

PF40

BRUKSANVISNING



SWEDISH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

Försäkran om överensstämmelse



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

Försäkrar att svetsomriktaren:

PF40

överensstämmer med följande direktiv:

2014/35/EU , 2014/30/EU

och att den har konstruerats i överensstämmelse med
följande standarder:

EN 60974-5:2013, EN 60974-10:2014



20.04.2016

Piotr Spytek
Operations Director

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland

07/11

TACK! För att ni har valt en KVALITETSPRODUKT från Lincoln Electric.

- Vänligen kontrollera förpackning och utrustning m.a.p. skador. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren eller transportören.
- Notera informationen om er utrustnings identitet i tabellen nedan. Modellbeteckning, kod- och serienummer hittar ni på maskinens märkplåt.

Modellbeteckning:	
.....	
Kod- och serienummer:	
.....	
Inköpsdatum och Inköpsställe:	
.....	

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska Specifikationer	1
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC).....	2
Säkerhetsanvisningar.....	3
Inledning.....	4
Instruktioner för Installation och handhavande.....	4
WEEE	12
Reservdelar	12
Elektriskt kopplingsschema.....	12
Föreslagna tillbehör.....	13
Anslutningsschema	14

Tekniska Specifikationer

NAMN		BETECKNING					
PF40		K14106-1					
NÄTMATNING							
Nätspänning U ₁		Matningsström I ₁		EMC-klass			
40 VDC		4 A		A			
SVETSDATA							
Intermittens 40°C (baserat på 10 min. period)			Svetsström				
100 %			385 A				
60 %			500 A				
SVETSOMRÅDE							
Svetsströmsområde			Max. tomgångsspänning				
5 ÷ 500 A			113 VDC eller VAC toppspänning				
MÅTT							
Vikt		Höjd		Bredd		Längd	
17 Kg		460 mm		300 mm		640 mm	
TRÅDHASTIGHET/TRÄDDIAMETER							
WFS INTERVALL	Drivrulle	Diameter drivrulle	Solid tråd	Aluminumtråd	Tråd med flusskärna		
1 ÷ 22 m/min	4	Ø37	0,8 ÷ 1,6 mm	1,0 ÷ 1,6 mm	0,9 ÷ 1,6 mm		
Skyddsklass		Max. gastryck		Omgivningstemp. vid användning		Förvaringstemperatur	
IP23		0,5 MPa (5 bar)		-10°C till +40°C		-25°C till 55°C	

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Den här maskinen är tillverkad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Trots detta kan den ge upphov till elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system, som t.ex. telekommunikationer (telefon, radio och television) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan ge upphov till säkerhetsproblem i de påverkade systemen. Läs det här avsnittet för att få en bättre kunskap om hur man eliminerar eller minskar de elektromagnetiska störningar som maskinen ger upphov till.



Maskinen är konstruerad för att användas i industriell miljö. Om den skall användas i hemmiljö är det nödvändigt att vidta särskilda försiktighetsåtgärder för att undanröja de elektromagnetiska störningar som kan tänkas uppträda. Utrustningen måste installeras och manövreras på det sätt som beskrivs i den här bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar upptäcks under drift måste man vidta lämpliga åtgärder för att eliminera dessa. Om det är nödvändigt kan detta ske med hjälp från Lincoln Electric.

Innan maskinen installeras måste man kontrollera arbetsområdet så att där inte finns några maskiner, apparater eller annan utrustning vars funktion kan störas av elektromagnetiska störningar. Beakta särskilt följande.

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och övervakningssystem för industriella processer. Utrustning för mätning och kalibrering.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska störkänsligheten för utrustning som skall arbeta i arbetsområdet eller i dess närhet. Operatören måste förvissa sig om att all utrustning inom området är kompatibel i detta avseende vilket kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Koppla in maskinen till spänningsförsörjningen enligt anvisningarna i den här bruksanvisningen. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Svetskablar skall hållas så korta som möjligt och de skall placeras intill varandra. Jorda arbetsstycket, om det är möjligt, för att på så sätt minska den elektromagnetiska strålningen. Man måste emellertid kontrollera att jordningen inte medför andra problem eller medför risker för utrustning och personal.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera den elektromagnetiska strålningen. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.



VARNING

Utrustningen har EMC-klassen A i enlighet med elektromagnetiska standarden EN 60974-10 och den är därför konstruerad för användning i enbart industriell miljö.



VARNING

Denna Klass A svetsutrustning är inte avsedd att användas på platser där spänning (volt) kommer från ett nät med lågspännings system. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning.





VARNING

Denna utrustning får endast användas av behörig personal. Var noga med att enbart låta behörig personal utföra installation, drift, underhåll och reparationer. Läs igenom bruksanvisningen för full förståelse innan utrustningen tas i drift. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Det är viktigt att läsa, och förstå, förklaringarna nedan till varningssymbolerna. Lincoln Electric ikläder sig inget ansvar för skador som är orsakade av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

	VARNING: Symbolen innebär att instruktionerna måste följas för att allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen skall kunna undvikas. Skydda Er själv och andra mot allvarliga skador eller dödsfall.
	LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA: Läs igenom, och förstå, den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Ljusbågs svetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.
	ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: En svetsutrustning skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är aktiv. Isolera Er från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Kontrollera regelbundet spänningsmatningen och kablarna till elektroden och jordklämman. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en ljusbåge får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med jordklämman.
	ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: En elektrisk ström som flyter genom en ledare ger upphov till elektriska och magnetiska fält. Dessa kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker måste konsultera sin läkare innan de använder den här utrustningen.
	CE - MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU direktiv.
	ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG direktiv och EN 12198 standarden, är utrustningen en kategori 2. Det gör obligatoriska antagandet av personlig skyddsutrustning (PPE) med filter med en skyddsnivå upp till maximalt 15, vilket krävs enligt EN169-standard.
	ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningszonen.
	STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm eller svetshjälm med ett, för uppgiften, lämpligt filter för att skydda ögonen mot sprut och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd en lämplig klädsel av flamskyddat material för att skydda Din och Dina medhjälparens hud. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning.
	SVETSSPRUT KAN ORSAKA BRÄNDER ELLER EXPLOSION: Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare till hands. Svetssprut och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till omkringliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containers eller andra föremål innan Du har förvässat Dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor närvarande. Använd aldrig utrustningen i närheten av brännbara gaser, ångor eller vätskor.
	SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar mycket värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och en tång för att flytta eller hantera material inom arbetsområdet.
	SÄKERHETSMÄRKNING: Denna utrustning är lämplig att använda för svetsning i en miljö där det föreligger en förhöjd risk för elektrisk stöt.

	GASFLASKOR KAN EXPLODERA OM DE ÄR SKADADE: Använd enbart föreskrivna gasflaskor med en skyddsgas som är avpassad för den aktuella processen. Var noga med att enbart använda en tryckregulator som är avsedd för den aktuella skyddsgasen och det aktuella trycket. Förvara alltid gasflaskor stående upprätt och förankrade till ett fast föremål. Flytta eller transportera aldrig gasflaskor utan att först montera skyddshatten. Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren, jordklämman eller någon annan del som är spänningssatt komma i kontakt med gasflaskan. Gasflaskor skall förvaras på ett sådant sätt att de inte utsätts för fysisk överkan eller för sprut och värmestrålning från svetsprocessen.
	RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.

Tillverkaren förbehåller sig rätten att ändra på eller förbättra konstruktionen utan att detta samtidigt återspeglas i bruksanvisningen.

Inledning

PF40 är en digital trådmatare som konstruerats för användning tillsammans med alla Lincoln Electric-aggregat som, använder ArcLink®-protokollet för kommunikation.

Digital trådmatare medger svetsning med:

- GMAW-svetsning (MIG/MAG) – Endast icke synergisk

Rekommenderad utrustning som kan köpas av användaren finns i kapitlet "Tillbehör".

Instruktioner för Installation och handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

Placering och arbetsmiljö

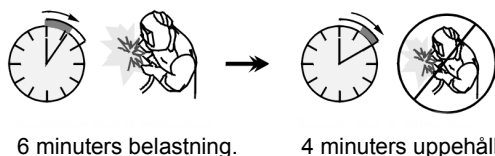
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Aggregatet måste placeras så att luften kan cirkulera fritt utan att luftflödet hindras.
- Smuts och damm måste förhindras att sugas in i maskinen så långt det är möjligt.
- Maskinen håller skyddsklass IP23. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.
- Placera inte maskinen i närheten av radiostyrd utrustning. Även vid normal användning kan funktionen hos radiostyrd utrustning störas allvarligt vilket kan leda till olyckor eller skada på utrustningen. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna manual.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

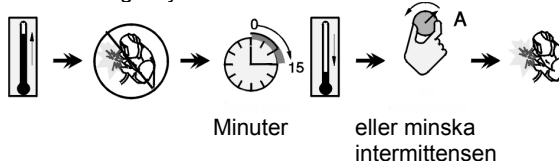
Intermittens och överhettning

En svetsmaskins intermittens är andelen tid i procent av ett tiominutersintervall som svetsaren kan använda svetsmaskinen vid märkström.

Exempel: 60% intermittens



Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.



Inkoppling av matningsspänning

Kontrollera matningsspänning, fas och frekvens för aggregatet som ska kopplas till trådmataren. Tillåten matningsspänning anges på trådmatarens märkplåt. Kontrollera jordledningarnas anslutningar mellan aggregatet och elnätet.

Reglage och funktioner

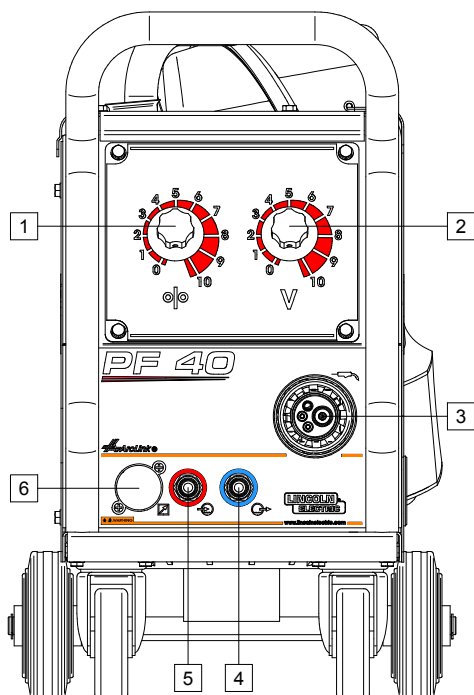


Bild 1

-  1. Trådmatningshastighet (WFS): Värde i procentandel av nominell trådmatningshastighet (också under svetsning).
-  2. Svetsspänning: Svetsspänningen ställs in med denna ratt (också under svetsning).
-  3. EURO-kontakt: För anslutning av svetshandtag (GMAW-, FCAW-GS-, FCAW-SS-svetsning).
-  4. Snabbkoppling: Kylvätskeutlopp (matning av kall kylvätska till handtaget).
-  5. Snabbkoppling: Kylvätskeinlopp (varm vätska från handtaget).

VARNING

Maximalt kylvätskestryck är 5 bar.

-  6. Kontakt för anslutning av fjärrstyrning (tillval): För installation av fjärrstyrningssats som kan köpas separat. Se kapitlet "Tillbehör".

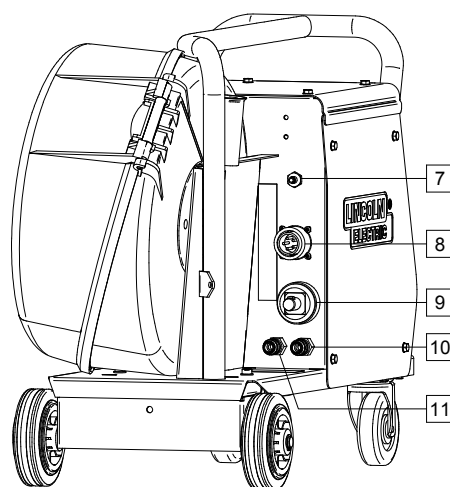


Bild 2.

-  7. Gaskoppling: Anslutning för gasledning.

VARNING

Svetsmaskinen kan använda alla lämpliga skyddsgaser vid ett högsta tryck på 5 bar.

-  8. Styrkontakt: 5-stiftskontakt för anslutning av trådmatare (ArcLink®-protokollet).
-  9. Strömuttag: Matningskontakt.
-  10. Snabbkoppling: Kylvätskeutlopp (varm vätska från svetsaggregat till kylare).
-  11. Snabbkoppling: Kylvätskeinlopp (matar kall vätska från kylare till svetsaggregatet).

VARNING

Maximalt kylvätskestryck är 5 bar.

För att utföra felfri svetsning och korrekt kylvätskeflöde får endast kylvätska användas som rekommenderas av tillverkaren av svetshandtag och kylare.

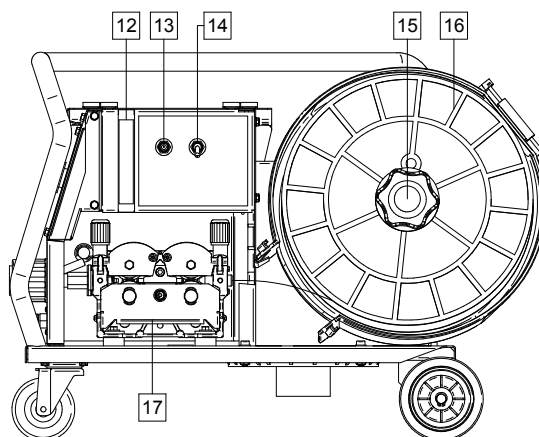


Bild 3.

12. Gasregulatorplugg: Gasregulator kan köpas separat. Se kapitlet "Tillbehör".
13. Kallmatnings-/gasspolningsomkopplare: Medger trådmatning eller gasspolning utan att svetsspänningen slås på.
14. Handtagsfunktionsväljare: Medger val av tvåstegs eller fyrstegs handtagsfunktion. Funktionen för 2T/4T visas i bild 4.

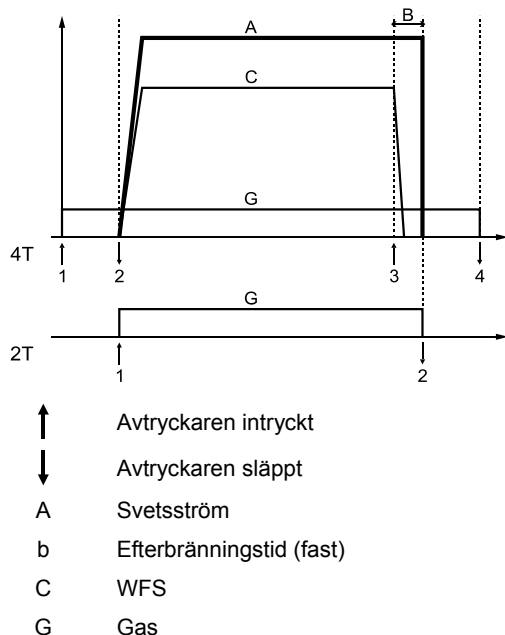


Bild 4.

15. Trådbobinhållare: Spolar på högst 15kg. Passar för plast-, stål- och fiberbobiner på 51 mm spindel. Passar också till bobiner av typen Readi-Reel® på medföljande adapter.

! VARNING

Bobinkåpan måste vara helt stängd under svetsning.

16. Trådbobin: Trådbobin ingår ej.

17. Trådmatning: Trådmatning med fyra rullar.

! VARNING

Trådmatningsluckan och bobinkåpan måste vara helt stängda under svetsning.

! VARNING

Dra inte i handtaget för att flytta på maskinen under arbetet. Se kapitlet "Tillbehör".

Montering av trådbobin

Trådbobin S300 och BS300 kan monteras på trådhållaren utan adapter.

Trådbobin S200, B300 eller Readi-Reel® kan monteras men en passande adapter måste köpas. Lämplig adapter köps separat (se kapitlet "Tillbehör").

Montering av trådbobin typ Type S300 och BS300

! VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan trådbobinen monteras.

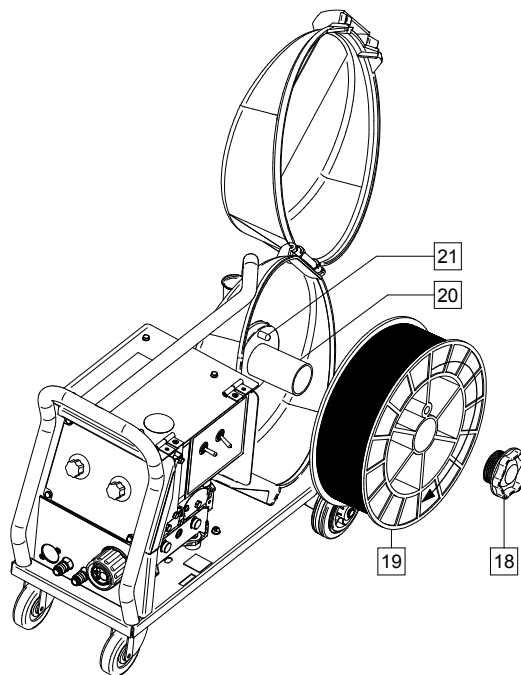


Bild 5.

- Stäng av strömförsörjningen.
- Öppna trådbobinkåpan.
- Skruva bort låsmuttern [18] från spindeln [20].
- Sätt bobintyp S300 eller BS300 [19] på spindeln [20] och se till att bobinbromsstiftet [21] går i hålet på baksidan av bobintyp S300 och SB300.

! VARNING

Montera bobintyp S300 och SB300 så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

- Skruva på låsmuttern [18]. Dra åt den.

Montering av bobintyp S200

VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan trådbobinen monteras.

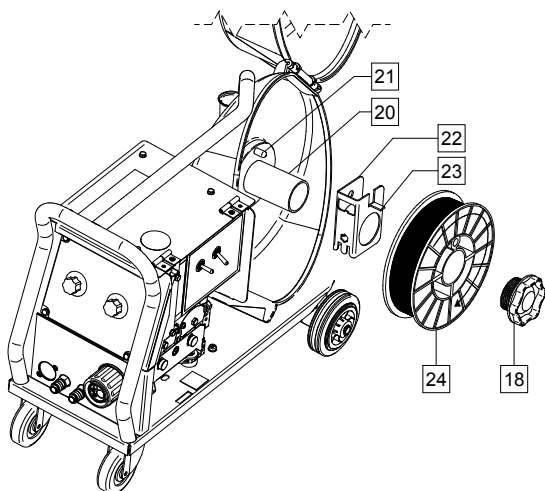


Bild 6.

- Stäng av strömförsörjningen.
- Öppna trådbobinkåpan.
- Skruva bort låsmuttern [18] från spindeln [20].
- Sätt på adaptern till bobintyp S200 [22] på spindeln [20] så att spindelbromsstiftet [21] går i hålet på baksidan på adaptern [22]. Adaptorn för bobintyp S200 kan köpas separat (se kapitlet "Tillbehör").
- Sätt på bobintyp S200 [24] på spindeln [20] och se till att adapterbromsstiftet [23] går i hålet på baksidan på bobinen.

VARNING

Montera bobintyp S200 så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

- Skruva på låsmuttern [18]. Dra åt den.

Montering av bobintyp B300

VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan trådbobinen monteras.

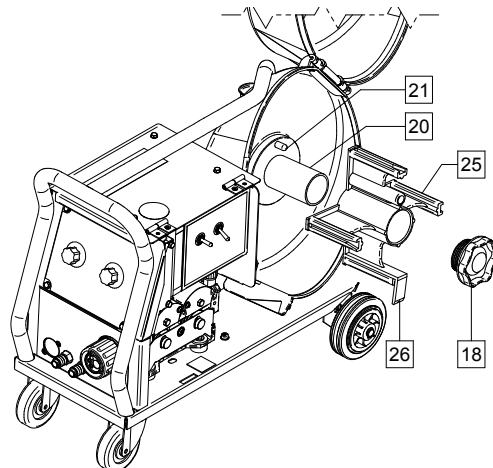


Bild 7.

- Stäng av strömförsörjningen.
- Öppna trådbobinkåpan.
- Skruva bort låsmuttern [18] från spindeln [20].
- Sätt på adaptern till bobintyp B300 [25] på spindeln [20] så att spindelbromsstiftet [21] går i hålet på baksidan på adaptern. Adaptorn för bobintyp B300 kan köpas separat (se kapitlet "Tillbehör").
- Skruva på låsmuttern [18]. Dra åt den.

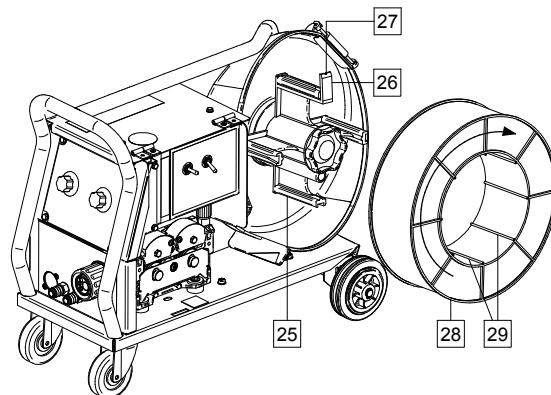


Bild 8.

- Vrid spindel och adapter så att låsfjädern [26] står i läge klockan 12.
- Sätt på bobintyp B300 [28] på adaptern [25]. Sätt i en av burtrådarna inuti B300 [29] i spåret [27] på fliken på låsfjädern [26] och trä på bobinen på adaptern.

VARNING

Montera bobintyp B300 så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

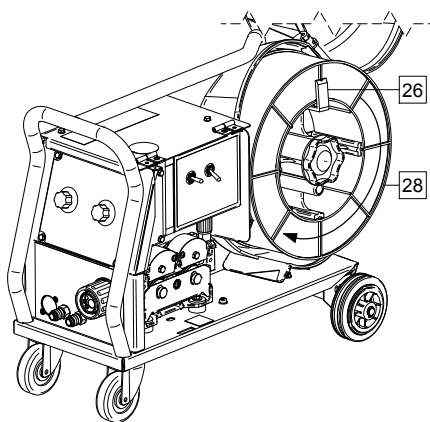


Bild 9.

Montering av trådbobin av typ Readi-Reel®

! VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan trådbobinen monteras.

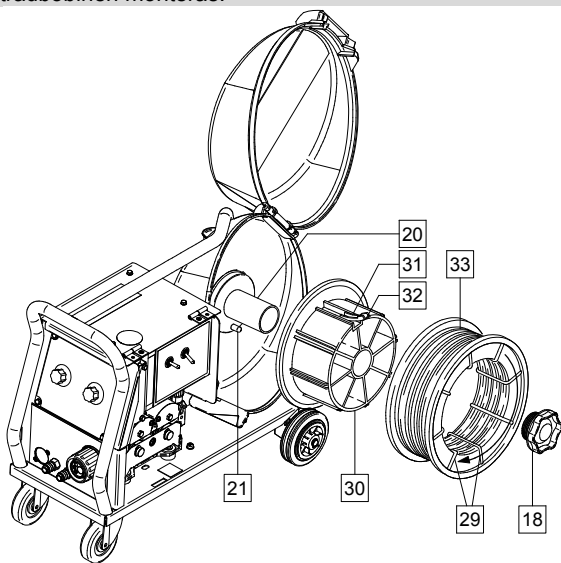


Bild 10.

- Stäng av strömförsörjningen.
- Öppna trådbobinkåpan.
- Skruva bort låsmuttern [18] från spindeln [20].
- Sätt på adaptern till bobintyp Readi-Reel® [30] på spindeln [20]. Se till att spindelbromsstiftet [21] går i hålet på baksidan på adaptern [30]. Adaptern till bobintyp Readi-Reel® kan köpas separat (se kapitlet "Tillbehör").
- Skruva på låsmuttern [18]. Dra åt den.
- Vrid spindel och adapter så att låsfjädern [31] står i läge klockan 12.
- Sätt på bobintyp Readi-Reel® [33] på adaptern [30]. Sätt i en av burtråden [29] på insidan på Readi-Reel® i spåret [32] på fliken på låsfjädern [31].

! VARNING

Montera bobintyp Readi-Reel® så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

Ladda elektrodråden

- Stäng av strömförsörjningen.
- Öppna trådbobinkåpan.
- Skruva loss låsmuttern på hylsan.
- Sätt på trådbobinen på hylsan vänd så att den roterar moturs när tråden matas in i trådmataren.
- Kontrollera att spindelbromsstiftet [21] går in i hålet på bobinen.
- Skruva i låsskruven på hylsan.
- Öppna trådmatningsluckan.
- Sätt på trådrullen med spår som passar för tråddiametern.
- Lossa trådändan och klipp av den böjda änden och ta bort alla grader på tråden.

! VARNING

Vassa trådändar kan ge skador.

- Vrid trådbobinen medurs och trä in trådändan i trådmataren ända fram till Euro-kontakten.
- Justera kraften på tryckrullen i trådmataren till rätt värde.

Ställa in bromsmomentet för hylsan

För att inte tråden ska rullas av bobinen okontrollerat är hylsan försedd med broms.

Justeringen görs med M10-skraven som sitter inuti hylsan och blir åtkomlig när låsmuttern på hylsan skruvas bort.

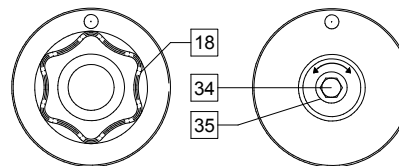


Bild 11.

- 18. Låsmutter.
- 34. Justeringsskrav, M10.
- 35. Tryckfjäder.

Vrids M10-skraven moturs ökas fjäderspänningen och du kan öka bromsmomentet.

Vrids M10-skraven medurs minskar fjäderspänningen och du kan sänka bromsmomentet.

Skruva på låsmuttern igen när du är klar med justeringen.

Ställa in drivrullens tryck

Tryckarmen styr hur hårt drivrullarna pressar på tråden. Trycket justeras med inställningsmuttern som när den vrids medurs ökar trycket och när den vrids moturs minskar trycket. Rätt inställning av tryckarmen ger bästa svetsprestanda.

! VARNING

Vid för lågt tryck slirar rullen på tråden. Är trycket för högt kan tråden deformeras och orsaka problem med matningen i handtaget. Trycket ska ställas in korrekt. Minska trycket tills tråden precis börjar slira på rullen och öka sedan trycket något genom att vrida inställningsmuttern ett varv.

Trä tråden genom svetshandtaget

- Stäng av strömförsörjningen.
- Koppla in lämpligt handtag beroende på svetsprocess i euro-kontakten. Parametrarna för handtag och svetsmaskin ska matcha varandra.
- Ta bort munstycket och kontaktstiftet eller skyddshöljet och kontaktstiftet. Sträck sedan ut handtaget plant.
- Trä in tråden genom ledhysan, över rullen och ledhysan på Euro-kontakten och in i handtagsfodringen. Tråden kan tryckas i för hand några centimeter och den ska glida in lätt och utan stor kraft.



VARNING

Går den trögt har den troligen missat fodret i handtaget.

- Sätt på maskinen.
- Tryck in avtryckaren på handtaget så att tråden matas genom handtagsfodret tills den kommer ut genom den gängade änden. Man kan också använda kallmatning/gasspolningsratten [13] – Håll den läge "Kallmatning" tills tråden kommer ut ur den gängade änden.
- När avtryckaren eller kallmatning/gastömningsratten [13] släpps ska inte trådbobinen rullas av.
- Ställ in trådbobinbromsen efter behov.
- Stäng av svetsmaskinen.
- Montera korrekt kontaktpets.
- Montera munstycket (GMAW-, FCAW-GS-svetsning) eller skyddskåpan (FCAW-SS) beroende på vilken metod och handtag som används.



VARNING

Skydda ögon och händer när tråden kommer ut ur den gängade änden.

Byta drivrullar



VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan drivrullarna och eller styrningarna monteras eller byts.

PF40 är försedd med drivrulle V1.0/V1.2 för ståltråd.

Lämpliga drivrullsatser finns till andra tråddiametrar (se kapitlet "Tillbehör") och följ anvisningarna:

- Stäng av strömförsörjningen.
- Frigör tryckrullarmarna [36].
- Skruva ur fästlocken [37].
- Öppna skyddslocket [38].
- Byt ut drivrullarna [39] mot de som passar tråden som används.



VARNING

Kontrollera att också handtagsfodringen och kontaktpetsen också är anpassade till vald tråddimension.



VARNING

För grövre trådar än 1,6 mm måste följande komponenter bytas ut:

- Styrhysan i matningskonsolen [40] och [41].
- Styrhysan i Euro-kontakten [42].
- Sätt tillbaka och dra åt skyddslocket [38] på drivrullarna.
- Skruva i fästlocken [37].
- Mata med handen tråden från trådbobinen genom ledhysorna, över rullen och ledhysan i Euro-kontakten in i handtagsfodringen.
- Lås tryckrullarmarna [36].

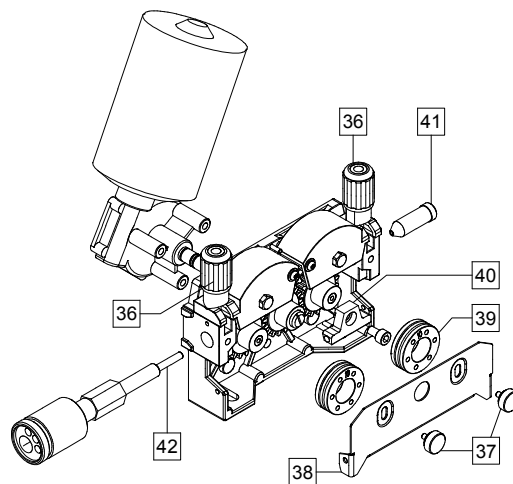


Bild 12.

Anslutning av gas



VARNING

- GASFLASKAN kan explodera om den skadas.
- Fäst alltid gasflaskan i upprätt läge i ett väggfäste för gasflaskor eller en vagn specialbyggd för gasflaskor.
- Håll gasflaskor borta från områden där den kan skadas eller hettas upp och elektriska kretsar, för att förhindra explosion och brand.
- Låt inte gasflaskan komma i kontakt med svetskretsen och andra spänningsförande kretsar.
- Lyft aldrig svetsaggregatet med gasflaskan ansluten.
- Låt aldrig elektroden beröra gasflaskan.
- Ansamling av skyddsgas kan vara hälsovådligt och dödande. Svetsa i välventilerade utrymmen så att ansamling av gas undviks.
- Stäng kranarna på gasflaskor ordentligt när de inte används så att läckage undviks.

VARNING

Svetsmaskinen kan använda alla lämpliga skyddsgaser vid ett högsta tryck på 5 bar.

VARNING

Kontrollera före svetsning att gasflaskan innehåller gas som passar för avsett ändamål.

- Stäng av spänningen till svetsaggregatet.
- Montera en lämplig gasflödesregulator på gasflaskan.
- Anslut gasslangen till regulatort med slangklämma.
- Anslut den andra änden på gasslangen till gaskopplingen [7] på baksidan på maskinen.
- Sätt på matningsspänningen till svetsaggregatet.
- Öppna kranen på gasflaskan.
- Justera skyddsgasflödet med gasregulatort.
- Kontrollera gasflödet med gasspolningsomkopplaren [13].

VARNING

CO₂-gasvärmare ska användas vid GMAW-metoden och CO₂-skyddsgas.

Svetsa med GMAW, FCAW-GS och FCAW-SS

PF40 kan användas vid GMAW-svetsning.

PF40 har inte handtaget som krävs för GMAW-svetsning. Dessa kan köpas separat till respektive svetsmetod (se kapitlet "Tillbehör").

Sätta upp maskinen för GMAW-, FCAW-GS- och FCAW-SS-svetsning.

Procedur för att svetsa med metoderna GMAW och FCAW-SS:

- Anslut Lincoln Electric svetsaggregat som använder ArcLink[®]-protokollet för kommunikation till PF40.
- Slå på spänningen till svetsaggregatet och vänta tills aggregatet kommunicerar med PF40.
- Stäng av spänningen till svetsaggregatet.

- Ställ aggregatet på bekvämt avstånd från arbetsområdet och så att det skyddas mot svetssprut och skarpa böjar på handtagskabeln undviks.
- Bestäm vilken polaritet som ska användas för tråden. Informationen finns i tråddata.
- Koppla in handtaget för GMAW-metoden till eurokontakten [3].
- Anslut återledaren till rätt utgångskontakt på svetsaggregatet.
- Spänna fast återledaren på arbetsstycket med klämman.
- Sätt i lämplig svetstråd.
- Montera lämplig drivrulle.
- Tryck med handen in tråden i handtagsfodringen.
- Kontrollera att skyddsgasen är inkopplad.
- Sätt på matningsspänningen till svetsaggregatet.
- Sätt i tråden i svetshandtaget.

VARNING

Håll handtagskabeln så rak som möjligt när elektroden träs genom kabeln.

VARNING

Använd aldrig ett trasigt handtag.

- Kontrollera gasflödet med gasspolningsomkopplaren [13].
- Stäng luckan till trådmattningen.
- Stäng trådbobinkåpan.
- Maskinen är nu klar att användas.

VARNING

Trådmattningsluckan och bobinkåpan måste vara helt stängda under svetsning.

VARNING

Håll handtagskabeln så rak som möjligt under svetsning och när elektroden träs genom kabeln.

VARNING

Böj inte kabeln och dra den inte runt skarpa hörn.

- Svetsningen kan inledas om regler för personlig säkerhet och arbetsmiljö följs.

Underhåll



VARNING

För reparationer, ändringar och underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste servicecenter eller Lincoln Electrics. Reparationer och modifieringar som utförts av obehörig verkstad eller personal gör fabriksgarantin ogiltig.

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera konditionen av isolering och anslutningar på återledaren och elektrod kabelns isolering. Byt ut ledarna omedelbart om isoleringen är skadad.
- Avlägsna svetsprut ur svetspistolens. Svetssprut kan störa gasflödet genom svetspistolens.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar. Håll ventilationsgallren rena.

Periodiskt underhåll (efter 200 arbetstimmar, dock minst en gång per år)

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

- Rengör maskinen. Lossa plåtarna och använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och insida.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.



VARNING

Vidrör inte spänningssatta komponenter.



VARNING

Maskinen måste stängas av och kontakten tas ut vägguttaget innan kåpan demonteras.



VARNING

Koppla loss maskinen från elnätet före underhåll och service. Testa maskinen efter reparation för att säkerställa en säker funktion.

Kundtjänstpolicy

The Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kapningsutrustning. Vi strävar alltid efter att uppfylla våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Emellanåt ber köpare Lincoln Electric om råd eller information om hur man använder våra produkter. Vi svarar våra kunder så gott vi kan baserat på den information vi har tillgång till vid frågetillfället. Lincoln Electric kan inte utfärda några garantier gällande sådana råd och åtar sig ingen som helt ansvarsskyldighet vad gäller sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från några som helst garantier, inklusive utfästelser om lämplighet för en kunds specifika ändamål, när det gäller sådan information eller råd. Inte heller när det gäller praktiska överväganden kan vi åta oss något som helst ansvar för att uppdatera eller korrigering av sådan information eller råd när de väl har getts, och tillhandahållande av råd eller information skapar, utökar eller förändrar inte någon garanti med avseende på försäljningen av våra produkter. Lincoln Electric är en tillmötesgående tillverkare, men val och användning specifika produkter som säljs av Lincoln Electric ligger uteslutande inom kundens kontroll och ansvar. Många variabler ligger utom Lincoln Electrics kontroll påverkar resultaten av tillämpningen av av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicekrav. Kan komma att ändras – Denna information är korrekt så långt vi kunnat fastställa vid tiden för tryckning. Vänligen gå till www.lincolnelectric.com för eventuell uppdaterad information.

WEEE

07/06

Svenska



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!

Enligt Europadirektiv 2012/19/EC ang. Uttjänt Elektrisk och Elektronisk Utrustning (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) och dess implementering enligt nationella lagar, ska elektrisk utrustning som tjänat ut sorteras separat och lämnas till en miljögodkänd återvinningsstation. Som ägare till utrustningen, bör du skaffa information om godkända återvinningssystem från dina lokala myndigheter.

Genom att följa detta Europadirektiv bidrar du till att skydda miljö och hälsa!

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslistan

- Använd inte denna lista för en maskin vars Code No inte är angivet i listan. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning för Code No som inte finns i listan.
- Använd sprängskisserna på Assembly Page och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under rubriken som anges på monteringssidan (# Indikerar en ändring i denna utgåva).

Läs först instruktionerna som finns här ovan, och sedan reservdelslistan som har levererats med maskinen, denna innehåller en beskrivande bild med reservdelsnummer.

Hitta Auktoriserade Serviceställen

09/16

- Köparen måste kontakta en Lincoln-auktoriserad servicefacilitet (LASF) om en defekt upptäcks Lincolns garantiperiod.
- Kontakta din lokala Lincoln-säljrepresentant för att få hjälp med att hitta ett auktoriserat serviceställe eller gå till www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektriskt Kopplingsschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

Föreslagna tillbehör

K14120-1	SATS – fjärrstyrningssats till PF 40 och 42.
K14126-1	RC 42 – fjärrkontroll till PF 40 och 42.
K14127-1	Vagn till PF40/42/44/46.
K14111-1	SATS - gasregulator.
K14121-1	Frontplåt med manöverpanel, A+.
K14122-1	Frontplåt med manöverpanel, B.
K14123-1	Frontplåt med manöverpanel, B+.
K14124-1	Fodral till fjärrstyrning (HÄNGANDE).
K14132-1	Adapter 5-STIFT/12-STIFT.
K14131-1	ArcLink® "T"- Connector Kit.
K14135-1	ArcLink® "T" Power Connector Kit.
K14128-1	SATS – lyftögla.
K14042-1	Adapter för bobintyp S200.
K10158-1	Adapter för bobintyp B300.
K363P	Adapter för bobintyp Readi-Reel®.
K10349-PG-xxM	Aggregat/trådmätning (gas). Finns i längderna 5, 10 och 15 m (Speedtec, Power Wave S350, S500 CE).
K10349-PGW-xxM	Aggregat/trådmätning (gas och vatten). Finns i längderna 5, 10 och 15 m (Speedtec, Power Wave S350, S500 CE).
K10348-PG-xxM	Aggregat/trådmätning (gas). Finns i längderna 5, 10 och 15 m (Power Wave 455M, Power Wave 455M/STT, Power Wave 405M).
K10348-PGW-xxM	Aggregat/trådmätning (gas och vatten). Finns i längderna 5, 10 och 15 m (Power Wave 455M, Power Wave 455M/STT, Power Wave 405M).

Drivrullar med fyra drivna rullar	
KP14017-0.8	Solid tråd: V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0 V1.0 / V1.2 V1.2 / V1.6
KP14017-1.0	
KP14017-1.2	
KP14017-1.6	
KP14017-1.2A	Aluminumtråd: U1.0 / U1.2 U1.2 / U1.6
KP14017-1.6A	
KP14017-1.1R	Tråd med flusskärna: VK0.9 / VK1.1 VK1.2 / VK1.6
KP14017-1.6R	

LINC GUN™	
K10413-36	Gaskylt handtag LG 360 G (335 A 60%) – 3 m, 4 m, 5 m.
K10413-42	Gaskylt handtag LG 420 G (380 A 60%) – 3 m, 4 m, 5 m.
K10413-410	Vattenkylt handtag LG 410 W (350 A 100%) – 3 m, 4 m, 5 m.
K10413-500	Vattenkylt handtag LG 500 W (450 A 100%) – 3 m, 4 m, 5 m.

Anslutningsschema

