierta de Cable (para cables de 50 pies)

ENSAMBLES DEL TUBO DE LA PISTOLA

Enfriada por Aire

- Las pistolas enfriadas por aire incluyen de manera estándar un tubo de pistola curvo de 60° (P/N KP3380-60).
- El ensamble del tubo de la pistola se asegura al cuerpo de la pistola utilizando un sistema de seguridad ahusado.

Enfriada por Agua

- Las pistolas enfriadas por agua incluyen de manera estándar un ensamble del tubo de la pistola enfriada por agua curva de 60° (P/N KP3381-60)

Ensamblados de Tube de Pistolet Droits et Courbes de 6" en Ensamblados del Tubo de la Pistola Recto y Curvo de 6" Opcional

KP3988-180 – Ensamble Fijo del Tubo de la Pistola Enfriada por A/A, Recto

KP3988-45 - Ensamble Fijo del Tubo de la Pistola Enfriada por A/A, 45°

KP3988-60 - Ensamble Fijo del Tubo de la Pistola Enfriada por A/A, 60°

KP3381-180 - Ensamble Fijo del Tubo de la Pistola Enfriada por Agua, Recto

KP3381-45 - Ensamble Fijo del Tubo de la Pistola Enfriada por Agua, 45°

KP3380-180 - Ensamble Roscado del Tubo de la Pistola Enfriada por A/A, Recto

KP3380-45 - Ensamble Roscado del Tubo de la Pistola Enfriada por A/A, 45°

Productos Consumibles de Serie 550A



S26849-2 Difusor de Gas
KP2747-1



KP3982-2 Aislador, Tubo de la Pistola 550A, ea

KP3982-2-B25 Aislador, Tubo de la Pistola 550A, 25 piezas



Ensamble de la Tobera de Gas

ID de la Tobera	Número de Parte
5/8" (15,9 mm)	KP2743-1-62R



Puntas de Contacto – Serie 550A*

Tamaño del Alambre	ID de la Punta	Número de Parte
.030' (0.8 mm)	.041' (1.0 mm)	KP2745-030A KP2745-030A-B100†
.035' (0.9 mm)	.044' (1.1 mm)	KP2745-035A** KP2745-364A-B100†
3/64' (1.2 mm)	.053' (1.35 mm)	KP2745-364A5356
3/64' (1.2 mm)	.060' (1.5 mm)	KP2745-364A** KP2745-364A-B100†
1/16' (1.6 mm)	.085' (2.15 mm)	KP2745-116A KP2745-116A-B100†

Se recomienda el uso de la herramienta de remoción de la punta
**Este tamaño de punta es el que viene con la pistola
†Se vende en cantidad de 100



Puntas de Contacto Con Resorte, Serie 550A

Tamaño del Alambre	ID de la Punta	Cant.	Número de Parte
.030' (0.8 mm)	.041' (1.0 mm)	5pzas	KP3374-030A
0.35' (0.9 mm)	.044' (1.1 mm)	5pzas	KP3374-035A
3/64' (1.2 mm)	.060' (1.5 mm)	5pzas	KP3374-364A
1/16' (1.6 mm)	.085' (2.15 mm)	5pzas	KP3374-116A

Productos Consumibles Serie 350A



KP2746-1 Difusor de Gas,
350A, ea
KP2746-1-B25 Difusor de
Gas, 350A, 25
piezas



KP3982-1 Aislador, Tubo de la
Pistola 350A, ea
KP3982-1-B25 Aislador, Tubo de la
Pistola 350A, 25
piezas



Ensamble de la Tobera de Gas

ID de la Tobera	Número de Parte
5/8" (15,9 mm)	KP2743-1-62R



Puntas de Contacto – Serie 350A*

Tamaño del Alambre	ID de la Punta	Número de Parte
.030' (0.8 mm)	.041' (1.0 mm)	KP2744-030A KP2744-030A-B100†
.035' (0.9 mm)	.044' (1.1 mm)	KP2744-035A KP2744-035A-B100†
3/64' (1.2 mm)	.053' (1.35 mm)	KP2744-364A5356
3/64' (1.2 mm)	.060' (1.5 mm)	KP2744-364A KP2744-364A-B100†
1/16' (1.6 mm)	.085' (2.15 mm)	KP2744-116A KP2744-116A-B100†

Se recomienda el uso de la herramienta de remoción de la punta cuando se utilice la tobera WC KP3375-1

**Este tamaño de punta es el que viene con la pistola

†Se vende en cantidad de 100



ID de la Tobera	Número de Parte
5/8" (15,9 mm)	KP3375-1

*Estándar – viene con la pistola

COMPONENTES DEL MANTENIMIENTO

Lista de Refacciones Recomendadas

DESCRIPCIÓN	NÚM PARTE
Guía del Conducto -15 pies	KP3991-15
Guía del Conducto -25 pies	KP3991-25
Guía del Conducto -35 pies	KP3991-35
Guía del Conducto -50 pies	KP3991-50
Puerta	S29830-15
Kit del Ensamble del Gatillo	S29830-48
Kit del Potenciómetro	S29830-50
Kit de Manijas	S29830-45
Kit del Microinterruptor	S29830-47
Rodillo Impulsor	KP3390-1
Herramienta de Remoción del Rodillo Impulsor	K3987-1
Kit del Rodillo de Presión	KP3992-1
Herramienta de Remoción de la Punta de Contacto	K3986-1
Kit de Anillo O	S29830-83
Kit de Hardwares	S29830-51
Kit Noalox	S29830-52



RODILLO IMPULSOR AISLADO RANURADO
KP3390-1



RODILLO DE PRESIÓN AISLADO
KP3992-1



HERRAMIENTA DE REMOCIÓN DEL RODILLO IMPULSOR
K3987-1



ENSAMBLE DEL MICROINTERRUPTOR
S29830-47



HERRAMIENTA DE REMOCIÓN DE LA PUNTA DE CONTACTO
(SE MUESTRA CON LA PUNTA)
K3986-1

CÓMO UTILIZAR LA GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

ADVERTENCIA

Sólo Personal Capacitado de Fábrica de Lincoln Electric Deberá Llevar a Cabo el Servicio y Reparaciones. Las reparaciones no autorizadas que se realicen a este equipo pueden representar un peligro para el técnico y operador de la máquina, e invalidarán su garantía de fábrica. Por su seguridad y a fin de evitar una Descarga Eléctrica, sírvase observar todas las notas de seguridad y precauciones detalladas a lo largo de este manual.

Esta Guía de Localización de Averías se proporciona para ayudarle a localizar y reparar posibles malos funcionamientos de la máquina. Siga simplemente el procedimiento de tres pasos que se enumera a continuación.

Paso 1. LOCALICE EL PROBLEMA (SÍNTOMA).

Busque bajo la columna titulada “PROBLEMA (SÍNTOMAS)”. Esta columna describe posibles síntomas que la máquina pudiera presentar. Encuentre la lista que mejor describa el síntoma que la máquina está exhibiendo.

Paso 2. CAUSA POSIBLE.

La segunda columna titulada “CAUSA POSIBLE” enumera las posibilidades externas obvias que pueden contribuir al síntoma de la máquina.

Paso 3. CURSO DE ACCIÓN RECOMENDADO

Esta columna proporciona un curso de acción para la Causa Posible; generalmente indica que contacte a su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local.

Si no comprende o no puede llevar a cabo el Curso de Acción Recomendado en forma segura, contacte a su Taller de Servicio de Campo Autorizado de Lincoln local

PRECAUCIÓN

Si por alguna razón usted no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de efectuar las pruebas y reparaciones de manera segura, contacte su **Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado** para asistencia en la localización de fallas técnicas antes de proceder.

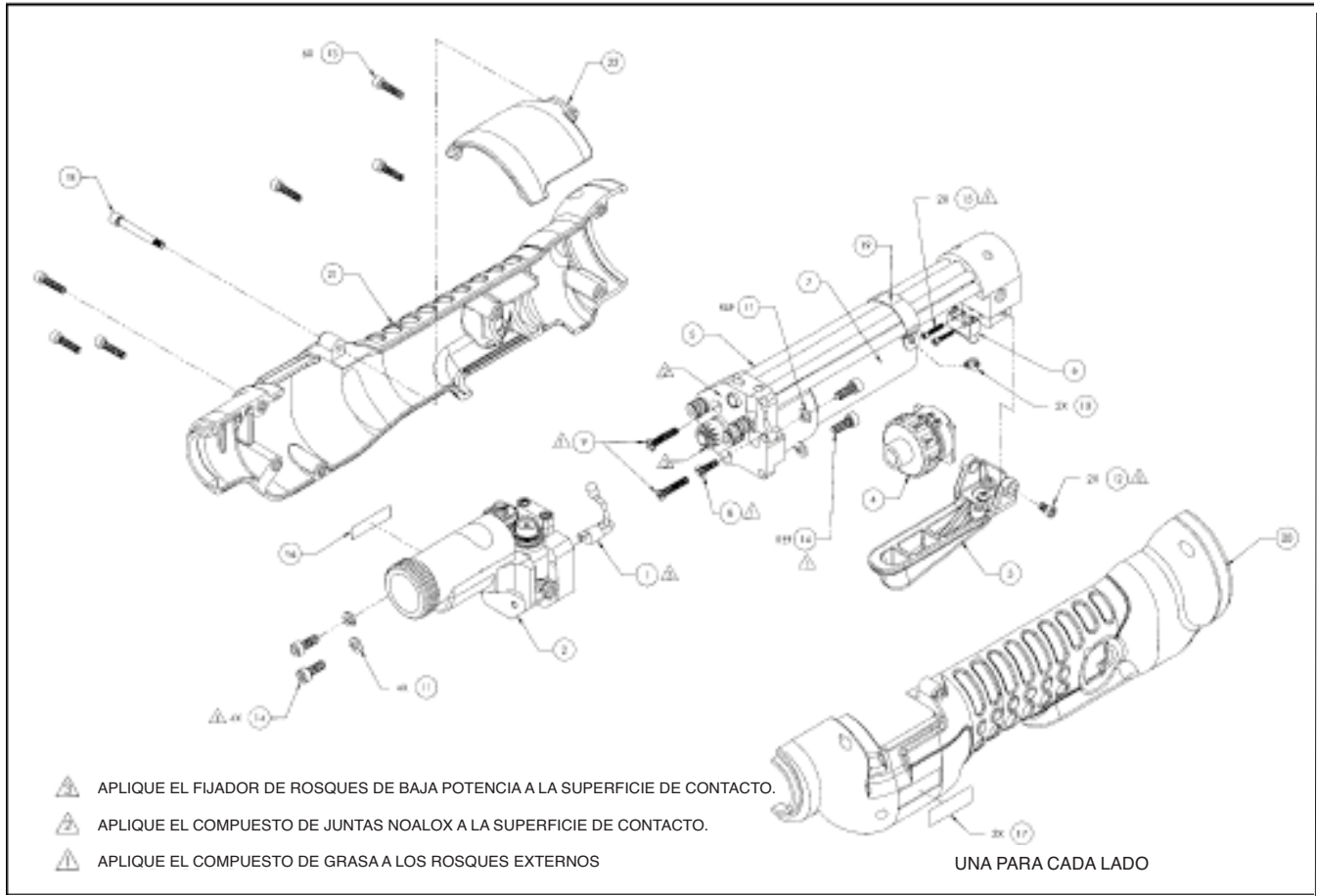
Observe todos los Lineamientos de Seguridad detallados a lo largo de este manual

PROBLEMAS (SÍNTOMAS)	CAUSA POSIBLE	CURSO RECOMENDADO DE ACCIÓN
No alimentación de alambre en la pistola.	El fusible de control de 115/42 VCA en el alimentador/caja de control.	Reemplácelo.
	Microinterruptor defectuoso/no está siendo activado.	Reemplácelo. Revise la operación del interruptor.
	Cable eléctrico roto.	Revise la continuidad de los alambres del microinterruptor.
El alambre se alimenta pero el alambre de soldadura no está energizado.	Conexión de cable suelta o inexistente	Revise todas las conexiones de alimentación.
	Fuente de poder de soldadura	Revise la fuente de poder.
El alambre se alimenta erráticamente.	Conducto sucio o desgastado	Reemplácelo.
	Punta de contacto del tamaño equivocado	Vea la tabla de puntas de contacto.
	Rodillo de presión atorado	Reemplace si está dañado.
El alambre se alimenta sólo a una velocidad.	Potenciómetro con falla.	Revise con el medidor.
	Cable eléctrico roto.	Revise la continuidad de los cables del potenciómetro o si tienen corto.
	Control de velocidad con falla.	Vea el manual del propietario del gabinete/control específico para la operación de control de velocidad.
El alambre se sale de los rodillos impulsores.	Rodillo de presión invertido.	Coloque la ranura del rodillo de presión hacia arriba.

PRECAUCIÓN

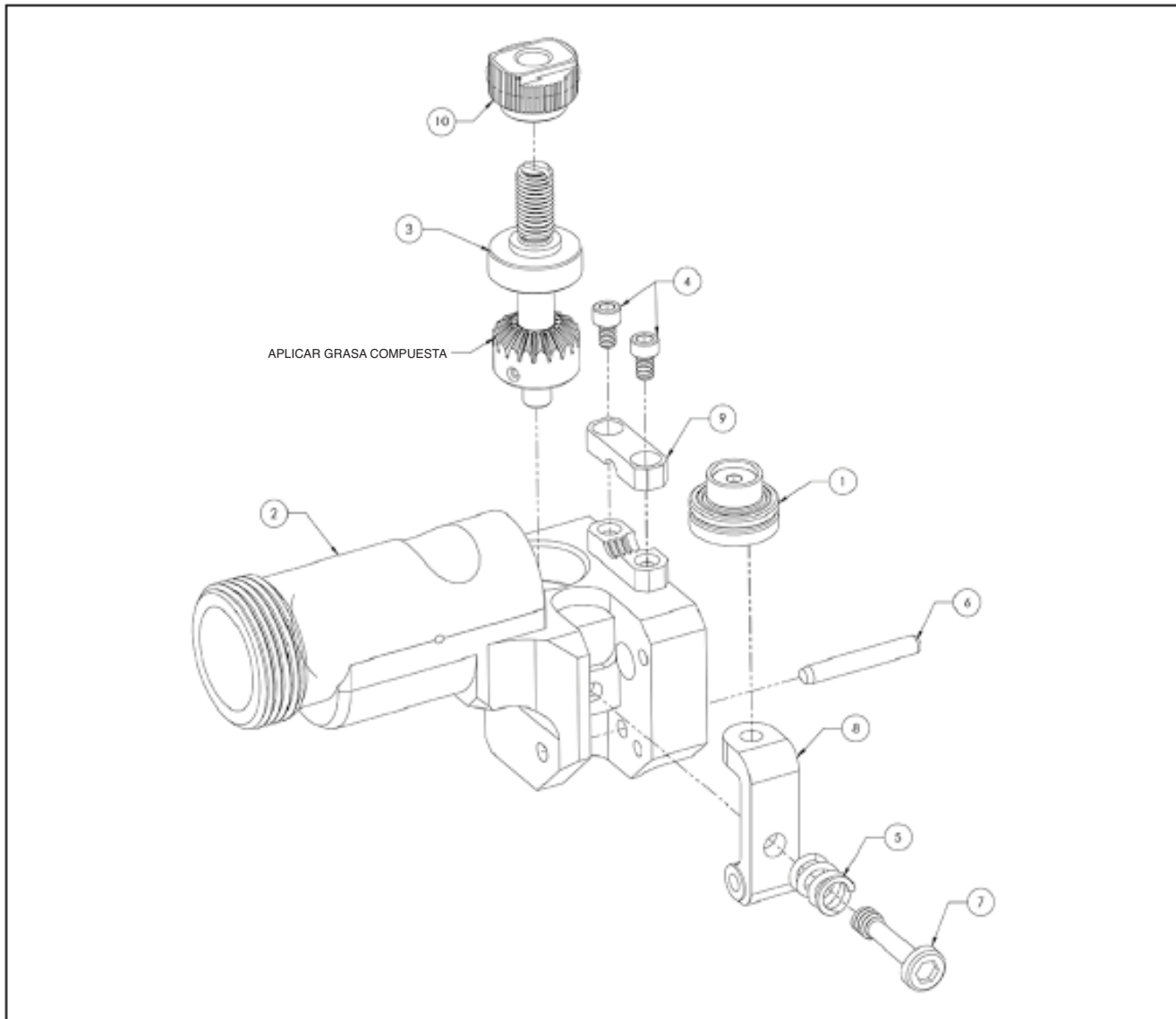
Si por alguna razón usted no entiende los procedimientos de prueba o es incapaz de efectuar las pruebas y reparaciones de manera segura, contacte su **Taller de Servicio de Campo Lincoln Autorizado** para asistencia en la localización de fallas técnicas antes de proceder.

DIAGRAMA DEL ENSAMBLE DEL CABEZAL – PISTOLA MAGNUM® PRO AL K3355, K3356, K3357, K3358



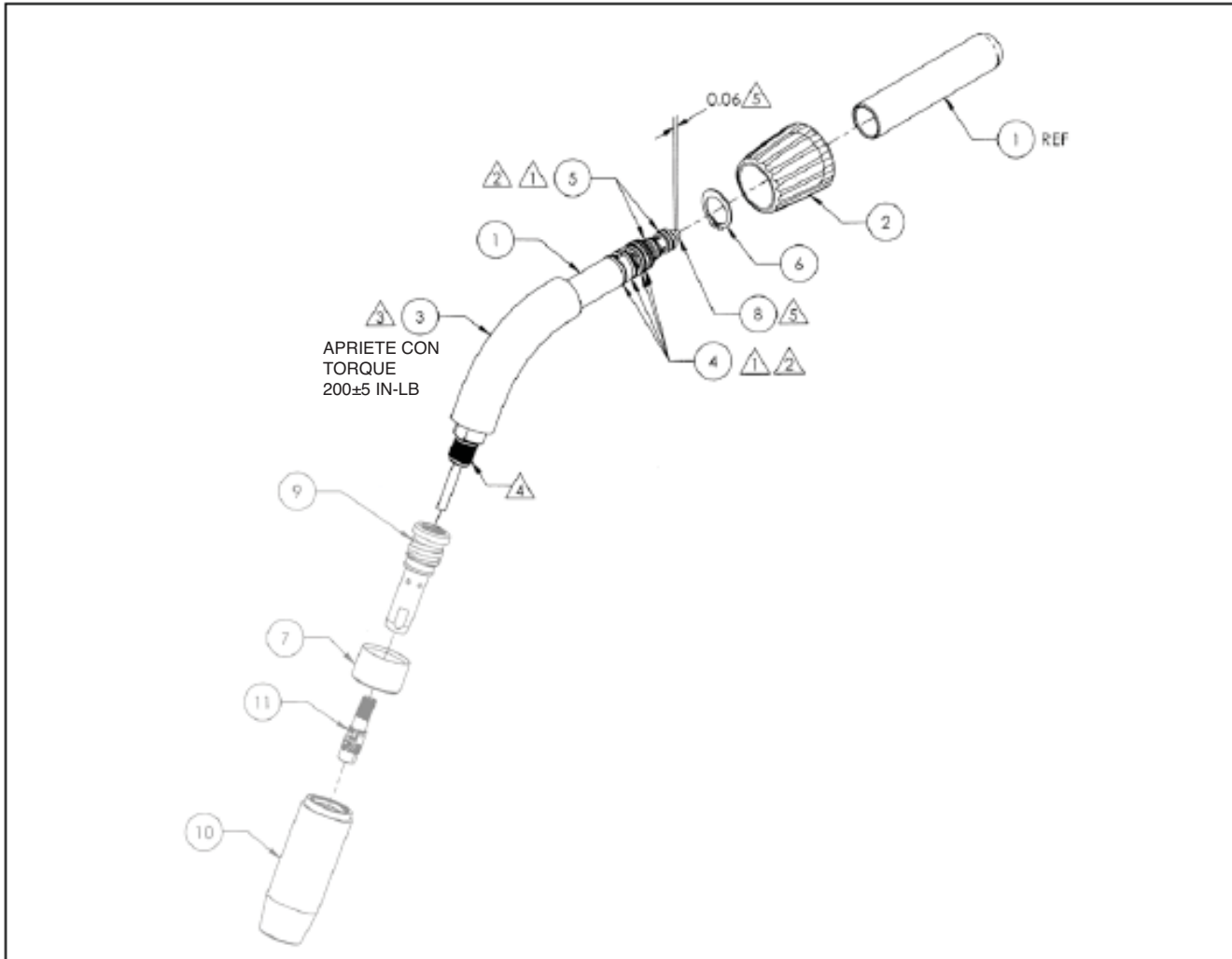
Núm.	Número de Parte	Descripción
1	S29830-1	Brazo de Presión de la Cámara del Ensamble
2	S29830-6	Ensamble del Cuerpo Frontal, A/W
3	S29830-48	Ensamble del Gatillo de la Pistola Magnum® Pro AL
4	S29830-50	Kit de Ensamble del Potenciómetro de la Pistola Magnum® Pro AL
5	S29830-10	Ensamble del Cuerpo Posterior de la Pistola Magnum® Pro AL
6	S29830-47	Kit del Ensamble del Microinterruptor de la Pistola Magnum® Pro AL
7	S29830-13	Motor de 24VCD, Estándar
8	Se incluye en S29830-51	Desatornillador FH Phil 82 4-40 3/8 SST
9		Desatornillador FH Phil 82 4-40 5/8 SST
10		Desatornillador Botón 4-40 x 1/2 SST
11		Roldana RESORTE LK #6 SST
12		Tornillo Allen Guía #4-40, SST
13	Se incluye en S29830-45	Tornillo Allen Guía 4-40 x 1/2 SST
14	Se incluye en S29830-45	Tornillo Allen Guía 6-32 x 3/8 SST
15		Tornillo Allen Guía #1-72 x 3/8 LG SST
16	Sólo para referencia	Etiqueta
17	S29830-98	Etiqueta de la Manija
18	Se incluye en S29830-45	Tornillo de Tope de 1/8. Puerta MX
19	S29830-85	Sujetador Motor
20	Se incluye en S29830-45	Kit de Manijas de Pistola Magnum® Pro AL: incluye los elementos 13, 17, 18 y 22
21		
22	S29830-15	Puerta

DIAGRAMA DEL ENSAMBLE DEL CUERPO FRONTAL – PISTOLA MAGNUM® PRO AL K3355, K3356, K3357, K3358



Núm.	Número de Parte	Descripción
1	K93992-1	Ensamble del Rodillo de Presión-Impulsor Estriado
2	-	No está disponible separadamente
3		
4	Se incluye en S29830-51	Tornillo Allen Guía #4-40, SST
5	S29830-88	Resorte de Compresión de 0.29 x 0.047 x 0.32
6	S29830-89	Pin de Espiga de 1/8 x 7/8 SST
7	Se incluye en S29830-51	Tornillo de Ajuste de Presión
8	S29830-86	Brazo de Presión
9	S29830-87	Cuerpo de la Abrazadera
10	KP3390-1	Ensamble de Rodillo Impulsor Aislado Estriado

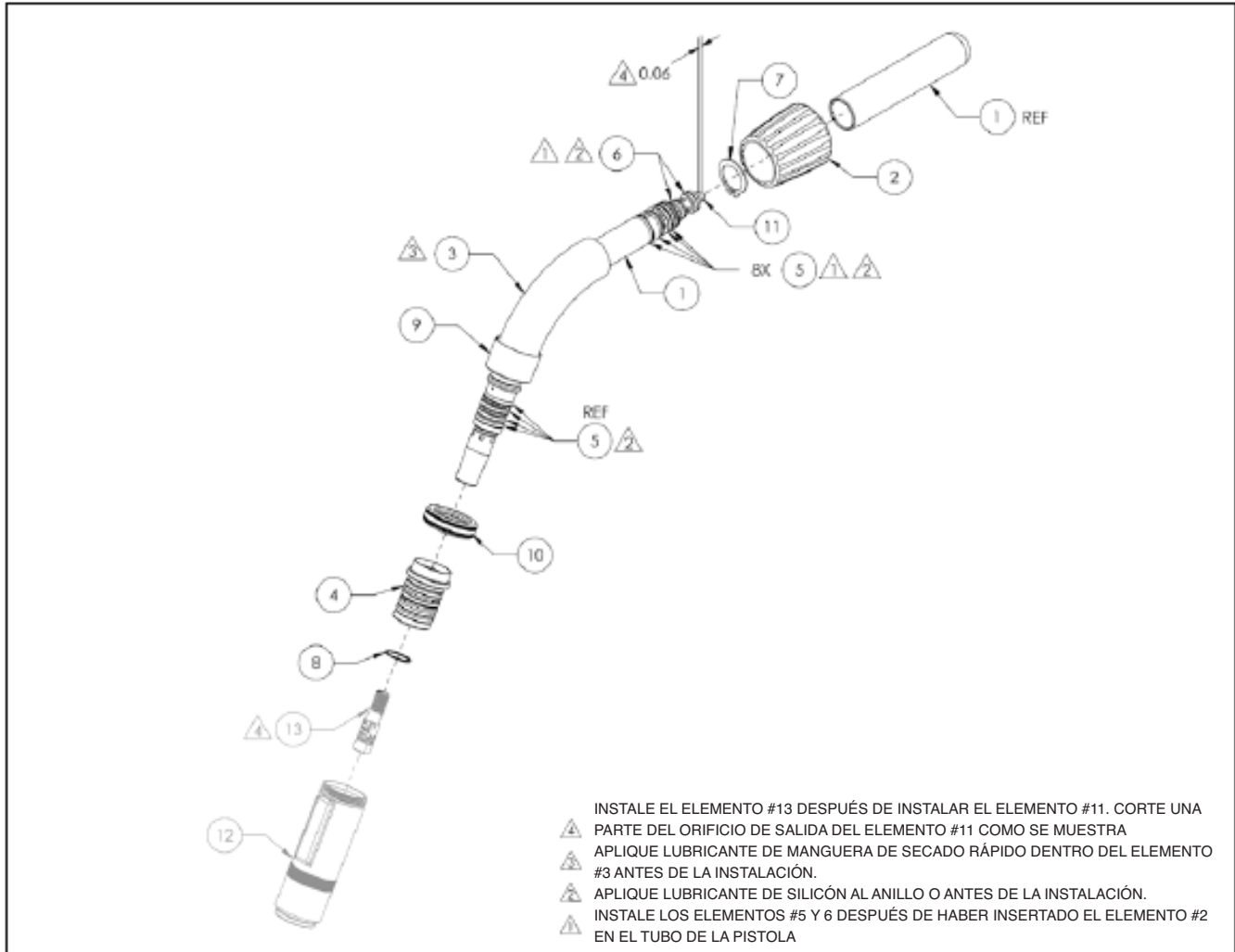
DIAGRAMA DEL ENSAMBLE DEL TUBO DE LA PISTOLA A/A – PISTOLA MAGNUM® PRO AL K3355, K3356



- INSERTE EL ELEMENTO #8 EN EL #1 HASTA QUE SOBRESALGA LA PARTE INFERIOR. CORTE UNA PARTE DEL ORIFICIO DE SALIDA DEL ELEMENTO #8 COMO SE MUESTRA
- APLIQUE EL COMPUESTO PARA JUNTAS NOALOX EN LA ROSCA MACHO.
- APLIQUE LUBRICANTE DE MANGUERA DE SECADO RÁPIDO DENTRO DEL ELEMENTO #3 ANTES DE LA INSTALACIÓN.
- APLICQUE LUBRICANTE SILICONA AL ANILLO "O" ANTES DE SU INSTALACIÓN
- INSTALE EL ELEMENTO #4 Y 5 DESPUÉS DE HABER INSERTADO EL ELEMENTO #2 EN EL TUBO DE LA PISTOLA.

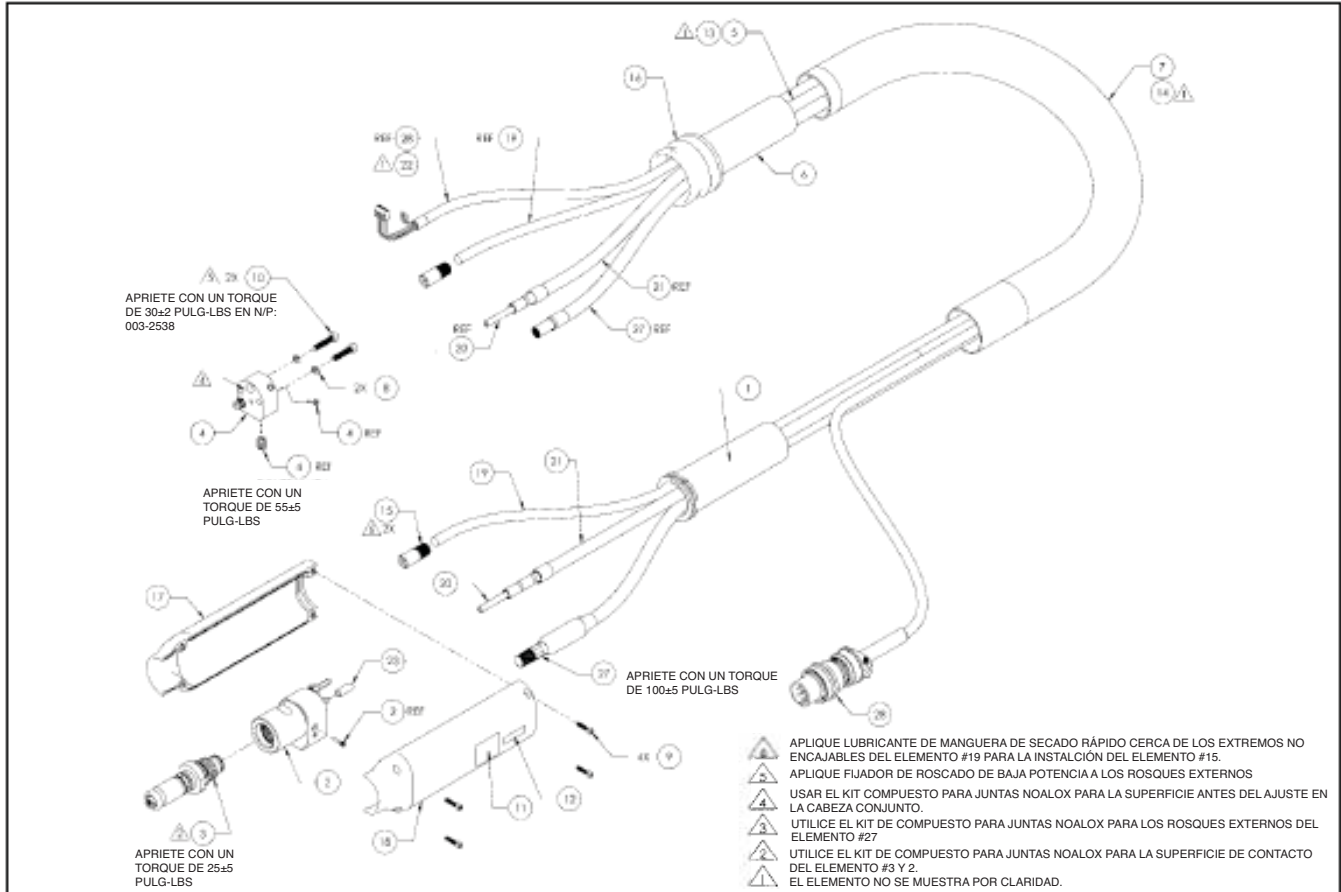
Núm.	Número de Parte	Descripción
1	-	No está disponible separadamente
2	Se incluye en S29830-49	Ensamble del Tubo de la Pistola y Tuerca
3		Tubo de la Pistola Aislador
4	Se incluye en S29830-83	Anillo O 0.489DI x 0.007W
5		Anillo O 0.301DI x 0.007W
6	S29830-90	Anillo de Retención Exterior 1/4DE x 0.023W
7	,	Vea la Sección de Consumibles para las opciones y números de parte
8	KP3376-1	Paquete de guías de alambre
9	-	Vea la Sección de Consumibles para las opciones y números de parte
10		
11		

DIAGRAMA DEL ENSAMBLE DEL TUBO DE LA PISTOLA A/C – PISTOLA MAGNUM® PRO AL K3357, K3358



Núm.	Número de Parte	Descripción
1	-	No está disponible separadamente
2	Se incluye en S29830-49	Ensamble del Tubo de la Pistola y Tuerca
3		Tubo de la Pistola Aislador
4	S29830-92	Tobera Aislante con Cinco Anillos O
5	Se incluye en S29830-83	Anillo O .489DI x 0.07W
6		Anillo O .301DI x 0.07W
7	S29830-90	Eje de Anillo de Retención Exterior 5/8
8	S29830-91	Anillo de Retención de 0.500 de diámetro Eje Espiral SST
9	-	Vea la Sección de Consumibles para las opciones y números de parte
10	S29830-93	Tuerca de Retención W/C
11	KP3376-1	Paquete de guías de alambre
12	-	Vea la Sección de Consumibles para las opciones y números de parte
13		

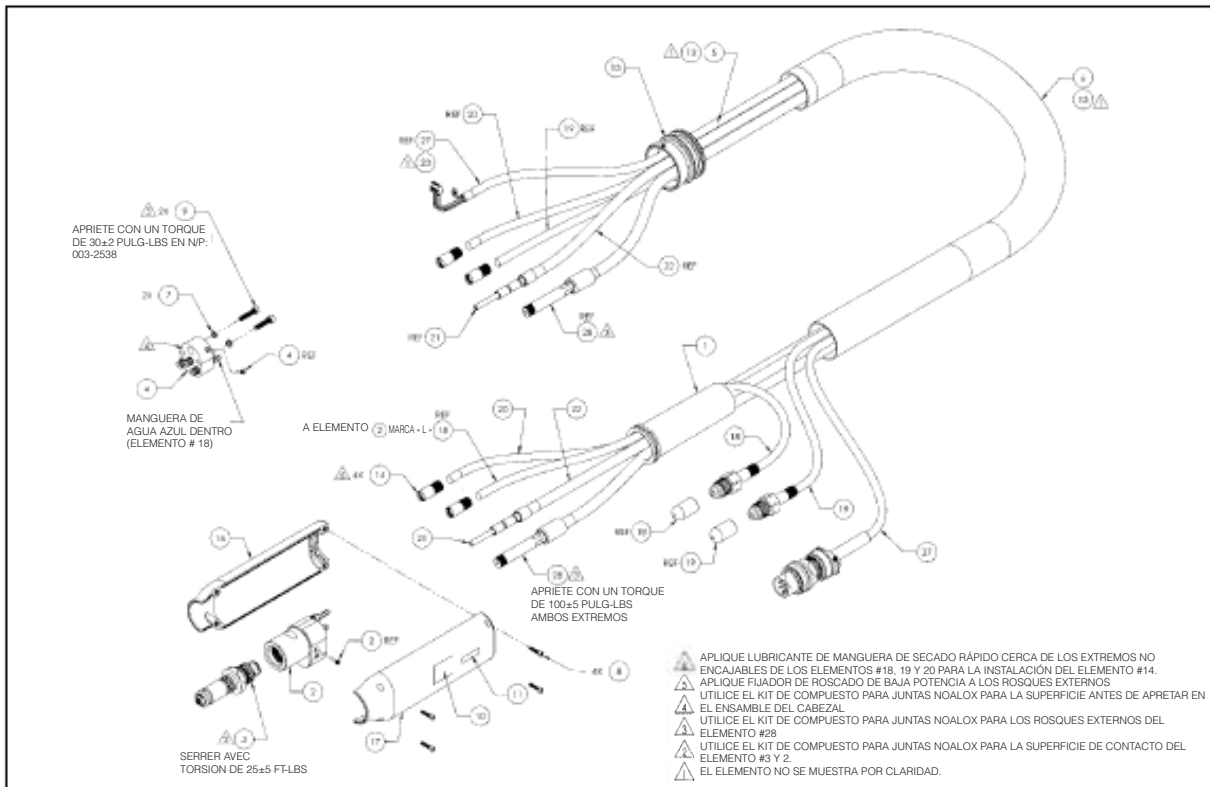
DIAGRAMA DEL ENSAMBLE DEL CABLE ENFRIADO POR AIRE – PISTOLA MAGNUM® PRO AL K3355, K3356



Núm.	Descripción	Núm. Pieza 15'	Núm. Pieza 25'	Núm. Pieza 35'	Núm. Pieza 50'
1	Ensamble de Antorcha-Funda	S29830-2			
2	Ensamble de Colector de Alimentación, A/A	S29830-3			
3	Ensamble de Adaptador de Pin de Alimentación	S29830-5			
4	Ensamble del Conector Posterior, A/C	S29830-9			
5	Cable Espiral Envolvente, 13 pulgs	S29830-94			
6	Funda Antorcha	S29830-99			
7	Cubierta del Cable	KP3378-15	KP3378-25	KP3378-35	KP3378-50
8	Roldana de Seguridad Hendida 0.27DE x 0.17DI x 0.04 thk	Se Incluye en S29830-51			
9	Tornillo Allen Guía SHC 4-40 x 1/2 SST	Se Incluye en S29830-46			
10	Tornillo Allen Guía 8-32 x 3/4 SST	Se Incluye en S29830-51			
11		Sólo para Referencia			
12	Etiquetas	Sólo para Referencia			
13	Sujetador	Se incluye en el elemento 26			
14	Sujetador Bajo Perfil 14-9/16LG Blk	Se incluye en el elemento 6			
15	Retenedor Manguera de 5/16	S29830-14			
16	Junta Móvil Moldeada	S29830-11			
17		S29830-46			
18	Kit de Manijas: Incluye el elemento 9	S29830-46			
19	Manguera de Gas	S29830-21	S29830-22	S29830-23	S29830-24
20	Guía del Conducto	KP3991-15	KP3991-25	KP3991-35	KP3991-50
21	Ensamble del Conducto de Tubo de Teflón	S29830-25	S29830-26	S29830-27	S29830-28
22	Tubería de Disipador Térmico de 1/2" Dia x 1" Lgo	Sólo para Referencia			
23	Tapón de Vinil Redondo, Encaja en 3/16" -1/4" DE x 1/2" LGO	Sólo para Referencia			
24	Kit de Compuesto para Juntas Noalox	S29830-52			
25		-			
26		-			
27	Ensamble de Cable de Alimentación Global	S29830-29	S29830-30	S29830-31	S29830-32
28	Ensamble de Cable de Controlador (Modelos K3356, K3358)	S29830-41	S29830-42	S29830-43	S29830-44
	Ensamble de Cable de Controlador (Modelos K3355, K3357)	S29830-37	S29830-38	S29830-39	S29830-40

* El retenedor de la manguera es reutilizable, y puede removerse y reinstalarse según sea necesario

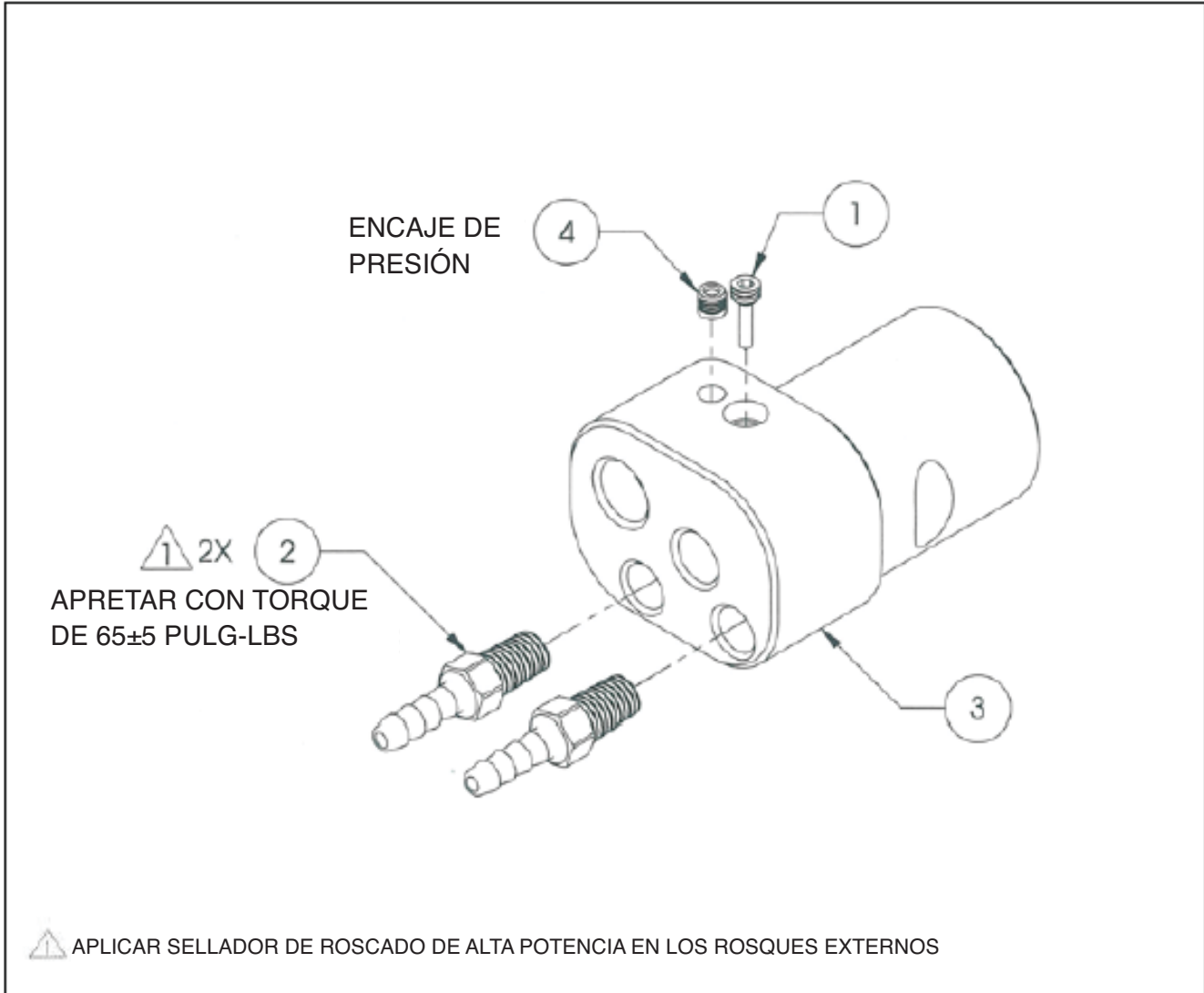
DIAGRAMA DEL ENSAMBLE DEL CABLE ENFRIADO POR AGUA – PISTOLA MAGNUM® PRO AL K3357, K3358



No.	Description	Núm. Pieza 15'	Núm. Pieza 25'	Núm. Pieza 35'	Núm. Pieza 50'
1	Ensamble de Antorcha-Funda	S29830-2			
2	Ensamble de Colector de Alimentación, A/A	S29830-3			
3	Ensamble de Adaptador de Pin de Alimentación	S29830-5			
4	Ensamble del Conector Posterior, A/C	S29830-12			
5	Cable Espiral Envoltente, 13 pulgs	S29830-94			
6	Cubierta del Cable	KP3378-15	KP3378-25	KP3378-35	KP3378-50
7	Roldana de Seguridad Hendida 0.27DE x 0.17DI x 0.04 thk	Se Incluye en S29830-51			
8	Tornillo Allen Guía SHC 4-40 x 1/2 SST	Se Incluye en S29830-46			
9	Tornillo Allen Guía 8-32 x 3/4 SST	Se Incluye en S29830-51			
10	Etiquetas	Sólo para Referencia			
11					
12	Sujetador	Se incluye en el elemento 27			
13	Sujetador Bajo Perfil 14-9/16LG Blk	Se incluye en el elemento 6			
14	Retenedor Manguera de 5/16	S29830-14			
15	Junta Móvil Moldeada de Pistola Magnum® Pro AL	S29830-11			
16	Kit de Manijas: Incluye el elemento 8	S29830-46			
17					
18	Ensamble de Manguera de Agua ROJA	S29830-16			
19	Ensamble de Manguera de Agua AZUL	S29830-17	S29830-18	S29830-19	S29830-20
20	Ensamble de la Manguera de Gas	S29830-21	S29830-22	S29830-23	S29830-24
21	Guía del Conducto	KP3991-15	KP3991-25	KP3991-35	KP3991-50
22	Conducto de Tubo de Teflón	S29830-25	S29830-26	S29830-27	S29830-28
23	Tubería de Disipador Térmico de 1/2" Dia x 1" Lgo	Sólo para Referencia			
24	Kit de Compuesto para Juntas Noalox	S29830-52			
25	---	-			
26	---	-			
27	Ensamble de Cable de Controlador (Modelos K3356, K3358)	S29830-41	S29830-42	S29830-43	S29830-44
	Ensamble de Cable de Controlador (Modelos K3355, K3357)	S29830-37	S29830-38	S29830-39	S29830-40
28	Ensamble de Cable de Alimentación/Agua Europa	S29830-33	S29830-34	S29830-35	S29830-36

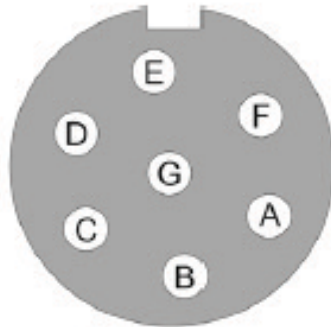
* El retenedor de la manguera es reutilizable, y puede removerse y reinstalarse según sea necesario

DIAGRAMA DEL ENSAMBLE DEL COLECTOR DE ALIMENTACIÓN – PISTOLA MAGNUM® PRO AL K3355, K3356, K3357, K3358



Núm.	Número de Parte	Descripción
1	Se incluye en S29830-51	Conducto de Tornillo de Fijación
2	S29830-95	Ajuste 1/8DI x 1/16-27 NPT
3	-	No está Disponible de Manera Separada

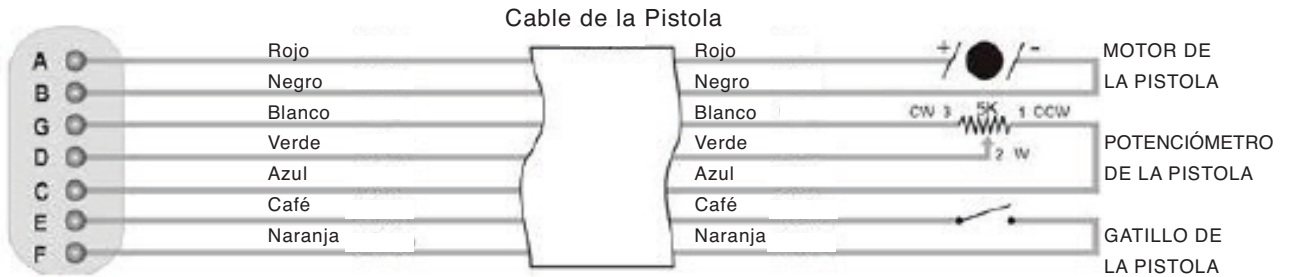
Modelos K3356 y K3358



Conector de Anfenol
Cronometrado "W"
Visto desde el frente del conector

Conector de Anfenol
del Extremo del Gabinete

Conexiones de
la Pistola



Modelos K3355 y K3357



Conector de Anfenol
del Extremo del Gabinete

Conexiones de
la Pistola



NOTAS

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

El negocio de The Lincoln Electric Company es la fabricación y venta de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. A veces, los compradores pueden solicitar consejo o información a Lincoln Electric sobre el uso de nuestros productos. Respondemos a nuestros clientes con base en la mejor información que tengamos en ese momento. Lincoln Electric no está en posición de garantizar o asegurar dicha asesoría, y no asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Desconocemos expresamente cualquier garantía de cualquier tipo, incluyendo cualquiera sobre la aptitud para algún fin en especial de algún cliente con respecto a dicha información o consejos. Como un asunto de consideración práctica, tampoco podemos asumir ninguna responsabilidad por actualizar o corregir dicha información o asesoría una vez que se ha dado, así como tampoco proporcionar la información o consejos crea, amplía o altera alguna garantía con respecto a la venta de nuestros productos.

Lincoln Electric es un fabricante receptivo pero la selección y uso de los productos específicos vendidos por Lincoln Electric está únicamente dentro del control de, y permanece la única responsabilidad, del cliente. Numerosas variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos en aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a cambio — Esta información era exacta, según nuestro mejor saber y entender, al momento de la impresión. Sírvase consultar www.lincolnelectric.com para cualquier información actualizada.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com