

CITOLINE i250 & i300

KEZELŐI KÉZIKÖNYV



HUNGARIAN



KÖSZÖNJÜK! hogy a MINŐSÉGI Lincoln Electric termékeket választotta.

- Ellenőrizze, hogy nem sérült-e a csomag és a berendezés. A szállítás során bekövetkezett károk miatti követeléseket azonnal jelezni kell a forgalmazó felé.
- A használat megkönnyítése érdekében, kérjük, adja meg termékazonosító adatait az alábbi táblázatban. Modellnév, kód és sorozatszám: a gép adattábláján található.

Modellnév:

.....

Kód és sorozatszám:

.....

Vásárlás helye és ideje:

.....

MAGYAR TÁRGYMUTATÓ

Műszaki jellemzők	1
ECO tervezési információk	3
Elektromágneses összeférhetőség (EMC)	5
Biztonság	6
Bevezetés	8
Üzembe helyezési és kezelési utasítások	8
WEEE	18
Cserealkatrészek	18
Hivatalos szervizek helye	18
Elektromos kapcsolási rajz	18
Tartozékok	19
Méret diagram	20

Műszaki jellemzők

NÉV		TÁRGYMUTATÓ			
CITOLINE i250		W100000317			
CITOLINE i300		W100000318			
BEMENET					
	Bemeneti feszültség U ₁	EMC osztály		Frekvencia	
CITOLINE i250	400 V ± 10%, 3 fázis	A		50/60Hz	
CITOLINE i300					
	Eljárás	Bemeneti teljesítmény névleges hőmérsékletű ciklus esetén (40°C)	Bemeneti áramerősség I _{1max}	PF	
CITOLINE i250	GMAW/FCAW	12,8 kVA @ 35%-os terhelési ciklus	18,2 A	0,61	
	SMAW	14 kVA @ 35%-os terhelési ciklus	19,8 A	0,62	
CITOLINE i300	GMAW/FCAW	15 kVA @ 35%-os terhelési ciklus	22,0 A	0,65	
	SMAW	14 kVA @ 35%-os terhelési ciklus	19,8 A	0,62	
NÉVLEGES KIMENETI TELJESÍTMÉNY					
	Eljárás	Nyitott áramköri feszültség	Terhelési ciklus, 40 °C (10 perces időtartam alapján)	Kimeneti áramerősség	Kimeneti feszültség
CITOLINE 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
CITOLINE 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
HEGESZTÉSI ÁRAM TARTOMÁNYA					
	GMAW	FCAW	SMAW		
CITOLINE i250	50A÷250A	50A÷250A	10A÷250A		
CITOLINE i300	50A÷300A	50A÷300A	10A÷250A		
JAVASOLT TÁPKÁBEL ÉS BIZTOSÍTÉK MÉRTEK					
	gR típusú biztosíték vagy D típusú megszakító		Tápkábel		
CITOLINE i250	16A, 400 VAC		4 vezetékes, 2,5 mm ²		
CITOLINE i300	16A, 400 VAC		4 vezetékes, 2,5 mm ²		

HEGESZTÉSI FESZÜLTÉG SZABÁLYOZÁSI TARTOMÁNY				
	GMAW		FCAW	
CITOLINE i250	16,5 V ÷ 26,5 V		16,5 V ÷ 26,5 V	
CITOLINE i300	16,5 V ÷ 29 V		16,5 V ÷ 29 V	
HUZALADAGOLÁSI SEBESSÉG/HUZALÁTMÉRŐ				
	WFS tartomány	Hajtógörgők	Hajtógörgő átmérője	
CITOLINE i250	1,5 ÷ 18m/perc	4	Ø30	
CITOLINE i300				
	Tömör huzalok	Alumínium huzalok	Porbeles huzalok	
CITOLINE i250	0,6 ÷ 1,2 mm	1,0 ÷ 1,2 mm	0,8 ÷ 1,0 mm	
CITOLINE i300				
MÉRET				
	Tömeg	Magasság	Szélesség	Hossz
CITOLINE i250	50 kg	760 mm	395 mm	830 mm
CITOLINE i300	50 kg			
EGYEBEK				
	Védelmi besorolás	Maximális gáznyomás	Működési páratartalom (t= 20 °C)	
CITOLINE i250	IP23	0,5 MPa (5 bar)	≤ 90%	
CITOLINE i300				
	Üzemi hőmérséklet	Tárolási hőmérséklet		
CITOLINE i250	-10 °C és +40 °C között	-25°C és 55°C között		
CITOLINE i300				

ECO tervezési információk

A berendezést úgy tervezték, hogy megfeleljen a 2009/125/EK irányelvnek és a 2019/1784/EU rendeletnek.

Hatékonyág és készenléti energiafogyasztás:

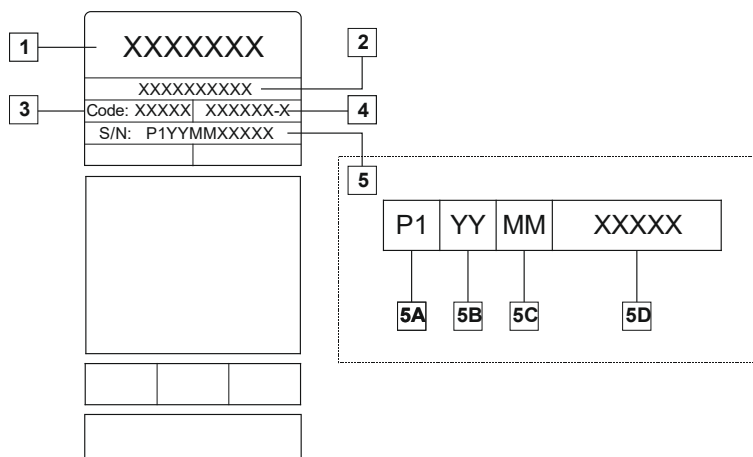
tárgymutató	név	Hatékonyág maximális energiafogyasztás/készenléti energiafogyasztás esetén	Egyenértékű modell
W100000317	CITOLINE i250	86% / 23W	Nincs egyenértékű modell
W100000318	CITOLINE i300	86% / 23W	Nincs egyenértékű modell

A készenléti állapot az alábbi táblázatban meghatározott feltételek függvénye

KÉSZENLÉTI ÁLLAPOT	
Állapot	Jelenlét
MIG mód	X
TIG mód	
KÉZI ÍVHEGESZTÉS mód	
30 perc tétlenség után	
Ventilátor ki	X

A hatékonyág és a készenléti energiafogyasztás értékét az EN 60974-1:20XX termékszabványban meghatározott módszerrel és feltételekkel mértük.

Az adattábláról leolvasható a gyártó neve, a termék neve, a kódszám, a termék száma, a sorozatszám és a gyártás dátuma.



Ahol:

- 1-Gyártó neve és címe
- 2-Termék neve
- 3-Kódszám
- 4-Termék száma
- 5-Sorozatszám
 - 5A- gyártási ország
 - 5B- gyártási év
 - 5C- gyártási hónap
 - 5D- gépenként eltérő sorszám

A MIG/MAG berendezés tipikus gázfogyasztása:

Anyag típusa	Huzal átmérője [mm]	DC pozitív elektróda		Huzaladagolás [m/perc]	Védőgáz	Gázáramlás [l/perc]
		Áramerősség [A]	Feszültség [V]			
Szén, gyengén ötvözött acél	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumínium	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	3,5 – 6,5	Argon	0,9 ÷ 1,1
Auszténites rozsdamentes acél	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	0,9 ÷ 1,1
Rézötvözet	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	3 - 7	Argon	0,9 ÷ 1,1
Magnézium	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	3 - 7	Argon	0,9 ÷ 1,1

TIG folyamat:

A TIG hegesztési folyamat során a gázfelhasználás a fúvóka keresztmetszetétől függ. Szokásosan használt hegesztőpisztolyok esetén:

Hélium: 14-24 l/perc

Argon: 7-16 l/perc

Megjegyzés: A túlzott áramlási sebesség turbulenciát okoz a gázáramban, amely légköri szennyeződést szívhat be a hegesztőfűrdőbe.

Megjegyzés: Az oldalszél vagy a huzat megzavarhatja a védőgáz lefedettségét. A védőgázzal való takarékoság érdekében használjon árnyékolást a légáramlás akadályozásához.



Élettartam vége

A terméket az élettartama végén a 2012/19/EU (WEEE) irányelvnek megfelelően újrahasznosítással kell ártalmatlanítani. A termék szétszerelésével és a termékben lévő kritikus nyersanyagokkal (CRM) kapcsolatos információ itt található: <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

11/04

Ezt a gépet az összes vonatkozó irányelvnek és szabványnak megfelelően tervezték meg. Ennek ellenére továbbra is létrehozhat olyan elektromágneses zavarokat, amelyek hatással lehetnek egyéb rendszerekre, mint például telekommunikációs (telefon, rádió és televízió) vagy egyéb biztonsági rendszerek. Ezek a zavarok biztonsági problémákat okozhatnak az érintett rendszereken. Olvassa el és értse meg ezt a szakaszt annak érdekében, hogy kizárja vagy lecsökkentse a gép által keltett elektromágneses zavar mennyiségét.



Ezt a gépet ipari környezetben való használatra tervezték. Az otthoni környezetben való használatához különös óvintézkedéseket kell betartani az esetleges elektromágneses zavarok kiküszöbölése érdekében. A kezelőnek ezt a berendezést a jelen kézikönyvben leírtak szerint kell üzembe helyezni és működtetni. Elektromágneses zavarok észlelése esetén a kezelőnek korrekciós intézkedéseket kell hoznia ezeknek a zavaroknak a kiküszöbölésére, szükség esetén a Lincoln Electric segítségével.

FIGYELEM

Amennyiben a háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózat impedanciája a közös csatlakozási ponton kisebb mint:

- 58 mΩ for the **CITOLINE i250**
- 59,9 mΩ for the **CITOLINE i300**

A berendezés teljesíti az IEC 61000-3-11-es és 61000-3-12-es előírásokat, és csatlakoztatható a háztartási célra használt kifizültségű elektromos hálózatokhoz. A berendezés üzembe helyezőjének vagy felhasználójának a felelőssége, hogy – szükség esetén – a hálózati elosztó képviselőjével egyeztetve ellenőrizze, hogy a rendszer impedanciája teljesíti-e az impedanciára vonatkozó korlátozásokat.

A gép üzembe helyezése előtt a kezelőnek le kell ellenőriznie, hogy a munkaterületen nincsenek-e olyan berendezések, amelyek az elektromágneses zavarok miatt nem működnének megfelelően. Figyelembe kell venni a következőket.

- A munkaterületen vagy a munkaterület vagy a gép közelében elhelyezkedő bemenő és kimenő kábelek, vezérlőkábelek és telefonkábelek.
- Rádió- és/vagy tv-adók és vevők. Számítógépek vagy számítógépes vezérlésű berendezések.
- Biztonsági és ellenőrző berendezések ipari folyamatokhoz. Kalibráló és mérő berendezések.
- Személyes orvosi eszközök, mint például pészmekek és hallókészülékek.
- Ellenőrizze a munkaterületen vagy annak közelében működő berendezések elektromágneses zavartűrését. A kezelőnek meg kell győződnie arról, hogy a környéken lévő összes berendezés kompatibilis. Ehhez további védelmi intézkedésekre lehet szükség.
- A munkaterület méretének meghatározásakor figyelembe kell venni a terület felépítését és az ott végzett további tevékenységeket.

A gép által kibocsátott elektromágneses kibocsátás csökkentéséhez kövesse a következő útmutatásokat.

- A gépet a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően csatlakoztassa az áramforráshoz. Zavar fellépése esetén további óvintézkedésekre lehet szükség, mint például az áramforrás szűrése.
- A kimenő kábeleknek a lehető legrövidebbeknek kell lenniük, és egymáshoz a lehető legközelebb kell elhelyezkedniük. Amennyiben lehetséges, az elektromágneses kibocsátás csökkentése érdekében földelje le a munkadarabot. A kezelőnek le kell ellenőriznie, hogy a munkadarab leföldelése nem okoz-e problémákat vagy nem biztonságos üzemi körülményeket a személyzet és a berendezések számára.
- A munkaterületen található kábelek leárnyékolása csökkentheti az elektromágneses kibocsátást. Ez szükséges lehet speciális alkalmazás esetén.

FIGYELEM

A jelen termék EMC besorolása A osztályú az EN 60974-10-es elektromágneses összeférhetőségi szabványnak megfelelően, ami azt jelenti, hogy a terméket csak ipari környezetben való használatra tervezték.

FIGYELEM

Ez az A osztályú berendezés nem alkalmas háztartási használatra, ahol az áramellátás háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózatról történik. A vezetett, illetve sugárzott zavarok miatt az ilyen helyeken nehézséget okozhat az elektromágneses összeférhetőség biztosítása.











FIGYELEM

Ezt a berendezést csak megfelelő képzettséggel rendelkező személyek használhatják. Gondoskodjon arról, hogy az üzembe helyezési, üzemeltetési, karbantartási és javítási eljárásokat csak megfelelő képzettséggel rendelkező személy végezze. A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet. Olvassa el és értse meg a figyelmeztető jelzések alábbi ismertetését. A Lincoln Electric nem tehető felelőssé a nem megfelelő üzembe helyezés, a nem megfelelő karbantartás vagy a rendellenes üzemeltetés miatti károkért.

	<p>FIGYELEM: Ez a szimbólum arra figyelmeztet, hogy a személyi sérülés, a halál vagy a berendezés károsodásának elkerüléséhez be kell tartani az utasításokat. Védje meg magát és másokat a súlyos sérüléstől vagy a halálos balesettől.</p>
	<p>AZ UTASÍTÁSOK ELOLVASÁSA ÉS MEGÉRTÉSE: A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. Az ívhegesztés veszélyes lehet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet.</p>
	<p>AZ ÁRAMÜTÉS HALÁLT OKOZHAT: A hegesztőberendezés nagyfeszültséget hoz létre. Ne érintse meg az elektródát, a munkacsipeszt vagy a csatlakoztatott munkadarabokat, amikor a berendezés be van kapcsolva. Szigetelje el magát az elektródától, a munkacsipesztől és a csatlakoztatott munkadaraboktól.</p>
	<p>ELEKTROMOS MŰKÖDTETÉSŰ BERENDEZÉS: A berendezésen végzett munka előtt kapcsolja ki az áramellátást a biztosítékdozban lévő megszakítókapcsoló használatával. Földelje le ezt a berendezést a helyi villamosági szabályozásoknak megfelelően.</p>
	<p>ELEKTROMOS MŰKÖDTETÉSŰ BERENDEZÉS: Rendszeresen ellenőrizze a bemenő, az elektróda és a munkacsipesz kábeleket. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a kábelt. A véletlenszerű ívgyulladás elkerülése érdekében az elektródatartót ne helyezze el közvetlenül a hegesztőasztalon vagy a munkacsipesszel érintkező bármely egyéb felületen.</p>
	<p>AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A vezető anyagokon átfolyó elektromos áram elektromos és mágneses mezőket (EMF) hoz létre. Az EMF-mezők zavart okozhatnak bizonyos pésmékerekknél, ezért a pésmékerekkel rendelkező hegesztőknek a berendezés üzemeltetése előtt konzultálniuk kell az orvosukkal.</p>
	<p>CE MEGFELELÉS: Ez a berendezés teljesíti az Európai Közösség irányelveit.</p>
	<p>MESTERSÉGES OPTIKAI SUGÁRZÁS: A 2006/25/EK irányelvnek és az EN 12198-as szabványnak megfelelően ez a termék 2. kategóriába tartozó berendezés. Kötelezővé teszi a legfeljebb 15-ös védelmi fokozatú szűrővel rendelkező személyi védőfelszerelés (PPE) az alkalmazását, az EN169-es szabvány követelményeinek megfelelően.</p>
	<p>A GŐZÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A hegesztés az egészségre veszélyes gőzöket és gázokat hozhat létre. Kerülje el az ilyen gőzök és gázok belégzését. Ezen veszélyek elkerülése érdekében a kezelőnek megfelelő szellőzést vagy szellőztetést kell biztosítani a gőzök és gázok légzési zónából való távoltartása érdekében.</p>
	<p>AZ ÍVSUGARAK ÉGÉSI SÉRÜLÉST OKOZHATNAK Használjon megfelelő szűrővel és védőlemezzel ellátott pajzsot, hogy a hegesztés vagy a hegesztés megfigyelése során megvédje a szemét a szikráktól és az ívsugaraktól. Használjon tartós, lángbiztos anyagból készült ruházatot annak érdekében, hogy megvédje a bőrét és az Önt segítő személyek bőrét. Védje a közelben lévő többi személyt megfelelő, nem gyúlékony paravánnal, és figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek az ívbe, és ne tegyék ki magukat az ív hatásának.</p>

	<p>A HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK: Távolítsa el a tűzveszélyt jelentő tárgyakat a hegesztési területről, és legyen kéznél tűzoltókészülék. A hegesztési folyamat során felszabaduló hegesztési szikrák és forró anyagok könnyen átjuthatnak a környező területre a kis repedéseken és nyílásokon át. Ne hegesszen tartályokat, hordókat, konténereket vagy anyagokat, amíg meg nem tették a szükséges lépéseket a gyúlékony vagy mérgező gőz jelenlétének kizárásához. Soha ne működtesse ezt a berendezést gyúlékony gázok, gőzök vagy gyúlékony folyadékok jelenlétében.</p>
	<p>A HEGESZTETT ANYAGOK ÉGHETNEK: A hegesztés nagy mennyiségű hőt termel. A munkaterületen lévő forró felületek és anyagok súlyos égési sérüléseket okozhatnak. Viseljen kesztyűt és használjon fogót, amikor megérinti vagy mozgatja a munkaterületen található anyagokat.</p>
	<p>A SÉRÜLT PALACK FELROBBANHAT: Kizárólag olyan sűrített gázt tartalmazó palackokat használjon, amelyek az alkalmazott eljárás számára megfelelő védőgázt tartalmaznak, illetve úgy lettek tervezve, hogy megfelelően működjenek a gáz és az alkalmazott nyomás esetén. A palackokat mindig álló helyzetben, rögzített tartóhoz láncolva használja. Ne mozgassa vagy szállítsa a palackokat, ha le van véve a védősapkájuk. Ne engedje, hogy az elektróda, elektródatartó, munkadarab földelőkapcsa vagy más feszültség alatt álló alkatrész a gázpalackhoz érjen. A gázpalackokat távol kell tartani az olyan területektől, ahol fizikai károsodásnak, valamint szikrával és hőforrással járó hegesztési folyamatnak lennének kitéve.</p>
	<p>Ezzel a géppel GÁZPALACK is használható. Ebben az esetben helyezze a gázpalackot a gép hátoldalára az erre a célra szolgáló polcra, és rögzítse úgy, hogy láncokkal rögzíti a géphez. A henger magassága nem haladhatja meg az 1,65 métert.</p>
	<p>A MOZGÓ ALKATRÉSZEK VESZÉLYESEK: A gépben mozgó mechanikus alkatrészek vannak, amelyek súlyos sérüléseket okozhatnak. A gép indításakor, valamint a gép működtetése és szervizelése közben tartsa távol a kezét, testét és ruházatát ezektől az alkatrészekről.</p>
	<p>BIZTONSÁGI JELZÉS: A berendezés rendeltetése szerint energiát biztosít a megnövekedett áramütésveszéllyel rendelkező környezetben végzett hegesztési műveletekhez.</p>

A gyártó fenntartja a jogot a berendezés kialakításának módosítására és/vagy javítására, anélkül, hogy ezzel egyidejűleg frissítené a kezelői kézikönyvet.

Bevezetés

A **CITOLINE i250** és **CITOLINE i300** hegesztőgépek az alábbi módszerekkel használhatók hegesztésre:

- GMAW
- FCAW
- SMAW

A teljes csomag tartalma:

- Munkavégző vezeték földzárlattal – 3 m,
- Gáztömlő – 2 m,
- V0.8/1.8 hajtógörgő tömör huzalhoz (a huzaladagolóba van beszerelve).

A „Tartozékok” fejezetben a felhasználó által megvásárolható ajánlott berendezések vannak felsorolva.

Üzembe helyezési és kezelési utasítások

A gép üzembe helyezése vagy üzemeltetése előtt olvassa el ezt a teljes szakaszt.

Elhelyezés és környezet

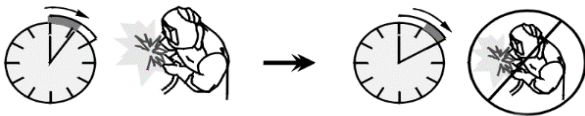
A gép zord körülmények között is működik. Ennek ellenére, a hosszú élettartam és a megbízható működés érdekében fontos az egyszerű megelőző intézkedések foganatosítása.

- Ne helyezze el és ne használja a gépet olyan felületen, amelynek a dőlése a vízszinteshez képest 10° -nál nagyobb.
- Ezt a gépet ne használja elfagyott cső felolvasztására.
- A gépet olyan helyen kell elhelyezni, ahol a tiszta levegő szabadon áramlik, a szellőzőnyílásokba belépő és kilépő levegő áramlásának akadályozása nélkül. Ne takarja le a gépet papírral, ruhával vagy ronggyal, amikor be van kapcsolva.
- Minimálisra kell csökkenteni a gép által beszívható szennyeződés és por mennyiségét.
- Ez a gép IP23-as védelmi besorolású. Tartsa szárazon, ha lehetséges, és ne helyezze nedves padlóra vagy agyagfelületre.
- A gépet tartsa távol rádióhullámokkal vezérelt gépektől. A szokásos működés negatív hatással lehet a közelben elhelyezkedő, rádióhullámokkal vezérelt gépekre, ami sérüléshez vagy a berendezések károsodásához vezethet. Olvassa el a jelen kézikönyv elektromágneses összeférhetőséggel kapcsolatos szakaszát.
- Ne üzemeltesse 40°C -nál magasabb környezeti hőmérsékletű területeken.

Üzemciklus és túlmelegedés

A hegesztőgép üzemi ciklusa a 10 perces ciklusban eltöltött idő azon százalékos aránya, amely során a hegesztő a gépet névleges hegesztőárammal üzemeltetheti.

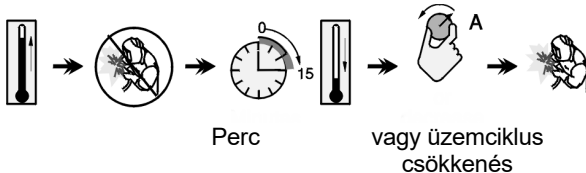
Példa: 60%-os működési ciklus



Hegesztés 6 percig.

Szünet 4 percig.

A működési ciklus túlzott kiterjesztése a hővédő áramkör aktiválásához vezet.



Bemeneti áramforráshoz való csatlakoztatás

FIGYELEM

A hegesztőgépet csak szakképzett villanszerelő csatlakoztathatja az áramforráshoz. A csatlakoztatást a megfelelő Nemzeti Villamossági Szabályzat és a helyi szabályozások előírásai szerint kell elvégezni.

A gép bekapcsolása előtt ellenőrizze a gép rendelkezésére álló bemeneti feszültséget, fázist és frekvenciát. Ellenőrizze a gép és a bemeneti áramforrás közötti földelővezetékét. A **CITOLINE i250**, **CITOLINE i300** hegesztőgépet megfelelően felszerelt, földelőcsatlakozós fali aljzathoz kell csatlakoztatni. A bemeneti feszültség háromfázisú 400 VAC, 50/60 Hz. Az áramellátással kapcsolatos további információkért tekintse meg a jelen kézikönyv műszaki adatok részét, valamint a gép adattábláját.

Ellenőrizze, hogy a hálózati aljzaton elérhető áram mennyisége elegendő-e a gép megfelelő működéséhez. A szükséges késleltetett biztosíték (vagy „D” karakterisztikájú áramkörmegszakító) és a kábelek méretei a jelen kézikönyv műszaki adatok részében vannak felsorolva.

FIGYELEM

A hegesztőgép olyan kimeneti teljesítménnyel rendelkező áramfejlesztőről használható, amely legalább 30%-kal nagyobb, mint a hegesztőgép bemeneti teljesítménye.

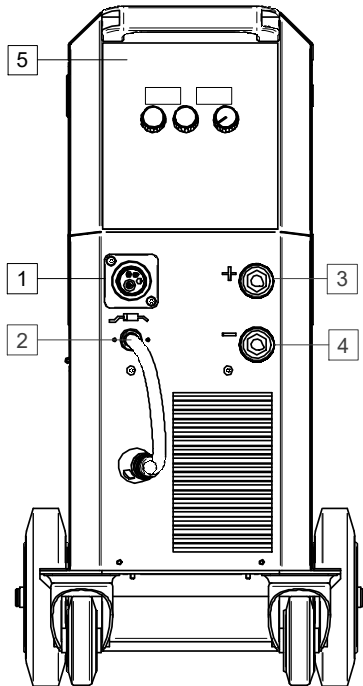
FIGYELEM

Amikor a gépet áramfejlesztőről használja, ügyeljen arra, hogy az áramfejlesztő kikapcsolása előtt először a hegesztőgépet kapcsolja ki, mert különben a hegesztőgép károsodhat!

Kimeneti csatlakozások

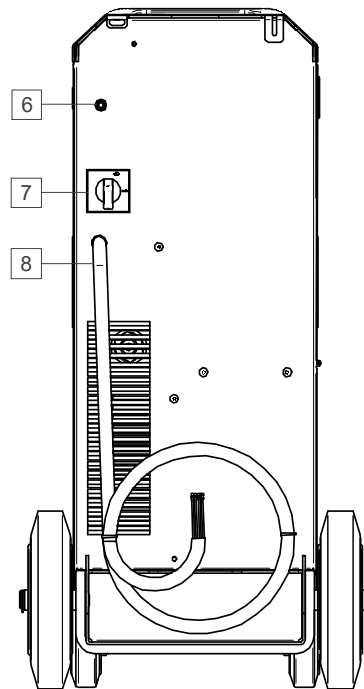
Lásd az alábbi ábrák [1], [3] és [4] pontjait.

Kezelőszervek és működtető funkciók



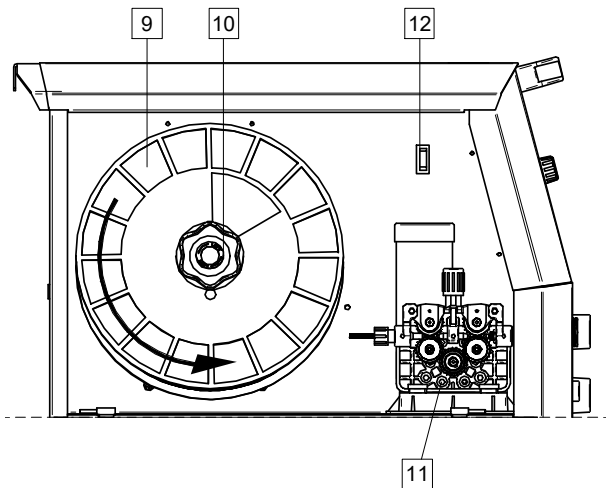
Ábra 1

1. EURO aljzat Hegesztőpisztoly csatlakoztatásához (GMAW/FCAW folyamathoz).
2. Az EURO csatlakozó aljzat változó polaritásának ólomtartalma.
3. A hegesztési áramkör pozitív kimeneti csatlakozója: Elektrod tartó csatlakoztatásához ólommal /munkavezetékkel, a szükséges konfigurációtól függően. 
4. A hegesztési áramkör negatív kimeneti csatlakozója: Elektrod tartó csatlakoztatásához ólommal /munkavezetékkel, a szükséges konfigurációtól függően. 
5. Kezelőfelület: Lásd a „Felhasználói felület” című fejezetet.



Ábra 2

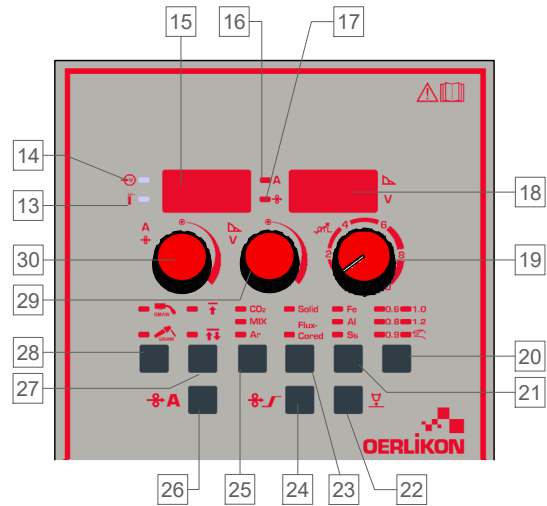
6. Gázcsatlakozó: Gázvezeték csatlakoztatása.
7. Főkapcsoló BE/KI (I/O): A gép bemeneti teljesítményét szabályozza. A bekapcsolás („I”) előtt győződjön meg róla, hogy a tápforrás csatlakoztatva van-e a hálózati áramellátáshoz.
8. Tápkábel (3,4 m): Csatlakoztassa a tápcsatlakozót a meglévő bemeneti kábelhez, amely teljesíti a géppel kapcsolatos, a jelen kézikönyvben felsorolt követelményeket, és megfelel az összes vonatkozó szabványnak. Ezt a kapcsolatot csak képzett személy végezheti el.



Ábra 3

9. Tekercestelt huzal (GMAW / FCAW-hoz): Alap kivitelben nem szállítva.
10. Huzaltekercs tartó: Legfeljebb 15 kg-os tekercsek. Legfeljebb 300 mm átmérőjű tekercsek. Műanyag, acél és rostanyag tekercsek tartását teszi lehetővé az 51 mm-es orsón.
Megjegyzés: Megjegyzés: A műanyag fékanya balmenetes.
11. Huzalmeghajtó: 4-görgős huzalelőtoló.
12. Kapcsoló: Hideg adagolás/gázöblítés Ez a kapcsoló lehetővé teszi a huzal adagolását (huzal teszt) és a gázáramlást (gáz teszt) a kimeneti feszültség bekapcsolása nélkül.



Kezelőfelület




Ábra 4

13. Hőtűlterhelés-jelző: Azt jelzi, hogy a gép túl van terhelve, vagy hogy a hűtés nem elegendő. Megjelenítés: „ALA ol” = Túlmelegedési riasztási üzenet.
14. Tápellátás kijelző: Ez a LED akkor gyullad ki, amikor a hegesztőgép be van kapcsolva, és üzemkés.
15. Bal oldali kijelző: A huzaladagolás sebességét vagy a hegesztési áramot mutatja. A hegesztés során az aktuális hegesztési áram értéke látható.
16. Kimeneti áram LED jelzőfénye: Azt jelzi, hogy a bal oldali kijelző amperben mutatja a kimeneti áramot.
17. Huzaladagolási sebesség LED Tájékoztatásul szolgál, hogy a bal oldali kijelzőn a huzal előtolási sebessége (m/perc) látható.
18. Jobb oldali kijelző: A kiválasztott funkciótól és a hegesztési programtól függően a hegesztési feszültség voltban vagy az íverő értékében van megadva. A hegesztés során a tényleges kimeneti hegesztési feszültséget mutatja.
19. Induktivitás-szabályozás: Az ív keménységének beállítása. Az alacsony érték (1-4) megnehezíti az ívet (több fröccsenés), míg a magas érték (8-10) lágyabb ívet eredményez (kevesebb fröccsenés). Beállítási tartomány: 0-tól +10-ig.





20. Huzalátmérő vagy Kézi üzemmódváltó gomb: Beállítja a hegesztőhuzal átmérőjét szinergikus üzemmódra, vagy válassza a Kézi üzemmód lehetőségét.

Eljárás	Szimbólum	Leírás
	0,6	A rendelkezésre álló huzalátmérő a gázárnyékolás típusától, a huzal típusától és a hegesztőhuzal anyagától függ.
	0,8	
	0,9	
	1,0	
	1,2	
		A gép Kézi üzemmódban működik. A hegesztési paramétereket (huzaladagolási sebesség és feszültség) a felhasználó választja ki.

21. Huzalanyag kiválasztó gomb: beállítja a huzalanyagok típusát (csak szinergikus üzemmódban):

Eljárás	Szimbólum	Leírás
	Fe	Acél
	Al	Alumínium
	SS	Rozsdamentes acél



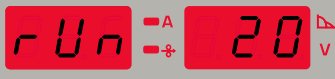
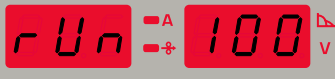
22. Visszaégési idő kiválasztása gomb – szinergikus és manuális üzemmód esetén lehetővé teszi az égési idő kiválasztását és beállítását:

Eljárás	Szimbólum	Leírás
		Visszaégési idő - az az időtartam, ameddig a hegesztési kimenet folytatódik a huzal adagolásának leállítása után. Megakadályozza, hogy a huzal a varratba tapadjon, és előkészíti a huzal végét a következő ívgyújtáshoz.
		<ul style="list-style-type: none"> • Szabályozási tartomány: 0,02-0,25 másodperc.
		 


23. Hegesztőhuzal típusváltó gomb: Állítsa be a hegesztőhuzal típusát (csak szinergikus üzemmódban):

Eljárás	Szimbólum	Leírás
	Solid	<ul style="list-style-type: none"> • Csak szinergikus módban • Gázpajzs szükséges
	Flux-Cored	



24. Bevezető WFS gomb: Engedje meg, hogy megjelenítse és beállítsa a bevezető huzal előtolási sebesség értékét (szinergikus és manuális üzemmód esetén):

Eljárás	Szimbólum	Leírás
		WFS befutás – beállítja a huzal adagolási sebességét a ravasz lenyomásától az ív létrejöttéig eltelt idő alatt.
		<ul style="list-style-type: none"> • Beállítási tartomány: a WFS érték 20-100 százaléka. • Ha a bejáratási érték nagyobb, mint a maximális WFS, a gép tartsa meg a maximális WFS-t.
		 




25. Gáz kiválasztó gomb: Engedélyezi a védőgáz típusának kiválasztását (csak szinergikus üzemmódban).

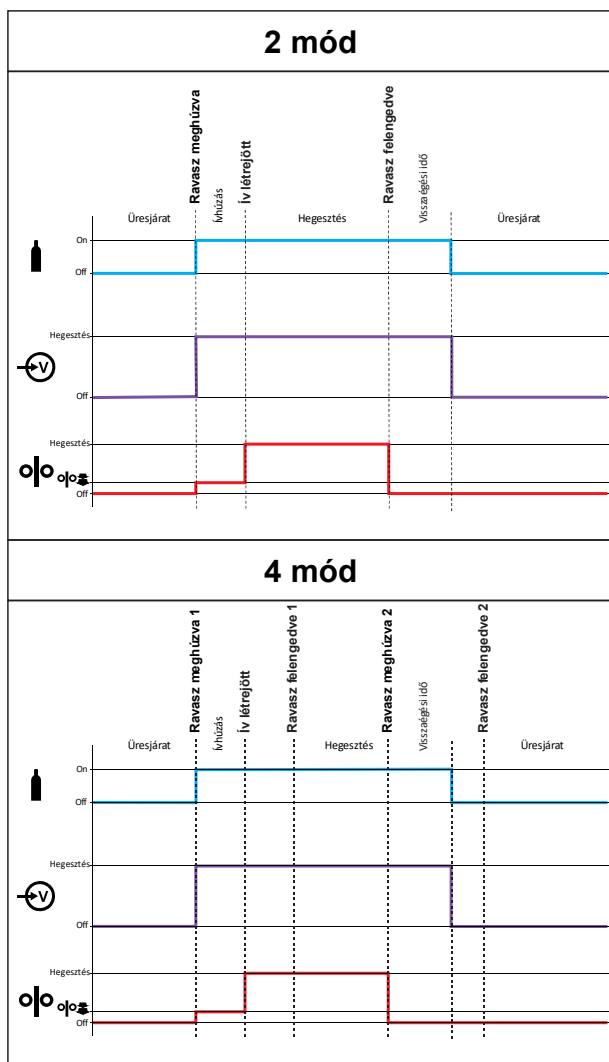
Eljárás	Szimbólum	Leírás
	CO ₂	A gázpajzs kiválasztása.
	MIX	
	Ar	

26. A munkapont WFS-ként vagy A-ként való megjelenítésére szolgáló választógomb: Lehetővé teszi a működési pont kijelzésének módosítását [m/perc] huzaladagolási sebességként (WFS) vagy [A] kimeneti áramerősséggént. Csak szinergikus módban érhető el.

Eljárás	Szimbólum	Leírás
		A munkapontok értékei m/min-ben jelennek meg.
	A	A munkapontok értékei áramerősséggént [A] jelennek meg.



27. Pisztolykioldó üzemmód gombja (kétlépéses/néglépéses):
Módosítsa a pisztolykioldó funkcióját.

Eljárás	Szimbólum	Leírás
		A 2 lépéses ravaszműködés be- és kikapcsolja a hegesztést a ravasz aktiválásától függően. A hegesztési folyamat a pisztolykioldójának megnyomásakor kezdődik.
		A 4 lépéses mód esetén a hegesztés a hegesztőpisztoly-ravasz felengedésekor is folytatódik. A hegesztés leállításához ismét meg kell nyomni a pisztolykioldót. A 4 lépéses modell megkönnyíti a hosszú hegesztést.











Ábra 5





28. Hegesztési folyamat kiválasztása gomb: A hegesztési folyamat kiválasztása:

Szimbólum	Leírás
	GMAW/FACW hegesztési mód.
	SMAW hegesztési mód.

29. A középső vezérlő: A jobb oldali kijelzőn látható érték beállítása. A hegesztési folyamatoktól vagy a kiválasztott funkció beállításától függően:

Eljárás	Szimbólum	Leírás
		A hegesztési feszültség (hegesztés közben is).
		Visszaégsési idő • Beállítási tartomány: 0,02-0,25 másodperc
		WFS befutás • Beállítási tartomány: a WFS érték 20-100 százaléka.
		ÍV ERŐSSÉGE, a kimeneti áramot a rendszer ideiglenesen megnöveli az elektróda és a munkadarab közötti rövidzárlat-kapcsolat megszüntetéséhez. Az alacsonyabb értékek kevesebb rövidzárlati áramot és lágyabb ívet biztosítanak. A magasabb beállítások nagyobb rövidzárlati áramot, erősebb íveket és esetleg több fröccsenést biztosítanak. • Állítsa be a tartományt: 0 és 100 között

30. Bal oldali vezérlés: A bal oldali kijelzőn látható érték beállítása. A hegesztési folyamatától függően az alábbiak állíthatók be:

Eljárás	Jelölés	Leírás
		A munkapontok értékei m/min-ben jelennek meg.
		A munkapontok értékei áramerősségként [A] jelennek meg.

SMAW hegesztési folyamat

A CITOLINE i250, CITOLINE i300 nem tartalmazza a SMAW hegesztéshez szükséges huzalt tartalmazó elektródatartót, de ez külön megvásárolható.

A SMAW hegesztési folyamat elkezdési eljárása:

- Először kapcsolja ki a gépet.
- Határozza meg a használandó elektróda polaritását. Az elektróda adatainál találhatóak meg ezen információk.
- A használt elektróda polaritásától függően csatlakoztassa a munkacsatlakozót és az vezetékes elektródatartót a kimeneti aljzathoz ([3] vagy [4]), és rögzítse őket. Lásd az 1. táblázatot.

1. táblázat.

		Kimeneti aljzat	
POLARITÁS	DC (+)	Vezetékes elektródatartó a SMAW-hoz	[3] +
		Munkavezeték	[4] -
	DC (-)	Vezetékes elektródatartó a SMAW-hoz	[3] -
		Munkavezeték	[4] +

- Csatlakoztassa a munkacsatlakozót a hegesztési darabhoz a munkacsipesszel.
- Szerelje be a megfelelő elektródát az elektródatartóba.
- Kapcsolja be a hegesztőgépet.
- Állítsa a hegesztési módot SMAW-ra.
- Állítsa be a hegesztési paramétereket.
- A hegesztőgép most már hegesztésre kész.
- A hegesztés elkezdhető a hegesztés során alkalmazandó munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági alapelvek betartása mellett.

A felhasználó a következő funkciókat állíthatja be:

- Hegesztési áram
- Ív dinamikai ÍVERŐ

SMAW (MMA) hegesztési folyamat

CITOLINE i250, CITOLINE i300 a GMAW, FCAW-GS, FCAW-SS hegesztési folyamatokhoz használható.

MEGJEGYZÉS: Az FCAW-SS hegesztési folyamat csak manuális üzemmódban lehetséges.

CITOLINE i250, CITOLINE i300 a következőképpen állítható be:

- Huzaladagolási sebesség, WFS
- Hegesztési feszültség
- Visszaégési idő
- WFS befutás
- 2 lépés/4 lépés
- Polarizációs DC+/DC-
- Induktivitás

A gép előkészítése a GMAW és FCAW-SS hegesztési folyamatokhoz.

A GMAW vagy FCAW hegesztési folyamat menete:

- Határozza meg a használandó huzal polaritását. Ezzel kapcsolatosan tekintse meg a huzallal kapcsolatos adatokat.
- Csatlakoztassa a GMAW/FCAW folyamathoz szükséges gázhűtéses pisztoly kimenetét Euro-aljzathoz [1].
- A használandó vezetékűl függően csatlakoztassa a munkavezetékét a kimeneti aljzathoz ([3] vagy [4]). Lásd az 2. táblázatot.

2. táblázat

		Kimeneti aljzat	
POLARITÁS	DC (+)	Változó polaritású ólom [2]	[3] +
		Munkavezeték	[3] -
	DC (-)	Változó polaritású ólom [2]	[3] -
		Munkavezeték	[3] +


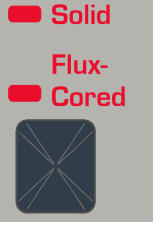


- Csatlakoztassa a munkacsatlakozót a hegesztési darabhoz a munkacsipesszel.
- Szerelje be a megfelelő vezetékét.
- Szerelje be a megfelelő hajtógörgőt.
- Szükség esetén (GMAW, FCAW-GS folyamat) győződjön meg róla, hogy a védőgáz csatlakoztatva van-e.
- Kapcsolja be a gépet.
- Addig tartsa megnyomva a huzalelőtölés gombot [12] a huzalnak a pisztoly-betétsővén keresztüli vezetéséhez, amíg a huzal ki nem lép a menetes végből.
- Szereljen fel egy megfelelő érintkezőcsúcsot.
- Ellenőrizze a gázáramlást a gázöblítő kapcsolóval [12] – GMAW és FCAW folyamatok.
- Zárja be a bal oldali panelt.
- GMAW hegesztési módot válasszon ki.
- A hegesztőgép most már hegesztésre kész.
- A hegesztés elkezdhető a hegesztés során alkalmazandó munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági alapelvek betartása mellett.

GMAW hegesztési eljárás szinergikus üzemmódban

Szinergikus üzemmódban nem a felhasználó állítja be a hegesztési feszültséget. A helyes hegesztési terhelési feszültséget a gép szoftvere határozza meg.

A gép automatikusan beállítja az optimális kimeneti hegesztési feszültséget, amikor megváltoztatja a huzal előtolási sebességét (m/min) vagy a kimeneti áram értékét (A), a kiválasztott munkaponttól függően. Az alábbi 3. táblázat bemutatja az összes rendelkezésre álló szinergikus hegesztési programot.

3. táblázat

Huzal átmérője	Huzal típusa	Huzal anyaga	Gáz típusa
			
0,6	Tömör	Fe	LINC ₂
0,8	Tömör	Fe	LINC ₂
0,9	Tömör	Fe	LINC ₂
1,0	Tömör	Fe	LINC ₂
1,2	Tömör	Fe	LINC ₂
0,6	Tömör	Fe	MIX
0,8	Tömör	Fe	MIX
0,9	Tömör	Fe	MIX
1,0	Tömör	Fe	MIX
1,2	Tömör	Fe	MIX
0,8	Tömör	Ss	MIX
0,9	Tömör	Ss	MIX
1,0	Tömör	Ss	MIX
1,2	Tömör	Ss	MIX
0,8	Portöltetű	Fe	LINC ₂
0,9	Portöltetű	Fe	LINC ₂
1,0	Portöltetű	Fe	LINC ₂
1,2	Portöltetű	Fe	LINC ₂
0,8	Portöltetű	Fe	MIX
0,9	Portöltetű	Fe	MIX
1,0	Portöltetű	Fe	MIX
1,2	Portöltetű	Fe	MIX
1,0	Tömör	Al	Ar
1,2	Tömör	Al	Ar

Az elektródahuzal betöltése

A huzaltekercs típusától függően a huzaltekercs támaszra adapter nélkül vagy külön beszerelendő megfelelő adapterrel szerelhető fel (lásd a „Tartozékok” c. fejezetet).



FIGYELEM

Kapcsolja ki a hegesztési tápegység áramellátását a hajtógörgők felszerelése vagy cseréje előtt.

- Kapcsolja ki a gépet.
- Nyissa ki a gép oldalburkolatát.
- Csavarja ki a hüvely rögzítőanyáját.
- Helyezze fel a huzaltekercset a hüvelyre úgy, hogy a tekercs az óramutató járásával ellentétes irányba forogjon, amikor a huzalt a huzaladagolóba adagolja.
- Gondoskodjon róla, hogy a tekercs beállítócsapja az orsó illesztési furatába kerüljön.
- Csavarja be a hüvely rögzítősapkáját.
- Helyezze fel a huzalgörgőt a huzalátmérőnek megfelelő horony használatával.
- Szabadítsa fel a vezeték végét, és vágja le a hajlított végét, ügyelve arra, hogy ne maradjon rajta sorja.
- A készülék a tekercshez igazítható, max. 300 mm



FIGYELEM

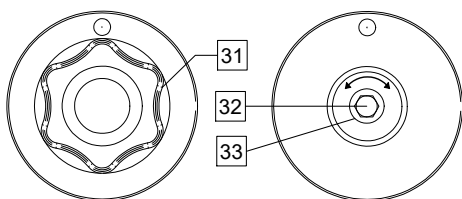
A huzal éles vége sérülést okozhat.

- Forgassa el a huzaltekercset az óramutató járásával ellentétes irányba, és fűzze be a vezeték végét a huzaladagolóba, egészen az Euro-aljzatig.
- Állítsa be megfelelően a huzaladagoló nyomógörgőjének erejét.

A hüvely féknyomatékának beállításai

A hegesztőhuzal spontán letekeredésének elkerülése érdekében a hüvely fékkel van ellátva.

A beállítást az M8-as imbuszcsavar elforgatásával kell elvégezni. Ez a csavar a hüvelykeret belsejében található meg, a hüvelykupak lecsavarozását követően.



Ábra 6

- 31. Rögzítőkupak.
- 32. M8-as állító imbuszcsavar.
- 33. Nyomórugó.

Az M8-as imbuszcsavar óramutató járásával ellentétes irányban történő elforgatása növeli a rugófeszültséget, és ezzel növeli a féknyomatékot.

Az M8-as imbuszcsavar óramutató járásával egyező irányban történő elforgatása csökkenti a rugófeszültséget, és ezzel csökkenti a féknyomatékot.

A beállítás befejezése után csavarja fel újból a rögzítőkupakot.

A nyomógörgő erejének beállítása

A nyomókar szabályozza a hajtógörgők által a huzalra kifejtett erő mennyiségét.

A nyomóerő beállításához az állítócsavart az óramutató járásával megegyező irányban kell elforgatni az erő növeléséhez, és az óramutató járásával ellentétes irányban az erő csökkentéséhez. A nyomókar megfelelő beállítása biztosítja a legjobb hegesztési teljesítményt.



FIGYELEM

Ha a görgőnyomás túl alacsony, a görgő csúszni fog a huzalon. Ha a görgőnyomás túl magasra van állítva, akkor a huzal deformálódhat, ami adagolási problémákat okozhat a hegesztőpisztolynál. A nyomóerőt megfelelően be kell állítani. Lassan csökkentse a nyomóerőt, amíg a huzal éppen csak csúszik a meghajtó görgőn, majd enyhén növelje az erőt az állítóanya egy fordulattal történő elforgatásával.

Az elektródahuzal beillesztése a hegesztőpisztolyba.

- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- A hegesztési folyamattól függően csatlakoztassa a megfelelő pisztolyt az Euro-aljzathoz. A pisztoly és a hegesztőgép névleges paramétereinek egyezniük kell.
- Távolítsa el a fúvókát a pisztolyról, az érintkezőcsúcsot vagy a védőkupakot és az érintkezőcsúcsot. Ezután egyenesítse ki a pisztolyt.
- Kapcsolja be a hegesztőgépet.
- Addig tartsa megnyomva a huzalelőtolás gombot [12] a huzalnak a pisztoly-betétsövén keresztül vezetetéséhez, amíg a huzal ki nem lép a menetes végből.
- A ravasz felengedésekor a huzaltekercs nem tekeredhet le.
- Állítsa be ennek megfelelően a huzaltekercs-féket.
- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- Szereljen fel egy megfelelő érintkezőcsúcsot.
- A hegesztési folyamattól és a pisztoly típusától függően szerelje fel a fúvókát (GMAW folyamat) vagy a védőkupakot (FCAW eljárás).



FIGYELEM

Ügyeljen arra, hogy a szeme és a keze távol legyen a pisztolytól, miközben a huzal kilép a menetes végen.

Hajtógörgők cseréje

! FIGYELEM

Kapcsolja ki a hegesztési tápegység áramellátását a hajtógörgők felszerelése vagy cseréje előtt.

CITOLINE i250, CITOLINE i300 el van látva acélhuzalhoz való V0.8/V1.0 hajtógörgővel. Mások esetében a huzal típusa és/vagy átmérője, a megfelelő hajtógörgő-készlet megtalálja a „Tartozékok” című fejezetben, és kövesse az utasításokat:

- Kapcsolja KI az áramellátást.
- Oldja ki a 2 tekercset. Ehhez forgassa el a 2 gyorsan cserélhető hajtóegységet [38].
- Oldja ki nyomógörgő karokat [39].
- Cserélje ki a hajtógörgőket [37] a használt huzalnak megfelelő hajtógörgőkre.

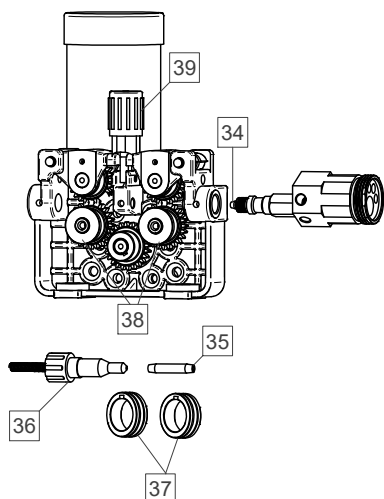
! FIGYELEM

Győződjön meg róla, hogy a pisztoly-béléscső és az érintkezőcsúcs megfelelő méretű-e a kiválasztott huzalmérethez.

! FIGYELEM

Az 1,6 mm-nél nagyobb átmérőjű huzalok esetében a következő részeket kell kicserélni:

- Az adagoló konzol ([35] és [36]) vezetőcsője.
- Az Euro-aljzat [34] vezetőcsője.
- Reteszelve a 2 tekercset. Ehhez forgassa el a 2 gyorsan cserélhető hajtóegységet [38].
- Dugja a vezetékét a vezetőcsövön keresztül a görgőre, majd az Euro-aljzat vezetőcsövén keresztül a pisztoly betétcsövébe. A huzalt néhány centiméteren keresztül kézzel be lehet nyomni a betétcsőbe, és könnyen és erőhatás nélkül kell adagolni.
- Reteszelve a nyomógörgő karokat [39].



Ábra 7

Gázcsatlakozás

A gázpalackot megfelelő áramlásszabályozóval kell felszerelni. Miután a gázpalack megfelelő áramlásszabályozóval felszerelt, csatlakoztassa a gáztömlőt a szabályozóhoz és a gép gázbemeneti csatlakozójához.

! FIGYELEM

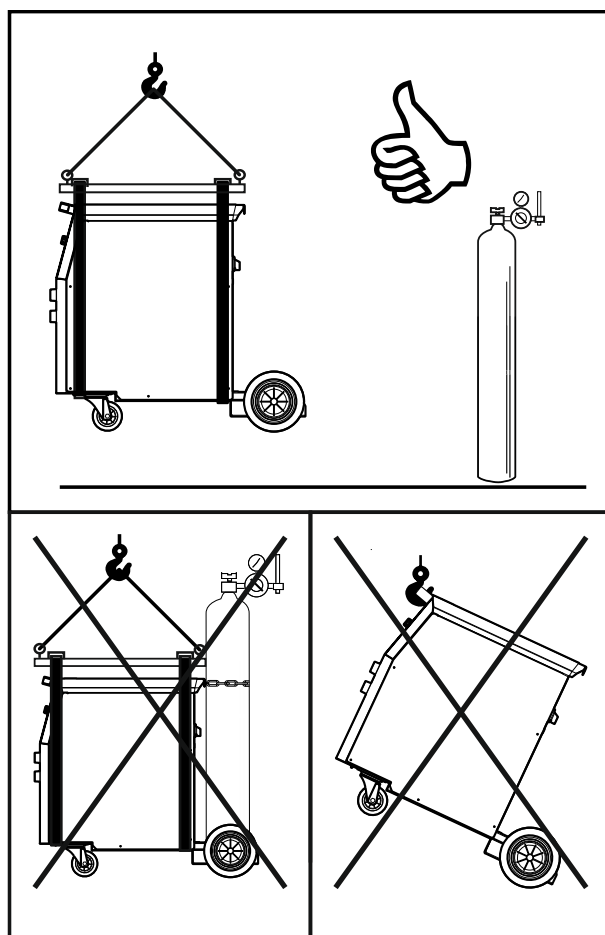
A hegesztőgép minden megfelelő védőgáztípust, a széndioxidot, az argont és a héliumot is beleértve, legfeljebb 5,0 bar nyomáson támogat.

Szállítás és felemelés



! FIGYELEM

A leeső berendezés az egység sérülését és károsodását okozhatja.



Ábra 8

Szállítás és daruval történő felemelés során tartsa be a következő szabályokat:

- A tápforrás nem tartalmazza a gép szállításához vagy felemeléséhez használható szemescsavart.
- Az emeléshez megfelelő emelési teljesítményű berendezést használjon.
- A felemeléshez és a szállításához használjon gerendát és legalább két szíjat.
- Csak a tápegységet emelje fel, a gázpalack, a hűtőegység és a drótadagoló, és/vagy minden egyéb tartozék nélkül.

Karbantartás

FIGYELEM

Javasoljuk, hogy mielőtt elkezdene bármilyen karbantartást vagy javítást, vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi műszaki szervizközponttal vagy a Lincoln Electric vállalattal. A nem engedélyezett szervizközpontok vagy személyzet által végzett javítások vagy módosítások semmissé és érvénytelenné teszik a gyártói garanciát.

Azonnal jelenteni kell bármely észlelt károsodást, és javítást kell végezni.

Rendszeres karbantartás (napi)

- Ellenőrizze a munkavezetékek szigetelésének és csatlakozásainak állapotát, és a tápkábel szigetelését. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a vezetékét.
- Távolítsa el a kifröccsenéseket a hegesztőpisztoly fűvókájáról. A kifröccsenések akadályozhatják a védőgáz áramlását az ívhez.
- Ellenőrizze a hegesztőpisztoly állapotát: szükség esetén cserélje ki.
- Ellenőrizze a hűtőventilátor állapotát és működését. Tartsa tisztán a légáramlási nyílásokat.

Időszakos karbantartás (200 munkaóránként, de évente legalább egyszer)

- Végezze el a rendszeres karbantartást, továbbá:
- Tartsa tisztán a gépet. Száraz (és alacsony nyomású) légárammal távolítsa el a port a külső házból és a szekrény belsejéből.
- Ha szükséges, tisztítsa meg és húzza meg az összes hegesztési terminált.

A karbantartási műveletek gyakorisága annak a munkakörnyezetnek a függvényében változhat, ahova a gépet elhelyezik.

FIGYELEM

Ne érintse meg az áram alatti részeket.

FIGYELEM

Mielőtt eltávolítaná a hegesztőgép burkolatát, a hegesztőgépet ki kell kapcsolni, és a tápkábelt le kell választani a hálózati aljzatról.

FIGYELEM

A karbantartások és szervizelés előtt a gépet le kell választani a hálózati áramforrásról. Az egyes javításokat követően a biztonság érdekében hajtsa végre a megfelelő tesztek.

Ügyfélszolgálati irányelvek

A Lincoln Electric Company kiváló minőségű hegesztőberendezések, kellékanyagok és vágóeszközök gyártásával és értékesítésével foglalkozik. Törekszünk arra, hogy megfeleljünk az ügyfeleink igényeinek, és hogy túlszárnyaljuk az elvárásaikat. A vásárlók alkalmanként tanácsot kérhetnek a Lincoln Electric vállalattól, vagy tájékoztatást a termékeink használatával kapcsolatban. Ügyfeleinknek az adott pillanatban a rendelkezésünkre álló legjobb információk alapján válaszolunk. A Lincoln Electric nem tud ilyen tanácsot garantálni, és nem vállal felelősséget ilyen információkért vagy tanácsokért. Mi kifejezetten kizárunk mindenféle garanciát, beleértve bármely, az ügyfél bármely felhasználásra vonatkozó alkalmasságot az ilyen információk vagy tanácsok tekintetében. Gyakorlati szempontból nem vállalunk semmilyen felelősséget az ilyen információk vagy tanácsok naprakésszé tételéért vagy kijavításáért a kiadásukat követően, továbbá az információ vagy tanácsadás nem hoz létre, nem bővít vagy módosít semmilyen garanciát termékeink értékesítésére vonatkozóan.

A Lincoln Electric egy felelős gyártó, de a Lincoln Electric által forgalmazott termékek kiválasztása és használata kizárólag az ügyfél hatás- és felelősségi körébe tartozik. A Lincoln Electric irányításán kívül álló számos változó befolyásolja az ilyen típusú gyártási módszerek és szervizkövetelmények alkalmazásának eredményeit.

A változtatás jogát fenntartjuk – Ez az információ a nyomtatás pillanatában a legjobb tudásunk szerint megfelelő. Kérjük, tájékozódjon a www.oerlikon-welding.com webhelyen a frissített információkkal kapcsolatban.

WEEE

07/06



Ne dobja az elektromos berendezést a háztartási szemétkébe!

A hulladék elektromos és elektronikai berendezésekkel (WEEE) kapcsolatos 2012/19/EK Európai Irányelvnek a figyelembevételével, valamint a nemzeti törvények alapján való alkalmazásának megfelelően az élettartamuk végét elérő elektromos berendezéseket külön be kell gyűjteni, és környezetvédelmi szempontból megfelelő újrahasznosítási telepre kell szállítani. A berendezés tulajdonosaként a helyi képviselőnknel kell érdeklődni az engedélyezett gyűjtőhelyeket illetően.

Ezen Európai Irányelv alkalmazásával Ön segít megvédeni a környezetet és az emberi egészséget!

Cserealkatrészek

12/05

- Az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos utasítások
- Ne használja ezt az alkatrészlistát a géphez, ha a gép kódszáma nincs felsorolva. A fel nem sorolt kódszámokkal kapcsolatosan forduljon a Lincoln Electric szervizrészlegéhez.
- Használja az összeszerelési oldalon lévő ábrát és az alábbi táblázatot annak a meghatározásához, hogy az adott kódú gépen hol található meg az alkatrész.
- Csak az összeszerelési oldalon hivatkozott fejlécszám alatti oszlopban látható „X” jelöléssel rendelkező részeket használja (a # ezen nyomtatvány módosítását jelöli).

Először olvassa el az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos fenti utasításokat, majd tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet, amelyben megtalálhatja a képekkel bemutatott alkatrészszám kereszthivatkozását.

Hivatalos szervizek helye

09/16

- A vásárló köteles felvenni a kapcsolatot a Lincoln Electric-tel vagy a hivatalos szervizszolgáltatással a garanciális időszak alatt igényelt hibákról.
- Forduljon a helyi értékesítési képviselőhöz a legközelebbi hivatalos szervizhely megtalálása érdekében.

Elektromos kapcsolási rajz

Tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet.

Tartozékok

OPCIÓK ÉS TARTOZÉKOK	
E/H-300A-50-xM	Elektródatartó 300 A/50 mm ² , x=5 (5 m) vagy x=10 (10 m)
E/H-400A-70-xM	Elektródatartó 400 A/70 mm ² , x=5 (5 m) vagy x=10 (10 m)
K10158-1	Adapter S300 típusú tekercshez
K10158	Adapter 300 mm-es huzaltekercshez
R-1019-125-1/08R	Adapter 200 mm-es huzaltekercshez
Tömör huzal görgőkészlet	
KP69025-0608	TÖMÖR HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 0.6/0.8
KP69025-0809	TÖMÖR HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 0.8/0.9
KP69025-0810	TÖMÖR HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 0.8/1.0
KP69025-1012	TÖMÖR HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 1.0/1.2
KP69025-1216	TÖMÖR HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 1.2/1.6
Alumínium huzal előtoló készlet	
KP69025-0608A	ALUMÍNIUM HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 0.6/0.8
KP69025-0809A	ALUMÍNIUM HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 0.8/0.9
KP69025-1012A	ALUMÍNIUM HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 1.0/1.2
KP69025-0810A	ALUMÍNIUM HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 0.8/1.0
KP69025-1216A	ALUMÍNIUM HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 1.2/1.6
Porbeles huzal görgőkészlet	
KP69025-0608R	FLUXUSMAGOS HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 0,6/0,8
KP69025-0809R	FLUXUSMAGOS HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 0,8/0,9
KP69025-1012R	FLUXUSMAGOS HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 1,0/1,2
KP69025-0810R	FLUXUSMAGOS HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 0,8/1,0
KP69025-1216R	FLUXUSMAGOS HUZAL ELŐTOLÓ GÖRGŐ 1,2/1,6
AFI-CFI-HEGESZTŐPISZTOLYOK	
W10429-24-3M	LGS2 240 G-3.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-24-4M	LGS2 240 G-4.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-24-5M	LGS2 240 G-5.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-25-3M	LGS2 250 G-3.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-25-4M	LGS2 250 G-4.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-25-5M	LGS2 250 G-5.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT

Méret diagram

06/2023

