

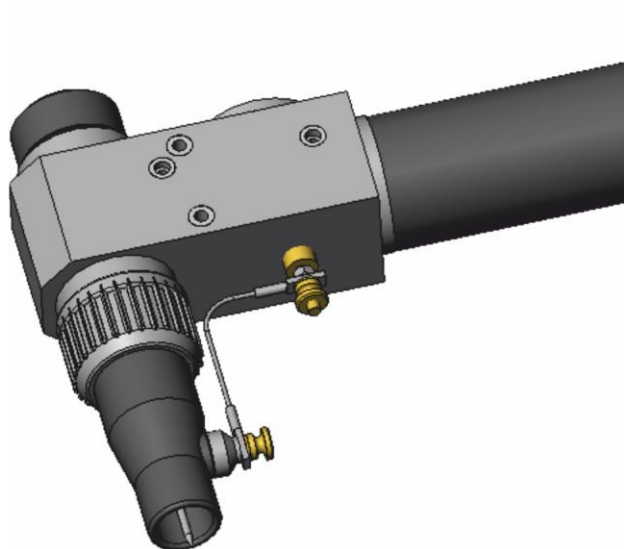
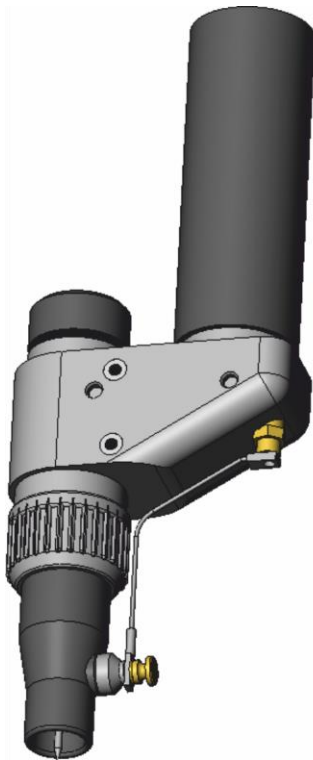
HEGESZTŐ FÁKLYA

MEC 4

ÜZEMELTETÉSI ÉS KARBANTARTÁSI BIZTONSÁGI UTASÍTÁS

KÉSZÜLÉK SZÁMA

W000315606 - W000315607 - W000315610 - W000315611 - W000315612



KIADÁS : HU
REVÍZIÓ : G
DÁTUM : 01-2023

Hasznalati utasítás

REF : **8695 9007**

Eredeti használati utasítás

LINCOLN[®]
ELECTRIC

A gyártó hálás azért a bizalomért, amit Ön ennek a berendezésének a megvásárlásával fejezett ki. Reméljük, hogy amennyiben követi a gép jelen használati és karbantartási utasítását, teljes mértékben meg lesz vele elégedve.

A berendezés koncepciója, alkotórészeinek specifikációja és gyártása megfelel a követendő európai irányelveknek.

A berendezésre vonatkozó irányelvek felsorolása a csatolt EK megfelelőségi nyilatkozatban található.

A gyártó nem visel felelősséget azokért az esetekért, amikor nem ajánlott tételeket kapcsolnak össze ezzel a géppel.

Az Ön biztonságát szolgálóan itt egy nem korlátozó ajánlás-gyűjtemény, illetve követelménylista következik, amelynek nagy része a foglalkoztatási kódban is szerepel.

Végezetül arra kérjük, szíveskedjen informálni az Ön szállítóját bármilyen hibáról, amelyet ebben a használati utasításban találna.

TARTALOM

A - BIZTONSAGI UTASÍTÁSOK	1
1 - KÖRNYEZETI ZAJSZINT	2
B - LEÍRÁS.....	3
1 - BEMUTATÁS	3
2 - A MEC 4 FÁKLYA TULAJDONSÁGAI	4
3 - A FÁKLYA HŰTÉSE	5
4 - A FÁKLYATEST LEÍRÁSA.....	6
5 - SZÁLLÍTÁSI ÁLLAPOT	8
6 - MÉRETEK ÉS RÖGZÍTÉS.....	9
C - HASZNÁLAT	10
1 - VOLFRÁM ELEKTRODA	10
2 - AZ ELEKTRODÁK KÖSZÖRÜLÉSE	10
3 - ÉLEZÉSI SZÖG	10
4 - AZ ELEKTRODA BEÁLLÍTÁSA A FÁKLYÁBAN MEC4	11
5 - OPCIO 6 - 6,4 - 7 MM MÉRETŰ VOLFRÁM ESETÉN	12
6 - FÚVÓKÁK	12
7 - KITERJESZTŐ EGYSÉG OPCIO MEC4 „W000315603”	13
8 - MÁGNESES PÓLUSOK OPCIO	14
D - CSATLAKOZTATÁS A MEC4 FÁKLYA ESETÉN.....	17
1 - A MEC4 W000315606 / W000315607 CSATLAKOZTATÁSA	17
2 - A MEC4 W000315611 / W000315612 CSATLAKOZTATÁSA	18
3 - A MEC4 W000315610 CSATLAKOZTATÁSA	20
E - KARBANTARTÁS	21
1 - KARBANTARTÁS	21
2 - HIBAELHÁRÍTÁS	22
3 - CSEREALKATRÉSZEK	23
SZEMÉLYES MEGJEGYZÉSEK	28

REVÍZIÓK

REVÍZIÓ F

01/21

JELÖLÉS	OLDAL
Magyar nyelvű kiadás	

REVÍZIÓ G

01/23

JELÖLÉS	OLDAL
Frissítés "LINC MASTER telepítés" hozzáadva	

A - BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

Az általános biztonsági utasításokat a berendezéshez tartozó biztonsági tájékoztató tartalmazza.



Védőgázt alkalmazó elektromos ívhegesztő berendezés



A fáklyán végzett minden beavatkozás előtt ellenőrizze, hogy a generátor feszültségmentes állapotban legyen.



A FREEZCOOL HULLADÉKKEZELÉSE: (285-ös rózsaszín hőátadó folyadék)

- W000010167 (9,6L)
 - W000010168 (19,3L)
 - A freezcool-t nem szabad nagy mennyiségben természeti környezetbe önteni. Meg kell felelnie a helyi kibocsátási szabványoknak a következők terén: DCO (★)
 - Bármilyen kibocsátás előtt tájékozódjon a vízszolgáltatónál, hogy megtudja, milyen előírások érvényesek az adott régióban.
- Adja meg a következőket:
- ❖ a freezcool DCO értéke (741000 mg/kg)
 - ❖ a kibocsátani kívánt mennyiség kg-ban
- A vízszolgáltató meg fogja adni a követendő eljárást, és különösen:
 - ❖ a helyet
 - ❖ a mennyiséget
 - ❖ az időpontot stb.

★ A DCO (kémiai oxigénigény) a termék azon részét jelenti, amely oxigént igényel,
pl.: oxidálható ásványi sók és a legtöbb szerves vegyület.

1 - KÖRNYEZETI ZAJSZINT

Beállítási paraméterek	Hangnyomásszint a legközelebbi munkahelyeken $L_{aeq,1min}$	A legmagasabb hangnyomásszint a legközelebbi munkahelyeken L_{pc}	Hangteljesítményszint L_{wa}
Hegesztés :TIG/ Váltakozva / Sima 300 A ; 50 Hz ;Nac 70%	69.2 - 73.6 dB(A)	102.6 dB(C)	90 dB(A)
Hegesztés :TIG/ Váltakozva / Sima 300 A ; 80 Hz ;Nac 70%	68.6 - 75.3 dB(A)	101.8 dB(C)	97 dB(A)
Hegesztés :TIG/ Váltakozva / Pulzáló 300 A ; 50 Hz ;Nac 70% ; Pulzáló 5 Hz	69.3 - 72.1 dB(A)	99.8 dB(C)	95 dB(A)
Hegesztés :TIG/ Egyenáram / Sima 200 A	68.7 - 71.4 dB(A)	103.7 dB(C)	87 dB(A)
Hegesztés :TIG/ Egyenáram / Pulzáló 200 A	68.4 - 70.4 dB(A)	98.7 dB(C)	85 dB(A)



A hegesztés során sisak viselése KÖTELEZŐ.

B - LEÍRÁS

1 - BEMUTATÁS

A **MEC4** fáklya kifejezetten automatikus TIG hegesztésre lett tervezve inert gáz atmoszféra alatt, volfrám elektródával.

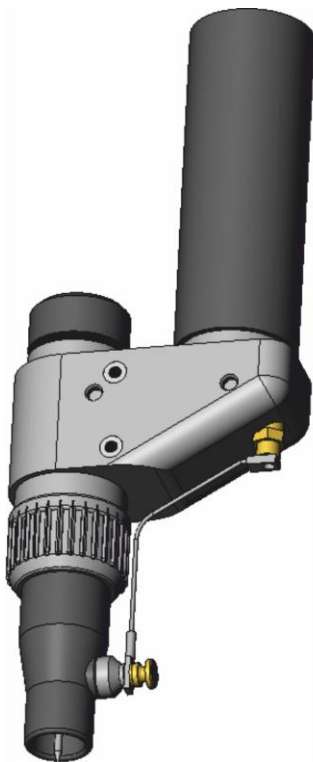
Figyelembe veszi a minőségi hegesztési munka és a magas termelékenység által támasztott összes követelményt bármilyen fémről legyen is szó:

- Szénacélok vagy kis mértékben ötvözött acélok
- Rozsdamentes acélok
- Könnyűfém ötvözetek
- Réz
- Titán
- Cirkónium stb.

Kialakítása:

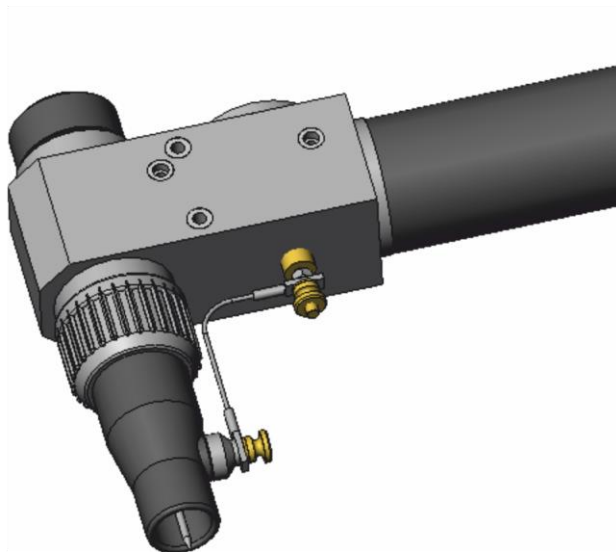
- **egyenes változat**: a kábelköteg párhuzamos a fáklyatesttel
- **könyök változat**: a kábelköteg merőleges a fáklyatestre

így maximális hozzáférhetőséget kínál az elkészítendő kötésekhöz.



EGYENES VÁLTOZAT

- W000315606 : Csavaros csatlakozókkal rendelkező változat
- W000315611 : Quick Connector (QC) változat
- W000315610 : Változat kézi generátor esetén



KÖNYÖK VÁLTOZAT

- W000315607 : Csavaros csatlakozókkal rendelkező változat
- W000315612 : Quick Connector (QC) változat

A 2 változat a következő lehetőségeket kínálja:

- Az elektród tartó könnyű leszerelése a fáklyatest tetejéről, hogy a művelet gyorsan elvégezhető legyen a fáklya mechanikus elállítása nélkül.
- Az elektróda kimeneti hosszának előzetes beállítása (a fáklyán kívül) a védőfúvóka végéhez képest. Ezt az előbeállítást a fáklyával együtt szállított állítható szerszám segítségével kell végrehajtani.
- A fáklya külső testének párhuzamos formája lehetővé teszi a pozicionálási referencia felvételét.
- A vízkeringéssel hűtött **MEC4** fáklya probléma nélkül ellenáll a legkomolyabb igénybevételeknek akár 500 A esetén 100%-on (kivéve a W000315610 változatot, amely 100%-on 250 A-re van korlátozva).
- Opcióként az egyenes vagy könyök **MEC4** fáklya azonnal megkapja a következő kiegészítőket:
 - Fúvóka elektromágneses áramkörrel az ELTÉRÍTÉSSEL vagy ÍV OSZCILLÁCIÓVAL történő hegesztéshez
 - Nagy átmérőjű elektródtartó 6,0, 6,4 vagy 7 mm könnyűfém ötvözetek nagy intenzitású váltakozó áramú hegesztésére.
 - A fúvókát kiegészítő gázvédelem kiterjesztő egység minden olyan alkalmazáshoz, amely az olvadt fém magas fokú gázvédelmét igényli. Ez a kiterjesztő egység opció kompatibilis az ív oszcillációval.

2 - A MEC4 FÁKLYA TULAJDONSÁGAI

		Csavaros csatlakozókkal rendelkező változat	Quick Connector (QC) változat	Kézi változat
Referencia	Egyenes	W000315606	W000315611	W000315610
	Könyök	W000315607	W000315612	
Maximális áramerősség		500A / 100%		250A / 100%
Kizárólag a hegesztésre kész fáklya súlya		2,6 Kg		
A kábelköteg hossza		1.1 m	2 m	8 m
Hűtés	Áramkör száma	1 vízkör (oda - vissza)		1 db ¼ fordulatú üreges csatlakozás a kézi álláshoz
	Min. áramlás	2,5 l/perc 3,5 bar alatt		
Gyújtás	Alapelv	Kettős nagyfrekvenciás kibocsátással		
Gyűrűképző gáz	Argon Argon /H2 Argon / He Hélium	10 - 38 l/min		

3 - A FÁKLYA HŰTÉSE

A **MEC4** fáklya zárt körben történő hűtésére hőátadó folyadékként használható:

- Vagy **LINCOLN ELECTRIC** folyadék
- Vagy demineralizált víz

➤ SPECIÁLIS FOLYADÉK LINCOLN ELECTRIC



SOHA NE ADJON HOZZÁ VIZET

Ez használatra kész:

- W000010167 9,6 literes kanna
- W000010168 19,3 literes kanna

Ez a termék:

- Fagyálló
- Algásodásgátló
- Korrozógátló
- Nem mérgező
- Nem gyúlékony

➤ DEMINERALIZÁLT VÍZ

Ennek a következő tulajdonságokkal kell rendelkeznie:

- nagy elektromos ellenállás
- 7 körüli PH



FIGYELEM, víz esetén ügyeljen a következőre: FAGYÁS VESZÉLYE

Ha a környezeti hőmérséklet alacsonyabb, mint +5°C (a berendezés álló helyzetében), akkor a fáklya hűtőrendszerét ebben az időszakban védeni kell a fagyás ellen.

A fagyás elkerülése érdekében ajánlott a hűtőegységet működtetni (éjszaka és a hétvégén is), elektromos vízmelegítő rendszert hozzáadva a vízkörhöz.

Ehhez a hűtőegység és a vízmelegítő rendszer csatlakoztatható egy olyan elektromos hálózathoz, amely éjszaka és hétvégén sem szakad meg.



SOHA NE ADJON HOZZÁ FAGYÁLLÓT



Rendszeres időközönként ellenőrizni kell a hűtőfolyadék szintjét a tartályban.

Folyadékvesztés fordulhat elő a használat során (alkatrészek cseréje a fáklyán) vagy párolgás következtében.

Ha pótlásra van szükség, ezeket az alábbiak szerint kell elvégezni:

- kizárólag **LINCOLN ELECTRIC** folyadékkal, amennyiben az van alkalmazva
- vagy kizárólag demineralizált vízzel, amennyiben az van alkalmazva

4 - A FÁKLYATEST LEÍRÁSA

A fém fáklya testének alja „F”, amely menetes és két tömítéssel „G” és „H” rendelkezik, fogadja a fém védőgáz fúvókát „J”.

Ez rá van nyomva a két tömítésre „G” és „H” a fáklyatest „F” menetére illesztett fúvóka anyának „K” köszönhetően. A hűtővíz a két tömítés „G” és „H” között kering és közvetlenül érintkezik a védőfúvóka belső falával.

Az elektródatartó egy rovátkolt rögzítősapkából „A” áll, amely szabadon forog az elektródatartó „B” testén.

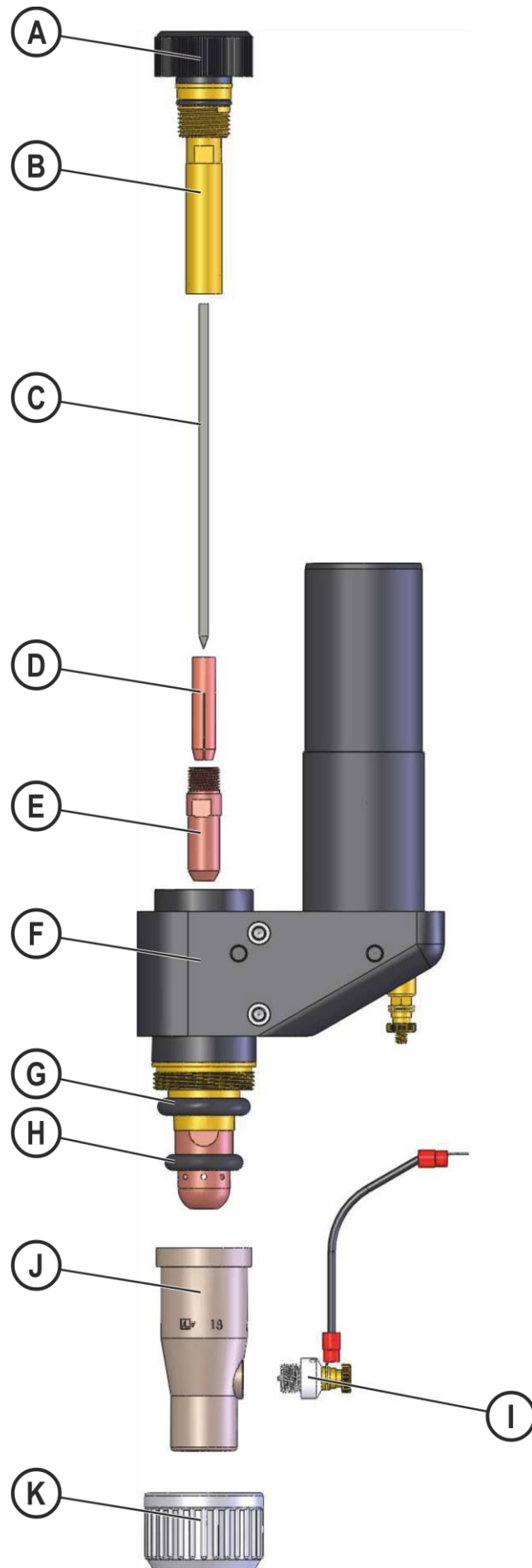
Ez utóbbi a belső részén fogadja az elektróda fogóelemet „D”, és a menetének köszönhetően, a szorítóelem talapzatát „E”.

A talp „E” testen „F” történő meghúzásakor, a fogóelem talpának belső kúpja „E” nyomást gyakorol a fogóelem bevágott kúpjára „D”, amely rázáródik az elektródára „C” és hatékonyan rögzíti azt.

A felülről a fáklyatestbe „F” behelyezett elektródatartó egységet a sapka „A” meghúzásából adódó tolóerő tartja összenyomva.

A nagyfrekvenciájú gyújtó áramkör a főelektróda és a kiegészítő elektróda oldalán található.

A	Szorító sapka
B	Elektródatartó egység
C	Elektróda
D	Elektróda szorító fogóelem
E	A fogóelem talapzata
F	Fáklyatest
G H	Tömítés
I	Kiegészítő elektróda
J	Gázvédő fúvóka
K	Fúvóka anyája



5 - SZÁLLÍTÁSI ÁLLAPOT

➤ **A W000315606, W000315607, W000315611 et W000315612 változatok esetén**

A **MEC4** fáklya működőképes állapotban kerül kiszállításra a következők kíséretében :

- 5 db fogóelem 1,6 - 2,4 - 3,2 - 4,0 - 4,8 mm-es elektródához
- 3 db védőfűvóka, átmérő 11 - 13 - 18 mm
- 1 db kiegészítő begyújtó elektróda
- 3 db NERTAL volfrám elektróda, 2% lantán, hossz:150 mm, átmérő 2,4 - 3,2 - 4,0 mm
- 1 db előzetes beállító hosszmérték az elektródához 10-es kulccsal.

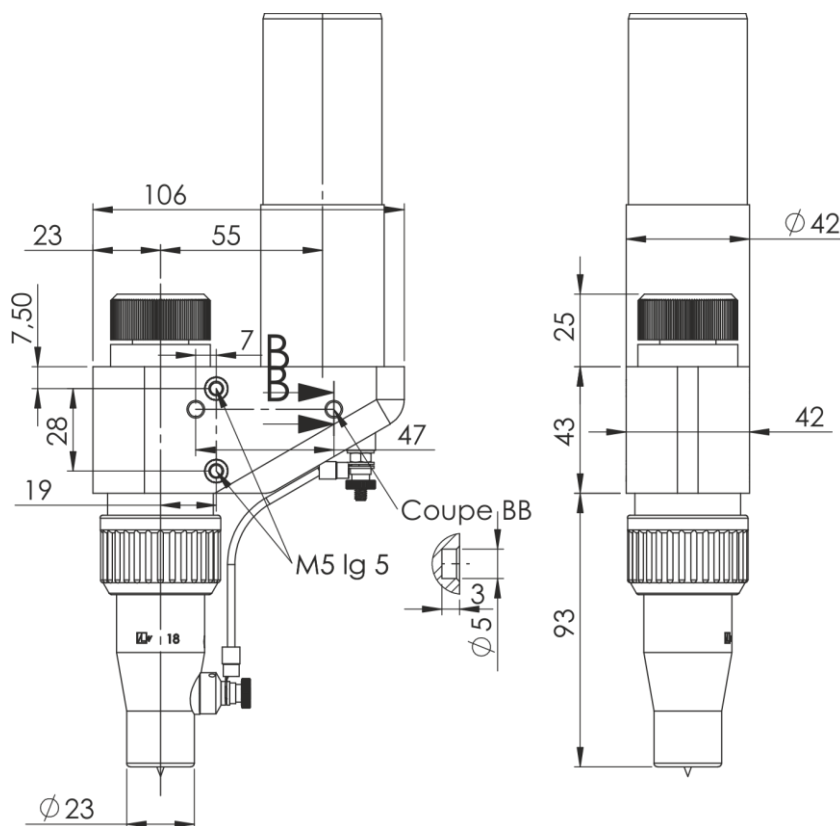
➤ **A W000315610 változat esetén**

AMEC4 fáklya működőképes állapotban kerül kiszállításra kizárólag a következőkkel:

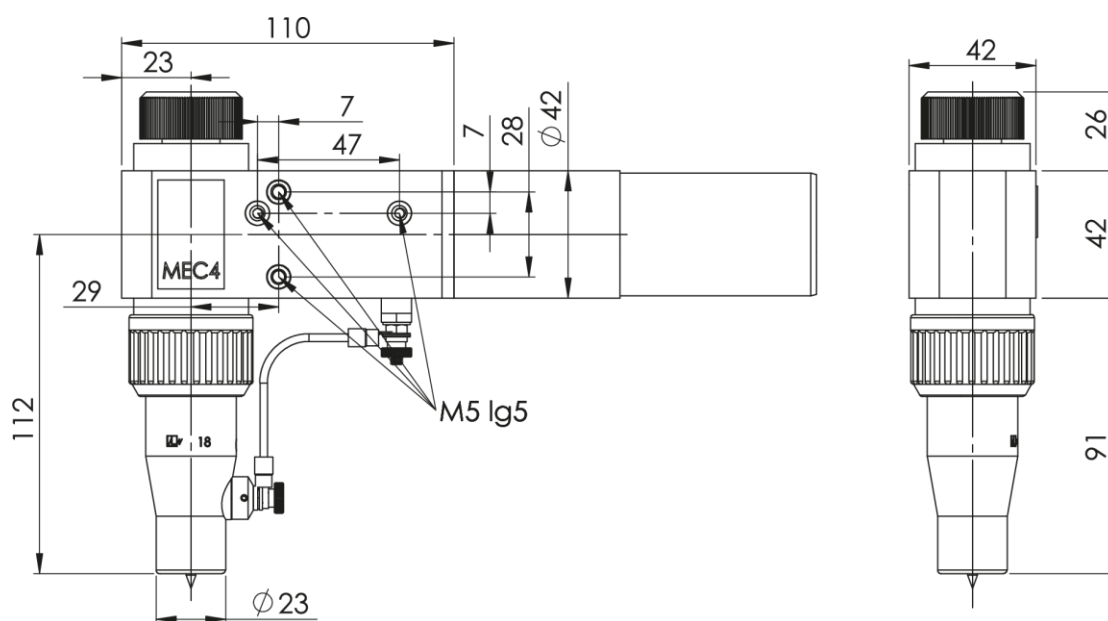
- 1 db fogóelem a 3,2 mm-es elektródához
- 1 db védőfűvóka, átmérő 18 mm
- 1 db kiegészítő begyújtó elektróda
- 1 db NERTAL volfrám elektróda, 2% lantán, hossz:150 mm, átmérő 3,2 mm
- 1 db előzetes beállító hosszmérték az elektródához 10-es kulccsal.

6 - MÉRETEK ÉS RÖGZÍTÉS

EGYENES FÁKLYA



KÖNYÖK FÁKLYA



C - HASZNÁLAT

1 - VOLFRÁM ELEKTRÓDA

A **MEC4** fáklya NERTAL volfrám elektródával van szállítva, 2% lantán tartalommal. Az átmérőnként átlagosan megengedett áramerősségek egyenáramban, közvetlen polaritással a következők:

- Ø 1,6 maximum 150A
- Ø 2,4 maximum 230A
- Ø 3,2 maximum 320A
- Ø 4,0 maximum 400A
- Ø 4,8 maximum 450A

A legjobb ívstabilitás a megadott maximális értékhez közeli áramerősséggel érhető el. Mivel a volfrám forrón könnyen oxidálódik, az elektródákat folyamatosan semleges gázzal kell védeni, beleértve a hegesztés befejezését követő hűtési időszakot is. Bármely kék vagy fekete elszíneződés utólagos védelmi hibát jelez

2 - AZ ELEKTRÓDÁK KÖSZÖRÜLÉSE

Az élezést köszörűvel kell elvégezni.

Kíváncos, hogy a művelet elvégzése ne kézben tartott elektródán történjen.

Gondoskodjon arról is, hogy megtörténjen a szemcsék eltávolítása az élezési kúp kialakítása után; ez a tényező csökkenti a használatban lévő volfrám erózióját.

Az élezést finom szemcsésű csiszolóval célszerű befejezni, mert a használatban lévő elektróda ellenállása előnyös, ha a kibocsátó rész felülete megfelelően le van munkálva.

Ügyeljen arra, hogy a köszörűkorong ne legyen többcélú, ami szennyező részecskéket juttathat az elektródára.

A deformálódott vagy szennyezett csúcs újraélezés előtt történő eltávolítása esetén kerülje az elektróda beszorítását fogóba vagy satuba, és kerülje a kalapáccsal vagy egyéb szerszámmal történő ütését.

Ez a művelet azzal a kockázattal jár, hogy mikrorepedések keletkeznek a szemcsehatárokon, vagy akár a szerkezet olyan módon deformálódhat, ami magas hőmérsékleten repedésekhez vezethet, amelyek csökkentik az elektróda élettartamát. Az elektróda hosszának csökkentése érdekében ajánlatos hornyot készíteni egy köszörűkoronggal.

3 - ÉLEZÉSI SZÖG

Ez a szög nem abszolút paraméter; de a csúcson lévő elektronikus emissziós felületet jellemzi. Ezért az egyenletes hegesztési eredmények elérése érdekében ajánlatos biztosítani ennek a szögnek az állandó helyreállítását. A 40°-os csúcsszögnek kielégítőnek kell lennie. Ügyeljen arra, hogy a gyújtáskor sérülékeny szélső hegyet használat előtt eltávolítsa (finomszemcsésű csiszolóval).

4 - AZ ELEKTÓDA BEÁLLÍTÁSA A FÁKLYÁBAN MEC4

Az elektróda hegyének hegesztés közbeni erózióját jelentősen meghatározza a gázvédelem tisztasága, és ez lényegében a fáklya fúvókájának nyílásától viszonylag kis távolságban ideális.

Minél nagyobb az elektróda kimeneti hossza (amihez hozzá kell adni az ív hosszát), annál nagyobbak kell lennie a gázáramlásnak, és megzavarhatja azt a levegő áramlása a környezetben:

- a fáklya mozgása
- a közelben lévő szerszámok mozgása
- szellőztetés vagy szellőzés a hegesztőberendezés közelében.

A gyakorlatban ajánlott úgy beállítani a **MEC4** fáklyához kapott szerszámot, hogy az elektróda a fúvókából 2-3 mm-rel emelkedjen ki.

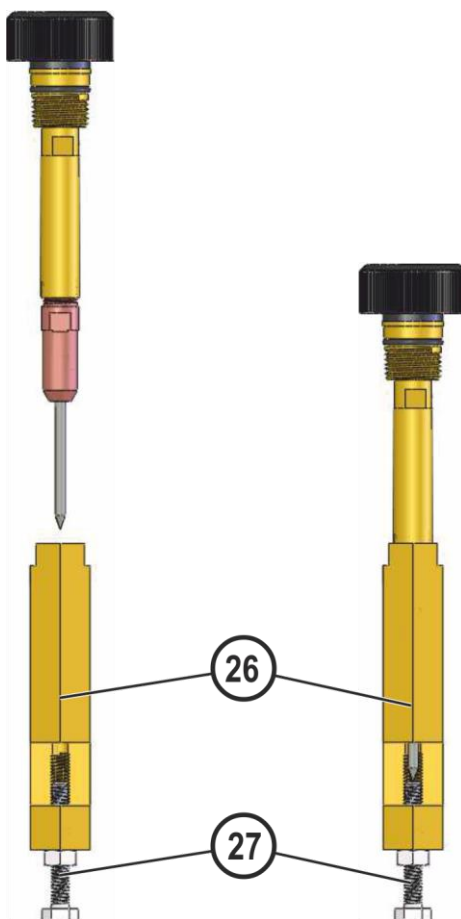
Ennek az eszköznek a beállítása után az elektródacserék gyorsan, beállítás nélkül elvégezhetők, ugyanazon helyzet biztos megtalálásával.

Ehhez:

- rögzítse az elektróda-beállító szerszámot például egy satuba
- helyezze az elektródát az elektródataratóba anélkül, hogy erősen meghúzná a fogóelem talapzatát, hogy az elektróda még mindig elcsúszhasson
- helyezze be az elektródataratót a szerszámba úgy, hogy teljesen beilleszti a 2 lelapolást, majd húzza meg az elektródataratót a 10 mm-es kulcs segítségével.

Ezután az elektróda hegyének fel kell ütköznie a beállító csavarra.

Az elektróda kimeneti hossza a fúvókához viszonyítva először az ellenanyával rögzített csavar egymás utáni beállításával érhető el.

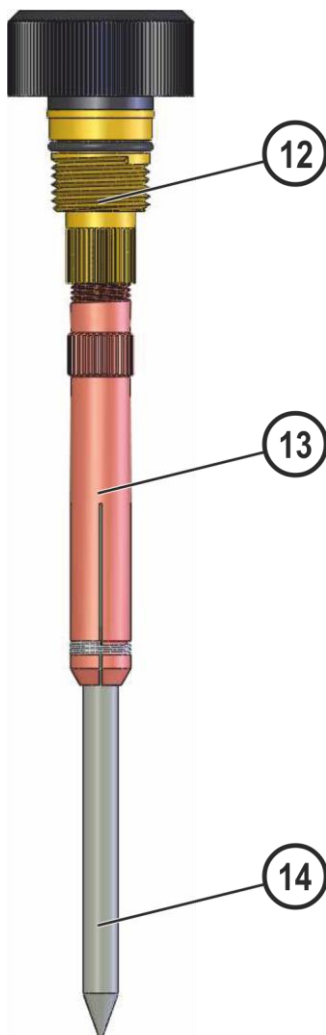


26	Elektróda beállító eszköz
27	Beállítás

5 - OPCIO 6 - 6,4 - 7 MM MÉRETŰ VOLFRÁM ESETÉN

Elektródatartó nagy átmérőjű volfrám elektródához, könnyűfém ötvözetek nagy áramerősségű váltakozó áramú hegesztésére.

Ebben az összeállításban a volfrám nem állítható be a fáklyán kívül. A beállítás és a meghúzás közvetlenül a fáklyatestben történik.



12	Fogóelem tartó
13	6 - 6,4 - 7 átmérőjű fogóelem
14	6 - 6,4 - 7 átmérőjű elektróda

6 - FÚVÓKÁK

A **MEC4** fáklya fúvókái ötféle típusúak lehetnek, amelyeket a védőnyílás belső átmérője jellemzi:

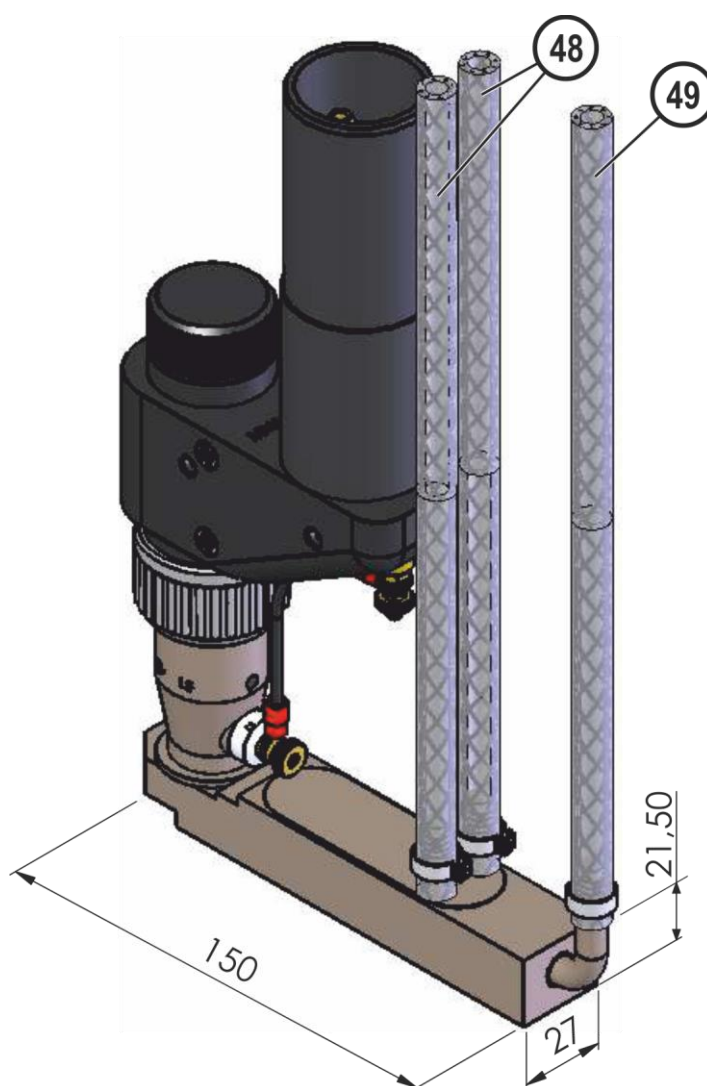
- Ø 11 nem használható 150A felett a megfelelő biztonság garantálása érdekében
- Ø 13 maximum 250A
- Ø 18 használható 500A-ig.

7 - KITERJESZTŐ EGYSÉG OPCIÓ MEC4 „W000315603”

Az **MEC4** kiterjesztő egység lehetővé teszi a gázvédelem kiterjesztését az oxidációra érzékeny anyagok esetén vagy a rozsdamentes acél jobb minőségének elérése érdekében.

Csak az Ø18 fúvóka teszi lehetővé a kiegészítő kiterjesztő egység használatát.

Hűtése egy kiegészítő vízkörrel történik, amely közvetlenül csatlakozik a fáklya interfész egységéhez.



48	Hűtés
49	Gáz

8 - MÁGNESES PÓLUSOK OPCIO

Ez egy speciális Ø18 fúvóka integrált mágneses pólusokkal, amely lehetővé teszi az ív eltérítésével vagy oszcillációjával történő munkavégzést.

A TIG ív eltérítése lehetővé teszi:

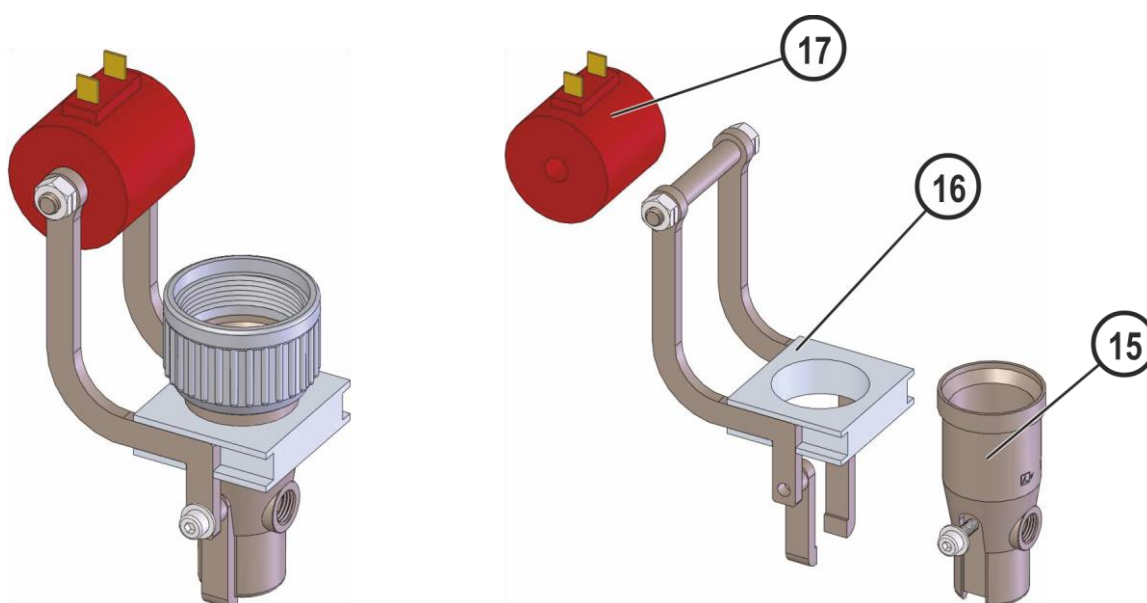
- a munkadarabra történő energiaátadás ellenőrzésének javítását.
- a felületi hibák megjelenési küszöbének csökkentését.
- a nem tökéletesen illeszkedő alkatrészek hegesztésének megkönnyítését.
- a munkadarab TIG ív hőáramának kitett felületének növelését.

Azonos teljesítmény mellett a behatolás csökken a stabil TIG ívekhez képest; ez különösen előnyös lehet, ha az értékes anyagok alacsony hígítású lerakódása a cél, többmenetes hegesztésre, vagy a rozsdamentes fémmunkák látható hegesztéseinél csak nagyon finom felületű második menetre van szükség.

A TIG ív előre történő mágneses eltérítése meghosszabbítja annak hatását, és lehetővé teszi az alkalmazott elektromos teljesítmény növelését.

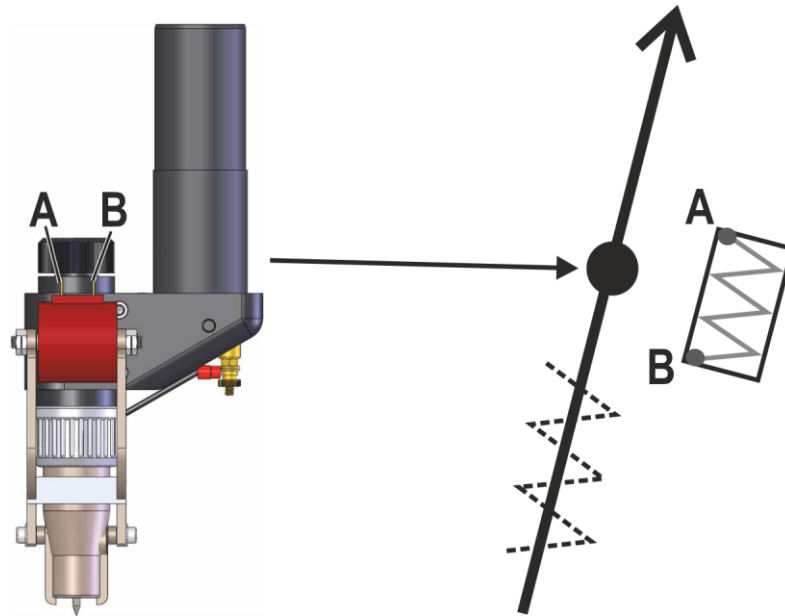
Így a végrehajtási sebesség jelentős növekedése érhető el. Ezenkívül az így kondicionált ív akkor is stabilabb lesz, ha az elektróda végén működési erózió jelenik meg.

A MÁGNESES FÚVÓKA ÖSSZESZERELÉSE

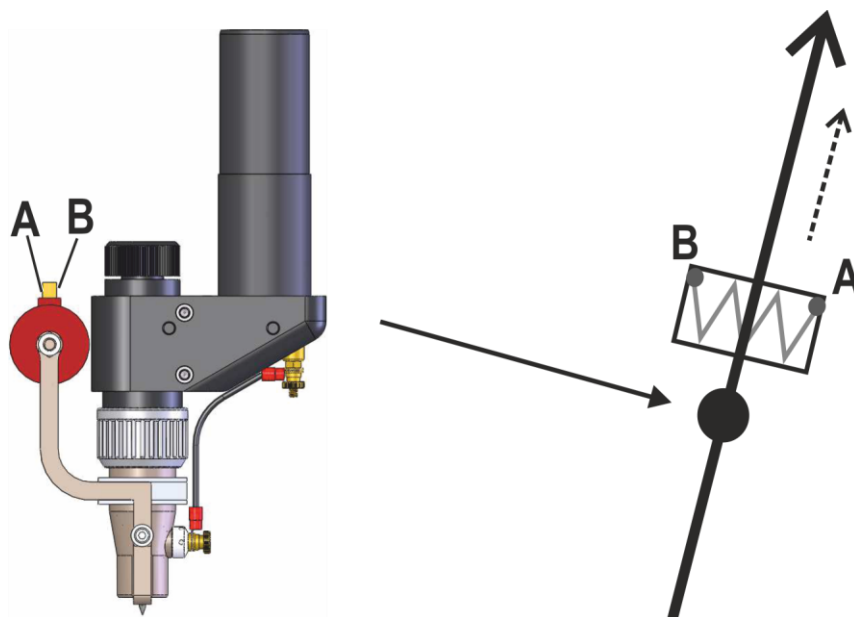


15	Mágneses pólussal rendelkező fúvóka
16	Mágneses kör
17	Henger

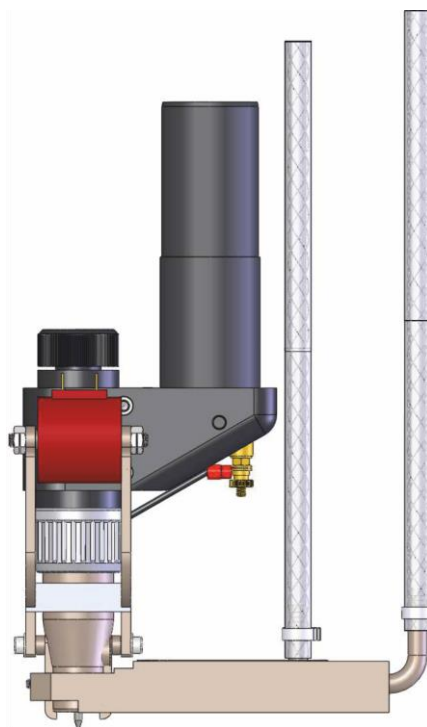
A MÁGNESES KÖR FELSZERELÉSE A FÁKLYÁRA



Oszcilláció: A pólusok tengelye egy vonalban van a hegesztendő kötés tengelyével.



Eltérítés: A pólusok tengelye merőleges a hegesztendő kötés tengelyére. Az ív kitérésének meg kell előznie a hegesztést, ellenkező esetben a két „A” és „B” csatlakozó felcserélésével megfordíthatja az induktor áramának irányát.

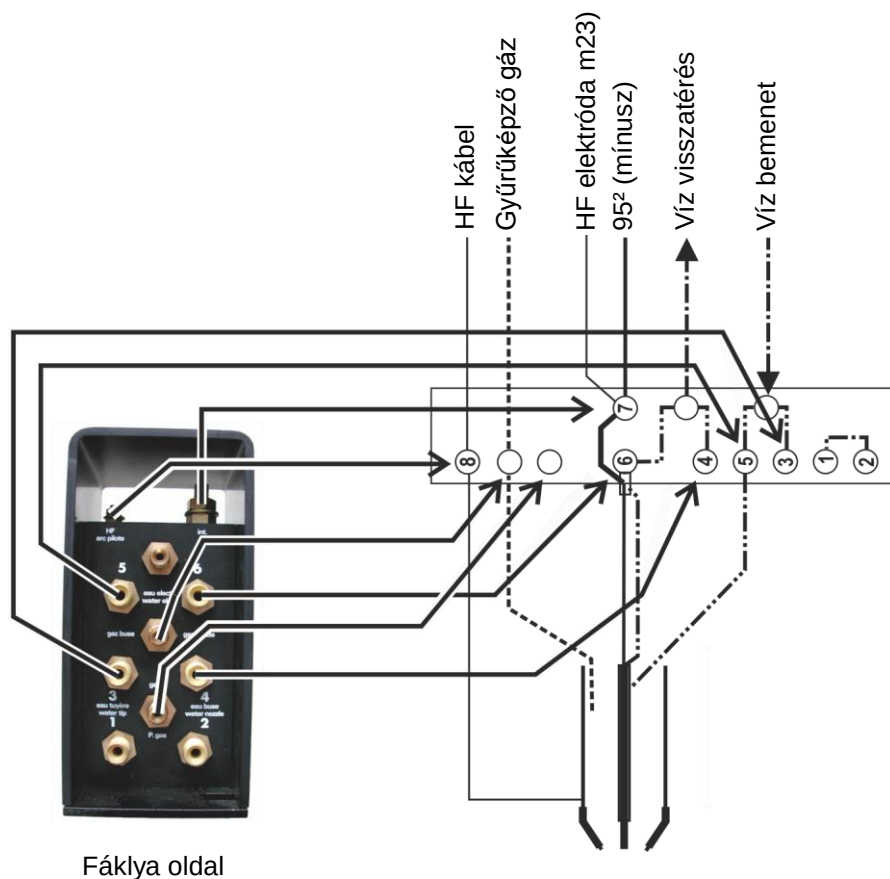


A fúvókába integrált pólusok mágneses áramkört fogadnak, amely viszont fogadja az indukciós tekercset. Ez a típusú pólusokkal ellátott fúvóka kompatibilis a kiterjesztő védőegység opcióval. Ez kizárólag a „mágneses oscilláció” pozíciót teszi lehetővé.

D - CSATLAKOZTATÁS A MEC4 FÁKLYA ESETÉN

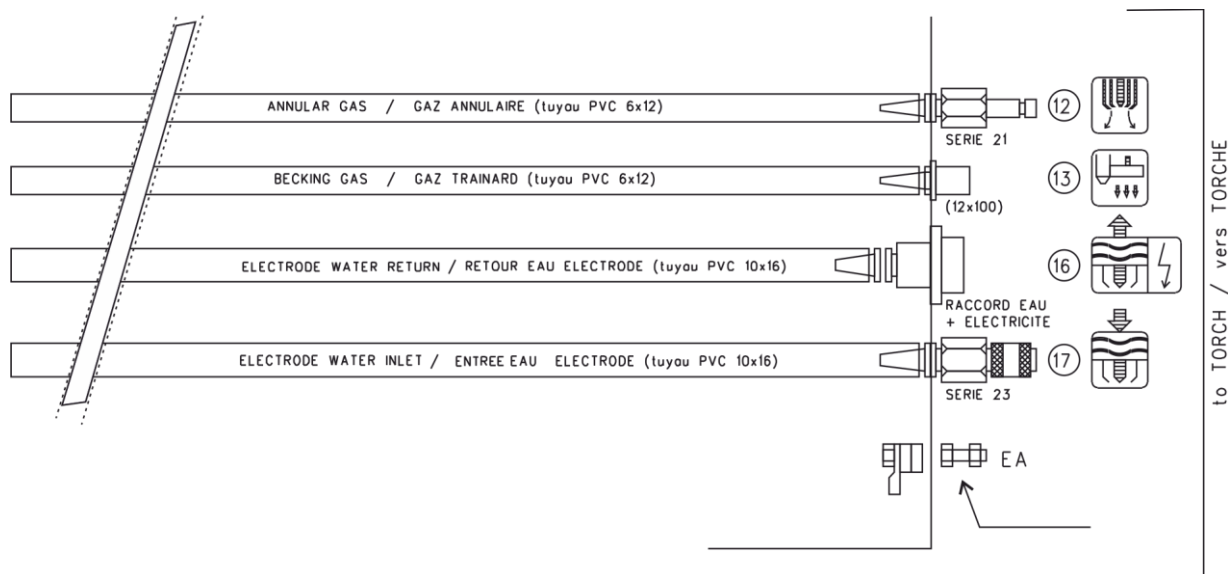
1 - A MEC4 W000315606 / W000315607 CSATLAKOZTATÁSA

Ez a csatlakozás a blokkon (referencia **S92576544**) keresztül történik (a csavaros csatlakozókkal rendelkező fáklya esetén), amely interfész egységet képez a fáklya kábelkötege és a berendezés között



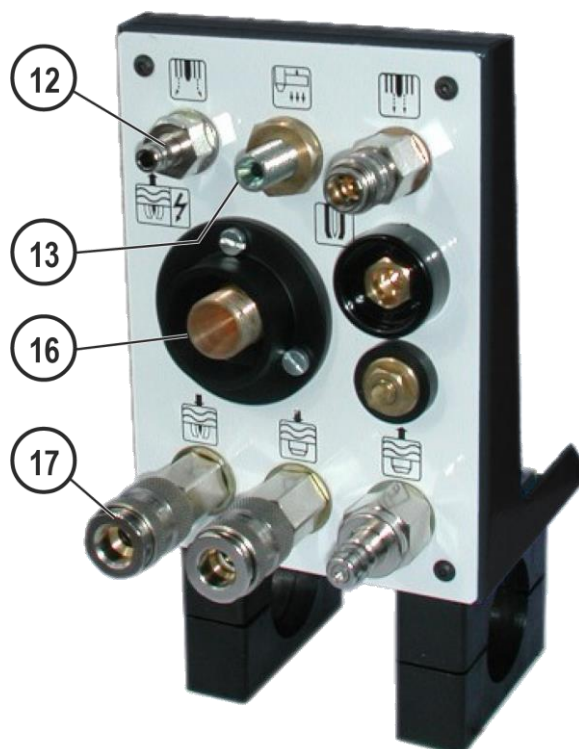
2 - A MEC4 W000315611 / W000315612 CSATLAKOZTATÁSA

A csatlakoztatás közvetlenül a **BRT 450** egységen vagy a **Quick Connector** interfészen jön létre az alábbi ábra szerint:



Quick Connector (QC) interfész esetén

Ez a csatlakozás a blokkon (referencia **W000315574**) keresztül történik a **Quick Connector** fáklyák esetén, amely interfész egységet képez a fáklya kábelkötege és a berendezés között.



BRT 450 esetén

A **BRT 450** használata egy **NERTAMATIC 450** vagy **LINC-MASTER** berendezéssel történik

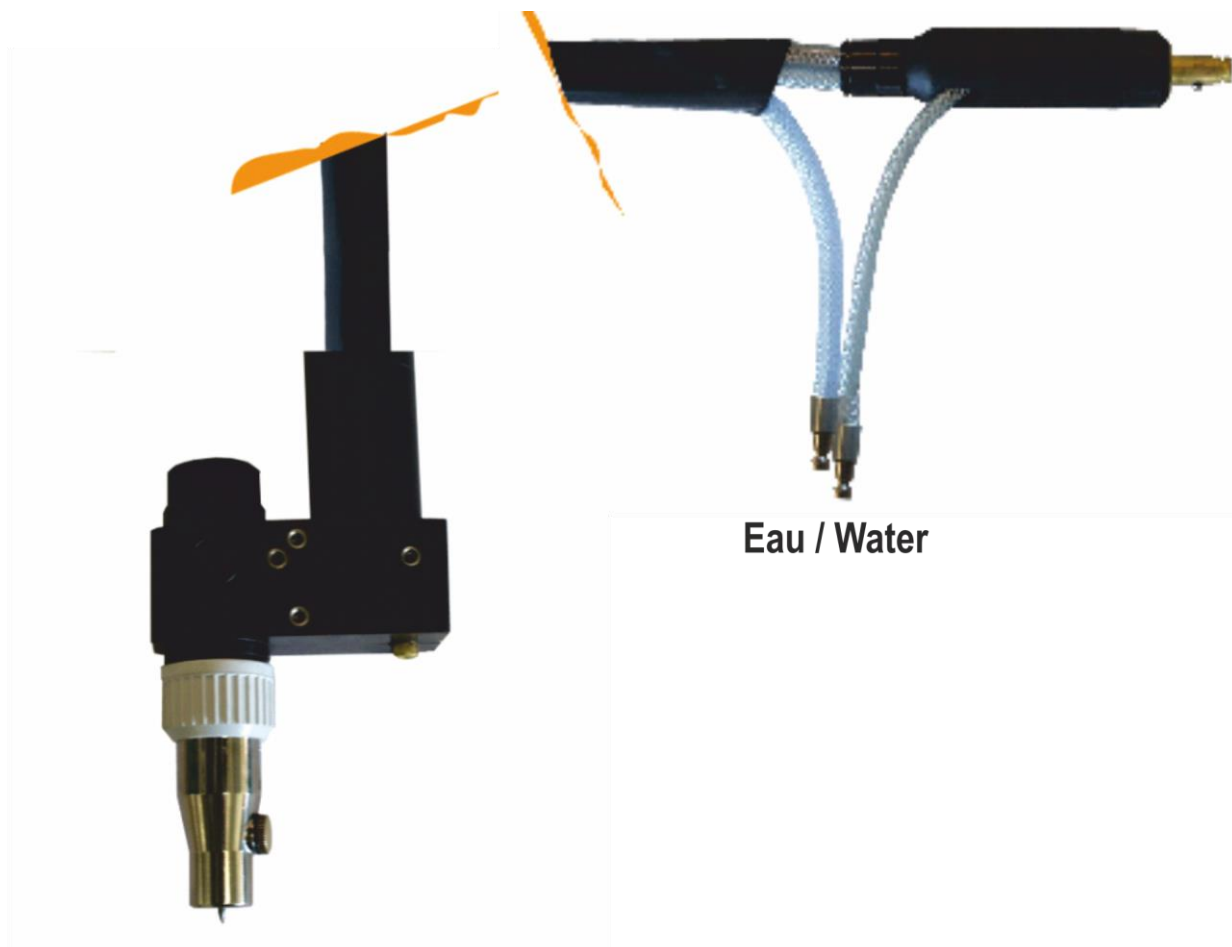


Csatlakoztatás a fáklya felőli oldalon

12	Gyűrűképző gáz
13	Kiterjesztő gáz
16	Elektróda víz kimenete
17	Elektróda víz bemenete
	HF csatlakoztatás

3 - A MEC4 W000315610 CSATLAKOZTATÁSA

Ez a csatlakoztatás egy ¼ fordulátú csatlakozó segítségével történik a gyűrűképző gázzal együtt. Ha a gáz a generátor felőli oldalon le van választva, használja az adaptert **W000306140**.



E - KARBANTARTÁS



Minden beavatkozás előtt állítsa le a hegesztőberendezés

1 - KARBANTARTÁS

A **MEC4** hegesztő fáklya az elektromos ívet létrehozó különböző jelenségek helyszíne. Ezért a következőkkel van táplálva:

- elektromos energia
 - gyűrűképző gáz
 - hűtővíz
- egy csövekből és vezetékekből álló kábelkötegen keresztül.

MEGJEGYZÉSEK:

- A szerelési hibák vagy a hiányzó alkatrészek károsan befolyásolják a fáklya élettartamát.
- A fáklya alkatrészeinek szétszerelésekor vagy összeszerelésekor óvatosan bánjon velük, nehogy eltörje, megkarcolja vagy beszennyezze azokat.
- Mindig eredeti alkatrészeket használjon **LINCOLN ELECTRIC**.

KÁBELKÖTEG:

- A kábelköteget úgy kell telepíteni, hogy védve legyen a mechanikai, kémiai és termikus káros hatások ellen.
- Ügyeljen a kábelköteget összefogó védőcső állapotára.
- Ha hibás, vizsgálja meg a kábelköteget alkotó különböző csövek állapotát.
- Szintén ellenőrizze a munkadarabhoz vezető kábelt (testkábel)
- A hőszigetelő rétegek, csövek és burkolatok karbantartását és javítását nem szabad rögtönzött módon végezni.
- Rendszeresen ellenőrizze hogy az összes csatlakozó megfelelően meg van-e húzva, és hogy nem melegszik-e.

ELLENŐRIZZE RENDSZERESEN:

- az O-gyűrűket, ha sérültek, cserélje ki azokat, ügyelve arra, hogy ne karcolja meg a házukat.

TISZTÍTSA MEG RENDSZERESEN:

- száraz ruhával a fáklya testének elérhető részeit. Ha víz kifolyt, az összeszerelés előtt szárítsa meg.



MEGJEGYZÉS: Az alumínium-oxid kupakot kézzel kell felcsavarni és meghúzni.

A sapka minden felszerelése előtt tisztítsa meg a fáklya testének meneteit.

2 - HIBAELHÁRÍTÁS

HIBÁK	MEGOLDÁSOK
Az ív elfújása a begyújtáskor.	- Ellenőrizze a gyűrűképző gáz hozamát - Ellenőrizze az előhegesztés és a hegesztési áram szintjét
Nehéz begyújtás	- Ellenőrizze a munkadarabhoz vezető elektromos kábel csatlakoztatását (testkábel). - Ellenőrizze az elektróda áramkörét - Ellenőrizze a kiegészítő elektróda áramkörét
Az elektróda megsemmisülése vagy gyors elhasználódása.	- Növelje a gyűrűképző gáz hozamát - Ellenőrizze az utólagos gáz idejét - Ellenőrizze a hűtőkört. - Túl nagy áramerősség az elektróda átmérőjéhez viszonyítva.

3 - CSEREALKATRÉSZEK

Rendelés menete:

A fényképek vagy a rajzos ábrák a készülék vagy gépi berendezés csaknem minden fontos alkotóelemét és alkatrészét bemutatják.

A leíró táblázatok által bemutatott termékek 3 típusba sorolhatók:

- * általában készleten tartott termékek: ✓
- * készleten nem tartott termékek: ✗
- * igény szerinti termékek: jelzések nélkül

(Utóbbiak megrendeléséhez kérjük, küldjenek másolatot a pontosan kitöltött alkatrész-listát tartalmazó oldalról!) A C oszlopban kérjük feltüntetni az igényelt darabszámot, a gép típusát és regisztrációs törzslapszámát.)

A fényképeken vagy rajzokon szereplő, viszont a táblázatban fel nem tüntetett termékekről kérjük, szíveskedjen másolatot küldeni, kimásolva az érintett oldalt és bekarikázva a szóban forgó terméket.

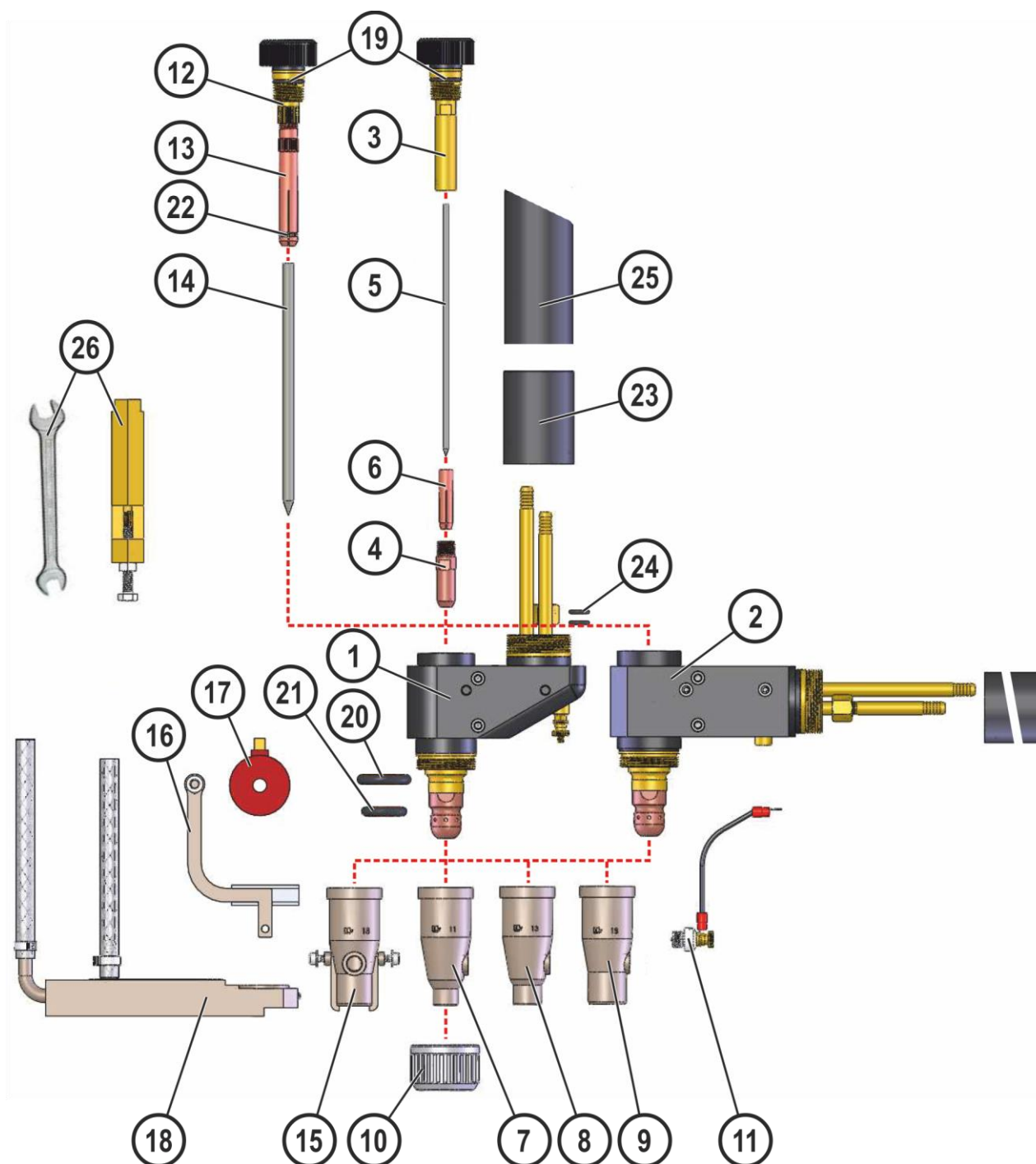
Példa:

		✓	általában készleten tartott termékek.
		✗	nincs készleten
			igény szerint rendelhető.

Ism	Ref. kód	Készlet	Kód	Megnevezés
E1	W000XXXXXX	✓		Gép interfész kártya
G2	W000XXXXXX	✗		Áramlásmérő
A3	P9357 XXXX			Elülső nyomott fémburkolat

- Alkatrészrendeléshez kérjük, jelölje be a mennyiséget és írja be a gépe számát az alábbi rubrikába!

	TÍPUS:
	Törzsszám:

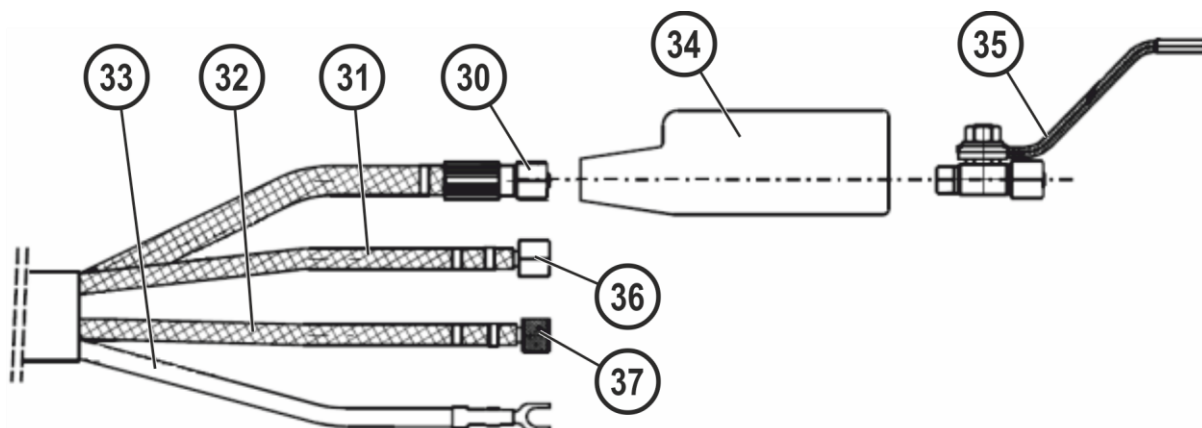


✓	általában készleten tartott termékek.
✗	nincs készleten
	igény szerint rendelhető.

Ism	Ref. kód	Készlet	Kód	Megnevezés
	W000315611	✓		Egyenes fáklya MEC4 2m (gyorscsatlakozók)
	W000315612	✓		Könyök fáklya MEC4 2m (gyorscsatlakozók)
	W000315606	✓		Egyenes fáklya MEC4 1m (csavarozott csatlakozók)
	W000315607	✓		Könyök fáklya MEC4 1m (csavarozott csatlakozók)
	W000315610	✓		Egyenes fáklya MEC4 8m
1	S92579720	✓		Fáklyatest MEC4 , egyenes (+ 2 tömítés 4,45 x 1,78)
2	S92579721	✗		Fáklyatest MEC4 , könyök (+ 2 tömítés 4,45 x 1,78)
3-4-19	S92579124	✓		Elektróda fogóelem tartó Ø1,6 à 4,8mm
4	S91211125	✓		Elektróda fogóelem talpazata
5	S03710651	✓		Elektróda Ø1,6mm 2% Lantán NERTAL
	S03710653	✓		Elektróda Ø2,4mm 2% Lantán NERTAL
	S03710655	✓		Elektróda Ø3,2mm 2% Lantán NERTAL
	S03710656	✓		Elektróda Ø4,0mm 2% Lantán NERTAL
	W000381291	✓		Elektróda Ø4,8mm 2% Lantán NERTAL
6	S91211124	✓		Elektróda fogóelem Ø1,6mm
	S91211115	✓		Elektróda fogóelem Ø2,4mm
	S91211116	✓		Elektróda fogóelem Ø3,2mm
	S91211117	✓		Elektróda fogóelem Ø4,0mm
	S91211118	✓		Elektróda fogóelem Ø4,8mm
7	S92579701	✓		Fúvóka MEC4 Ø11mm
8	S92579698	✓		Fúvóka MEC4 Ø13mm
9	S92579696	✓		Fúvóka MEC4 Ø18mm
10	S03710176	✓		Fúvóka meghúzó gyűrű MEC4
11	W000315760	✓		Kiegészítő begyűjtő elektróda
12	S92579146	✓		Elektróda fogóelem tartó Ø6,0 à 7,0mm
13	W000315631	✓		Elektróda fogóelem Ø6,0mm
	S92579144	✓		Elektróda fogóelem Ø6,4mm
	S92579145	✓		Elektróda fogóelem Ø7,0mm
14	S03710256	✓		Tiszta volfrám elektróda Ø6,0mm
15	W000315766	✓		Fúvóka MEC4 Ø18mm (mágneses pólusok)
16	W000315604	✓		Mágneses kör MEC4
17	S92572688	✓		Lineáris erősítő mágneses tekercs (OSCILLARC)
	S92572514	✓		Forgó transzformátoros mágneses tekercs
18	W000315603	✓		Kiterjesztő egység MEC4 (gyorscsatlakozók)
19	S91211128	✓		Tömítések és tartozékok készlete MEC4 :
				5 db tömítés 15,6x1,78 az alkatrészhez 3 és 12
				5 db tömítés 20x6 az alkatrészhez 1 és 2
	S92579747	✓		5 db tömítés 16x5,5 az alkatrészhez 1 és 2
				5 db rugó az alkatrészhez 13
23	S92579711	✓		1 persely
24	S04081237	✓		5 db tömítés a fáklyatesthez 4,48x1,78
25	S92579628	✗		Műanyag csoportosító védőcső
26	S92579350	✓		Elektródabeállító hosszsmérték 10-es kulccsal

A KÁBELKÖTEG RÉSZLETES ISMERTETÉSE A FÁKLYA ESETÉN

W000315606 / W000315607 / W000315610

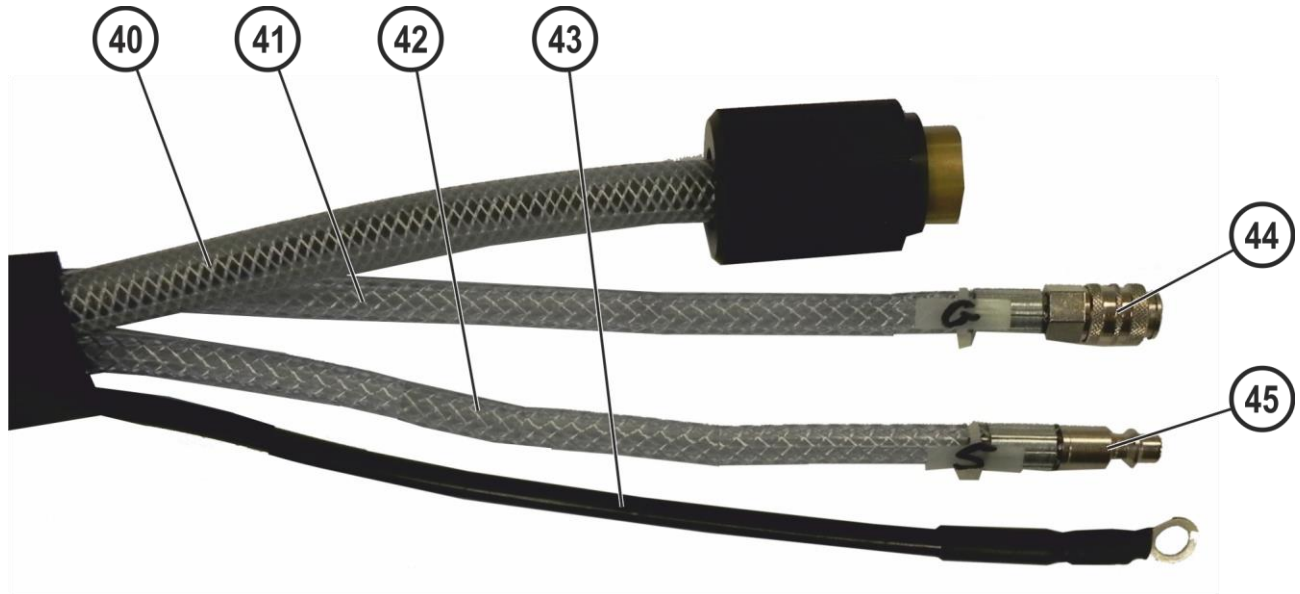


✓	általában készleten tartott termékek.
✗	nincs készleten
	igény szerint rendelhető.

Ism	Ref. kód	Készlet	Kód	Megnevezés
30	S92579723	✓		Víz csővezeték/elektromos áram
31				Elektróda víz bemeneti csőve
32				Védőgáz bevezető csőve
33				HF kábel
34	S04080936	✗		Víz/elektromos áram csatlakozó védelme
35				Víz/elektromos áram csatlakozó
36	S07300001	✓		Csatlakozógyűrű
	S07301001	✓		Anyá
37	W000352152	✓		Csatlakozógyűrű
	S33760211	✓		Anyá
	W000147372	✓		Tömítés

A KÁBELKÖTEG RÉSZLETES ISMERTETÉSE A FÁKLYA ESETÉN

W000315611 / W000315612



✓	általában készletben tartott termékek.
✗	nincs készletben
	igény szerint rendelhető.

Ism	Ref. kód	Készlet	Kód	Megnevezés
40	W000235282	✓		Víz csővezeték/elektromos áram
41				Védőgáz bevezető csőve
42				Elektróda víz bemeneti csőve
43				HF kábel
44				Soros csatlakozó 21 9223 2106
45				Soros végződés 23 9085 2306

[illegible]