

FILCORD i250 & i300

KULLANIM KILAVUZU



TURKISH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, POLONYA

TEŞEKKÜRLER! Lincoln Electric ürünlerinin KALİTESİNİ seçtiğiniz için teşekkür ederiz.

- Lütfen, ambalajda ve ekipmanda hasar olup olmadığını kontrol ediniz. Nakliye sırasında hasar gören malzemelere ilişkin hak talepleri derhal bayiye iletilmelidir.
- Kullanım kolaylığı açısından lütfen ürününüzün tanıtım bilgilerini aşağıdaki tabloya giriniz. Model Adı, Kodu ve Seri Numarası, makine anma değerleri levhası üzerinde bulunabilir.

Model Adı:	
.....	
Kod ve Seri numarası:	
.....	
Satın Alındığı Yer ve Tarih:	
.....	

İÇİNDEKİLER

Teknik Özellikler	1
ECO tasarım bilgisi	3
Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)	5
Güvenlik	6
Giriş	8
Kurulum ve Kullanım Talimatları	8
tık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)	18
Yedek Parçalar	18
Yetkili Servis Mağaza Konumu	18
Elektrik Şeması	18
Aksesuarlar	19
Boyut Diyagramı	20

Teknik Özellikler

MODEL ADI			DİZİN		
FILCORD i250			W100000315		
FILCORD i300			W100000316		
INPUT					
	Giriş Gerilimi U ₁		EMC Sınıfı		Frekans
FILCORD i250	400V ± %10, 3 fazlı		A		50/60Hz
FILCORD i300					
	İşlem	Ölçülen Çevrimde Giriş Gücü (40°C)	Giriş Akımı I _{1maks}	PF	
FILCORD i250	GMAW/FCAW	12,8 kVA @ 35% Çalışma Çevrimi	18,2 A	0,61	
	SMAW	14 kVA @ 35% Çalışma Çevrimi	19,8 A	0,62	
FILCORD i300	GMAW/FCAW	15 kVA @ %35 Çalışma Çevrimi	22,0 A	0,65	
	SMAW	14 kVA @ %35 Çalışma Çevrimi	19,8 A	0,62	
ÖLÇÜLEN ÇIKIŞ					
	İşlem	Açık Devre Gerilimi	Çalışma Çevrimi 40°C (10 dakikalık periyoda göre)	Çıkış Akımı	Çıkış Gerilimi
FILCORD i250	GMAW	72Vdc	%35	250A	26,5Vdc
			%60	230A	25,5Vdc
			%100	175A	22,8Vdc
	FCAW		%35	250A	26,5Vdc
			%60	230A	25,5Vdc
			%100	175A	22,8Vdc
	SMAW		%35	250A	30Vdc
			%60	190A	27,6Vdc
			%100	150A	26Vdc
FILCORD i300	GMAW	72Vdc	%35	300A	29Vdc
			%60	230A	25,5Vdc
			%100	175A	22,8Vdc
	FCAW		%35	300A	29Vdc
			%60	230A	25,5Vdc
			%100	175A	22,8Vdc
	SMAW		%35	250A	30Vdc
			%60	190A	27,6Vdc
			%100	150A	26Vdc
KAYNAK AKIMI ARALIĞI					
	GMAW	FCAW	SMAW		
FILCORD i250	50A÷250A	50A÷250A	10A÷250A		
FILCORD i300	50A÷300A	50A÷300A	10A÷250A		
ÖNERİLEN GİRİŞ KABLOSU VE SİGORTA BOYUTLARI					
	gR Tip Sigorta veya D Tipi Devre Kesici			Elektrik Kablosu	
FILCORD i250	16A, 400V AC			4 Elektrik Kablosu, 2,5 mm ²	
FILCORD i300	16A, 400V AC			4 Elektrik Kablosu, 2,5 mm ²	

KAYNAK GERİLİMİ DÜZENLEME ARALIĞI				
	GMAW		FCAW	
FILCORD i250	16,5 V ÷ 26,5 V		16,5 V ÷26,5 V	
FILCORD i300	16,5 V ÷29 V		16,5 V ÷29 V	
TEL BESLEME HIZ ARALIĞI / TEL ÇAPI				
	WFS Aralığı	Tahrik Silindirleri	Tahrik silindiri çapı	
FILCORD i250	1,5 - 18m/dak	4	Ø30	
FILCORD i300				
	Katı Teller	Alüminyum Teller	Özlü Teller	
FILCORD i250	0,6 ÷ 1,2 mm	1,0 ÷ 1,2 mm	0,8 ÷ 1,0 mm	
FILCORD i300				
BOYUT				
	Ağırlık	Yükseklik	Genişlik	Uzunluk
FILCORD i250	50 kg	760 mm	395 mm	830 mm
FILCORD i300	50 kg			
DİĞERLERİ				
	Koruma Sınıfı	Maksimum Gaz Basıncı	Çalışma Nem Değeri (t=20°C)	
FILCORD i250	IP23	0,5MPa (5 bar)	≤ %90	
FILCORD i300				
	Çalışma Sıcaklığı	Saklama Sıcaklığı		
FILCORD i250	-10°C ila +40°C	-25°C ila 55°C		
FILCORD i300				

ECO tasarım bilgisi

Bu cihaz 2009/125/EC Direktifi ve 2019/1784/EU Yönetmeliğine uygun olacak şekilde tasarlanmıştır.

Verimlilik ve rölanti güç tüketimi:

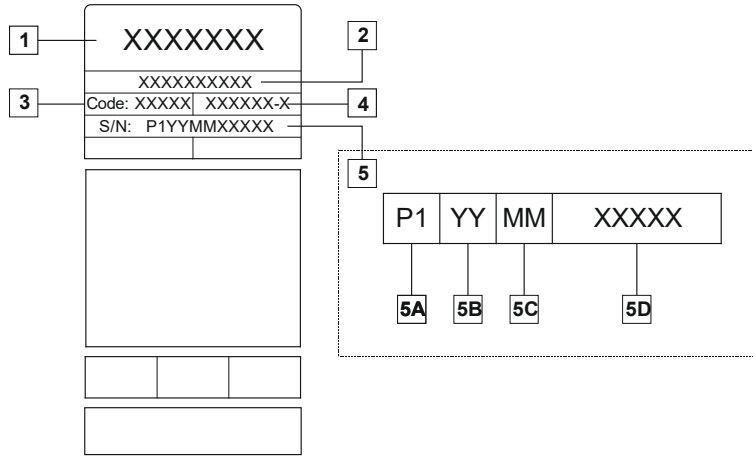
Dizin	Adı	Maksimum güç tüketiminde verimlilik / Rölanti güç tüketimi	Eşdeğer model
W100000315	FILCORD i250	%86 / 23W	Eşdeğer modeli yok
W100000316	FILCORD i300	%86 / 23W	Eşdeğer modeli yok

Rölanti durumu aşağıdaki tabloda belirtilen durumda meydana gelir

RÖLANTİ DURUMU	
Durum	Mevcudiyet
MIG modu	X
TIG modu	
STICK modu	
30 dakika çalışmayınca	
Fan kapalı	X

Verimlilik ve rölanti tüketimi değerleri, EN 60974-1:20XX ürün standardında tanımlanan yöntemle ve tanımlanan şartlar altında ölçülmüştür.

Üretici adı, ürün adı, kod numarası, ürün numarası, seri numarası ve üretim tarihi değer plakasından okunabilir.



Burada:

- 1-Üreticinin adı ve adresi
- 2-Ürün adı
- 3-Kod numarası
- 4-Ürün numarası
- 5-Seri numarası
 - 5A- üretildiği ülke
 - 5B- üretildiği yıl
 - 5C- üretildiği ay
 - 5D- her makine için farklı olan artan numara

MIG/MAG ekipmanlarının tipik gaz kullanımı:

Malzeme türü	Tel çapı [mm]	DC elektrot pozitif		Tel Besleyici [m/min]	Koruyucu Gaz	Gaz akışı [l/dak]
		Akım [A]	Gerilim [V]			
Karbon, düşük alaşımlı çelik	0,9 - 1,1	95 - 200	18 - 22	3,5 – 6,5	Ar %75, CO ₂ %25	12
Alüminyum	0,8 - 1,6	90 - 240	18 - 26	5,5 – 9,5	Argon	14 - 19
Östenitik paslanmaz çelik	0,8 - 1,6	85 - 300	21 - 28	3 - 7	Ar %98, O ₂ %2 / He %90, Ar %7,5 CO ₂ %2,5	14 - 16
Bakır alaşım	0,9 - 1,6	175 - 385	23 - 26	6 - 11	Argon	12 - 16
Magnezyum	1,6 - 2,4	70 - 335	16 - 26	4 - 15	Argon	24 - 28

TIG işlemi:

TIG kaynak işleminde gaz kullanımı nozülün kesit alanına bağlıdır. Yaygın olarak kullanılan torçlar için:

Helyum: 14-24 l/dak

Argon: 7-16 l/dak

Not: Aşırı yüksek akış hızları gaz akımında türbülansa neden olabilir ve bu da kaynak havuzuna atmosferik kontaminasyon çekebilir.

Not: Bir yan rüzgar veya çekim, koruyucu gazın kapsama alanında bozulmaya neden olabilir; koruyucu gazdan tasarruf etmek amacıyla hava akışını engellemek için ekran kullanın.

**Kullanım ömrünün sonu**

Cihaz, kullanım ömrünün sonunda 2012/19/EU (WEEE) Direktifi uyarınca yeniden dönüşüm için atılmalıdır, ürünün ve üründe bulunan Kritik Hammaddelerin (CRM) sökülmesiyle ilgili bilgiler <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx> adresinde yer almaktadır

Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)

11/04

Bu makine ilgili tüm direktif ve standartlara uygun olarak tasarlanmıştır. Bununla beraber, telekomünikasyon cihazlarını (telefon, radyo ve televizyon) ve diğer güvenlik cihazlarını karıştırıcı elektromanyetik dalgalar üretebilir. Bu durum, etkilenen cihazlar için güvenlik sorunu oluşturabilir. Makinenin ürettiği bu elektromanyetik parazitlerin etkisini önlemek veya azaltmak için bu bölümü dikkatle okuyun.



Bu makine endüstriyel alanlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Yaşam alanlarında kullanılması durumunda elektromanyetik dalgaların olası etkilerini gidermek için belirli önlemlerin alınması gereklidir. Kullanıcı, makineyi mutlaka kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi kurmalı ve kullanmalıdır. Herhangi bir elektromanyetik bozunum tespit edilirse, operatör, gerekirse Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.'den yardım alarak söz konusu bozunumları ortadan kaldırmak üzere düzeltici tedbirler almalıdır.

UYARI

Ortak bağlantı noktasında genel alçak gerilim sistemi empedansının aşağıdakilerden daha düşük olması şartıyla:

- **FILCORD i250** için 58 mΩ
- **FILCORD i300** için 59,9 mΩ

Bu ekipman IEC 61000-3-11 ve IEC 61000-3-12 ile uyumludur ve kamuya ait düşük gerilimli sistemlere bağlanabilir. Gerekli olması halinde dağıtım ağı operatörüne danışarak sistem empedansının empedans kısıtlamalarına uygun olduğundan emin olmak tesisatçının veya ekipmanının kullanıcısının sorumluluğundadır.

Makinenin kurulumundan önce kullanıcı, çalışma alanı içerisinde elektromanyetik dalgaların etkisinde kalarak bozulabilecek cihazların olup olmadığını kontrol etmelidir. Bu konuda, aşağıda belirtilen maddeler dikkate alınmalıdır:

- Çalışma alanının ve makinenin yakınında bulunan giriş ve çıkış kabloları, kumanda kabloları ve telefon kabloları.
- Radyo ve/veya televizyon alıcıları ve vericileri. Bilgisayar ve bilgisayar kontrollü cihazlar.
- Endüstriyel prosesler için güvenlik ve kontrol ekipmanları. Kalibrasyon ve ölçüm cihazları.
- Kalp pili ve işitme cihazı gibi kişisel tıbbi cihazlar.
- Çalışma alanının ve makinenin yakınında bulunan elektromanyetik bağışıklığı kontrol ediniz. Kullanıcı, çalışma alanındaki tüm cihazların uyumlu olduğundan emin olmalıdır. Bu durum ek koruyucu önlemler gerektirebilir.
- Dikkate alınması gereken çalışma alanı boyutları, alanın yapısına ve gerçekleştirilen diğer aktivitelere bağlıdır.

Makinenin ürettiği elektromanyetik dalgaların etkisini azaltmak için aşağıda belirtilen uyarıları dikkate alın.

- Makinenin şebeke elektriğine olan bağlantısını kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi yapınız. Eğer, elektromanyetik bir etkileşim olursa ana elektrik girişini filtre etmek gibi önlemlerin alınması gerekebilir.
- Çıkış kabloları olabildiğince kısa olmalı ve birbirine mümkün olduğunca yakın yerleştirilmelidir. Elektromanyetik etkileşmeyi azaltmak için, mümkünse iş parçasına topraklama yapın. Kullanıcı, bu iş parçasının topraklamaya bağlanmasının, personel ve ekipman için problem yaratıp yaratmayacağını kontrol etmelidir.
- Çalışma alanındaki kabloların korunması elektromanyetik dalgaları azaltabilir. Bu durum özel uygulamalar için gerekli olabilir.

UYARI

Bu ürünün EMC sınıflandırması, elektromanyetik uyumluluk standardı EN 60974-10'a göre A sınıfıdır; bu, ürünün yalnızca endüstriyel bir ortamda kullanılmak üzere tasarlandığı anlamına gelir.

UYARI

A Sınıfı ekipmanlar şebeke hattından sağlanan düşük gerilimli elektrik gücünden faydalanan yaşam alanlarında kullanılmaya uygun değildir. İletilen ve yayılan bozulmalar nedeniyle bu tür yerlerde elektromanyetik uyumluluğun sağlanmasında potansiyel zorluklar yaşanabilir.

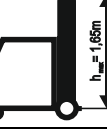




UYARI

Bu makine mutlaka yetkili personel tarafından kullanılmalıdır. Tüm bağlantıların, operasyonların, bakım ve onarım prosedürlerinin yetkili kişilerce yapıldığından emin olun. Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Kullanım kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına veya ekipmanın hasara uğramasına neden olabilir. Lütfen altta belirtilen sembollerin karşısındaki uyarıları dikkatle okuyup anladığınızdan emin olun. Uygun olmayan bağlantılardan, saklama koşullarından ve kullanımdan kaynaklanan hasarlardan Lincoln Electric sorumlu değildir.

	UYARI: Bu sembol olası ciddi yaralanmaları, can kayıplarını ve makinede meydana gelebilecek hasarları önlemek için kullanım kılavuzundaki talimatlara mutlaka uyulması gerektiğini gösterir. Olası ciddi yaralanma ve ölümlerden kendinizi ve başkalarını koruyun.
	TALİMATLARI DİKKATLE OKUYUNUZ VE ANLAYINIZ: Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Ark kaynağı tehlikeli olabilir. Kullanım kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına veya ekipmanın hasara uğramasına neden olabilir.
	ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLDÜREBİLİR: Kaynak makinesi yüksek voltajlar üretir. Bu makine çalışırken elektrod, şase pensesine, makineye bağlı iş parçalarına dokunmayın. Kendinizi elektrod, şase pensesi ve makineye bağlı iş parçalarından koruyun.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Makine üzerinde çalışmaya başlamadan önce sigorta kutusundaki şalteri kullanarak elektriği kesiniz. Bu ekipmanı yerel elektrik mevzuatına göre topraklayın.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Giriş, elektrod ve şase pensesi kablolarını düzenli olarak kontrol edin. Herhangi bir yalıtım hasarı varsa kabloyu derhal değiştiriniz. Her türlü ark parlaması riskini önlemek için elektrod pensesini doğrudan kaynak masasının üzerine ya da şase pensesi ile temasta olan bir yüzeye bırakmayın.
	ELEKTRİKSEL VE MANYETİK ALAN ZARARLI OLABİLİR: İletkenlerden geçen elektrik, elektrik ve elektromanyetik alanlar (EMF) oluşturur. Oluşan EMF alanları kalp pili gibi cihazlar üzerinde etkili olabilir. Kalp pili kullanan kaynakçıların makineyi çalıştırmadan önce doktorlarına danışmaları gerekir.
	CE NORMLARINA UYGUNLUK: Bu makine, Avrupa Birliği Talimatları'na uygun olarak üretilmiştir.
	YAPAY OPTİK RADYASYON: 2006/25/EC Direktifi ve EN 12198 Standardı'nda yer alan gerekliliklere göre makine kategori 2 cihazdır. EN169 Standardı gereğince, koruma derecesi maksimum 15 olan filtreye sahip Kişisel Koruyucu Ekipman (PPE) edinilmesi zorunlu hale getirilmiştir.
	DUMAN VE GAZLAR TEHLİKELİ OLABİLİR: Kaynak işlemi sağlığa zararlı duman ve gaz çıkışına neden olabilir. Bu duman ve gazları solumaktan kaçının. Kullanıcıları bu tehlikeden korumak için yeterli havalandırma yapılmalı veya duman ve gazlar soluma bölgesi dışına atılmalıdır.
	KAYNAK ARKI YAKABİLİR: Kaynak işlemi yapılırken veya izlenirken, gözleri sıçramalardan ve kaynak arkının yaydığı ışınlardan korumak için uygun filtreye ve koruma levhasına sahip bir siper kullanın. Aleve dayanıklı malzemeden üretilmiş giysilerle cildiniz ve yakın çevrede bulunan kişilerin cildi korunmalıdır. Yakın çevrede bulunan diğer kişileri, yanmaz malzemeden yapılmış uygun paravanlarla koruyun ve kaynak arkına bakmamaları ya da kendilerini ark ışınına maruz bırakmamaları konusunda uyarın.

	KAYNAK SIÇRANTILARI YANGINA VE PATLAMALARA NEDEN OLABİLİR: Yanıcı malzemeleri kaynak yapılan yerden uzakta tutunuz ve yangın söndürücüyü kolaylıkla erişebileceğiniz bir yere koyunuz. Kaynak işlemi sırasında oluşabilecek kaynak kıvılcımları ve sıcak malzemeler ince çatlaklardan ve en dar açıklıklardan bile etrafa kolaylıkla sıçrayabilir. Yanıcı ve zehirleyici gazları ortamdaki tamamen uzaklaştıracak önlemlerin alındığından emin olmadan hiçbir bidon, varil, tank ya da malzeme üzerinde kaynak yapmayınız. Yanıcı gazların, buharların ya da sıvı yakıtların bulunduğu yerlerde makineyi asla çalıştırmayınız.
	KAYNAKLI MALZEME YAKABİLİR: Kaynak sırasında yüksek miktarda ısı açığa çıkabilir. Sıcak yüzeyler ve malzemeler ciddi yanıklara neden olabilir. Bu tür malzemelere dokunurken ve taşırken mutlaka eldiven ve pense kullanılmalıdır.
	HASAR GÖRMESİ HALİNDE GAZ TÜPÜ PATLAYABİLİR: Sadece kaynak işlemlerine uygun olarak üretilmiş koruyucu gaz içeren basınçlı gaz tüplerini kullanın. Kullanılan gaza ve tüp basıncına uygun regülatörlerin tüpe doğru olarak monte edildiğinden emin olun. Tüpleri her zaman dik pozisyonda, sabit bir yere güvenli şekilde zincirle bağlanmış olarak tutun. Koruyucu kapakları kapatmadan tüpleri hareket ettirmeyiniz ve tüplerin yerlerini kesinlikle değiştirmeyiniz. Elektrod, elektrod pensesi, şase pensesi ve gerilim altındaki her türlü parçanın gaz tüpü ile temas etmemesine özen gösterin. Tüpleri, fiziksel hasara ya da kıvılcım ve ısı kaynakları dahil kaynak işlemlerine maruz kalabilecekleri bölgelerin uzağında stoklayınız.
	Bu makineyle birlikte bir GAZ TÜPÜ kullanılabilir. Böyle bir durumda makinenin arkasında bulunan gaz tüpünü bunun için tasarlanan rafa yerleştirin ve zincirlerle makineye bağlayarak sabitleyin. Tüpün yüksekliği 1,65 metreyi aşamaz.
	HAREKETLİ PARÇALAR TEHLİKELİDİR: Bu makinede ciddi yaralanmaya neden olabilecek hareketli mekanik parçalar mevcuttur. Makinenin çalıştırılması, kullanılması ve servis işlemleri sırasında ellerinizi, vücudunuzu ve giysilerinizi bu parçalardan uzak tutun.
	GÜVENLİK İŞARETİ: Bu makine, elektrik çarpması riskinin yüksek olduğu ortamlarda gerçekleştirilen kaynak uygulamaları için gerekli olan gücü sağlamaya uygundur.

Üretici, tasarımda ve aynı zamanda kullanım kılavuzunun sürümünde yükseltme yapmadan değişiklikler ve/veya iyileştirmeler yapma hakkını saklı tutar.

Giriş

Kaynak makineleri **FILCORD i250** ve **FILCORD i300** aşağıdaki yöntemlerle kaynak için kullanılabilir:

- GMAW
- FCAW
- SMAW

Paketin tamamı şunları içerir:

- Topraklama kelepçeli çalışma kablosu – 3m,
- Gaz hortumu – 2 m
- Katı tel için V0,8/V1,2 tahrik silindiri (tel besleyiciye monte edilmiştir).

Kullanıcı tarafından satın alınabilen önerilen ekipmanlar "Aksesuarlar" bölümünde bahsedilmiştir.

Kurulum ve Kullanım Talimatları

Makineyi kurmadan veya çalıştırmadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyun.

Konum ve Çalışma Koşulları

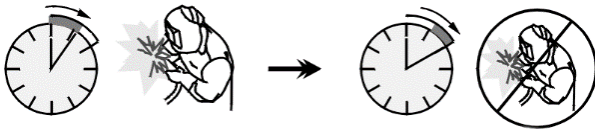
Bu makine en zor koşullarda bile çalışabilir. Bununla beraber, makinenin uzun ömürlü olmasını ve güvenli kullanılabilmesini sağlamak amacıyla aşağıdaki basit önlemlerin alınması önemlidir:

- Makineyi 10°'den daha fazla yatay eğime sahip bir yüzeye yerleştirmeyin veya böyle bir yerde çalıştırmayın.
- Makineyi boruların buzunu çözmek için kullanmayın.
- Makineniz mutlaka temiz hava akımı olan bir yerde çalıştırılmalı, makinenin çalıştırıldığı yerde havalandırmayı engelleyici ya da hava akımını durdurucu bir etken olmamalıdır. Çalışırken, makinenin üzeri kağıt, bez ya da benzeri malzemelerle örtülmemelidir.
- Toz ve kirler makinenin içine girebilir; bu durum mümkün olduğunca en aza indirilmelidir.
- Bu makine IP23 koruma sınıfına sahiptir. Makineyi mümkün olduğunca kuru tutun, ıslak zemin veya su birikintisi üzerine koymayın.
- Makinenizi, radyo dalgası kontrollü cihazlardan uzak bir yere koyunuz. Makine normal kullanımda, yakınlarda bulunan radyo dalgası kontrollü cihazları olumsuz yönde etkileyebilir ve bu durum da yaralanmalara veya ekipman arızalarına neden olabilir. Lütfen bu kullanım kılavuzundaki Elektromanyetik Uygunluk bölümünü okuyun.
- Ortam sıcaklığı 40 C'nin üzerinde olan yerlerde kullanmayın.

Çalışma Çevrimi ve Aşırı Isınma

Kaynak makinesinin çalışma çevrimi, makinenin 10 dakikalık çevrimde nominal kaynak akımı ile çalışabildiği zaman yüzdesidir.

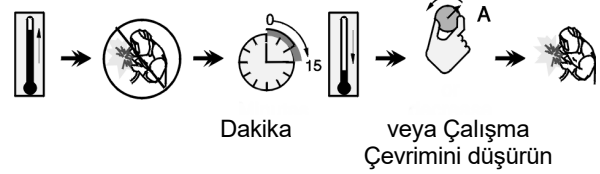
Örnek: %60 çalışma çevrimi



6 dakika kaynak.

4 dakika soğuma.

Çalışma çevriminin aşılması durumunda termal sigorta devreye girecek ve cihazın çalışmasını durduracaktır.



Güç Kablosu Bağlantısı

⚠ UYARI

Sadece vasıflı bir elektrik teknisyeni kaynak makinesini güç ağına bağlayabilir. Kurulum, uygun Ulusal Elektrik Yasası ve yerel düzenlemelere göre yapılmalıdır.

Açmadan önce, besleme gerilimini, fazı ve bu makineye sağlanan frekansı kontrol edin. Topraklama tellerinin makineden giriş kaynağına bağlantısını kontrol edin. Kaynak makinesi **FILCORD i250**, **FILCORD i300**, bir topraklama pimiyle doğru şekilde takılmış bir dişi prize bağlanmalıdır.

Giriş gerilimi üç fazlı 400VAC, 50/60Hz'dir. Giriş kaynağı hakkında daha fazla bilgi için bu kılavuzun teknik özellikler kısmına ve makinenin değer plakasına bakın.

Besleme geriliminde mevcut şebeke gücü miktarının makinenin normal çalışması için yeterli olduğundan emin olun. Gerekli gecikmeli sigorta (veya "D" özellikli devre kesici) ve kablo boyutları bu kılavuzun teknik özellikler bölümünde belirtilmiştir.

⚠ UYARI

Kaynak makinesi, kaynak makinesinin giriş gücünden en az %30 daha büyük çıkış gücüne sahip bir güç jeneratörü ile beslenebilir.

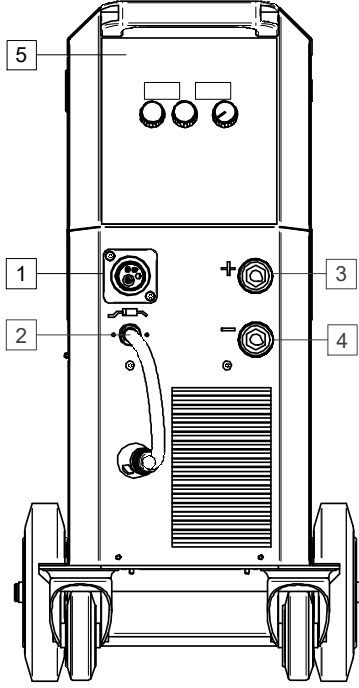
⚠ UYARI

Kaynak makinesini bir jeneratörle çalıştırırken, kaynak makinesine zarar vermemek için öncelikle jeneratörü kapatmadan önce kaynak makinesini kapattığınızdan emin olun!

Dış Bağlantılar

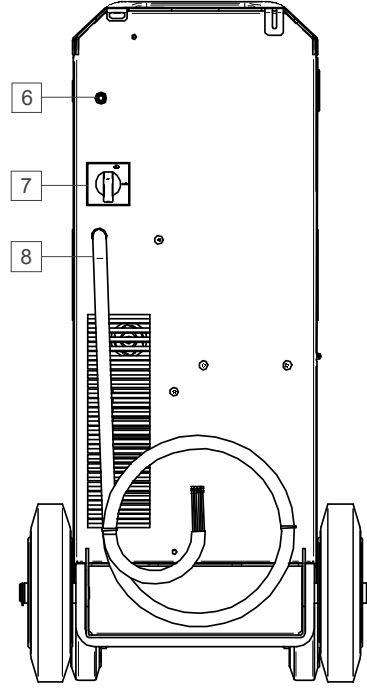
Aşağıdaki şekillerin [1], [3] ve [4]. maddelerine bakınız.

Kontroller ve Çalışma Özellikleri



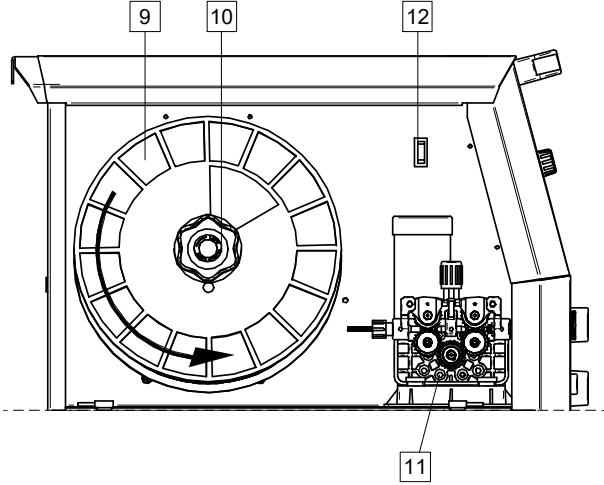
Şekil 1

1. EURO Soket: Bir kaynak tabancasını bağlamak için (GMAW / FCAW işlemleri için).
2. EURO Soketinin Değişen Polaritesinin Kablosu.
3. Kaynak Devresi için Pozitif Çıkış Soketi: Gerekli konfigürasyona bağlı olarak kabloyla / çalışma kablosuyla bir elektrot pensesini bağlamak için. **+**
4. Kaynak Devresi için Negatif Çıkış Soketi: Gerekli konfigürasyona bağlı olarak kabloyla / çalışma kablosuyla bir elektrot pensesini bağlamak için. **-**
5. Kullanıcı Arayüzü: "Kullanıcı Arayüzü" bölümüne bakın.



Şekil 2

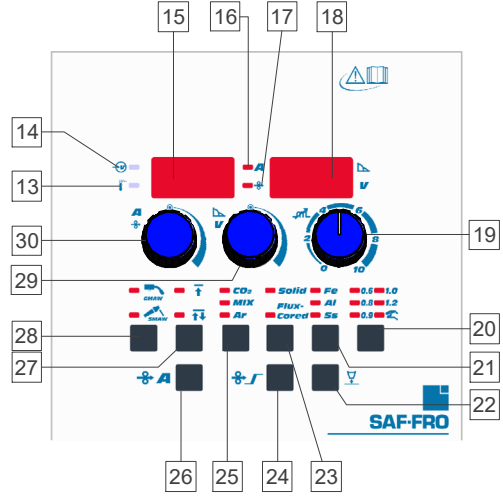
6. Gaz Konektörü: Gaz hattı bağlantısı.
7. Güç Anahtarı AÇIK/KAPALI (I/O): Makineye giden elektriği kontrol eder. Açmadan ("I") önce güç kaynağının şebeke kaynağına bağlı olduğundan emin olun.
8. Güç Kablosu (3,4 m): Besleme fişini, bu kılavuzda belirtildiği gibi ve geçerli tüm standartlara uygun olan makine için sınıflandırılmış mevcut besleme kablosuna bağlayınız. Bu bağlantı yalnızca kalifiye kişiler tarafından yapılmalıdır.



Şekil 3

9. Makaraya Sarılmış Tel (GMAW / FCAW için): Standart olarak ürünle birlikte verilmez.
10. Tel Makarası Tutucu: Maksimum 15 kg'lık makaralar. Maksimum 300mm çaplı makaralar. Tutucu, 51 mm'lik mil üzerine plastik, çelik ve fiber makaraların monte edilmesine izin verir.
Not: Plastik Fren Somunu solak dişliye sahiptir.
11. Tel sürücüsü: 4 silindirli tel makara.
12. Anahtar: Kaynaksız Tel / Gaz Çıkışı: Bu anahtar, çıkış gerilimini açmadan tel sürmeye (tel testi) ve gaz akışına (gaz testi) izin verir.

Kullanıcı Arayüzü



Şekil 4

13. Termal Aşırı Yükleme Göstergesi: Makinenin aşırı yüklendiğini veya soğutmanın yeterli olmadığını gösterir. Ekranlar şunları gösterir: "ALA ot" = Aşırı Sıcaklık Alarmı mesajı.
14. Giriş Gücü Göstergesi: Bu LED, kaynak makinesi AÇIK ve çalışmaya hazır olduğunda yanar.
15. Sol Ekran: Tel sürme hızını veya kaynak akımını gösterir. Kaynak işlemi esnasında gerçek kaynak akımı değerini gösterir.
16. Çıkış Akımı LED Göstergesi: Sol Ekranın çıkış akımını amper olarak gösterdiğini bildirir.
17. Tel Besleme Hızı LED Göstergesi: Sol Ekranın tel besleme hızını m/dk olarak gösterdiğini bildirir.
18. Sağı Ekran: Seçilen işleve ve kaynak programına bağlı olarak kaynak gerilimini volt veya Ark Kuvveti değeri olarak gösterir. Kaynak esnasında gerçek çıkış kaynak gerilimini gösterir.
19. Endüktans Kontrolü: Arkın sertliğini ayarlar. Düşük bir değer (1-4) arkı daha sert hale getirir (daha fazla sıçrıntı), yüksek bir değer ise (8-10) daha yumuşak bir ark sunar (daha az sıçrıntı). Ayar aralığı: 0 ila +10.

20. Tel Çapı veya Manuel Mod Seçim Düğmesi: Sinerjik Mod için kaynak telinin çapını ayarlar veya Manuel Modu seçer.

İşlem	Sembol	Açıklama
	0,6	Mevcut tel çapı; gaz koruma tipi, tel tipi ve kaynak teli malzemesinin seçimine bağlıdır.
	0,8	
	0,9	
	1,0	
	1,2	
		Makine Manuel modda çalışır. Kaynak parametreleri (tel besleme hızı ve gerilimi) kullanıcı tarafından seçilir.

21. Tel Malzemesi Seçimi Düğmesi: tel malzemelerinin türünü ayarlar (yalnızca Sinerjik Mod için):

İşlem	Sembol	Açıklama
	Fe	Çelik
	Al	Alüminyum
	SS	Paslanmaz çelik

22. Geri Yanma Süresi Seçimi Düğmesi – Sinerjik ve Manuel Mod için, geri yanma süresinin seçilmesine ve ayarlanmasına izin verir:

İşlem	Sembol	Açıklama
		Geri Yanma Süresi: Tel beslemeyi bıraktıktan sonra kaynağın devam ettiği süredir. Telin birikintiyi yapışmasını önler ve telin ucunu bir sonraki ark yanması için hazırlar.
		Ayar aralığı: 0,02 - 0,25 saniye arası.
		 

23. Kaynak Tel Tipi Seçimi Düğmesi: Kaynak teli tipini ayarlar (yalnızca Sinerjik Mod için):

İşlem	Sembol	Açıklama
	Solid	- Yalnızca Sinerjik Mod için - Gaz koruması gerekli
	Flux-Cored	

24. Run-In Tel Besleme Hızı Düğmesi: Run-in tel besleme hızı değerinin gösterilmesine ve ayarlanmasına izin verir (Sinerjik ve Manuel Mod için):

İşlem	Sembol	Açıklama
		Run-In Tel Besleme Hızı, tetiğin çekilmesinden ark oluşmasına kadar geçen sürede tel besleme hızını ayarlar.
		- Ayar aralığı: Tel besleme hızı değerinin yüzde 20 ila 100'si. - Çalıştırma değeri maksimum tel besleme hızından fazla olduğu zaman makine maksimum tel besleme hızını muhafaza eder.
		 

25. Gaz Seçim Düğmesi: Koruyucu gaz türünün seçimini etkinleştirir (yalnızca Sinerjik Mod için):

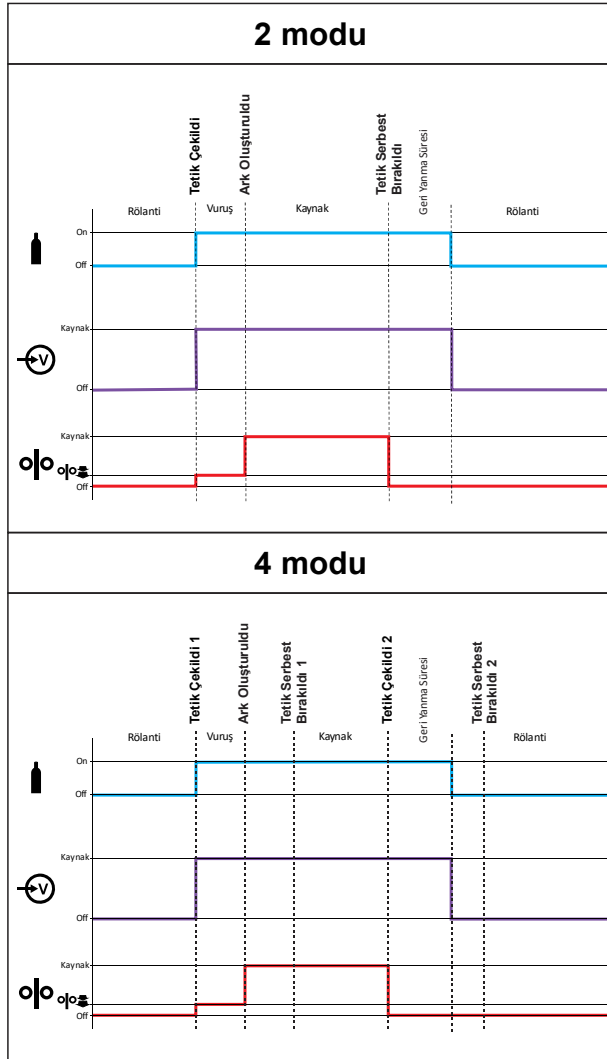
İşlem	Sembol	Açıklama
	CO₂	Gaz korumasını seçmek için.
	MIX	
	Ar	

26. Çalışma Noktasını Tel Besleme Hızı veya A Olarak Görmek için Seçim Düğmesi: Çalışma noktası görüntüsünün [m/dk] cinsinden tel besleme hızı (WFS) olarak veya [A] cinsinden bir çıkış akımı değeri olarak değiştirilmesine izin verir. Yalnızca sinerjik modda kullanılabilir.

İşlem	Sembol	Açıklama
		Çalışma noktası değerleri m/dk olarak gösterilir.
	A	Çalışma noktası değerleri amper [A] olarak görüntülenir.

27. **Torç Tetiği Modu Düğmesi (2 Adımlı/4 Adımlı):** Torç tetiğinin işlevini değiştirir.

İşlem	Sembol	Açıklama
		2 Adımlı tetik işletimi, tetikleyiciye doğrudan tepki olarak kaynağı açar ve kapatır. Kaynak işlemi torç tetiğine basıldığında başlar.
		4 Adımlı mod, torç tetiği bırakıldığında kaynak işlemine devam etmeyi sağlar. Kaynak işlemini durdurmak için torç tetiğine tekrar basılmalıdır. 4 adımlı model uzun süreler kaynak yapılmasını kolaylaştırır.



Şekil 5

28. **Kaynak İşletimi Seçimi Düğmesi:** Kaynak işletimini seçmeye izin verir:

Sembol	Açıklama
	GMAW/FACW kaynak modu.
	SMAW kaynak modu.

29. **Merkezi Kontrol:** Sağ ekranda gösterilen değeri ayarlar. Kaynak işlemlerine veya seçilen işleve bağlı olarak ayarlanabilir:

İşlem	Sembol	Açıklama
		Kaynak gerilimi (ayrıca kaynak esnasında).
		Geri Yanma Süresi • Ayarlama aralığı: 0,02 - 0,25 saniye arasında
		Run-in Tel Besleme Hızı • Ayar aralığı: Tel besleme hızı değerinin yüzde 20 ila 100'si.
		ARK KUVVETİ, elektrod ve iş parçası arasındaki kısa devre bağlantılarını temizlemek için çıkış akımı geçici olarak artırılır. Düşük değerler daha az kısa devre akımı ve yumuşak bir ark sağlayacaktır. Daha yüksek ayarlar daha yüksek bir kısa devre akımı, daha kuvvetli bir ark ve muhtemelen daha fazla sıçrantı sağlayacaktır. • Ayarlama aralığı: 0 – 100 arasında

30. **Sol Kontrol:** Sol ekranda gösterilen değeri ayarlar. Kaynak işlemine bağlı olarak ayarlanabilir:

İşlem	İşaret	Açıklama
		Çalışma noktası değerleri m/dk olarak gösterilir.
		Çalışma noktası değerleri amper [A] olarak görüntülenir.

Kaynak SMAW İşlemi

FILCORD i250, FILCORD i300, SMAW kaynağı için gerekli kabloya sahip elektrod pensesi içermez ancak bu pense ayrıca satın alınabilir.

SMAW işlemi için kaynak yapmaya başlama prosedürü:

- Öncelikle makineyi kapatın
- Kullanılacak elektrod için elektrod kutupsallığını belirleyin. Bu bilgi için elektrod verilerine başvurun.
- Kullanılan elektrodun kutupsallığına bağlı olarak, çalışma kablosunu ve elektrod pensesi kabloyla çıkış soketi [3] veya [4]'e bağlayın ve kilitleyin. Bkz. Tablo 1.

Tablo 1.

POLARİTE	DC (+)	Çıkış soketi	
	DC (-)		
POLARİTE	DC (+)	Kablolu elektrod pensesi SMAW'a	[3] +
		Çalışma kablosu	[4] -
	DC (-)	Kablolu elektrod pensesi SMAW'a	[3] -
		Çalışma kablosu	[4] +

- Çalışma kablosunu şase pensesi ile kaynak parçasına bağlayın.
- Uygun elektrodu elektrod pensesine takın.
- Kaynak makinesini açın.
- Kaynak modunu SMAW olarak ayarlayın.
- Kaynak parametrelerini ayarlayın.
- Kaynak makinesi artık kaynak yapmak için hazırdır.
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği prensibini uygulayarak kaynak işlemi başlatılabilir.

Kullanıcı işlevleri ayarlayabilir:

- Kaynak akımı
- Ark dinamiği ARK KUVVETİ

Kaynak GMAW, FCAW İşlemi

FILCORD i250, FILCORD i300; GMAW, FCAW-GS, FCAW-SS işlemlerinde kaynak yapmak için kullanılabilir.

NOT: Kaynak FCAW-SS işlemi yalnızca Manuel Modda mümkündür.

FILCORD i250, FILCORD i300 'de aşağıdakiler ayarlanabilir:

- Tel Besleme Hızı, WFS
- Kaynak gerilimi
- Geri Yanma Süresi
- Run-in WFS (Kontrollü B. Tel Sür.
- 2 Adımlı/4 Adımlı
- Polarizasyon DC+/DC-
- İndüktans

Makinenin Kaynak GMAW ve FCAW İşlemine Hazırlanması.

GMAW veya FCAW işlemi için kaynak yapma prosedürü:

- Kullanılacak telin tel kutbunu belirleyin. Bu bilgi için tel verilerine bakın.
- MIG/MAG / Özlü(FCAW) işlemi için gaz soğutmalı tabancanın çıkışını Euro Sokete [1] bağlayın.
- Kullanılan tele bağlı olarak çalışma kablosunu çıkış soketi [3] veya [4]'e bağlayın. Bkz. Tablo 2.

Tablo 2

POLARİTE	DC (+)	Çıkış soketi	
	DC (-)		
POLARİTE	DC (+)	Değişen Polarite Kablosu [2]	[3] +
		Çalışma kablosu	[4] -
	DC (-)	Değişen Polarite Kablosu [2]	[3] -
		Çalışma kablosu	[4] +

- Çalışma kablosunu şase pensesiyle kaynak parçasına bağlayın.
- Uygun teli takın.
- Uygun tahrik silindiri takın.
- Gerek duyulması halinde (GMAW, FCAW-GS işlemleri), gaz korumasının bağlandığından emin olun.
- Makineyi açınız.
- Tel dişli uçtan çıkana kadar teli tabanca laynerinden beslemek için Kaynaksız Tel Anahtarına [12] basın.
- Uygun bir temas ucu takın.
- Gaz Çıkış Anahtarındaki [12] gaz akışını kontrol edin – GMAW ve FCAW işlemleri.
- Sol yan kapağı kapatın.
- Kaynak modunu GMAW olarak ayarlayın.
- Kaynak makinesi artık kullanıma hazırdır.
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği prensibini uygulayarak kaynak işlemi başlatılabilir.

Sinerjik modda GMAW Kaynak İşlemi

Sinerjik modda, kaynak gerilimi kullanıcı tarafından ayarlanmaz. Doğru kaynak yük gerilimi makinenin yazılımı tarafından ayarlanacaktır.

Optimum çıkış kaynak gerilimi, seçilen çalışma noktasına bağlı olarak m/dk cinsinden tel besleme hızı veya A cinsinden çıkış akımı değeri değiştirilirken makine tarafından otomatik olarak ayarlanır. Aşağıdaki Tablo 3, mevcut tüm sinerjik kaynak programlarını göstermektedir.

Tablo 3

Tel Çapı	Tel tipi	Tel Malzemesi	Gaz Tipi
			
0,6	Dolu	Fe	CO ₂
0,8	Dolu	Fe	CO ₂
0,9	Dolu	Fe	CO ₂
1,0	Dolu	Fe	CO ₂
1,2	Dolu	Fe	CO ₂
0,6	Dolu	Fe	KARIŞIM
0,8	Dolu	Fe	KARIŞIM
0,9	Dolu	Fe	KARIŞIM
1,0	Dolu	Fe	KARIŞIM
1,2	Dolu	Fe	KARIŞIM
0,8	Dolu	Ss	KARIŞIM
0,9	Dolu	Ss	KARIŞIM
1,0	Dolu	Ss	KARIŞIM
1,2	Dolu	Ss	KARIŞIM
0,8	Özlü Tel	Fe	CO ₂
0,9	Özlü Tel	Fe	CO ₂
1,0	Özlü Tel	Fe	CO ₂
1,2	Özlü Tel	Fe	CO ₂
0,8	Özlü Tel	Fe	KARIŞIM
0,9	Özlü Tel	Fe	KARIŞIM
1,0	Özlü Tel	Fe	KARIŞIM
1,2	Özlü Tel	Fe	KARIŞIM
1,0	Dolu	Al	Ar
1,2	Dolu	Al	Ar

Kaynak Telinin Sürülmesi

Tel makarasının tipine bağlı olarak, tel makarası desteğine adaptör olmadan takılabilir veya ayrıca satın alınması gereken uygun bir adaptör kullanılarak takılabilir ("Aksesuarlar" bölümüne bakın).



UYARI

Bir tel makarasını takmadan ya da değiştirmeden önce kaynak güç ünitesindeki giriş gücünü KAPALI konuma getirin.

- Makineyi kapatınız.
- Makinenin sağ yan kapağını açın.
- Sürücünün kilit somununu sökün.
- Tel, tel sürme içine sürüldüğünde makara saate ters yönde dönecek şekilde makarayı sürücü üzerindeki telle birlikte yükleyin.
- Pim yerleştiren makaranın makaradaki montaj deliğine girdiğinden emin olunuz.
- Sürücünün tespit vidasını takınız.
- Tel çapına karşılık gelen doğru yive sahip tel sürme makarasını takın.
- Telin ucunu serbest bırakın ve pürüz kalmadığından emin olduktan sonra eğik ucu kesip ayırın.
- Cihaz, maksimum 300 mm makaraya uyarlanmıştır.



UYARI

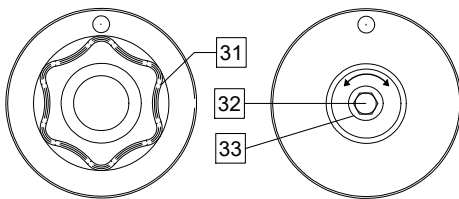
Telin keskin ucu acıtabilir.

- Kaynak teli makarasını saate ters yönde döndürün ve telin ucunu Euro sokete gelinceye kadar tel sürme ünitesinin içinden geçirin.
- Tel besleyicinin basınç silindiri gücünü doğru şekilde ayarlayın.

Sürücünün Fren Torkunun Ayarlanması

Kaynak telinin kendiliğinden açılmasını önlemek için manşonda bir fren bulunur.

Fren ayarlaması, sürücünün içinde ve sürücü tespit başlığının sökülmesinden sonra M8 Allen vidasının döndürülmesiyle yapılır.



Şekil 6

- 31. Tespit başlığı.
- 32. M8 Allen ayarlama vidası.
- 33. Baskı yayı.

M8 Allen vidasını saat yönünün tersine döndürerek yay gerilimini ve dolayısıyla fren torkunu artırabilirsiniz.

M8 Allen vidasını saat yönünde döndürerek yay gerilimini ve dolayısıyla fren torkunu azaltabilirsiniz.

Ayarlama sonrası tespit başlığını tekrar takın.

Baskı Makarası Kuvvetinin Ayarlanması

Baskı kolu, tel sürme makaralarının kaynak teli üzerine uyguladığı kuvvet miktarını kontrol eder.

Basınç kuvveti, kuvveti arttırmak için ayar somunu saat yönünde, kuvveti azaltmak için saat yönünün tersine çevrilerek ayarlanır. Baskı kolunun uygun şekilde ayarlanması en iyi kaynak performansını sağlar.



UYARI

Eğer silindir basıncı çok düşükse, silindir tel üzerinde kayacaktır. Silindir basıncı çok yüksek olarak ayarlanırsa kaynak teli deforme olabilir ve bu da kaynak tabancasında besleme sorunlarına neden olabilir. Basınç kuvveti düzgün ayarlanmalıdır. Kaynak teli, sürücü makara üzerindeki hareketine başlayana kadar baskı kuvvetini yavaşça düşürün ve ardından ayar somununu bir devir döndürerek kuvveti yavaşça artırın.

Elektrod Telini Kaynak Torcuna

Yerleştirme

- Kaynak makinesini kapatın.
- Kaynak işlemine bağlı olarak, uygun tabancayı euro sokete bağlayınız. tabanca ve kaynak makinesinin nominal parametreleri birbirleriyle eşleşmelidir.
- Memeyi torçtan ve temas ucundan ya da koruma başlığı ve temas ucundan çıkartın. Daha sonra tabanca kablosunu düz konuma getirin.
- Kaynak makinesini açın.
- Tel dişli uçtan çıkana kadar teli tabanca laynerinden beslemek için Kaynaksız Tel Anahtarına [12] basın.
- Anahtar serbest bırakıldığında tel makarası boşalmamalıdır.
- Tel makara frenini buna uygun olarak ayarlayın.
- Kaynak makinesini kapatın.
- Uygun bir temas ucu takın.
- Kaynak prosesine ve torç tipine bağlı olarak, nozülü (GMAW işlemi) veya koruma başlığını (FCAW işlemi) takın.



UYARI

Tel yivli uçtan dışarı çıkarken gözlerinizi ve ellerinizi tabancanın ucundan uzak tutmak için önlem alın.

Makara Değiştirme

! UYARI

Makaraları takmadan veya değiştirmeden önce kaynak güç kaynağının elektrik bağlantısını kesiniz.

FILCORD i250, FILCORD i300, elik tel için V0,8/V1,0 makarayla donatılmıştır. Diğer tel tipleri ve / veya çapları için, "Aksesuarlar" bölümünde uygun tahrik silindirleri kitini bulabilir ve talimatları takip edebilirsiniz:

- Giriş gücünü KAPALI konuma getirin.
- 2 abuk Değişen Taşıyıcı Dişlisini [38] çevirerek 2 makaranın kilidini açın.
- Baskı makarası kollarını [39] serbest bırakın.
- Kullanılan tele karşılık gelen tahrik makaralarını [37] değiştirin.

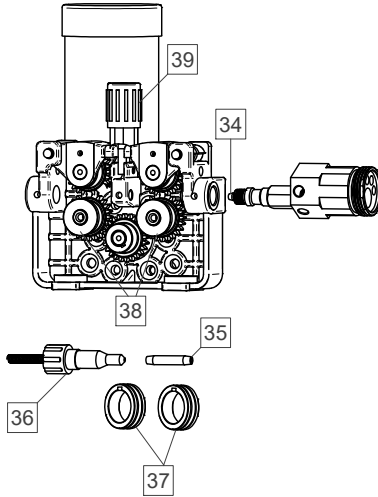
! UYARI

Tabanca laynerinin ve temas ucunun da seçilen tel boyutuna uyacak boyutta olduğundan emin olun.

! UYARI

1,6 mm'den büyük çaplı teller için aşağıdaki parçaların değiştirilmesi gerekir:

- Besleme ünitesinin kılavuz borusu [35] ve [36].
- Euro Soketin kılavuz borusu [34].
- 2 abuk Değişen Taşıyıcı Dişlisini [38] çevirerek 2 yeni makarayı kilitleyin.
- Teli kılavuz borudan, silindirin üzerinden ve Euro Soketteki kılavuz borudan geçirerek tabanca laynerine yerleştirin. Tel, meme lastiği için elle birkaç santimetre itilebilir. Kolayca ve herhangi bir kuvvet olmadan beslemesi gerekir.
- Baskı makarası kolunu [39] kilitleyin.



şekil 7

Gaz Bağlantısı

Gaz tüpü uygun bir akış regülatörü ile birlikte takılmalıdır. Akış regülatörlü bir gaz silindiri sağlam bir şekilde monte edildikten sonra regülatörden gelen gaz hortumunu makinenin gaz giriş konektörüne bağlayın.

! UYARI

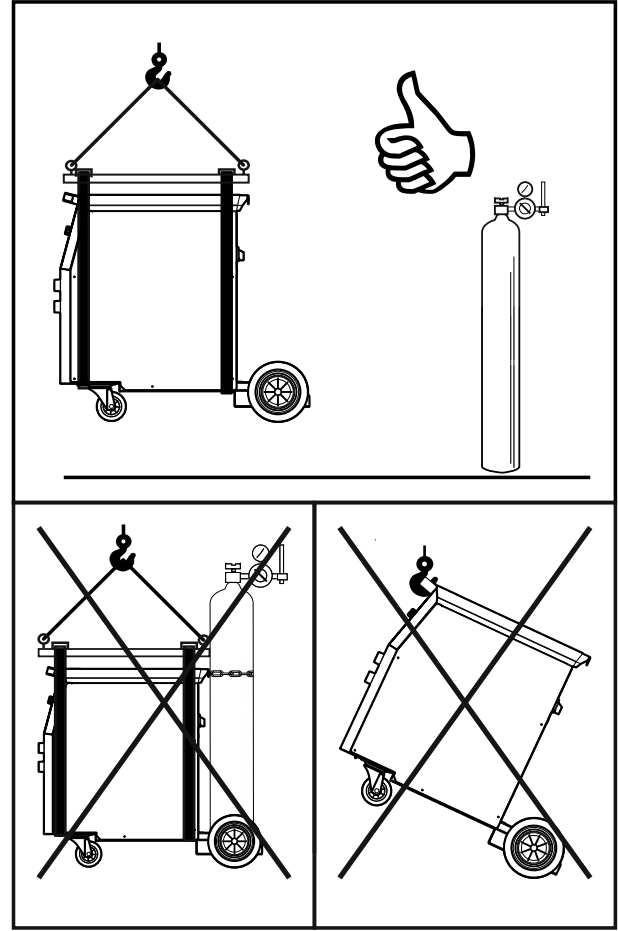
Kaynak makinesi karbondioksit, argon ve helyum da dahil olmak üzere maksimum 5,0 bar basınçtaki uygun tüm koruyucu gazları destekler.

Taşıma ve Kaldırma



! UYARI

Makinenin düşürölmesi yaralanmaya ve üniteye hasara neden olabilir.



şekil 8

Bir vinçle taşırken veya kaldırırken aşağıdaki kurallara uyun:

- Güç kaynağı, makineyi taşımak veya kaldırmak için kullanılabilen delikli cıvataları içermez.
- Kaldırmak için uygun kapasitede kaldırma ekipmanı kullanın.
- Kaldırmak ve taşımak için bir ara bağlantı ve en az iki kayıp kullanın.
- Yalnızca gaz tüpü, soğutucu ve tel besleyici ve/veya diğer aksesuarların olmadığı güç kaynağını taşıyın.

Bakım



UYARI

Herhangi bir onarım, değiştirme veya bakım işlemi için en yakın Teknik Servis Merkezi veya Lincoln Electric ile temasa geçmenizi tavsiye ederiz. Yetkili olmayan servis veya personel tarafından gerçekleştirilen onarımlar ve değişiklikler, üretici garantisinin hükümsüz veya geçersiz olmasına neden olacaktır.

Fark edilebilen herhangi bir hasar derhal bildirilmeli ve onarılmalıdır.

Rutin bakım (her gün)

- Şase kabloları ve güç kablosunun yalıtım durumunu ve bağlantılarını kontrol edin. Herhangi bir yalıtım hasarı varsa kabloyu derhal değiştirin.
- Kaynak tabancası meme ağzındaki sıçrıntıları temizleyiniz. Sıçrıntılar arka giden koruyucu gaz akışını engelleyebilir.
- Kaynak torcunun durumunu kontrol edin: gerekirse yenisiyle değiştirin.
- Soğutma fanının durumunu ve çalışmasını kontrol edin. Hava akımı deliklerini temiz tutunuz.

Periyodik bakım (En az yılda bir kez olmak üzere 200 çalışma saatinde bir)

- Rutin bakımın yanında ayrıca şunları gerçekleştirin:
- Makineyi temiz tutunuz. Dış kasa ve kabin içindeki tozları kuru (ve düşük basınçlı) hava akımı ile temizleyiniz.
- Gerekirse, tüm kaynak bağlantı uçlarını temizleyin ve sıkıştırın.

Bakım işlemlerinin sıklığı makinenin bulunduğu çalışma ortamına göre değişiklik gösterebilir.



UYARI

Gerilim altındaki parçalara dokunmayın.



UYARI

Kaynak makinesinin kasası çıkarılmadan önce, kaynak makinesi kapatılmalı ve güç kablosunun ana soket bağlantısı kesilmelidir.



UYARI

Her bakım ve servisten önce şebeke ağı bağlantısı makineden kesilmelidir. Her onarımdan sonra, güvenliği sağlamak için uygun testler gerçekleştirin.

Müşteri Destek Politikası

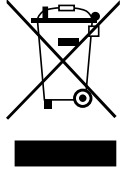
Lincoln Electric Şirketi, yüksek kalite kaynak donanımı, sarf malzemeleri ve kesme donanımı üretmekte ve satmaktadır. Amacımız müşterilerimizin ihtiyaçlarını karşılamak ve beklentilerini aşmaktır. Yeri geldiğinde, alıcılar ürünlerimizin kullanımı hakkında Lincoln Electric'ten tavsiye veya bilgi isteyebilirler. Müşterilerimize sahip olduğumuz en iyi bilgilerle yanıt veriyoruz. Lincoln Electric bu tür tavsiyeleri garanti etmez ve bu bilgi ve tavsiyelerle ilgili olarak hiçbir yükümlülük kabul etmez. Bu tür bilgi veya tavsiyelerle ilgili olarak müşterinin özel amacına uygunluk dahil olmak üzere her tür garantiyi açık şekilde reddediyoruz. Göz önünde bulundurulması için, verildiği andan itibaren bu tür hiçbir bilgi veya tavsiyenin güncellenmesi veya düzeltilmesi hakkında hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz ve ayrıca bilgi veya tavsiyenin sağlanması ürünlerimizin satışıyla ilgili olarak hiçbir garanti oluşturmaz, genişletmez veya değiştirmez.

Lincoln Electric, müşterilerinin taleplerine cevap veren bir imalatçıdır. Ancak, Lincoln Electric tarafından satılan spesifik ürünlerin seçimi ve kullanımı yalnızca müşterinin kontrolü ve sorumluluğu altındadır. Lincoln Electric'in kontrolü dışındaki bir çok değişken bu imalat yöntemlerinin ve hizmet şartlarının uygulanmasıyla elde edilen sonuçları etkileyebilmektedir.

Değişikliğe Tabidir – Bu bilgiler yazdırma sırasındaki bilginiz dahilinde doğrudur. Lütfen güncellenen herhangi bir bilgi için www.saf-fro.com adresine başvurun.

tık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)

07/06



Elektriksel ekipmanlar, normal atıklar gibi değerlendirilmez!

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara (WEEE) ilişkin 2012/19/EC sayılı Avrupa Direktifine ve bu direktifin ulusal kanunlara uygulanmış biçimine uygun olarak, ömrü dolmuş elektrikli cihazlar ayrı bir şekilde toplanarak çevresel uyumluluk gösteren bir geri dönüşüm tesisine teslim edilmelidir. Cihazın sahibi olarak, onaylanan toplama sistemleri hakkında lütfen yerel temsilcimizden bilgi alın.

İlgili Avrupa Direktifi'ni uygulayarak çevre ve insan sağlığını korumaya yardımcı olacağınızı unutmayın!

Yedek Parçalar

12/05

- Parça listesi talimatları
- Bu parça listesini kod numarası listelenmeyen bir makine için kullanmayın. Listelenmeyen herhangi bir kod numarasını Lincoln Electric Service'e bildiriniz.
- İstedığınız parçanın nerede bulunduğunu belirlemek için montaj sayfası resimleri ve aşağıdaki tabloyu kullanın.
- Yalnızca montaj sayfasında başlık numarası altındaki sütunda "X" ile işaretlenmiş parçaları kullanın (# bu baskıdaki bir değişikliği gösterir).

Öncelikle, yukarıdaki Parça Listesi talimatlarını okuyun. Daha sonra, betimleyici resimli parça numarası çapraz referansı içeren, makine ile birlikte verilen "Yedek Parça" kılavuzuna bakın.

Yetkili Servis Mağaza Konumu

09/16

- The purchaser must contact Lincoln Electric or Authorized Service Facility about any defect claimed under warranty period.
- Contact your local Sales Representative for assistance in locating the nearest Authorized Service Facility.

Elektrik Şeması

Makine ile birlikte verilen "Yedek Parça" kılavuzuna başvurun.

Aksesuarlar

OPSİYONLAR VE AKSESUARLAR	
E/H-300A-50-xM	Elektrot pensesi 300A/50mm ² , x=5 (5m) veya x=10 (10m)
E/H-400A-70-xM	Elektrot pensesi 400A/70mm ² , x=5 (5m) veya x=10 (10m)
K10158-1	Makara tipi S300 adaptörü
K10158	Makara adaptörü 300mm
R-1019-125-1/08R	Makara adaptörü 200mm
Dolu Teller İçin Makara Kiti	
KP69025-0608	KATI TAHRİK SİLİNDİRİ 0,6/0,8
KP69025-0809	KATI TAHRİK SİLİNDİRİ 0,8/0,9
KP69025-0810	KATI TAHRİK SİLİNDİRİ 0,8/1,0
KP69025-1012	KATI TAHRİK SİLİNDİRİ 1,0/1,2
KP69025-1216	KATI TAHRİK SİLİNDİRİ 1,2/1,6
Alüminyum Teller için Makara Kiti	
KP69025-0608A	ALÜMİNYUM TAHRİK SİLİNDİRİ 0,6/0,8
KP69025-0809A	ALÜMİNYUM TAHRİK SİLİNDİRİ 0,8/0,9
KP69025-1012A	ALÜMİNYUM TAHRİK SİLİNDİRİ 1,0/1,2
KP69025-0810A	ALÜMİNYUM TAHRİK SİLİNDİRİ 0,8/1,0
KP69025-1216A	ALÜMİNYUM TAHRİK SİLİNDİRİ 1,2/1,6
Özlü Teller İçin Makara Kiti	
KP69025-0608R	ÖZLÜ TAHRİK SİLİNDİRİ 0,6/0,8
KP69025-0809R	ÖZLÜ TAHRİK SİLİNDİRİ 0,8/0,9
KP69025-1012R	ÖZLÜ TAHRİK SİLİNDİRİ 1,0/1,2
KP69025-0810R	ÖZLÜ TAHRİK SİLİNDİRİ 0,8/1,0
KP69025-1216R	ÖZLÜ TAHRİK SİLİNDİRİ 1,2/1,6
MIG/MAG TORÇLAR	
W10429-24-3M	LGS2 240 G-3,0M MIG TORÇ HAVA SOĞUTMALI
W10429-24-4M	LGS2 240 G-4,0M MIG TORÇ HAVA SOĞUTMALI
W10429-24-5M	LGS2 240 G-5,0M MIG TORÇ HAVA SOĞUTMALI
W10429-25-3M	LGS2 250 G-3,0M MIG TORÇ HAVA SOĞUTMALI
W10429-25-4M	LGS2 250 G-4,0M MIG TORÇ HAVA SOĞUTMALI
W10429-25-5M	LGS2 250 G-5,0M MIG TORÇ HAVA SOĞUTMALI
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3,0M MIG TORÇ HAVA SOĞUTMALI
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4,0M MIG TORÇ HAVA SOĞUTMALI
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5,0M MIG TORÇ HAVA SOĞUTMALI

