

# HOT ROD 500S

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



RUSSIAN

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

Lincoln Electric Bester Sp. z.o.o.  
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

**СПАСИБО!** Благодарим за выбор высококачественной продукции компании Линкольн Электрик.

- Сразу же по получению, проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке, немедленно сообщите об этом дилеру.
- Для последующих обращений в сервисную службу, спишите из заводской таблички на аппарате: Наименование модели, Код и Серийный номер аппарата и запишите их в таблицу, расположенную ниже.

Наименование модели:

Код и Серийный номер:

Дата и где куплена:

## СОДЕРЖАНИЕ

Технические характеристики .....	1
ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС) .....	2
БЕЗОПАСНОСТЬ .....	3
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ .....	5
Запасные части .....	10
Адреса авторизованных сервисных центров .....	10
Электрические схемы .....	10
Аксессуары .....	11

# Технические характеристики

НАЗВАНИЕ		ИНДЕКС	
HOT ROD 500S		K14089-1	
Параметры питающей сети			
Напряжение сети	Потребляемая мощность при номинальной выходной мощности	Группа электромагнитной совместимости EMC	Частота
380 / 415V $\pm$ 10% 3 фазы	43 kVA при 35% ПВ (40°C)	II / A	50/60 Hz
Номинальные характеристики			
ПВ 40°C / 55°C (для 10-минутного расч. цикла)	Выходной ток	Сварочное напряжение	
35% / 25%	600A	44.0 Vdc	
60% / 35%	500A	40.0 Vdc	
100% / 60%	375A	35.0 Vdc	
Диапазон регулировки сварочного тока и напряжение холостого хода			
Диапазон сварочного тока		Напряжение холостого хода	
50A - 625A		65.5 В	
Рекомендуемое сечение сетевого кабеля и номиналы плавких предохранителей			
Диапазон рабочих температур		Сетевой кабель	
63A (380 / 415V) с задержкой срабатывания		4-х жильный, 10 мм <sup>2</sup> (380 / 415V)	
PHYSICAL DIMENSIONS			
Высота	Ширина	Длина	Вес
795 мм	566 мм	813 мм	203 кг
Диапазон рабочих температур			
Диапазон рабочих температур		Температура хранения	
От -10°C до +55°C		От -25°C до +55°C	

# ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС)

07/08

Сварочный источник разработан в соответствии со всеми действующими нормами и правилами по электромагнитной совместимости. Однако он может излучать электромагнитные помехи, которые способны влиять на другие системы, например: телефонные, радио и телевизионные приемники или мешать работе другим системам безопасности. Помехи могут привести к проблемам в работе этих систем. Поэтому внимательно изучите данный раздел, чтобы исключить или уменьшить интенсивность электромагнитных помех, излучаемых сварочным источником.



Данный сварочный источник предназначен для эксплуатации в производственных условиях. При его работе в быту, требуется соблюдать некоторые меры безопасности, чтобы устранить электромагнитные помехи, влияющие на другие устройства. Установка и эксплуатация сварочного источника должна проводиться в соответствии с данным руководством. При обнаружении любых электромагнитных помех следует провести необходимые мероприятия по их устранению. При необходимости обращайтесь за помощью в компанию "Линкольн Электрик".

Перед установкой источника следует исследовать место предполагаемой установки и определить, на работу каких устройств может повлиять электромагнитное воздействие сварочного источника. Примите во внимание следующие системы:

- Сетевые, сварочные, контрольные и телефонные кабели, которые расположены в рабочей зоне или рядом с источником.
- Радио- и/или телевизионные передатчики. Компьютеры или оборудование с компьютерным управлением.
- Системы безопасности и контроля производственных процессов. Оборудование для калибровки и измерения.
- Медицинские приборы индивидуального пользования (электронные стимуляторы сердца или слуховые аппараты).
- Проверьте помехоустойчивость систем, работающих рядом с источником. Все оборудование в рабочей зоне должно удовлетворять требованиям по помехоустойчивости. Кроме этого, могут потребоваться дополнительные меры защиты.
- Размеры рабочей зоны зависят от конструкции того здания, в котором производится сварка, и от того, выполняются ли там какие-либо иные работы.

Чтобы уменьшить электромагнитное излучение от сварочного источника, необходимо:

- Подключить источник к сети питания в соответствии с рекомендациями, изложенными в настоящем руководстве. Если электромагнитное воздействие существует, требуется провести дополнительные мероприятия для его уменьшения (например, установить сетевые фильтры).
- Сварочные кабели рекомендуется выбирать минимальной длины и располагать их лучше как можно ближе друг к другу. При возможности, свариваемую деталь заземляют для снижения электромагнитных излучений. Сварщик должен проверить надежность заземления, от которого зависит исправность и безопасность работы оборудования и персонала.
- Специальное экранирование кабелей в зоне сварки может способствовать снижению электромагнитных излучений. Может потребоваться разработка специальных решений.

## ВНИМАНИЕ

Электрооборудование с характеристиками типа Class A не предназначено для эксплуатации в жилых районах, где электроснабжение осуществляется низковольтными источниками, из-за проблем с электромагнитной совместимостью по причине возможных контактных, или излучаемых помех.



## ВНИМАНИЕ

Данное оборудование соответствует европейским нормам IEC 61000-3-12, регламентирующих величину тока короткого замыкания  $S_{sc}$  в точке контакта между пользовательской системой и сетью общего электроснабжения которая может быть больше или равна указанной ниже величине:

**HOT ROD 500S:**  $S_{sc} \geq 12MVA$

Мероприятия (в т.ч. консультации с оператором электросети) по соблюдению вышеобозначенных норм является ответственностью пользователя.



## ВНИМАНИЕ

Устройством может пользоваться только квалифицированный персонал. Необходимо убедиться в том, что установка, обслуживание и ремонты были проведены квалифицированным персоналом. Установку и эксплуатацию этого устройства можно провести лишь после тщательного ознакомления с руководством по обслуживанию. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве, может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства. Lincoln Electric не несёт ответственность за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильной консервацией или несоответствующим обслуживанием.

	<p><b>ВНИМАНИЕ:</b> Символ указывает, что необходимо соблюдать руководство с целью избежания серьёзного повреждения тела, смерти или поломки самого устройства. Предохраняй себя и других от возможных серьёзных травм или смерти.</p>
	<p><b>ЧИТАЙ РУКОВОДСТВО С ПОНИМАНИЕМ:</b> Перед началом применения этого устройства, прочитай настоящее руководство с пониманием. Сварочная дуга является опасной. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства.</p>
	<p><b>ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ:</b> Сварочное устройство создаёт высокое напряжение. Не прикасаться к электродам, сварочному держателю, или присоединённому свариваемому материалу, если устройство включено в сеть. Изолировать себя от электрода, сварочного держателя и присоединённого свариваемого материала.</p>
	<p><b>УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ:</b> Перед началом, каких-либо работ на этом устройстве необходимо отключить его от сети питания. Устройство это должно быть установлено и заземлено согласно указаниям завода-изготовителя и действующим правилам.</p>
	<p><b>УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ:</b> Регулярно проверять кабели питания и сварочные кабели вместе со сварочным держателем и зажимом заземления. Если будет заметно какое либо повреждение изоляции, немедленно надо поменять кабель. Для избежания случайного зажигания дуги не класть сварочный держатель непосредственно на сварочный стол или на другую поверхность, имеющую контакт с зажимом заземления.</p>
	<p><b>ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНО:</b> Электрический ток протекающий через любой провод создаёт вокруг его электромагнитное поле. Электромагнитное поле может мешать в работе стартера сердца и сварщики с имплантируемым стартером сердца перед началом работы с этим устройством должны посоветоваться у своего врача.</p>
	<p><b>ИСКУССТВЕННОЕ ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ:</b> В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/ЕС и Стандарта EN 12198, оборудование относится к категории 2. Это делает обязательным применение средств индивидуальной защиты (СИЗ), имеющих фильтр со степенью защиты максимум 15, в соответствии с требованиями стандарта EN169.</p>
	<p><b>СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫМИ:</b> В процессе сварки могут возникнуть пары и газы, которые опасны для здоровья. Избегать вдыхания этих паров и газов. Для избежания этого риска должна применяться соответствующая вентиляция или вытяжка, удаляющая пар и газ из зоны дыхания.</p>
	<p><b>ИЗЛУЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ:</b> Применять защитную маску с соответствующим фильтром и экраны для защиты глаз от лучей дуги во время сварки или её надзора. Для защиты кожи применять соответствующую одежду, изготовленную с прочного и невоспламеняемого материала. Предохранять посторонних находящихся в близи, с помощью соответствующих, невоспламеняемых экранов или предостерегать их перед непосредственным наблюдением дуги или её воздействием.</p>

	<p><b>ИСКРЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ:</b> Устранять всякую угрозу пожара из зоны проведения сварочных работ. В полной готовности должны быть соответствующие противопожарные средства. Искры и разогретый материал, появляющиеся в процессе сварки, легко проникают через маленькие щели и отверстия в соседнюю зону. Не сваривать никаких ёмкостей, барабанов, баков или материала, пока не будут приняты соответствующие шаги по защите от появления легковоспламеняющихся или токсических газов. Никогда не применять это устройство в присутствии легковоспламеняющихся газов, пар или легковоспламеняющихся жидкостей.</p>
	<p><b>СВАРИВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ МОЖЕТ ОБЖЕЧЬ:</b> Процесс сварки создаёт большое количество тепла. Разогреты поверхности и материал в поле работы, могут вызвать серьезные ожоги. Применять перчатки и щипцы, если прикасаемся или перемещаем свариваемый материал в поле работы.</p>
	<p><b>ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ:</b> Устройство питается от сети, предназначено для сварочных работ, проводимых в среде с повышенным риском электрического поражения.</p>

Изготовитель сохраняет за собой право на внесение изменений и/или улучшений в конструкцию без обновления в то же время руководства оператора.

# УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед началом эксплуатации прочитайте этот раздел от начала и до конца.

## Выбор места для установки

### ⚠ ВНИМАНИЕ

Не поднимайте данный аппарат с помощью подъемной петли, если он оснащен тяжелыми приспособлениями, например прицепной тележкой или газовым баллоном.

Для подъема используйте только оборудование соответствующей грузоподъемности.

При подъеме аппарат должен находиться в устойчивом положении.

Сварочные аппараты HOT ROD 500S можно устанавливать один на другой до трёх штук при условии соблюдения следующих мер предосторожности:

- самый нижний аппарат должен быть установлен на твердой, ровной поверхности, способной выдержать общую массу аппаратов, установленных один на другой (610 кг);
- устанавливайте аппараты так, чтобы их передние части располагались вровень друг с другом;
- убедитесь, что болты в верхних углах передней части аппаратов, расположенных снизу, входят в отверстия направляющих на опорной части верхних аппаратов.

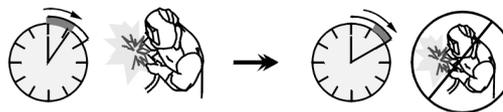
Данный аппарат предназначен для работы в Сложных производственных условиях. Для продления его срока службы и обеспечения надежной работы очень важно выполнять простые профилактические мероприятия.

- Запрещается ставить машину для хранения или работы на площадках с наклоном более 15° от горизонтали.
- Не допускается использование аппарата для размораживания труб.
- Машину следует устанавливать в местах с хорошей циркуляцией чистого воздуха. При этом должно обеспечиваться беспрепятственное прохождение воздуха через воздухозаборные жалюзи аппарата.
- Запрещается накрывать аппарат бумагой, рабочей одеждой или тряпками, когда он включен. Периодически удаляйте пыль и грязь, оседающую внутри аппарата.
- Класс защиты аппарата – IP23. Тем не менее, рекомендуется, по возможности, не подвергать аппарат воздействию воды, не ставить его на влажную поверхность и в грязь.
- Установите аппарат вдали от радио управляемых устройств. Работая машина может повлиять на работу этих устройств и привести к их сбоям или повреждениям. Изучите раздел "ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ" в соответствующем разделе данного руководства.
- Запрещается работать в местах, где температура окружающего воздуха превышает +55°C.

## Период включения и ПВ %

Период включения (ПВ) сварочного аппарата - величина выраженная в % от 10 минутного интервала времени, в течении которого оператор производит сварку с номинальным током, без включения устройства термозащиты.

Например: ПВ 60%:

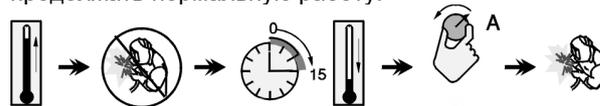


Сварка 6 мин.

Пауза 4 мин.

Увеличение времени работы аппарата- т.е. превышение ПВ % может стать причиной перегрева и срабатывания термозащиты.

Сварочный аппарат защищен от перегрева с помощью реле термозащиты. При перегреве сварочный ток отключается, и загорается индикатор включения термозащиты. После охлаждения аппарата до безопасной температуры индикатор включения термозащиты гаснет, и аппарат может продолжать нормальную работу.



минут

или снизить  
рабочий ток

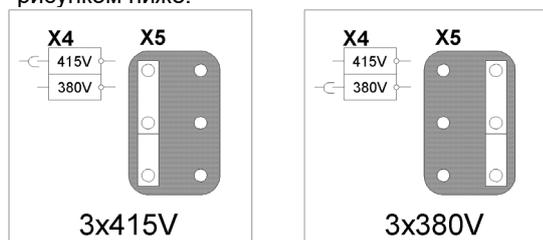
## ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ПИТАНИЯ

Установка и подключение сетевой розетки должны производиться в соответствии с правилами электробезопасности только квалифицированным персоналом.

Перед подключением аппарата к сети необходимо проверить напряжение, количество фаз и частоту питающей сети. Разрешенные параметры сети находятся в разделе Технические характеристики Руководства по эксплуатации или на заводской табличке на самом аппарате. Будьте уверены, что аппарат заземлен. Разрешенное напряжение: 3x380В 50/60Гц, 3x415В 50/60Гц. (3x415В заводская установка). Убедитесь в том, что сеть питания способна обеспечить необходимую мощность для нормальной работы аппарата. Номинал предохранителей, сечение сетевого кабеля указаны в разделе Технические характеристики настоящего Руководства.

При необходимости сменить напряжение питания аппарата, произвести следующую процедуру:

- отключить аппарат от сети,
- снять с аппарата заднюю крышку доступа,
- установить переключку X4 и X5 в соответствии с рисунком ниже:



- установить на место заднюю крышку доступа.

Убедитесь в том, что сеть питания способна обеспечить необходимую мощность для нормальной работы аппарата. Номинал плавких предохранителей (защитных автоматов с характеристикой "D"), сечение сетевого кабеля указаны в разделе Технические характеристики настоящего Руководства.

См. позиции [1], [13] и [14] на рисунках ниже.

### ⚠ ВНИМАНИЕ

Если питание сварочного аппарата осуществляется от генератора, то перед отключением генератора сначала выключите сварочный аппарат, чтобы предотвратить его поломку!

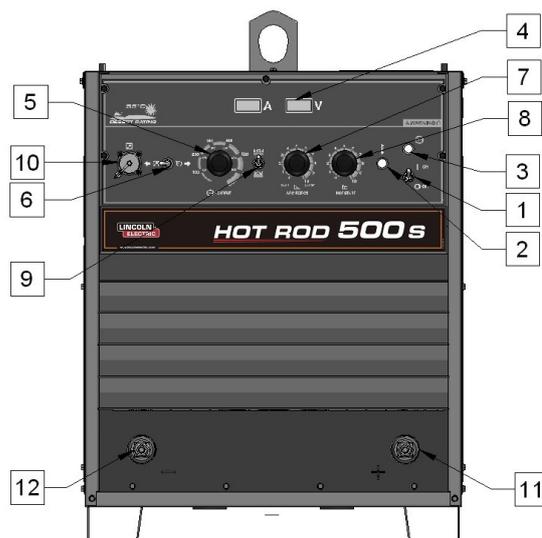
## Подключение сварочных кабелей

См. позиции [10], [11] и [12] на рисунках ниже.

Рекомендуемое сечение сварочного кабеля можно определить по таблице ниже:

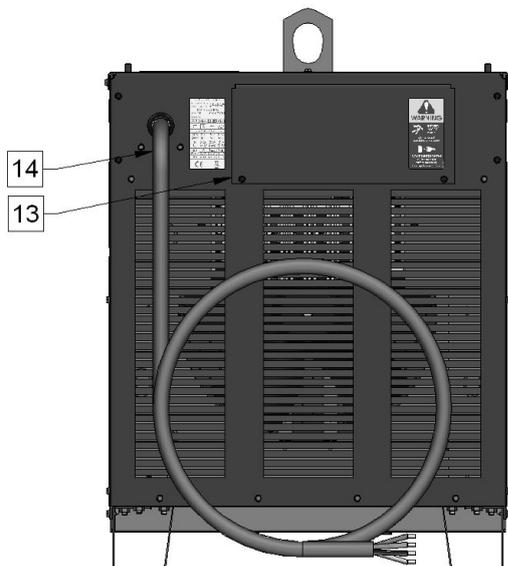
Длина кабеля	До 10 м	10...50 м	50...75 м
Сечение кабеля	70 мм <sup>2</sup>	95 мм <sup>2</sup>	120 мм <sup>2</sup>

## Управление и функциональные возможности



1. **Выключатель питания «Вкл/Выкл»:** управляет подачей питания на аппарат.
2. **Индикатор включения термозащиты:** эта сигнальная лампа загорается при перегреве аппарата и отключении сварочного тока. Это может произойти, если температура окружающей среды выше 55 °С или превышен период включения (ПВ) аппарата. Оставьте аппарат во включенном состоянии, чтобы его внутренние компоненты остыли. Когда сигнальная лампа погаснет, можно возобновлять нормальную работу.
3. **Индикатор питания:** этот индикатор загорается после подключения входного напряжения и включения выключателя питания, указывая на готовность аппарата к сварке.
4. **Цифровой амперметр и вольтметр для измерения силы и напряжения сварочного тока с функцией памяти (поставляется в качестве опции: см. Раздел "Аксессуары"):** показывает текущие значения сварочного тока и напряжения при сварке; после завершения сварки продолжает отображать в течение 5 секунд средние значения сварочного тока и напряжения.
5. **Регулятор сварочного тока:** потенциометр для установки значения сварочного тока в диапазоне 50...625 А (в том числе во время сварки).
6. **Переключатель выбора режимов управления местный/дистанционный:** с данным аппаратом может использоваться блок дистанционного управления K10095-1-15M или K870. С его помощью выполняется переключение режима управления сварочным током с регулятора сварочного тока на аппарате (позиция 5) на блок ДУ K10095-1-15M или K870 и наоборот.

7. Регулировка жесткости дуги: эта функция используется в режиме сварки штучными электродами (ММА) и заключается в том, что сварочный ток временно возрастает, чтобы устранить короткое замыкание между электродом и сварочной ванной, которое происходит при обычной сварке.
8. Управление горячим стартом: функция горячего старта обеспечивает временное увеличение сварочного тока в момент начала сварки электродом (ММА), обеспечивая быстрый и надежный поджиг дуги. Для установки уровня возрастания тока используется потенциометр.
9. Переключатель диапазонов сварочного тока: обеспечивает выбор желаемого диапазона сварочного тока:
  - НИЗКИЙ диапазон (50...320 А),
  - ВЫСОКИЙ диапазон (50...625 А).
10. Разъем для подключения блока дистанционного управления: если используется блок ДУ, то он подключается к разьему для дистанционного управления (см. Раздел "Аксессуары").
11. Сварочный разъем "+": положительный сварочный разъем для подключения сварочной цепи (болт М12).
12. Сварочный разъем "-": отрицательный сварочный разъем для подключения сварочной цепи (болт М12).



13. Задняя крышка доступа: снять для установки панели переключения на правильное напряжение питания (3x380 или 3x415 В).
14. Силовой кабель (5 м): подключить сетевой штепсель к имеющемуся силовому кабелю, номинальные характеристики которого пригодны для этого аппарата согласно требованиям, изложенным в данном руководстве, а также соответствуют всем применимым стандартам. Это подключение должно выполняться только квалифицированным персоналом.

## Сварка электродом (ММА)

Чтобы начать процесс сварки методом ММА, необходимо:

- вставить вилки сварочных кабелей в сварочные разъемы и закрутить для фиксации их положения;
- подключить кабель на деталь к свариваемой заготовке с помощью зажима на деталь;
- установить в электрододержатель покрытый электрод правильного типа;
- подключить сетевой штепсель к сетевой розетке;
- установить переключатель выбора режимов управления местный / дистанционный в нужное положение: местный или дистанционный режим управления;
- включить выключатель питания «Вкл/Выкл»;
- установить необходимое значение сварочного тока с помощью ручки регулятора сварочного тока;
- если соблюдены все необходимые нормы и правила, можно приступить к сварке.

## Международная система условных обозначений

На заводских табличках HOT ROD 500S указываются международные символы для описания функций различных компонентов. Ниже приводятся используемые условные обозначения и пояснения к ним.

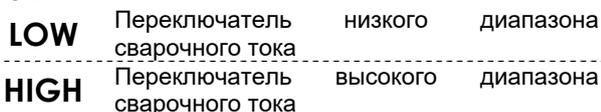
### ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПИТАНИЯ «ВКЛ/ВЫКЛ»



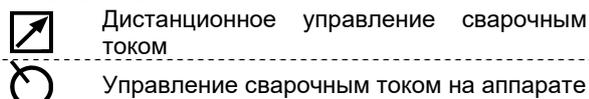
### РЕГУЛЯТОРЫ УПРАВЛЕНИЯ



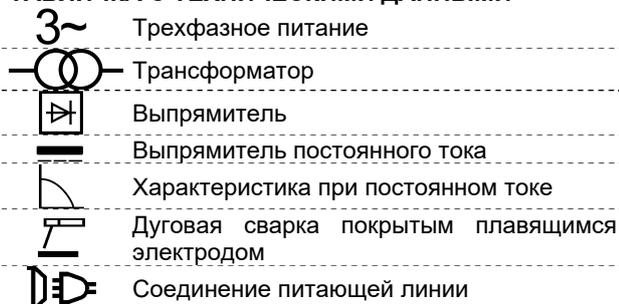
### ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ДИАПАЗОНОВ СВАРОЧНОГО ТОКА



### ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ "АППАРАТ – ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ"



### ТАБЛИЧКА С ТЕХНИЧЕСКИМИ ДАННЫМИ



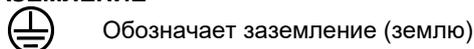
### СИГНАЛЬНАЯ ЛАМПА ПЕРЕГРЕВА



### ОСТОРОЖНО!



### ЗАЗЕМЛЕНИЕ



## Обслуживание



### ВНИМАНИЕ

Для работ техобслуживания или ремонта рекомендуется обращаться в ближайший технический сервисный центр Lincoln Electric. Ремонт и модификации, проведенные несанкционированным обслуживающим персоналом, приведут к потере гарантии.

О любых выявленных неисправностях следует немедленно сообщить и незамедлительно выполнить ремонт.

### Плановое техническое обслуживание (ежедневное)

- Проверьте состояние изоляции и соединений рабочих проводов и изоляции силового провода. При обнаружении любых повреждений изоляции немедленно замените кабель.
- Уберите сварочную горелку с роликов подачи проволоки. Брызги могут помешать потоку защитного газа к дуге.
- Проверьте состояние сварочной горелки: при необходимости, произведите замену.
- Проверьте состояние и работу охлаждающего вентилятора. Держите чистыми отверстия для воздушных потоков.

### Периодическое техобслуживание (каждые 200 рабочих часов или не менее раза в год)

Выполните текущее техническое обслуживание, кроме этого:

- Аппарат должен содержаться в чистоте. Используя поток сухого воздуха (низкого давления), удалите загрязнения с наружной и внутренней стороны корпуса.
- Очистите и затяните все выводные зажимы сварочного аппарата.

Периодичность работ техобслуживания зависит от условий рабочей среды.



### ВНИМАНИЕ

Не прикасайтесь к частям аппарата, находящимся под напряжением.



### ВНИМАНИЕ

Перед снятием корпуса аппарат необходимо отключить, а шнур питания отсоединить от розетки.



### ВНИМАНИЕ

Питание должно быть отключено до начала проведения техобслуживания и ремонтных работ. После проведения ремонтных работ, выполняйте соответствующие испытания, в целях гарантии безопасности.

## **Политика обслуживания клиентов**

Компания Lincoln Electric Company производит и продает высококачественное сварочное оборудование, расходные материалы и режущее оборудование. Нашей целью является удовлетворение всех требований наших заказчиков и их ожиданий. В некоторых случаях покупатели могут запросить в Lincoln рекомендации или информацию относительно пользования продукцией. Мы отвечаем нашим заказчикам на основе лучших, имеющихся у нас в данный момент знаний. Lincoln Electric не предоставляет гарантию в отношении таких рекомендаций и не принимает на себя ответственность относительно такой информации или рекомендаций. Мы снимаем с себя всякую ответственность, в том числе не предоставляем гарантию относительно соответствия оборудования определенным функциям заказчика, в отношении данной информации или рекомендаций. Кроме того, мы также не несем ответственность за обновление или корректировку такой информации или рекомендаций, не предоставляем информации или рекомендации с соответствующим образованием, расширением или изменением гарантии относительно продажи нашей продукции.

Компания Lincoln Electric является ответственным изготовителем, но выбор и использование оборудования Lincoln Electric лежит исключительно на ответственности заказчика. Множество переменных факторов, выходящих за пределы контроля Lincoln Electric, влияют на результаты, достигаемые путем применения этих методов производства и требований по обслуживанию.

Предмет изменений – Данная информация является точной и соответствует имеющимся у нас знаниям на момент печати. Пожалуйста, обращайтесь на сайт [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) для обновления информации.

## Запасные части

12/05

### Инструкция по использованию раздела Запасные части

- Нельзя пользоваться разделом Запасные части, если код машины в нем не указан. В этом случае свяжитесь Сервисным Департаментом компании Линкольн Электрик.
- Для определения детали, используйте сборочный чертеж и таблицу ниже.
- Используйте только те детали, которые отмечены в таблице значком "X" в столбце, заголовок которого такой же как и на соответствующей странице сборочного чертежа (значок # отображает изменения).

Сначала прочитайте инструкцию по пользованию разделом Запасные части, Затем откройте раздел "Запасные части" в Руководстве по эксплуатации, который входит в комплект поставки аппарата, он содержит каталог с изображением частей и таблицы с каталожными номерами.

## Адреса авторизованных сервисных центров

09/16

- Покупатель должен связаться с авторизованной сервисной службой Lincoln (LASF) в случае выявления дефектов в течение действия гарантии, предоставляемой Lincoln.
- Свяжитесь с коммерческим представителем Lincoln для получения адреса LASF или зайдите на сайт [www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator](http://www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator).

## Электрические схемы

Используйте раздел "Запасные части" в Руководстве по эксплуатации.

## Аксессуары

---

K10376	Адаптер M14/DINSe (F) (для подключения сварочных кабелей)
* E/H-400A-70-5M	Сварочный кабель с держателем для покрытых электродов 5 м
* GRD-600A-95-5M	Заземляющий кабель с зажимом на деталь 5 м
FL060583010	FLAIR 600 Резак с моножильным кабелем в сборе 2,5 м
* N/B-600A-95-5M	5-метровый удлинитель для резака
K14090-1	Комплект приборов для измерения тока и напряжения
K14092-1	Комплект разъема 48Vac (1500 Вт)
K10095-1-15M	Ручной пульт ДУ Amptrol
K870	Педальный пульт ДУ Amptrol
K10398	15-метровый удлинитель для блока ДУ
K817 K817R	Ходовое устройство (R – колеса с резиновыми шинами)

\* Совместим с **K10376**