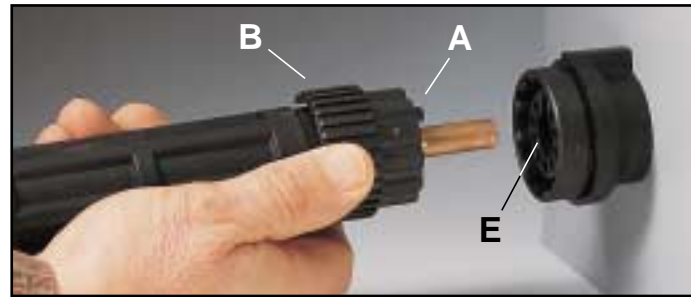
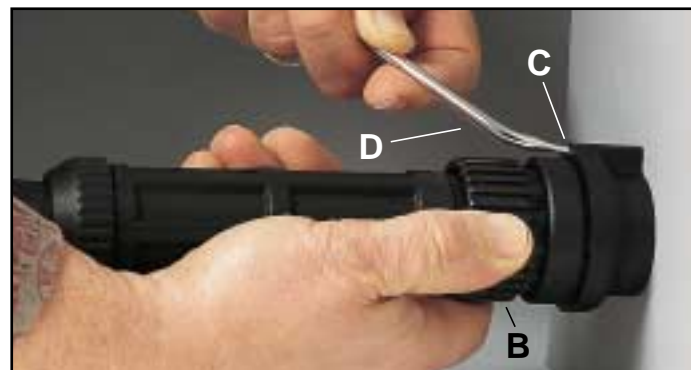


Plasma central adaptors directions for use Istruzioni per l'uso attacchi centralizzati Plasma



Attach the male connector (torch side) to the female one (machine side). Make sure that the positioning pin aligns (A) with the corresponding notch, and fasten the threaded ring (B).

Inserire l'attacco maschio (lato torcia) sul corrispondente attacco femmina (lato macchina). Fare combaciare il dente di orientamento (A) sull'apposita sede e inserire la ghiera (B) di avvitamento che dovrà essere del tipo compatibile.



In order to fasten the ring (B), disengage the anti-rotation device by pressing it on proper hole (C) with the enclosed tool (D). To disconnect torch remove anti-rotation device first by attaching enclosed tool (D) to hole (C).

Per permettere l'avvitamento della ghiera (B) si dovrà prima inserire e premere sull'apposito foro (C) con l'utensile in dotazione (D) in modo da togliere il blocco che impedisce la rotazione. Questa operazione va effettuata fino al completo avvitamento della ghiera. Per disconnettere la torcia togliere prima il blocco antirotazione inserendo nel foro (C) l'utensile in dotazione (D) e svitare in senso antiorario la ghiera (B).



Complete tightening the ring at 5 to 8 Nm torque, at which the distance between the parts is approximately 34 mm.

La forza di serraggio ottimale è di 5÷8 Nm. Verificare che la distanza indicata in figura 3 corrisponda a 34 mm.

PATENTED



Troubleshooting

In case of air leaks, make sure that

- The adaptor is tightened, if not complete operation (see fig. 2).
- The o-ring (E) set inside of female adaptor (machine side) is not damaged; if necessary replace it.

Safety device should be replaced when damaged.

In order to comply with EN 50192 standards, the two trigger adaptor pins must be the shorter type (BX 44).

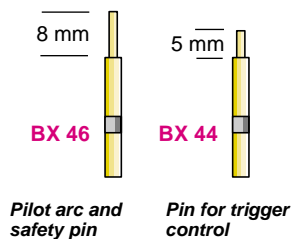
Consigli utili

Nel caso di perdite d'aria dall'attacco, verificare:

- Che l'attacco sia stato avvitato completamente, in caso contrario, completare l'operazione (vedi fig. 2).
- Che la guarnizione OR (E), posizionata all'interno dell'attacco femmina (lato macchina), sia integra, altrimenti sostituirla.

Nel caso di rottura del blocco di sicurezza richiedere il pezzo sostitutivo.

Per la corrispondenza alla norma EN 50192 è necessario che nell'attacco torcia le due spinette relative al pulsante di comando siano del tipo corto (BX 44).



Pilot arc and safety pin

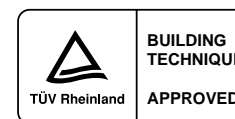
Pin for trigger control



trafimet[®]
your welding partner

The company reserves the right to modify any of its products without notice. TRAFIMET spa is the registered owner of all trademarks, patents and models.

Copyright © December 1996 • by TRAFIMET spa (Print 12/98) EA 0566



EN 50192-12

ADAPTORS

trafimet[®]
your welding partner

TIG central adaptors



Plasma central adaptors

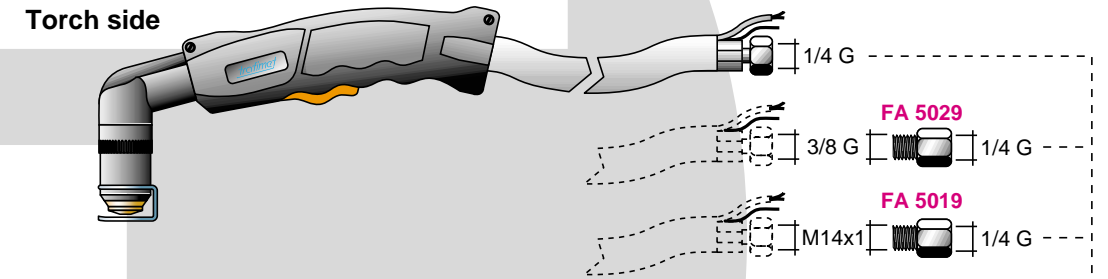
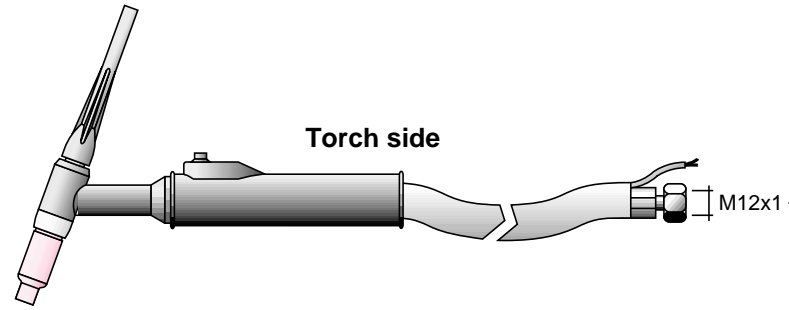


PATENTED

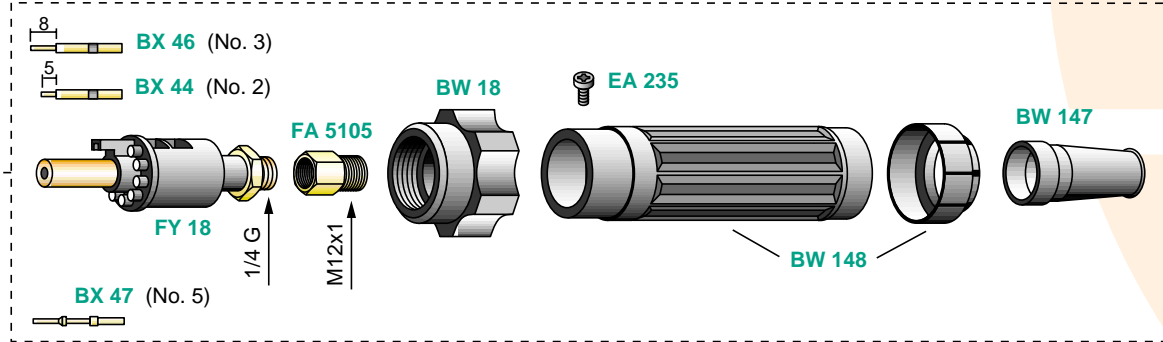
®

TIG central adaptor

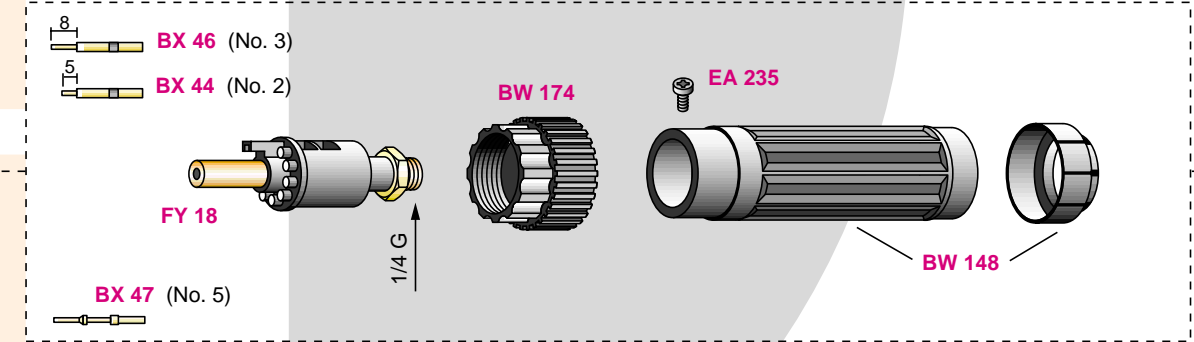
Plasma central adaptor



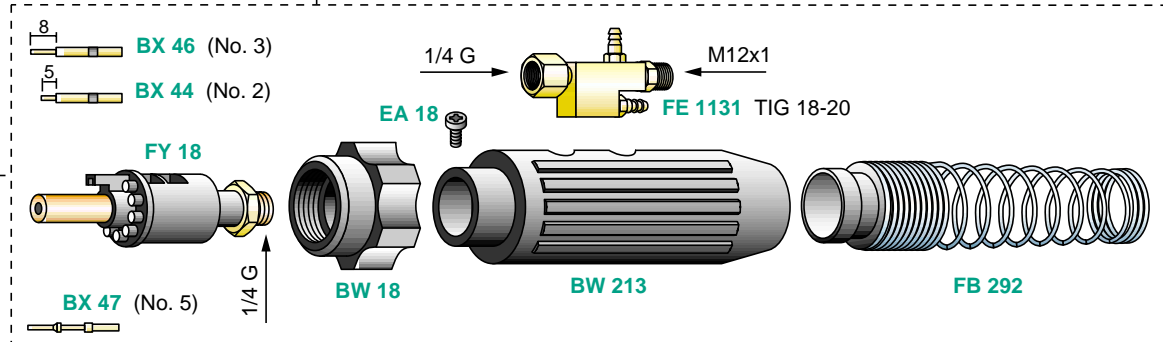
Air cooled



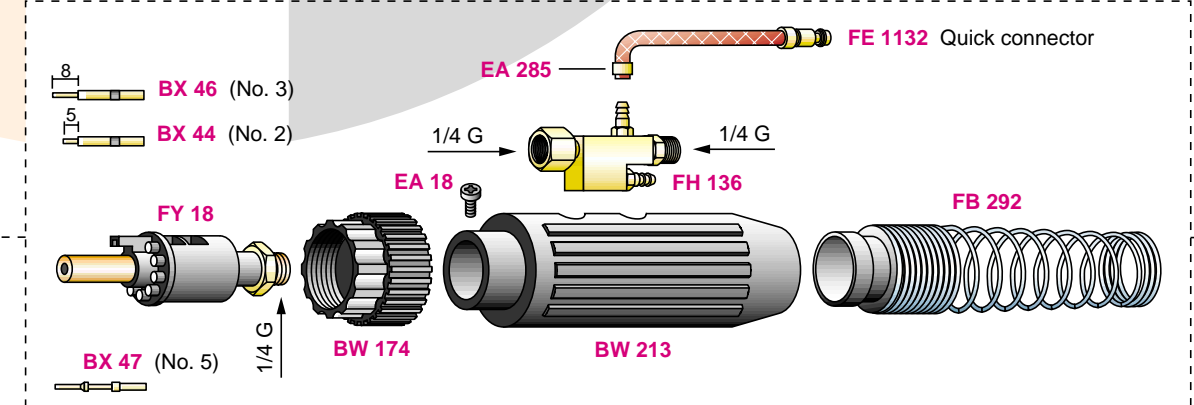
Air cooled



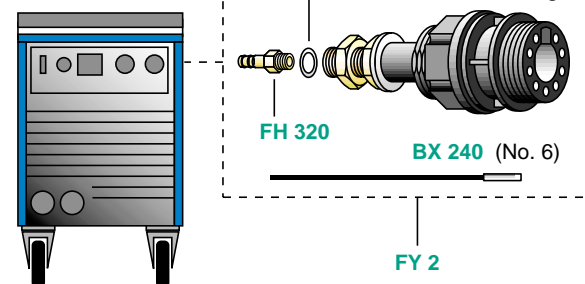
Water cooled



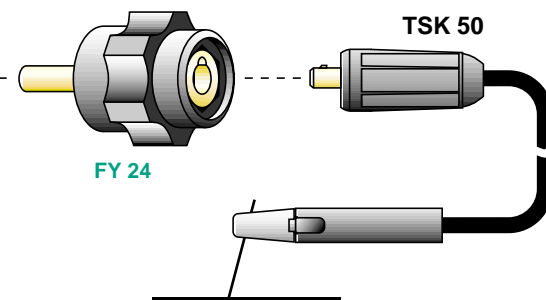
Water cooled



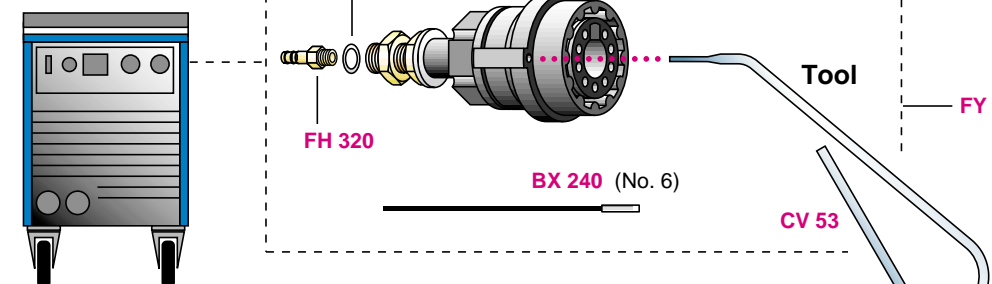
Machine side



TIG-Electrode adaptor



Machine side



TIG - Plasma Extractor



PATENTED

PATENTED