

LN-25x™ CE

BRUKSANVISNING



SWEDISH



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Ave., Cleveland Ohio 44117-1199 USA
www.lincolnelectric.eu

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

FÖRSÄKRAN OM EG-ÖVERENSSTÄMMELSE



Tillverkare och innehavare av teknisk dokumentation:

The Lincoln Electric Company

Adress:

22801 St. Clair Ave.
Cleveland Ohio 44117-1199 USA

EG-företag:

Lincoln Electric Europe S.L.

Adress:

c/o Balmes, 89 - 80 2a
08008 Barcelona
SPANIEN

Förklarar härmed att svetsutrustningen:

LN-25xTMCE

Produktnummer:

K4267 (produktnummer kan också innehålla prefix och suffix)

Överensstämmer med rådets direktiv och ändringar:

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) Direktiv 2014/30/EU

Lågspänningsdirektivet 2014/35/EU

Standarder:

EN 60974-5: 2013 Bågsvetsningsutrustning - Del 5: Trådmatare,

EN 60974-10: 2014 Bågsvetsningsutrustning - Del 10:
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC);

A handwritten signature in black ink, reading "Samir Farah".

Samir Farah, Tillverkare
Teknisk chef för efterlevnad
11 november 2016

A handwritten signature in black ink, reading "Dario Gatti".

Dario Gatti, Europeiska gemenskapens representant
Europeisk teknisk maskinchef
30 november 2016

MCD540

TACK! För att du valde Lincoln Electrics KVALITETSPRODUKTER.

- Vänligen undersök paketet och utrustningen med avseende på skador. Anspråk på material som skadats under transporten ska omedelbart anmälas till återförsäljaren.
- För framtida hänvisning ska du skriva in identifieringsinformationen för utrustningen i tabellen nedan. Modellnamn, kod och serienummer kan hittas på maskinskylten.

Modellnamn:	
.....	
Kod och serienummer:	
.....	
Datum och plats där produkten köptes:	
.....	

SVENSKA INDEX

Tekniska egenskaper	1
Installation	4
Funktion	13
WEEE	21
Reservdelar	21
Platser där det finns auktoriserade serviceverkstäder	21
Kopplingsschema	22
Föreslagna tillbehör	23

Tekniska egenskaper

LN-25x™ CE

MODELLBESKRIVNING					
K#	Beskrivning	Meter	Drivrullssatsen inkluderad	Pistolbussningarna har installerats	Pistolens bussning levereras löst
K4267-1	LN-25X™CE	DIGITAL	---	K1500-2	K1500-1
INGÅNG - ENFAS					
Ingångsspänning ±10 %			Ingång Ampere		
15- 110 V DC			4A		
MÄRKEFFEKT					
Driftcykel 40°C (baserat på en 10-minuters period)			Utström		
60%			450 A		
100%			325 A		
FYSISKA DIMENSIONER					
Höjd		Bredd		Djup	
376 mm		221 mm		589 mm	
				Vikt	
				17 kg	
TRÄDMATARENS HASTIGHETSOMFÅNG/TRÄDDIAMETER					
WFS-område	Drivrullar	Drivrullens diameter	Solida kablar	Aluminiumtrådar	Kablar med kärna
1,3 ÷ 17,7 m/min.	2	Ø 44,8 mm	0,6 ÷ 1,6 mm	0,9 ÷ 1,6 mm	0,8 ÷ 2,4 mm
DRIFT- OCH FÖRVARINGSGRÄNSVÄRDE					
Drifttemperatur		Förvaringstemperatur		Skyddsklass	
-10 °C till 40 °C		-40 °C till 50 °C		IP23	
				Maximalt gastryck	
				0.69 MPa (6.9 bar)	

MYNDIGHETS GODKÄNNANDE			
Modell	Marknad	Märke för överensstämmelse	Standard
K4267-1	USA OCH KANADA	CSAC/UL	C22.2 NO. 60 UL551
	EUROPA	CE	EN60974-5 EN60974-10
	KINA	CCC	GB/T15579.5-2005

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Denna maskin har utformats i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Det kan dock fortfarande generera elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system som telekommunikationssystem (telefon, radio och TV) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan orsaka säkerhetsproblem i de berörda systemen. Läs och förstå det här avsnittet för att eliminera eller minska mängden elektromagnetiska störningar som genereras av denna maskin.



Denna maskin har utformats för att fungera i ett industriområde. För att arbeta i ett inhemsk område är det nödvändigt att iaktta vissa försiktighetsåtgärder för att eliminera eventuella elektromagnetiska störningar. Operatören måste installera och använda utrustningen som beskrivs i denna handbok. Om några elektromagnetiska störningar upptäcks måste operatören genomföra korrigerande åtgärder för att eliminera dessa störningar med, om nödvändigt, stöd från Lincoln Electric.

Innan du installerar maskinen måste föraren kontrollera arbetsområdet för alla enheter som kan fungera felaktigt på grund av elektromagnetiska störningar. Tänk på följande.

- Ingångs- och utgångskablar, styrkablar och telefonkablar som är i eller nära arbetsområdet och maskinen.
- Radio- och/eller TV-sändare och mottagare. Datorer eller datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och reglerutrustning för industriella processer. Utrustning för kalibrering och mätning.
- Personliga medicinska apparater som pacemakers och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska immuniteten för utrustning som arbetar i eller i närheten av arbetsområdet. Operatören måste vara säker på att all utrustning i området är kompatibel. Detta kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Storleken för arbetsområdet som ska beaktas beror på byggnadens struktur och andra aktiviteter som pågår.

Tänk på följande riktlinjer för att minska elektromagnetisk strålning från maskinen.

- Anslut maskinen till matningsingången enligt denna manual. Om sådana störningar skulle uppstå, kan det bli nödvändigt att vidta ytterligare försiktighetsåtgärder såsom filtrering av tillförselsystemet.
- Svetskablar bör hållas så korta som möjligt och placeras nära varandra. Om möjligt anslut arbetsstycket till jord för att minska den elektromagnetiska strålningen. Operatören måste kontrollera att anslutningen arbetsstycket till jord inte orsakar problem eller osäkra arbetsförhållanden för personalen och utrustningen.
- Skärmningen av kablar i arbetsområdet kan minska den elektromagnetiska strålningen. Detta kan vara nödvändigt för speciella applikationer.



WARNING

EMC-klassificeringen av denna produkt är klass A i enlighet med standarden för elektromagnetisk kompatibilitet EN 60974-10 och därför är produkten avsedd att användas endast i industriella miljöer.



WARNING

Denna utrustning Klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elektriciteten hämtas från det allmänna lågspänningsnätets system. Det kan finnas potentiella svårigheter i att säkerställa den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, på grund av ledningsförmågan samt radiofrekvensstörningar.





VARNING

Denna utrustning ska användas av kvalificerad personal. Se till att allt installations-, drifts-, underhålls- och reparationsarbete endast utförs av kvalificerade personer. Läs och förstå denna handbok innan du använder denna utrustning. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Läs och förstå följande förklaringar av varningssymbolerna. Lincoln Electric ansvarar inte för skador som orsakas av felaktig installation, felaktig skötsel eller onormal drift.

	VARNING: Denna symbol anger att instruktionerna måste följas för att undvika allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Skydda dig själv och andra från eventuell allvarlig personskada eller dödsfall.
	LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA: Läs och förstå denna handbok innan du använder denna utrustning. Bågsvetsning kan vara farlig. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.
	ELSTÖTAR KAN DÖDA: Svetsutrustning genererar höga spänningar. Rör inte elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är på. Isolera dig från elektroden, arbetsklämman och anslutna arbetsstycken.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av ingångsströmmen med huvudbrytaren på säkringsdosan innan något arbete utförs på denna utrustning. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Inspektera regelbundet ingången, elektroden och arbetsklämmans kablar. Om några isoleringsskador föreligger byt ut kabeln omedelbart. Placera inte elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller annan yta i kontakt med arbetsklämman för att undvika risken för oavsiktlig tändning av ljusbågen.
	ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: Elektrisk ström som flyter genom varje ledare skapar elektriska och magnetiska fält (EMF). EMF-fält kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker bör rådgöra med sin läkare innan de använder denna apparat.
	CE-ÖVERENSSTÄMMELSE: Denna utrustning överensstämmer med EU-direktiven.
	ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG och EN 12198 standarden tillhör utrustningen kategori 2. Det är obligatoriskt att använda personlig skyddsutrustning (PPE) med filter som har en kapslingsklass upp till högst 15, i enlighet med EN169-standard.
	RÖK OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Svetsning kan orsaka rök och hälsoskadliga gaser. Undvik inandning av rök och gaser. För att undvika dessa faror måste operatören använda tillräckligt med ventilation eller punktutslug för att hålla rök och gaser borta från andningszonen.
	BÅGSTRÅLAR KAN GE BRÄNSKADOR: Använd ett skydd med rätt filter och täckplåtar för att skydda dina ögon mot gnistor och strålar från ljusbågen vid svetsning eller observation. Använd lämpliga kläder gjorda av slitstark brandsäkert material för att skydda din hud och dina medhjälpare. Skydda annan personal i närheten med lämplig, icke brännbara skärmar och varna dem för att inte titta på eller utsätter sig för bågen.

	SVETSLOPPOR KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION: Avlägsna brandriskerna från svetsområdet och se till att du har en brandsläckare lätt tillgänglig. Svetsloppor och varma material från svetsningsprocessen lätt kan gå genom små sprickor och öppningar till angränsande områden. Svetsa inte på tankar, cylindrar, behållare, eller material tills lämpliga åtgärder har vidtagits för att säkerställa att inga brandfarliga eller giftiga ångor kommer att vara närvarande. Använd aldrig utrustningen när brännbara gaser, ångor eller flytande bränslen är närvarande.
	SVETSAT MATERIAL KAN GE BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar en stor mängd värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och tång vid beröring eller då du flyttar material i arbetsområdet.
	CYLINDERN KAN EXPLODERA OM DEN SKADAS: Använd bara gasflaskor som innehåller rätt skyddsgas för den process som används och väl fungerande regulatorer avsedda för gas och tryck som används. Håll alltid cylindrarna i upprätt läge säkert fastkedjade vid ett fast stöd. Flytta inte eller transportera gasflaskor med skyddsskåpan avlägsnad. Låt inte elektroden, elektrodhållaren eller andra elektriskt strömförande delar vidröra en gasflaska. Gasflaskor ska placeras på avstånd från områden där de kan utsättas för fysisk skada eller svetsprocessen inklusive gnistor och värmekällor.
	RÖRLIGA DELAR ÄR FARLIGA: Det finns rörliga mekaniska delar i denna maskin, och de kan orsaka allvarliga skador. Håll dina händer, kropp och kläder borta från dessa delar under maskinens start, drift och underhåll.
	SÄKERHETSMÄRKE: Denna utrustning är lämplig för tillförsel av ström vid svetsningsarbeten som genomförs i en miljö med ökad risk för elstötar.

Tillverkaren förbehåller sig rätten att göra ändringar och/eller förbättringar i designen utan att samtidigt uppdatera bruksanvisningen.

Installation

Läs hela detta avsnitt före maskinens installation eller drift.

Allmän beskrivning

LN-25x™CE är en robust, bärbar, linjär bågstrådmatare utrustad med CrossLinc™-teknik. När den används med en CrossLinc™ utrustad strömkälla, gör denna LN-25x™ att användaren kan justera svetsspänningen på trådmatarens frontpanel utan behov av en styrkabel. Som ett resultat av detta, reduceras installations- och växlingstiden samtidigt som produktiviteten ökas. Förutom fördelarna med CrossLinc™-teknik, har denna trådmatare följande funktioner:

- Tråddriften är anpassad för hög prestanda med både FCAW och GMAW-trådar med en diameter upp till 2 mm.
- Plasthöljet formas med ett högeffektivt material som fördröjer antändning och är lätt och extremt tåligt. Den patentsökta designen håller de inre komponenterna skyddade i tuffa miljöer.
- MAXTRAC™ drivsystem. De patenterade funktionerna i MAXTRAC™ tråddrift erbjuder verktygslöst byte av drivrullar och trådstyrningar för snabbt spolbyte.
- Varvräknarens feedback på trådenheten säkerställer noggrann varvtalsreglering med alla trådtyper och miljöförhållanden.
- Ljusa digitala mätare som visar spänning, ström och trådmatningshastighet så att användaren exakt kan ställa in och kontrollera svetsparametrarna.
- Nominellt värde 450 A vid 60 % driftcykel.

Rekommenderade processer

- GMAW
- FCAW

Bearbetningsbegränsningar

Rekommenderas inte för stygn- eller punktsvetsning.

Utrustningens begränsningar

- Arbetscykeln för trådmataren är 325 A, 100 % och 450 A, 60 %. Pulskvoten är baserad enligt den mängd svetsning som utförs i en 10-minuters period.
- Den maximala spolens storlek är 20 kg, 305 mm diameter.
- Maximal FCAW pistollängd är 4,5 m.
- Maximal GMAW pistollängd är 7,6 m.
- K2330-1 Timersatsen fungerar inte med mataren.
- Använd K2330-2 satser.
- Push-pull-pistoler fungerar inte med LN-25x™.
- Får inte omvandlas för att styra kabeldriften.

Rekommenderade strömkällor

Flextec 350x™CE.

Andra strömkällor

- CV-250, 300, 305, 400, 655
- DC-400, 600, 655
- Invertec V-350, V-450
- Multisvets 350
- Ranger 10 000, 3 fas, 225, 250, 250 GXT
- Ranger 250 LPG, 305
- Cross Country 300
- Vantage 300, 400, 500, 520, 600
- Air Vantage 500, 600, 650
- Dual Vantage 700
- Flextec 450, 500, 500P, 650

- Motordriftens svets med trådmattningsmodul

Designfunktioner

Laddad med standardfunktionskontroller

- Digitala displayer med stor spänning och trådmattningshastighetsrattar.
- Avtryckarens förregling för komfort när man gör långa svetsar.
- Kallmattningsbrytare för trådmattning utan att aktivera svetsutgången
- Gasavluftningsbrytare för avluftning av gasvägen utan att aktivera svetsutgången.



VARNING

ELSTÖTAR KAN DÖDA.

- Stäng AV ingångsströmmen vid huvudbrytaren eller säkringsdosan innan du försöker ansluta eller koppla ifrån ingångskraftledningar, utgående kablar eller styrkablar.
- Endast kvalificerad personal får utföra installationen.
- Vidrör inte metaldelen av LN-25x™ arbetsklämma när svetsens strömkälla är på.
- Fäst inte arbetsklämman vid trådmataren.
- Anslut arbetsklämman direkt till arbetet, så nära svetsbågen som möjligt.
- Stäng av strömmen vid svetsströmkällan innan du kopplar ifrån arbetsklämman från arbetet.
- Använd endast på strömkällor med öppen kretsspänning under 110 V DC.

Välj en lämplig plats

För bästa trådmattningsprestanda, placera LN25x™CE på en stabil och torr yta. Håll trådmatare i vertikal position. Använd inte trådmataren på en vinklad yta på mer än 15 grader.

Doppa inte ner LN25x™ CE

LN25x™CE med nominellt värde IP23 lämpar sig för utomhusbruk.

Handtaget på LN25x™CE är avsett för flyttning av trådmataren endast i arbetsområdet.

När man hänger upp en trådmatare, isolera upphängningsanordningen från trådmatarens hölje.

Högfrekvensskydd

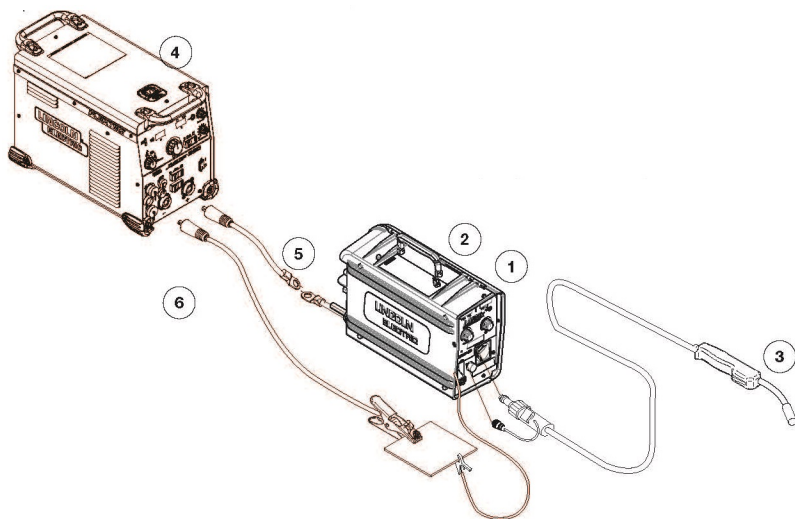


VARNING

Lokalisera LN-25x™ CE bort från radiostyrda maskiner. Den normala driften av LN25x™CE kan påverka driften av radiostyrd utrustning, vilket kan leda till personskada eller skada på utrustningen.

Tvärs över bågens inställning med Crosslinc™ (rekommenderas)

Placera strömkällans fjärrstyrda/lokala brytare i fjärrstyrd position.

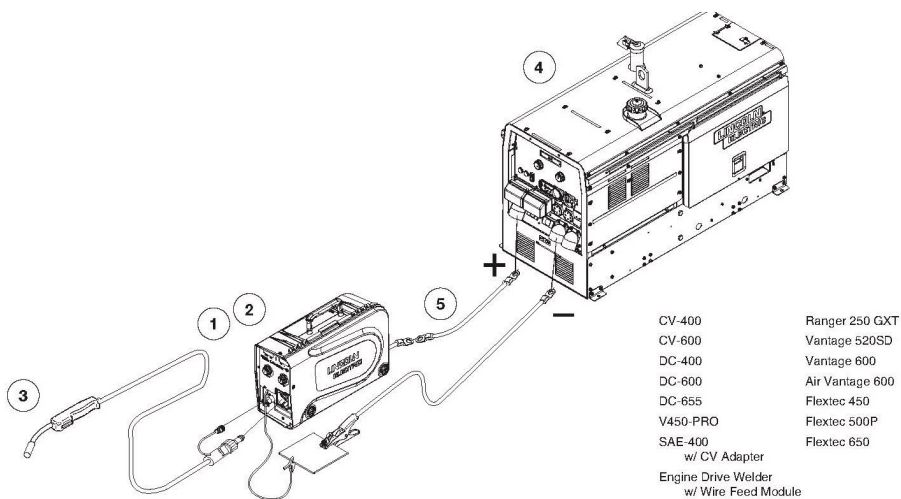


Objekt	K#	Beskrivning
1	K4267-1	LN25x™ CE
2	KP1695-xx KP1696-xx KP1697-xx	Drivrullssats
3	Se "Tillbehör"	Svetspistol
4	K4283-1 K4284-1	Flextec350x CE Konstruktion Flextec350x CE Standard
5	Se "Tillbehör"	
6	Se "Tillbehör"	

Tvärs över bågens inställning utan Crosslinc™

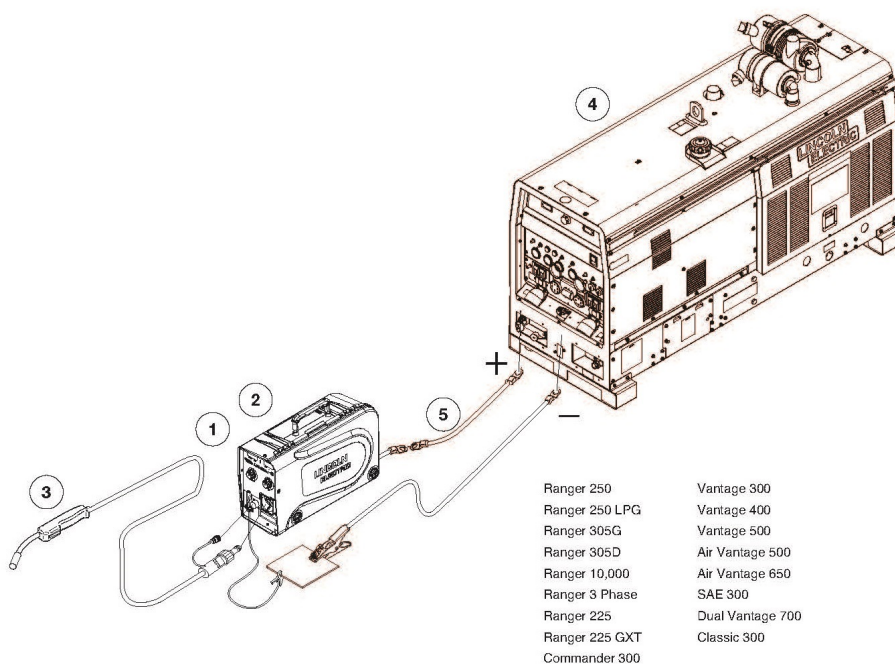
CV strömkällor med gängade kopplingar med lokala/fjärrstyrda utlösare

Placera strömkällans fjärrstyrda/lokala brytare i lokal position.



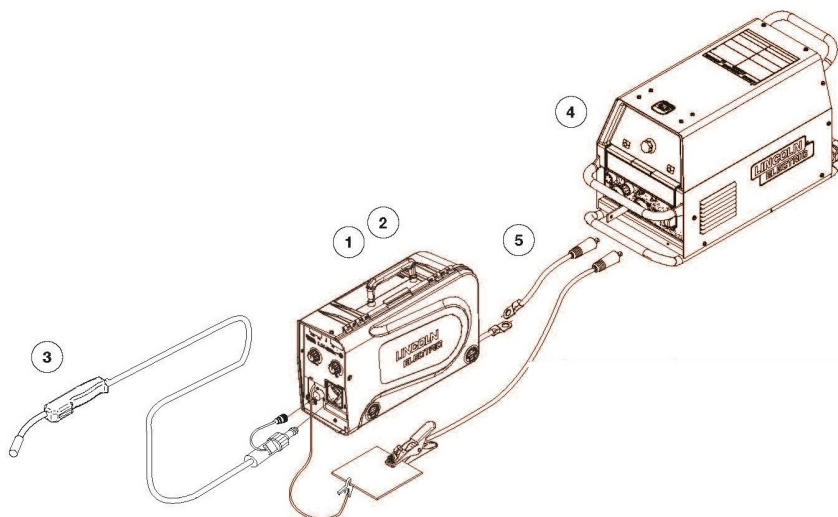
Objekt	K#	Beskrivning
1	K4267-1	LN25x™ CE
2	KP1695-xx KP1696-xx KP1697-xx	Drivrullssats
3	Se "Tillbehör"	Svetspistol
4		Hk strömkällan
5	Se "Tillbehör"	

CV strömkällor med gängade kopplingar utan lokala/fjärrstyrda utlösare



Objekt	K#	Beskrivning
1	K4267-1	LN25x™ CE
2	KP1695-xx KP1696-xx KP1697-xx	Drivrullssats
3	Se "Tillbehör"	Svetspistol
4		Hk strömkällan
5	Se "Tillbehör"	

CV strömkällor med Twist-Mate-kopplingar utan lokala/fjärrstyrda utlösare



Objekt	K#	Beskrivning
1	K4267-1	LN25x™ CE
2	KP1695-xx KP1696-xx KP1697-xx	Drivrullssats
3	Se "Tillbehör"	Svetspistol
4		Hk strömkällan
5	Se "Tillbehör"	

Rekommenderade elektrod- och arbetskabelstorlekar för bågsvetsning

Se tabell 1 nedan där kopparkabelstorlekar står som rekommenderas för olika strömvärden och arbetscykler. Längderna som anges är avståndet från svetsen till arbetet tillbaka till svetsen på nytt. Kabelstorlekarna ökar för större längder främst i syfte att minimera kabelfallet.

Tabell 1

REKOMMENDERADE KABELSTORLEKAR (GUMMIÖVERDRAGEN KOPPAR - NOMINELLT VÄRDE 75° C)**						
AMPERE	PROCENT DRIFTCYKEL	KABELSTORLEKAR FÖR DEN KOMBINERADE LÄNGDEN AV ELEKTRODEN OCH ARBETSKABLARNA				
		0 till 15 m	15 till 30 m	30 till 46 m	46 till 61 m	61 till 76 m
200	60	35 mm ²	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
200	100	35 mm ²	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
225	20	25 mm ²	35 mm ²	25 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
225	40 & 30	35 mm ²	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
250	30	35 mm ²	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
250	40	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
250	60	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
250	100	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
300	60	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²	70 mm ²
350	100	70 mm ²	70 mm ²	70 mm ²	70 mm ²	95mm ²
350	60	70 mm ²	70 mm ²	70 mm ²	70 mm ²	95mm ²
400	60	70 mm ²	70 mm ²	70 mm ²	95mm ²	120 mm ²
400	100	70 mm ²	95mm ²	95mm ²	95mm ²	120 mm ²
500	60	70 mm ²	70 mm ²	95mm ²	95mm ²	120 mm ²

**Värdena i tabellen gäller drift med en miljötemperatur på 104° F (40° C) och nedan. Applikationer över 104° F (40° C) kan kräva kablar större än vad som rekommenderas, eller kablar som nominellt högre än 167° F (75° C).

Koaxial svetskabel

(Se tabell 2)

Koaxialsvetskablar är speciellt utformade svetskablar för pulssvetsning eller STT™ svetsning.

Koaxialsvetskablar har låg induktans, vilket ger snabba förändringar i svetsströmmen. Regelbundna kablar har en högre induktans som kan förvränga pulsen eller STT™ vågform. Induktansen blir allvarigare när svetskablarna blir längre.

Koaxialkablar fungerar bäst för högpresterande vågformer och när:

- det finns långa kablar
- kablarna är inrymda i en metallbricka.

En koaxialsvetskabel är konstruerad med många små ledningar lindade runt en stor ledning. Den stora inre ledningen ansluts till elektrodspinnbulten på strömkällan och elektrodanslutningen på trådmataren. De små ledningarna kombineras tillsammans för att bilda arbetsledning, en ände fäst vid strömkällan och den

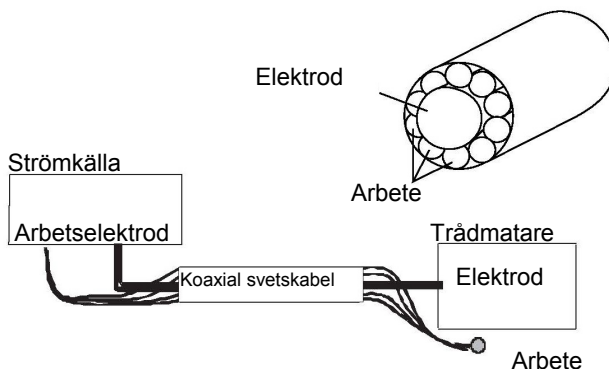
andra änden vid arbetsstycket. Se Fig. 1.

För att installera:

1. Stäng av strömmen vid svetsens strömkälla.
2. Anslut den ena änden av den mittre ledningen till strömkällans elektrodanslutning, och den andra änden till trådmatarens elektrodanslutning.
3. Anslut den yttre ledningensbunt till strömkällans arbetsanslutning, och den andra änden till arbetsstycket. Minimera längden av för arbetsledningarnas förlängningar för bästa resultat.
4. Isolera alla anslutningar.

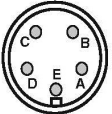
Tabell 2

REKOMMENDERADE KABELSTORLEKAR (GUMMIÖVERDRAGEN KOPPAR - NOMINELLT)					
Ampere	PROCENT DRIETCYKEL	DEN KOAXIALA KABELNS LÅNGD			
		0 till 7,6 M	7,6 till 15,2 M	15,2 till 22,9 M	22,9 till 30,5 M
250	100	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²
300	60	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
350	60	70 mm ²	70 mm ²	--	-



Avtryckarens kontaktdon

Det finns en cirkulär kontakt för pistolen på framsidan av LN-25x™ CE.

Bild	Funktion	Stift	Kablage
	5 STIFTS AVTRYCKAR KONTAKT FÖR PISTOLER MED BARA AVTRYCKAR E.	A	15 VOLT TILLFÖRSEL
		B	ANVÄNDS INTE
		C	AVTRYCKARE
		D	83 % WFS-BRYTARE
		E	15 VOLT TILLFÖRSEL

VARNING



ELSTÖTAR KAN DÖDA.

- Rör inte strömförande delar.

Ändra pistoladapters bussning

VARNING



ELSTÖTAR KAN DÖDA.

- Stäng av inströmmen på OFF vid svetsens strömkälla innan du installerar eler byter drivrullar och/eller valsar.
- Rör inte strömförande delar.
- När du arbetar stegvis med avtryckaren, är elektroden och drivmekanismen "heta" att arbeta med och kan vara strömförande flera sekunder efter det att avtryckaren släpps.
- Använd inte apparaten med borttagna eller öppna kåpor, paneler eller skydd.
- Endast kvalificerad personal får utföra underhållsarbete.

Verktyg som krävs:

1/4" insexnyckel

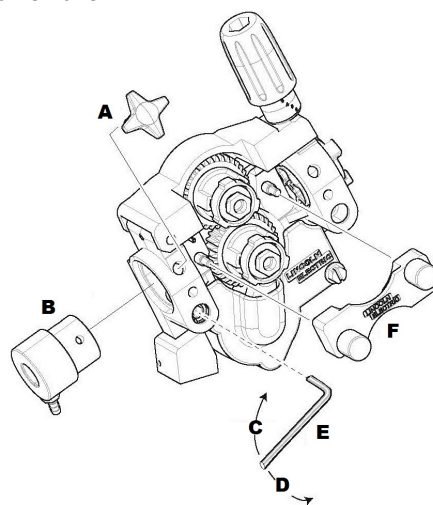
Anmärk: Vissa pistolbussningar kräver inte användning av tumskraven.

- Stäng av strömmen vid svetsens strömkälla.
- Ta bort svetsstråden från trådenheten.
- Ta bort tumskraven från trådenheten.
- Ta bort svetspistolen från trådenheten.
- Lossa insexskruven som håller kontaktdonsfältet mot pistoladaptern. Viktigt: Försök inte att helt ta bort insexskruven.
- Ta bort den yttre trådstyrningen och tryck ut pistoladaptern ur trådenheten. På grund av precisionspassformen, kan en lätt knackning krävas för att avlägsna pistolens bussning.
- Koppla bort skyddsgasslangen från pistolens bussning, om så erfordras.
- Anslut skyddsgasslangen till den nya pistoladapter, om så erfordras.
- Rotera pistoladaptern tills tumskruvhålet är i linje med skruvhålet i matarplattan. Skjut pistolens mottagarbussningen i trådenheten och kontrollera

att skruvhålen är i linje.

- Dra åt insexskruven.

- Sätt svetspistolen i pistoladaptern och dra åt tumskraven.



- A. Tumskruv
- B. Pistoladapter
- C. Dra åt
- D. Lossa
- E. 1/4" insexnyckel
- F. Yttre trådstyrning

Procedur för att installera drivrullar och trådstyrningar

VARNING



ELSTÖTAR KAN DÖDA.

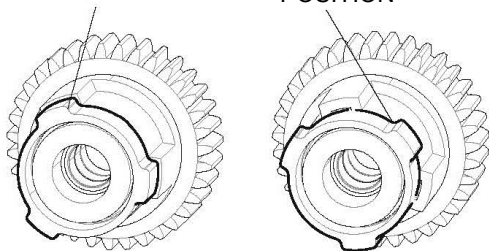
- Stäng av inströmmen på OFF vid svetsens strömkälla innan du installerar eler byter drivrullar och/eller valsar.
- Rör inte strömförande delar.
- När du arbetar stegvis med avtryckaren, är elektroden och drivmekanismen "heta" att arbeta med och kan vara strömförande flera sekunder efter det att avtryckaren släpps.
- Använd inte apparaten med borttagna eller öppna kåpor, paneler eller skydd.
- Endast kvalificerad personal får utföra underhållsarbete.

- Stäng av strömmen vid svetsens strömkälla.
- Släpp upp tomgångsvalsens tryckarm.

3. Ta bort den yttre trådstyrningen genom att vrida de räfflade tumskruvarna motsols för att skruva loss dem från matarplattan.
4. Vrid de triangulära låsen och ta bort drivrullarna.

OLÅST POSITION

LÅST POSITION



5. Ta bort den invändiga trådstyrningen
6. Sätt i den nya inre trådstyrningen, med spårsidan utåt, under de två styrstiften i matarplattan.
7. Installera en drivrulle på varje navenhet och säkra med den triangulära låset.
8. Montera den yttre trådstyrningen genom att rikta in den med stiften och dra åt de räfflade tumskruvarna.
9. Stäng tomgångsarmen och aktivera tomgångsvalsens tryckarm. Justera trycket på lämpligt sätt.

Justering av tryckarmen

⚠ VARNING

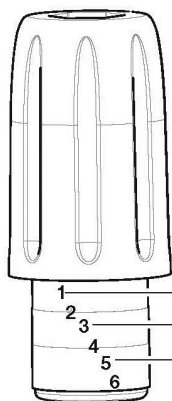


ELSTÖTAR KAN DÖDA.

- Stäng av inströmmen på OFF vid svetsens strömkälla innan du installerar eler byter drivrullar och/eller valsar.
- Rör inte strömförande delar.
- När du arbetar stegvis med avtryckaren, är elektroden och drivmekanismen "heta" att arbeta med och kan vara strömförande flera sekunder efter det att avtryckaren släpps.
- Använd inte apparaten med borttagna eller öppna kåpor, paneler eller skydd.
- Endast kvalificerad personal får utföra underhållsarbete.

Tryckarmen styr storleken på den kraft drivrullarna utövar på tråden. Korrekt inställning av tryckarmen ger bäst svetsprestanda.

Ställ in tryckarmen på följande sätt:



Aluminium

FCAW

GMAW

Aluminiumtrådar	Mellan 1 och 3
Kablar med kärna	Mellan 3 och 4
Trådar av rostfritt Stål	Mellan 4 och 6

Pistolanslutning

⚠ VARNING



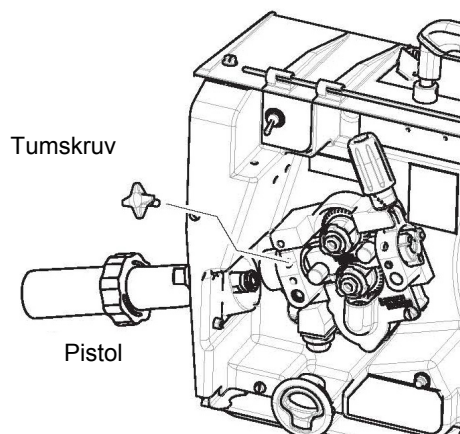
ELSTÖTAR KAN DÖDA.

- Stäng av inströmmen på OFF vid svetsens strömkälla innan du installerar eler byter drivrullar och/eller valsar.
- Rör inte strömförande delar.
- När du arbetar stegvis med avtryckaren, är elektroden och drivmekanismen "heta" att arbeta med och kan vara strömförande flera sekunder efter det att avtryckaren släpps.
- Använd inte apparaten med borttagna eller öppna kåpor, paneler eller skydd.
- Endast kvalificerad personal får utföra underhållsarbete.

LN-25x™ CE levereras med en K1500-2 pistoladapter installerad. För att installera en pistol,

1. Stäng AV strömmen.
2. Ta bort tumskruven.
3. Skjut in pistolen helt i pistolbussningen.
4. Säkra pistolen på plats med tumskruven.
5. Anslut avtryckarkabeln från pistolen till triggkontakten på framsidan av mataren.
6. Anmärk: Inte alla pistolbussningar kräver användning av tumskruven.

Anmärk: inte alla pistolbussningar kräver användning av tumskruven.



Skyddsgasens anslutning

⚠ VARNING



CYLINDERN kan explodera om den skadas.

- Håll cylindern upprätt och kedjad till stödet.
- Håll cylindern borta från områden där den kan skadas.

- Lyft aldrig svetsen med cylindern påsatt.
- Låt aldrig svetselektroden vidröra cylindern.
- Håll cylindern borta från svetsningen eller andra strömförande elektriska kretsar.

8. Flödesregulatorn är justerbar. Justering till flödes hastigheten rekommenderas för förfarandet och processen som används innan man gör en svetsning.

VARNING



Ansamling av skyddsgas kan vara hälsovådlig eller livsfarlig.

- Stäng av skyddsgasförsörjningen när den inte används.
- Se den amerikanska nationella standarden Z-49.1, "Säkerhet i svetsning och skärning" utgiven av American Welding Society.

Maximalt inloppstryck är 100 psi. (6,9 bar).

Installera skyddsgasförsörjningen enligt följande:

1. Säkra cylindern för att hindra att den faller.
2. Ta bort topplocket. Inspektera cylinderventiler och regulator för skadade gängor, smuts, damm, olja eller fett. Ta bort damm och smuts med en ren trasa. **ANSLUT INTE REGULATORN OM DET FINNS OLJA, SMÖRJFETT ELLER SKADOR!** Informera gasleverantören om detta tillstånd. Olja eller fett i närvaro av högtryckssyre är explosiv.
3. Stå på en sida, långt borta från utloppet och öppna cylinderventilen för ett ögonblick. Detta blåser bort damm och smuts som kan ha ansamlats i utloppsventilen.
4. Fäst flödesregulatorn vid flaskventilen och dra åt överfallsmuttern säkert med en skiftnyckel.
Anmärk: om du ansluter till 100 % CO₂-cylindern, sätt regulatoradaptorn mellan regulatorn och flaskventilen. Om adaptorn är utrustad med en plastbricka, ska du se till att den sitter korrekt för anslutning till CO₂-cylindern.
5. Fäst ena änden av inloppsslangen till utloppskopplingen på flödesregleraren. Fästa den andra änden vid svetssystemets skyddsgasinlopp. Dra åt kopplingsmuttrarna med en skiftnyckel.
6. Innan du öppnar flaskventilen, vrid regulatorns inställningsknapp moturs tills justeringsfjädertrycket släpps.
7. Stående på en sida, öppna cylinderventilen långsamt en bråkdel av ett varv. När cylindertryckmätaren står stilla, öppna ventilen helt.

Funktion

Se "Säkerhet" om säkerhetsåtgärderna.

Följ ytterligare säkerhetsriktlinjer som anges i början av denna handbok.

Funktionsdugligheten hos en produkt eller struktur som utnyttjar LN-25x™CE trådmatare är och måste vara byggarens/användarens ansvar. Många variabler bortom Lincoln Electric's kontroll påverkar de resultat som uppnåts i tillämpningen av LN- 25x™ CE trådmatare. Dessa variabler inkluderar, men är inte begränsade till, svetsproceduren, plattans kemi och temperatur, svetskonstruktion, tillverkningsmetoder och servicebehov. Det tillgängliga omfånget för LN-25x™CE trådmatare kanske inte passar för alla applikationer, och byggaren/användaren är och måste vara ensam ansvarig för svetsinställningarna.

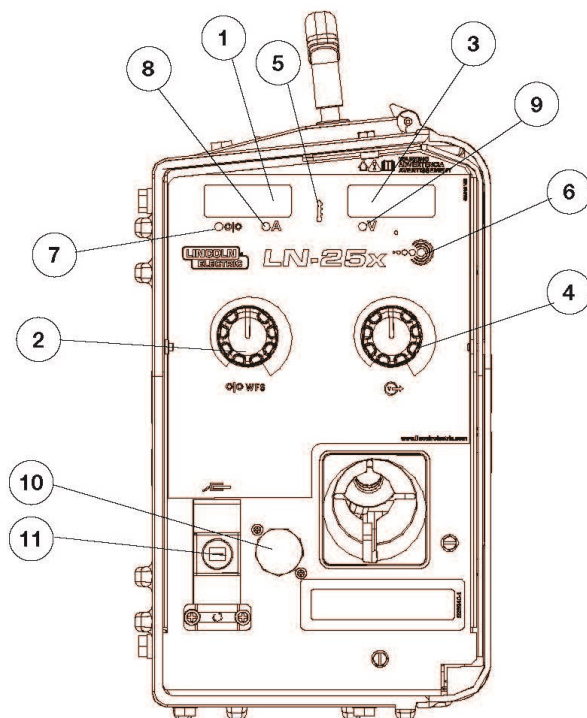
Igångsättningssekvens

Samtliga höljets främre LED och displayer tänds kort. Om pistolen aktiveras under uppstarten, kommer mataren inte att fungera förrän pistolens avtryckare släpps upp.

Grafiska symboler som visas på denna maskin eller i denna handbok

	VARNING ELLER FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRD
	Ingångsspänning
	UTGÅNG PÅ
	GASAVLUFTNING
	HÖG TEMPERATUR
	LÄS INSTRUKTIONSHANDBOKEN
	SKYDDSJORD
	GASINGÅNG
	ENFAS

Höljets främre kontroller



Objekt	Beskrivning
1	Trådmatarens digitala hastighetsdisplay
2	Trådmatarens hastighetsratt
3	Spänningens digitala display
4	Spänningsratt
5	Termisk LED
6	CrossLinc™ LED
7	Trådmatarens hastighets-LED
8	LED-ampere
9	LED-spänning
10	5 Stift pistolens avtryckares kontaktdon
11	Arbetsriktningsledning

1. Trådmatarens digitala hastighetsdisplay: LN-25x™ CE har en digital display som visar trådmatningshastigheten. Denna display är också kapabel att visa strömstyrka och installationsmeny.
2. Trådmatarens hastighetskontroll: Använd trådmatningshastighetsratten för att ställa in graden för trådmatningshastigheten. Trådmatningshastigheten kommer att visas på trådmatningshastighetens digitala display. Under CV-driften kommer trådmatningshastigheten att förbli på ett konstant värde, oberoende av bågens spänningsändringar, förutsatt att bågspänningen inte sjunker under värdena enligt följande tabell:

Minimal bågspänning	Maximal WFS
15 V	280
17 V	340
21 V	440
24 V	520
27 V	600

3. Spänning digital display: LN-25x™CE har en digital display som visar spänningen mellan elektroden och arbetet. Denna display är också kapabel att visa inställningsmenyn.
4. Spänningsratt: Använd spänningsratten för att ställa in spänningen när den är ansluten till en CrossLinc™ strömkälla, annars kommer displayen att visa streck. Spänningen kommer att visas på den digitala spänningsdisplayen. Under CV-driften kommer spänningen att förbli stabil under svetsningen.
83 % Trådmatarhastighet
 Den 83 % trådmatningshastigheten minskas till 83 % av det ursprungliga inställda värdet när den aktiveras. Till exempel, om de ursprungliga WFS = 200 tum/min., kommer mataren att regleras till 0,83 x 200 = 166 tum/min.
 Den 83 % avtryckaren kräver en pistol med ett dubbel procedurbrytare. Denna funktion är ofta användbar vid svetsning av rör, och en "kylare" proceduren krävs på den undre delen.
5. Termisk LED, motorns överbelastning: Det termiska ljuset tänds när tråddrivmotorn drar för mycket ström. Om det termiska ljuset tänds, stängs trådenheten automatiskt av i upp till 30 sekunder för att låta motorn svalna. För att börja svetsa igen, släpp avtryckaren, inspektera pistolkabeln, fodret (och ledningen). Rengör och gör reparationer som behövs. Börja svetsa igen när problemet är löst. För bäst resultat, hålla pistolkabeln och ledningen så rakt som möjligt. Utför regelbundet underhåll och rengöring på pistolens foder, ledning och pistol. Använd alltid kvalitetselektroder, såsom L-50 eller L-56 från Lincoln Electric.
6. CrossLinc™ LED: CrossLinc™ LED visar om mataren är ansluten till strömkällan. När mataren har anslutits till strömkällan, kommer LED att lysa.
7. Trådmatarens hastighets-LED och ampere-LED: Trådmatningshastighetens och strömstyrkans LED-lampor kommer att kommunicera vad som visas på trådmatningshastighetens digitala display. När trådmatningshastighetens LED är tänd, visas trådmatningshastigheten. När strömstyrkans LED är tänd, visas strömstyrkan.
8. LED-ampere.
9. LED-spänning: Spännings-LED tänds när spänningens digitala display visar den faktiska spänningen eller då den visas med en CrossLinc™-anslutning.
10. 5 Stift pistolens avtryckares kontaktdon: 5 Stift pistolens avtryckares kontaktdon är där avtryckaren som är fäst vid svetspistolen är ansluten. Detta kommer att påverka svetsströmmen när avtryckaren trycks in.
11. Arbetsriktningsledning: Arbetets detekteringsledning används för att strömsätta mataren och kommunicera med strömkällan. Då den är ansluten till arbetsdetekteringsledningen är det avgörande för matarens drift, eftersom den inte sätts på om den är fränkopplad.

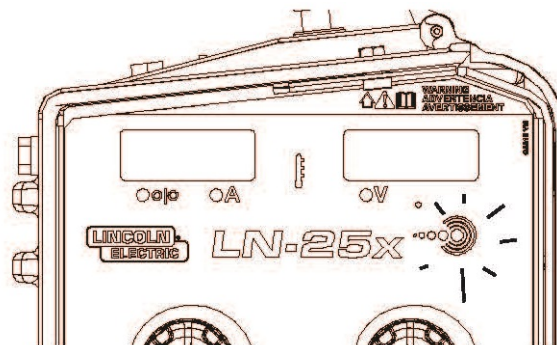
Digitala mätarens drift Igångsättning

Alla lysdioderna tänds kort under uppstarten.

CrossLinc™

När du är ansluten till en strömkälla som stöder CrossLinc™ kommer CrossLinc™ LED att lysa då du upprättar en anslutning mellan mataren och strömkällan.

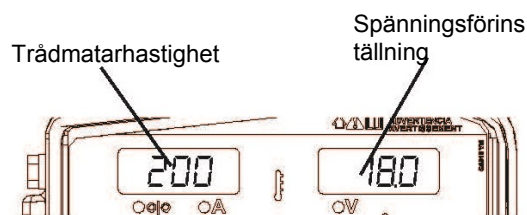
När du är ansluten till en strömkälla som inte stöder CrossLinc™ kommer CrossLinc™ LED inte att lysa.



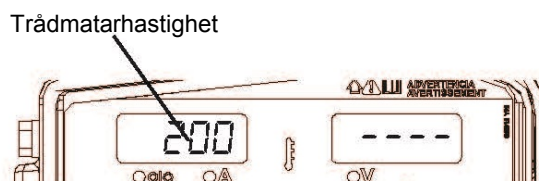
Tomgång

Den vänstra displayen visar den förinställda trådmatningshastigheten. Den högra displayen visar den förinställda spänningen när den är ansluten till en strömkälla som stöder CrossLinc™ och kopplas till fjärrkontrollen. Det kommer att visa streck när den är ansluten till en strömkälla som inte stöder CrossLinc™.

När du är ansluten till en strömkälla med CrossLinc



När du är ansluten till en strömkälla utan CrossLinc, eller kopplad till det lokala systemet.



Svetsning

Värdet på den vänstra displayen kommer att vara antingen i ampere eller faktisk trådmattningshastighet, beroende på valet som gjorts i inställningsmenyn. Motsvarande LED tänds under displayen. Observera att faktisk WFS inte kan matcha förinställd WFS, vid svetsning med låga spänning och hög trådmattningshastighet. Den högra displayen visar bågspänningen. Om trådmattaren är ansluten till elektrodens negativa svetsning, visar spänningen ett minustecken.

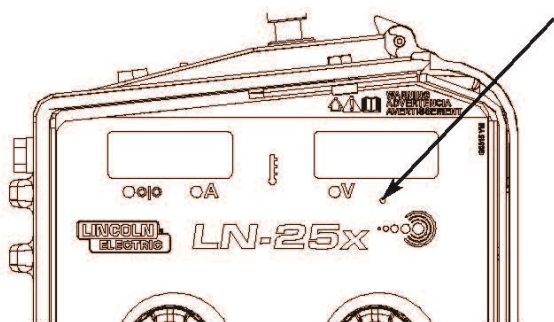


Efter svetsningen

Displayen fortsätter att hålla värdet för strömstyrkan eller WFS och bågspänningen under tio sekunder efter svetsningens stopp. Strömstyrkan eller WFS och spänningsdisplayerna blinkar.

Inställningsmeny

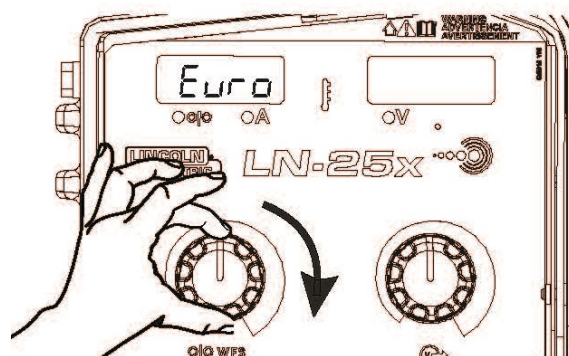
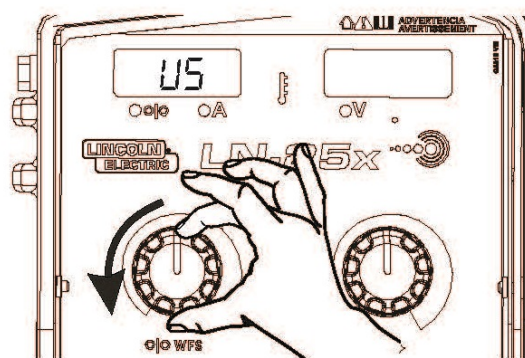
För att gå in i inställningsmenyn, använd ett gem för att trycka på den lilla knappen som sitter under spänningsdisplayen på höljetts framsida.



Trådmattarens hastighetsenheter

För att ändra trådmattarens hastighetsenheter:

- Vrid WFS-ratten åt vänster för att använda "tum/minut" för trådmattarens hastighetsenhet.
- Vrid WFS-ratten åt höger för att använda "meter/minut" för trådmattarens hastighetsenhet.



Tryck på inställningsknappen igen för att komma in i inkörningsmenyn.

Inkörning

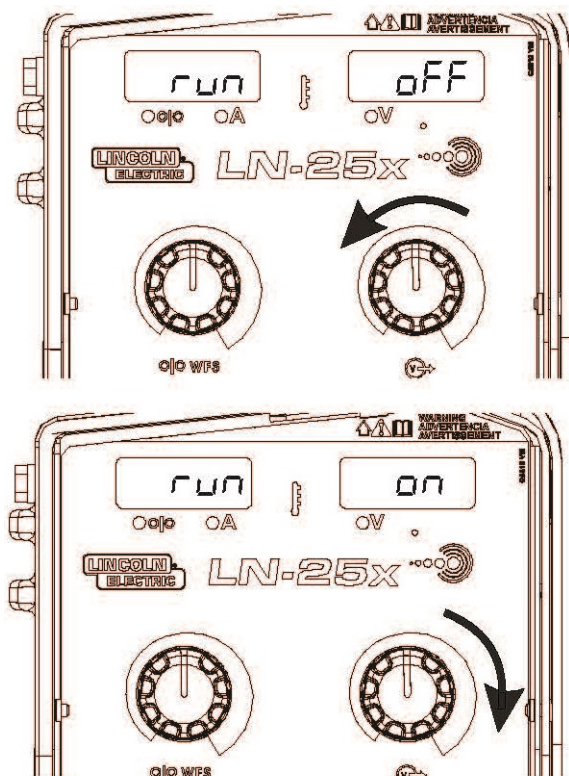
"Inkörning" hänvisar till trådmattningshastigheten under tiden som går från det att avtryckaren aktiveras tills en ljusbåge skapas.

När inkörningen är "ON", minskas trådmattningshastigheten tills en båge har fastnat. Fabriksinställning är inkörning på "OFF".

Modell	Inkörningens trådmattarhastighet
K4267-1	50 tum/min.

När inkörningen är "OFF", är trådmattningshastigheten samma som svetstrådens matningshastighet. Vrid "AV" inkörningen för en snabbstart, särskilt när du arbetar med 0,9 eller 1,2 mm (0,035 eller 0,045) solida ståltrådar med en hög trådmattningshastighet.

För att ändra inkörningsinställningen:



- Vrid WFS-knappen åt vänster för att stänga AV inkörningen.
- Roterar WFS-knappen åt höger för att sätta PÅ inkörningen.

Tryck på inställningsknappen igen för att komma in i WFS-kalibreringsmenyn.

WFS-kalibrering

För att kalibrera den trådmattningshastigheten, innan du går in i inställningsmenyn:

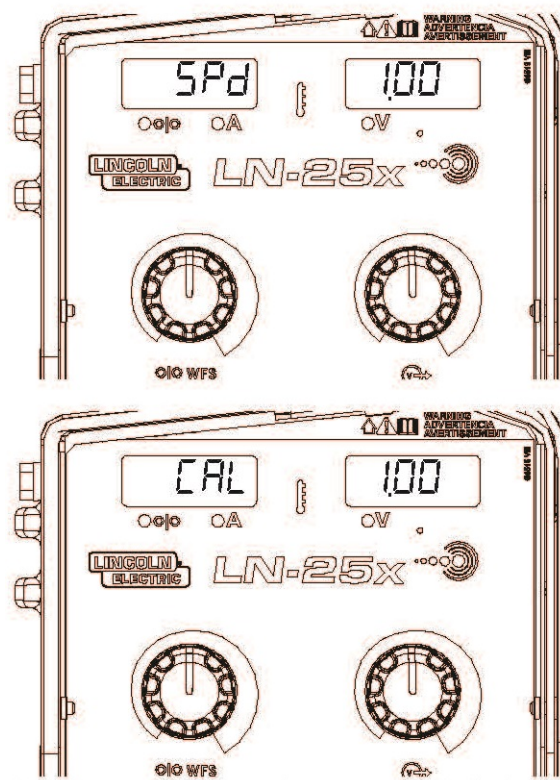
- Ställ in displayen på önskad trådmattningshastighet (exempel: 400 tum per minut)
- Mät den faktiska trådmattarhastigheten (exempel: 405 tum per minut)

Även i inställningsmenyn, justera kalibreringsfaktorn enligt följande:

ActualWFS:SetWFS=Kalibreringsfaktor

Exempel: 405:400=1,01

Kalibreringsfaktorn är fabriksinställd på 1,00.



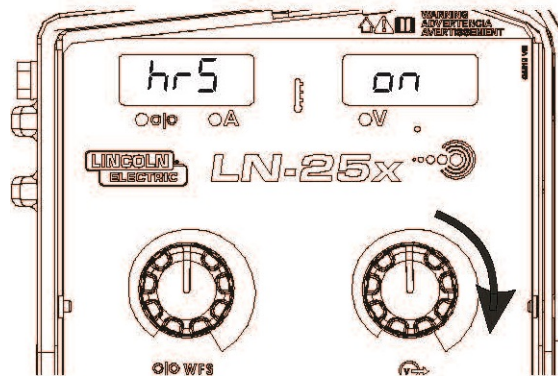
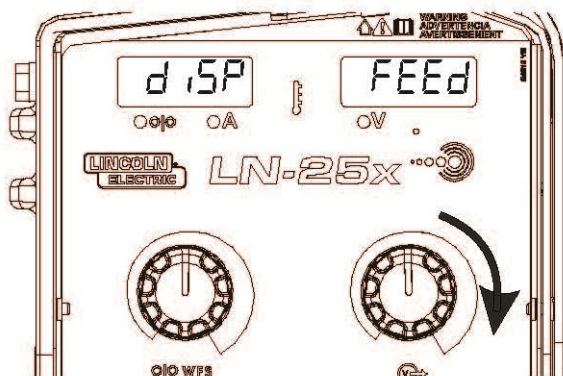
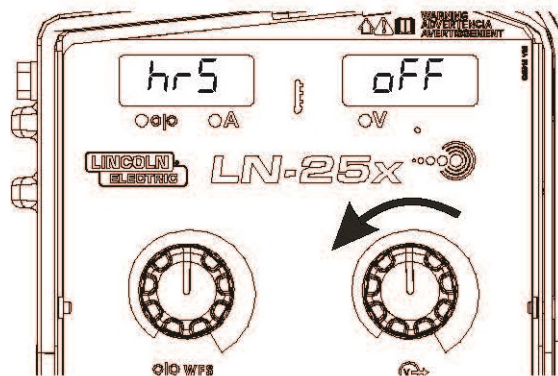
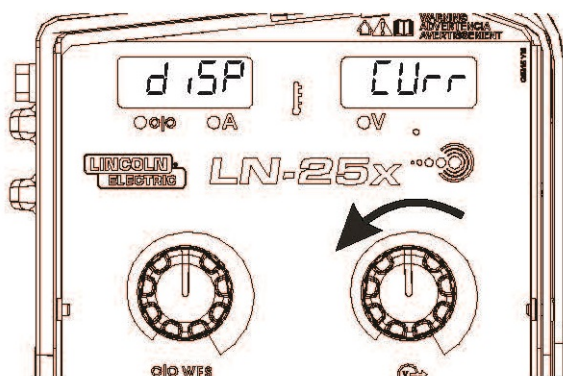
Tryck på inställningsknappen igen för att komma in i den vänstra väljarmenyn.

Val av vänster display

Den vänstra displayen kan visa antingen strömstyrkan eller faktisk WFS under svetsningen. Observera att faktisk WFS är inte samma sak som förinställd WFS. Till exempel, kan den förinställda WFS ställas in på 400 ipm, men bågspänningen är endast 15 V. Faktisk WFS kommer att vara cirka 280 ipm eftersom det inte finns tillräcklig bågspänning för att köra vid 400 ipm.

För att ändra temperaturinställningen:

- Vrid WFS-knappen åt vänster för att visa amperetalet (ström).
- Roterar WFS-knappen åt höger för att visa faktisk WFS.



Tryck på inställningsknappen igen för att mata in menyn för bågens timmar.

Bågens timmar

LN-25x™ CE kan hålla reda på antalet timmar som enheten har svetsat.

För att ändra inställningen:

- Vrid WFS-knappen åt vänster för att stänga av bågarnas timmar.
- Roter WFS-knappen åt höger och håll kvar den i 300 sekunder.

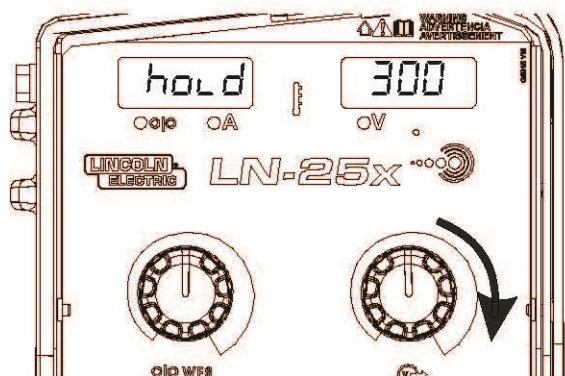
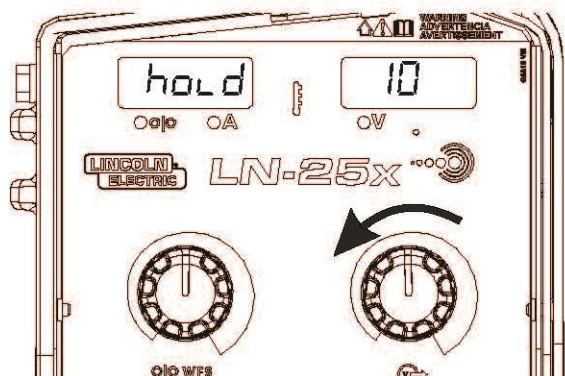
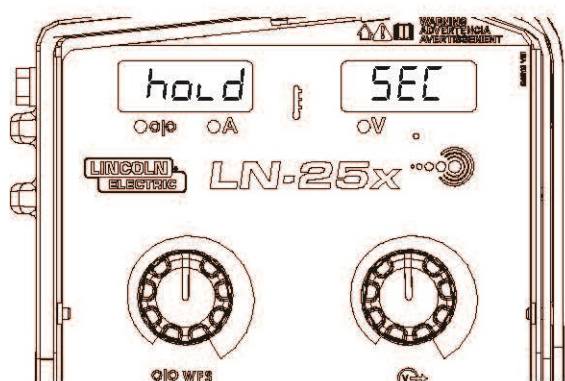
Tryck på inställningsknappen för att komma in i pausdisplaymenyn.

Pausdisplay

LN-25x™ kommer att visa den verkliga trådmatningshastigheten eller strömstyrkan och spänningen efter att svetsningen har stoppats. Pausdisplaytillvalet håller kvar dessa värden i antingen 10 sekunder eller 300 sekunder.

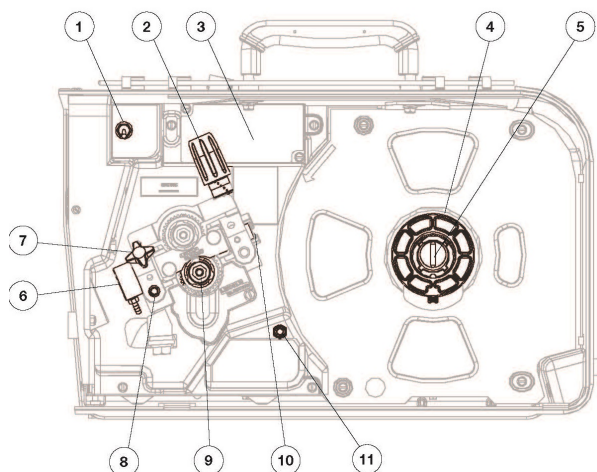
För att ändra inställningen:

- Roter WFS-knappen åt vänster och håll kvar den i 10 sekunder.
- Roter WFS-knappen åt höger och håll kvar den i 300 sekunder.



Tryck på inställningsknappen för att avsluta inställningsmenyn.

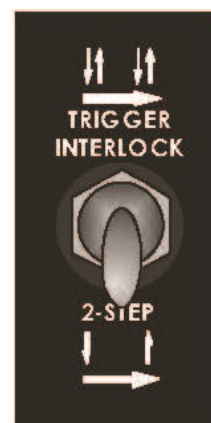
Interna kontroller



Objekt	Beskrivning
1	2 steg/avtryckarens förreglingsbrytare
2	Tryckinställningsratt
3	Tillval timersats
4	Spolspärr
5	Spindelbroms
6	Pistolbussning
7	Tumskruv
8	Insexskruv för pistolens bussning
9	Drivnav
10	Inloppets trådstyrning
11	Kallinmatningens tryckknapp

Beskrivning av interna kontroller

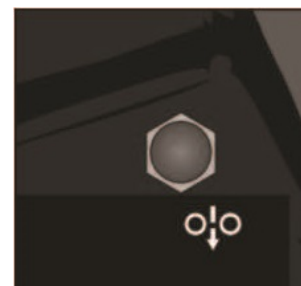
1. 2 steg – avtryckarens förreglingsbrytare: 2 steg - Avtryckarens säkerhetsbrytare ändrar pistolfunktionen. 2 stegs avtryckaren sätter på och stänger av svetsningen som en direkt reaktion på avtryckaren. Avtryckarens förregling gör att svetsningen kan fortsätta när avtryckaren släpps upp för en bekvämare långtidssvetsning. Placera vippströmbrytaren i NEDFÄLLT läge för 2 stegs drift eller i UPPFÄLLT läge för avtryckarens förregling.



2 steg – avtryckare: 2 stegs avtryckardriften är den vanligaste. När pistolens avtryckare aktiveras, strömsätts svetsströmkällans utgång och trådmataren matar tråden för svetsning. Strömkällans och trådmatarens riktlinjer fortsätter svetsningen tills avtryckaren släpps.
Avtryckarens förregling: Avtryckarens förregling garanterar förarkomfort när man gör långa svetsar. När pistolens avtryckare aktiveras för första gången, strömsätts svetsströmkällans utgång och trådmataren matar tråden för svetsning. Pistolavtryckaren släpps sedan medan svetsen görs. För att stoppa svetsningen, drar man åter i avtryckaren, och när den släpps upp stängs svetsströmkällan av och trådmataren slutar mata tråd.

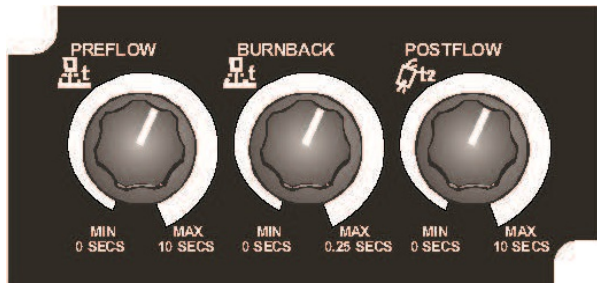
Var försiktig: Om ljusbågen slocknar vid svetsning med avtryckarens förreglingsdrift, förblir elektroden som matas ut från svetsströmkällan strömförande och trådmataren fortsätter att mata tråd till dess att pistolavtryckaren åter dras och sedan släpps.

11. Kallinmatningens tryckknapp: Vid kallmatning, kommer drivtråden att mata elektroden men varken kraftkällan eller gassolenoiden kommer att aktiveras. Justera hastigheten för kallmatningen genom att vrida på WFS-reglaget. Kallmatning, eller "kall krypprocess" med elektroden är användbar för gängning av elektroden genom pistolen.



Valfri sats för förflöde, burnback och efterflödestimer (K2330-2)

Förflödes-, Burnback-, och efterflödestimer satsen ger kontroll över skyddsgasen i början och slutet av svetsen och förbereder den kabeländan för nästa bågstart. Ytterligare skyddsgas krävs ofta vid svetsning av aluminium, rostfritt stål eller exotiska legeringar.



Förflödestimer

Förflödets timerområde är AV på 10 sekunder. Förflödestiden är tidsfördröjningen från det att avtryckaren trycks in tills tråden börjar att matas fram och magnetiseras. Förflödet används för att spola svetspistolen med skyddsgas och hjälper till att minimera porositeten när svetsningen startas.

Burnback-timer

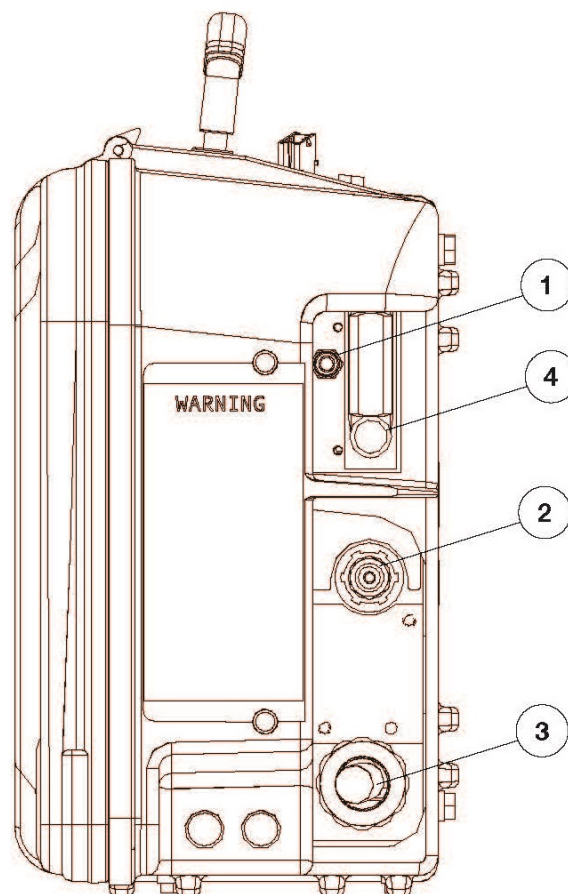
Burnback-timerns område stängs AV på 0,25 sekunder. Burnback-timern styr den ytterligare tiden då strömkällan förblir PÅ efter att drivenheten har slutat mata tråd. Burnback-justering hindrar tråden från att fastna vid svetsen i slutet av en svets och hjälper till att konditionera tråden för nästa svets.

För att ställa in burnback-tiden, justera ratten till cirka 0,03 sekunder och minska eller öka sedan tiden som önskas.

Efterflödestimer

Efterflödets timerområde är AV på 10 sekunder. Efterflödet är tiden från det att strömkällans utgång stängs av tills efterflödestimern löper ut. Använda efterflödet att skydda svetsen medan svetsen svalnar.

Bakre kontroller



Objekt	Beskrivning
1	Gasavluftningsknapp
2	Skyddsgasens inlopp
3	Elektroddledning
4	Gasflödesmätare

1. Gasavluftningsknapp: Gassolenoidventilen kommer att generera ström men varken kraftkällan eller drivmotorn slås på. Gasavluftningsbrytaren är användbar för att ställa in korrekt flöde av skyddsgas. Flödesmätaren ska alltid justeras när skyddsgasen strömmar.

Underhåll



VARNING



ELSTÖTAR KAN DÖDA.

- Stäng av inströmmen på OFF vid svetsens strömkälla innan du installerar eller byter drivrullar och/eller valsar.
- Rör inte strömförande delar.
- När du arbetar stegvis med avtryckaren, är elektroden och drivmekanismen "heta" att arbeta med och kan vara strömförande flera sekunder efter det att avtryckaren släpps.
- Använd inte apparaten med borttagna eller öppna kåpor, paneler eller skydd.
- Endast kvalificerad personal får utföra underhållsarbete.

Rutinunderhåll

- Kontrollera om det finns snitt på strömförsörjningskabeln och på gasslangen
- Rengör och dra åt alla svetsterminaler.

Återkommande underhåll

- Rengör drivrullarna och den invändiga trådstyrningen och byt ut den om den är sliten.
- Blås eller dammsug insidan av mataren.

Flödesmätarens validering

Verktyg som krävs:

- Flödesmätarens referensstandard.
- Konstant spänning för svetsströmkällan (DC-400, V-350, CV-400 eller motsvarande).

För att verifiera flödesmätarens precision

1. Stäng AV strömmen.
2. Anslut LN-25x™ CE till svetsenergikällan med konstant spänning. Arbetsledningen LN-25x™ CE måste anslutas till arbetspolen på strömkällan.
3. Anslut en CO₂-matning till trådmataren. Överskrid inte det maximala inloppstrycket för trådmataren.
4. Koppla bort skyddsgasslangens som ansluts till pistolbussningen.
5. Anslut skyddsgasslangens till flödesmätarens referensstandard.
6. Rikta in LN-25x™ CE i vertikal position.
7. Sätt PÅ strömmen.
8. Justera flödesmätaren på LN-25x™ CE till 40 scfh medan du trycker på GAS PURGE-knappen.
9. Mät gasflödet med den kalibrerade flödesmätaren medan du trycker på GAS PURGE-knappen.
10. Den uppmätta flödes hastigheten ska vara mellan 35 och 45 scfh. LN-25x™ CE flödesmätare kan inte kalibreras. Om flödesmätaren har ett felaktigt värde, kontrollera om det finns läckor eller veck i gasslangens. Byt ut flödesmätaren om så är nödvändigt

Kundassistanspolicy

Verksamheten som The Lincoln Electric Company ägnar sig åt är tillverkning och försäljning av högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsvaror och skärutrustning. Vår utmaning är att möta behoven hos våra kunder och överträffa deras förväntningar. Ibland kan köparna be Lincoln Electric om råd eller information om användningen av våra produkter. Vi svarar våra kunder baserat på den information som vi har vid den tidpunkten. Lincoln Electric är inte i stånd att motivera eller garantera sådana råd, och tar inget ansvar när det gäller sådan information eller råd. Vi fransäger oss uttryckligen alla garantier av något slag, inklusive garantier om lämplighet för någon kunds speciella ändamål, med avseende på sådan information eller råd. Av praktiska hänsyn, kan vi inte heller påta oss något ansvar för att uppdatera eller korrigera sådan information eller råd som ges, inte heller kan tillhandahållande av information eller råd ge upp hov till, förlänga eller ändra någon garanti när det gäller försäljningen av våra produkter.

Lincoln Electric är en lyhörd tillverkare, men valet och användningen av specifika produkter som säljs av Lincoln Electric är enbart inom kundens kontroll och han förblir ensam ansvarig för den. Många variabler bortom Lincoln Electrics kontroll påverkar de resultat som uppnåtts i tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicebehov.

Kan ändras - Den här informationen är korrekt enligt vår kännedom vid tidpunkten för tryckning. Se www.lincolnelectric.com för uppdaterad information

WEEE

07/06

Svenska



Släng inte elektrisk utrustning i det vanliga hushållsavfallet!

Enligt EU-direktiv 2012/19/EG om elektriskt och elektroniskt avfall (WEEE) och dess genomförande i enlighet med nationell lagstiftning, måste elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in för miljövänlig återvinning. Som ägare av utrustningen, ska du skaffa dig information om godkända insamlingssystem från vår lokala representant.

Genom att tillämpa detta direktiv bidrar du till att skydda miljön och människors hälsa!

Reservdelar

12/05

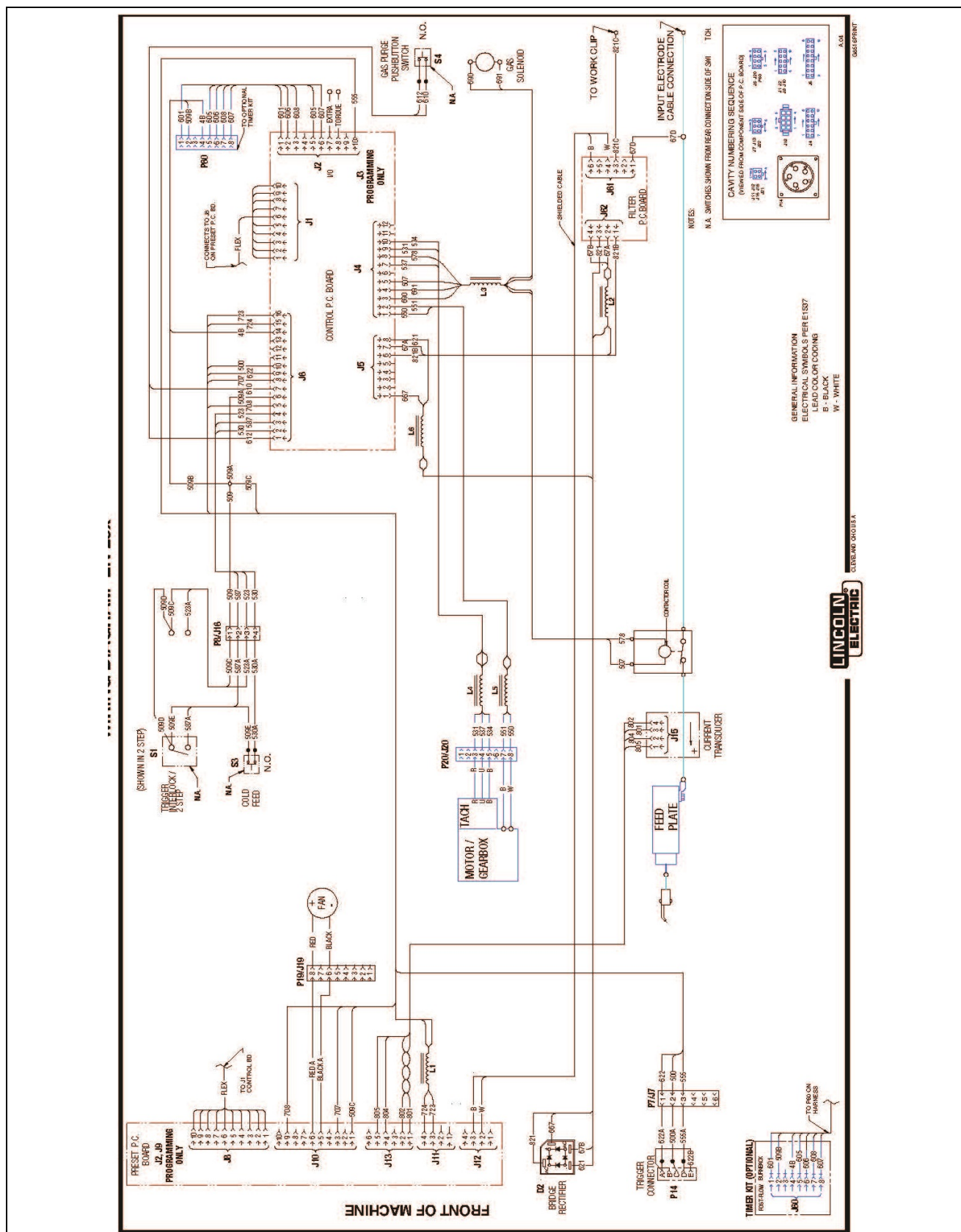
För hänvisningar till Reservdelar, besök hemsidan: <https://www.lincolnelectric.com/LEExtranet/EPC/>

Platser där det finns auktoriserade serviceverkstäder

09/16

- Köparen måste kontakta en serviceverkstad som auktoriserats av Lincoln (LASF) om någon defekt reklameras under Lincolns garantiperiod.
- Kontakta din lokala Lincoln säljrepresentant för att få hjälp med att hitta en LASF eller gå till www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Kopplingsschema



ANMÄRK: detta diagram är endast för referens. Det kanske inte är korrekt för alla maskiner som omfattas av denna bruksanvisning. Det specifika diagrammet för en särskild kod är inklistrat i maskinen på en av höljets paneler. Om diagrammet är oläsligt, skriv till serviceavdelningen för ett byte. Ange utrustningens artikelnummer.

Föreslagna tillbehör

Drivrullsatser

Trådtyp	KP-satser	Elektrodstorlek	Anmärkningar
Ståltrådar	KP1505-030S KP1505-035S KP1505-045S KP1696-052S KP1696-1/16S KP1696-1 KP1696-2	0,6 - 0,8 mm 0,9 mm 1,2 mm 1,4 mm 1,6 mm 0,9, 1,2 mm 1,0 mm	Inkluderar: 2 V-spådrivrullar och inre trådstyrning.
Kablar med kärna	KP1697-035C KP1697-045C KP1697-052C KP1697-1/16C KP1697-068 KP1697-5/64 KP1697-3/32	0,8 - 0,9 mm 1,0 - 1,2 mm 1,4 mm 1,6 mm 1,7 - 1,8 mm 2,0 mm 2,4 mm	Inkluderar: 2 räfflade drivrullar and inre trådstyrning.
Aluminiumtrådar	KP1695-035A KP1695-040A KP1695-3/64A KP1695-1/16A	0,9 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm	Inkluderar: 2 polerade U-spådrivrullar, yttre trådförare och inre trådförare för en fast trådstyrning.

Tillvalssatser och tillbehör.

Objekt	Beskrivning	Bild
K2330-2	Förflöde, efterflöde och burnback-timersats Ger en inställbar fördröjning av strömkällans utgångsavstängning för att förhindra att elektroden fastnar i kratern vid användning av höga trådmattningshastigheter.	
K2596-2	Bärbart matarhöljet av polykarbonat Ersätta ett skadat hölje utan att byta ut hela enheten.	
K1796-xx	AWG 1/0 koaxial strömkabel Inkluderar: 1/0 Koaxial svetskabel med längden "xx". Avslutas med svetskabelns ändanslutningar. Används för impulssvetsning xx = 25; 50; 75 eller 100	
K2593-100	AWG #1 Koaxial strömkabel Inkluderar: #1 Koaxial svetskabel längd på 30 m (100 ft.). Avslutas med svetskabelns ändanslutningar. Används för impulssvetsning	
K1803-1	Arbets- och trådmatare 2/0 svetskabelpaket Inkluderar Twist Mate™-kontakter, arbetsklämma, 4,5 m (15 ft.) arbetskabel och 3,0 m (10 ft.) elektrokabel. Nominellt värde 350 A, 60 % driftcykel.	
K1840-10	Svetsens strömkabel, Twist-Mate till ände Inkluderar: Twist-Mate till änden, 1/0 kabel med längden 3 m, 350 A, 60 % driftcykel.	
K1841-xx	Svetsens elkabel, Twist-Mate till Twist-Mate Inkluderar: Twist-Mate till Twist-Mate, 2/0 kabel med längden "xx". 2/0, 350 A, 60 % driftcykel. xx = 25 eller 50	
K1842-xx	Svetsens strömkabel, ände till ände Inkluderar: Ände till ände, 3/0 kabel med längden "xx". 3/0, 600 A, 60 % driftcykel. xx = 10, 35, 60 eller 110	
K1500-1	Pistolens mottagarbussning (för pistoler med K466-1 Lincoln pistolkontakt; Inre skydd och Subarc-pistoler) inkluderar: Pistolens mottagarbussning, inställningsskruv och insexnyckel.	

K1500-2	Pistolens mottagarbussning (för pistoler med K466-2, K466-10 Lincoln pistolkontaktton; Magnum 200/300/400 pistoler och kompatibla med Tweco® #2 #4) Inkluderar: Pistolens mottagarbussning med slangnippel, inställningsskruv and insexnyckel.	
K1500-3	Pistolens mottagarbussning för pistoler med K613-7 Lincoln pistolkontaktton; Magnum 550 pistoler och kompatibel med Tweco® 5#) Inkluderar: Pistolens mottagarbussning med slangnippel, inställningsskruv and insexnyckel.	
K1500-4	Pistolens mottagarbussning För pistolen med K466-3 Lincoln pistolkontaktton; kompatibel med Miller® pistoler.) Inkluderar: Pistolens mottagarbussning med slangnippel, inställningsskruv and insexnyckel.	
K489-7	Pistolens mottagarbussning för Lincoln Fast-Mate-pistoler.) Inkluderar: Pistolmottagare bussning med avtryckarens kontaktton.	
K435	Spindeladapter, för montering av invändiga skyddsspolar 6,4 kg (14 lb.) på 51 mm (2 tum) spindlar. Inkluderar: Spindeladapter gjord av 2 spolhållare. (Elektroden inkluderas inte.)	
R-2013-027-1R	Snabbkontakttonets nippel	
D-1319-010-1R	Högergångad skruv	
K10376	Adapter M14/Dinse (F)	
K4198-1	Svetskabelns Twist Mate-adapter	