

LF 52D

BRUKSANVISNING



SWEDISH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Polen
www.lincolnelectric.eu

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

- Vänligen kontrollera förpackning och utrustning angående skador. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren.
- För att underlätta användningen, ange din produkts identifikationsuppgifter i tabellen nedan. Modellbeteckning, kod och serienummer finns på maskinens märkplåt.

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

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska Specifikationer	1
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	2
Säkerhet.....	3
Introduktion	5
Instruktioner för installation och handhavande	5
WEEE	13
Reservdelar.....	13
Hitta auktoriserade serviceställen	13
Elektriskt kopplingsschema	13
Föreslagna tillbehör.....	14
Anslutningskonfiguration	16
Dimensionsdiagram	18

Tekniska Specifikationer

NAMN		INDEX	
LF 52D		K14335-1	
MATNING			
Matningsspänning U ₁	Matningsström I ₁		EMC-klass
40Vdc	4Adc		A
SVETSDATA			
Intermittens 40°C (baserat på en 10 min.-period)		Svetsström	
100%		420A	
60%		500A	
UTGÅNGSINTERVALL			
Svetsströmsområde		Max. tomgångsspänning	
5 ÷ 500 A		113 V DC eller V AC toppström	
MÅTT			
Vikt	Höjd	Bredd	Längd
17 kg	516 mm	302 mm	642 mm
TRÅDHASTIGHET/TRÅDDIAMETER			
Trådmatningsområde	Drivrullar		Diameter drivrulle
1,5 ÷ 22 m/min	4		Ø37
Solid tråd	Aluminiumtråd		Tråd med flusskärna
0,8 ÷ 1,6 mm	1,0 ÷ 1,6 mm		0,9 ÷ 1,6 mm
ANDRA			
Skyddsklass		Maximalt gastryck	
IP23		0,5 MPa (5 bar)	
Omgivningstemperatur vid användning		Förvaringstemperatur	
från -10°C till +40°C		från -25°C till 55°C	

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Denna maskin är konstruerad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Den kan emellertid ändå generera elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system såsom telekommunikation (telefon, radio och TV) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan orsaka säkerhetsproblem i de berörda systemen. Läs igenom och sätt dig in i detta avsnitt för att eliminera eller minska den elektromagnetiska störning 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 iakttäta 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 korrigeringar för att eliminera dessa störningar med, om nödvändigt, stöd från Lincoln Electric.

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

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och kontrollutrustning för industriella processer. Utrustning för kalibrering och mätning.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska immuniteten hos utrustning som används i eller nära arbetsområdet. Operatören måste vara säker på att all utrustning i området är kompatibel. Detta kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- 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 kablarna 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. Var noga med att endast låta behörig personal utföra installation, drift, underhåll och reparationer. 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. Det är viktigt att läsa igenom och sätta sig in i förklaringarna till varningssymbolerna nedan. Lincoln Electric tar inte på sig något som helst ansvar för skador som orsakats av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

	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 IGENOM OCH SÄTT DIG IN I INSTRUKTIONERNA: Läs och förstå denna handbok innan du använder denna utrustning. Bågs svetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.
	ELSTÖTAR KAN DÖDA: Svetsutrustningen skapar höga spänningar. Rör inte elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är på. Isolera dig från elektroden, jordklämman 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: Kontrollera regelbundet inmatningen, elektroderna och kablarna till arbetsklämmorna. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en bågtändning får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med arbetsklämman.
	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 pacemakerenheter. Svetsare som har pacemaker ska rådfråga sin läkare innan de använder utrustningen.
	CE-MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU-direktiv.
	ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG direktiv och EN 12198 standarden, tillhör utrustningen i 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.
	ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningsområdet.
	STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm med ett lämpligt filter eller en svets hjälm, för att skydda ögonen mot gnistor och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd lämpliga kläder gjorda av slitstark brandsäkert material för att skydda din hud och dina medhjälpare. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke-brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning.

	SVETSGNISTOR KAN FÖRORSAKA ELDSVÅDA ELLER EXPLOSION: Avlägsna brandriskerna från svetsområdet och se till att du har en brandsläckare lätt tillgänglig. Svetsgnistor och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till närliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containrar eller andra föremål innan du har förvärvat dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor i närheten. Använd aldrig utrustningen när brännbara gaser, ångor eller flytande bränslen är närvarande.
	SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar stark hetta. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och tänger när du ska vidröra eller flytta 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. Förvara alltid gasflaskor i upprätt läge och förankrade med kedja till en fast stödpunkt. Flytta inte och transportera inte gasflaskor utan skyddslock. Låt inte elektrodhållaren, arbetsklämman eller någon annan spänningssatt del vidröra en gasflaska. Gasflaskor får inte förvaras på platser där de kan utsättas för fysisk skada eller där svetsprocessen inkluderar gnistor och värmekällor.
	RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.
	SÄKERHETSMÄRKNING: 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 ändra på eller förbättra konstruktionen utan att detta samtidigt återspeglas i bruksanvisningen.

Introduktion

LF 52D är en digital trådmatare som har utformats för Lincoln Electric-strömkällor:

- POWERTEC® i350S,
- POWERTEC® i420S,
- POWERTEC® i500S,
- SPEEDTEC® 400SP,
- SPEEDTEC® 500SP,
- FLEXTEC® 350x,
- FLEXTEC® 500x.

CAN-protokollet används för kommunikation mellan strömkällan och trådmataren. Alla signaler från strömkällan visas i användargränssnittet på trådmatningsmaskinen.

En uppsättning strömkälla och trådmatare möjliggör svetsning i listade processer:

- GMAW (MIG/MAG),
- FCAW,
- SMAW (MMA),
- GTAW,
- CAG.

Det fullständiga paketet innehåller:

- Trådmatare.
- USB-minne med bruksanvisning.
- Enkel start.

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

Instruktioner för installation och handhavande

Läs hela detta avsnitt före maskinens installation eller drift.

Exploateringsvillkor

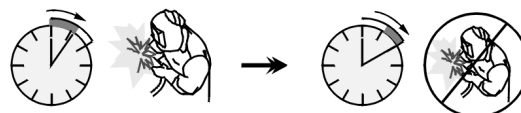
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta följande enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift:

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Aggregatet måste placeras så att luften kan cirkulera fritt utan att luftflödet hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Mängden smuts och damm som kan sugas in i maskinen ska hållas borta från den.
- Den här maskinen har en skyddsklass på IP23. Håll den torr när det är möjligt och placera det inte på en våt mark eller i vattenpölar.
- Håll maskinen borta från radiostyrd utrustning. Normal drift kan störa radiostyrt maskineri i närheten, vilket kan orsaka personskada eller skada på utrustning. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna bruksanvisning.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens och överhettning

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

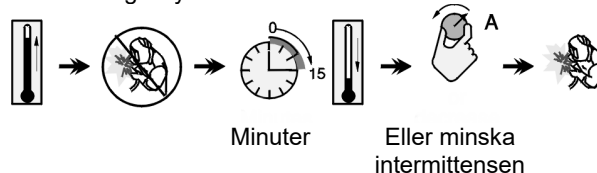
Exempel: 60% intermittens



6 minuters belastning.

4 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.



Anslutning av ingångsförsörjning

Kontrollera matningsspänning, fas och frekvens för aggregatet som ska kopplas till trådmataren. Den acceptabla ingångsspänningen anges i avsnittet "Tekniska specifikationer" och på strömkällans typskylt. Kontrollera jordledningarnas anslutningar mellan aggregatet och elnätet.

Reglage och funktioner

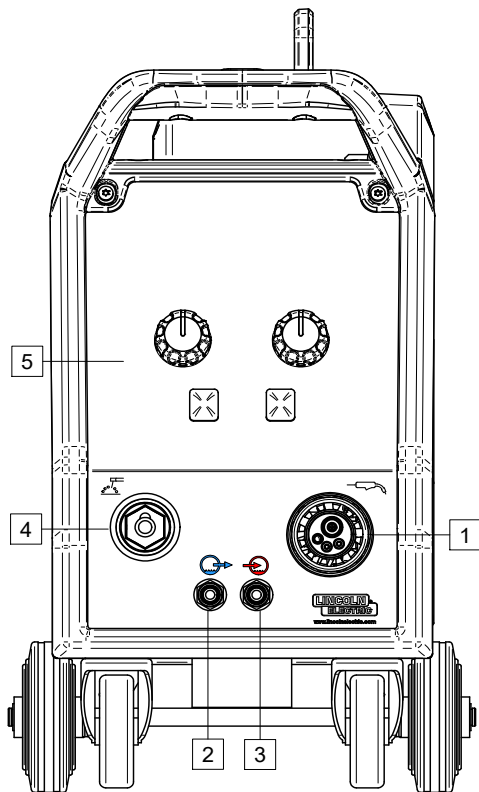


Bild 1

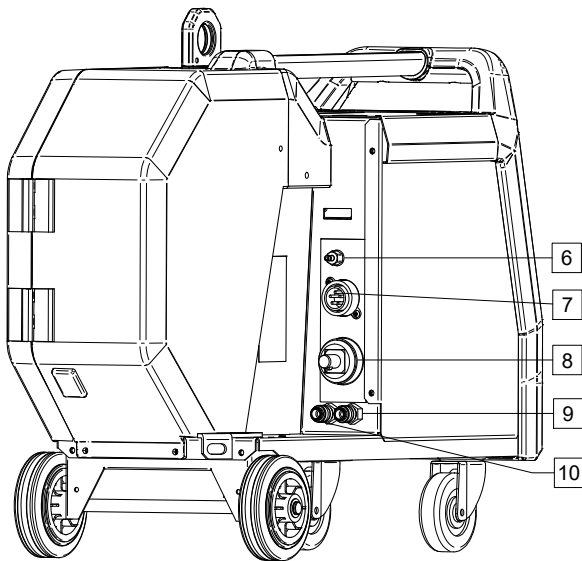


Bild 2

1. **EURO-uttag:** För anslutning av en svetspistol (för GMAW, FCAW-processen). 
2. **Snabbkopplingsuttag:** Kylväskeutlopp (tillför sval kylvätska till svetspistol). 
3. **Snabbkopplingsuttag:** Kylväskeinlopp (leder varm kylvätska från svetspistol). 



VARNING

Maximalt kylväskestryck är 5 bar.

4. **Utgångsuttag för SMAW- och CAG-svetsning:** För anslutning av svetskabel med elektrodhållare. 
5. **U22-användargränssnitt:** Se avsnitt "Användargränssnitt".
6. **Snabbkopplingsuttag för gas:** För anslutning av ett gasrör. 



VARNING

Svetsmaskinen är kompatibel med alla lämpliga skyddsgaser med ett maximalt tryck på 5,0 bar.

7. **Kontrolluttag:** 5-poligt uttag för anslutning av en kontrollkabel. CAN-protokollet används för kommunikation mellan strömkällan och trådmataren. 
8. **Spänningsuttag:** För anslutning av en svetskabel. 
9. **Snabbkopplingsuttag:** Kylväskeinlopp (levererar kylvätska från kylaren till svetsmaskinen). 
10. **Snabbkopplingsuttag:** Kylväskeutlopp (leder varm kylvätska från svetsmaskinen till kylaren). 

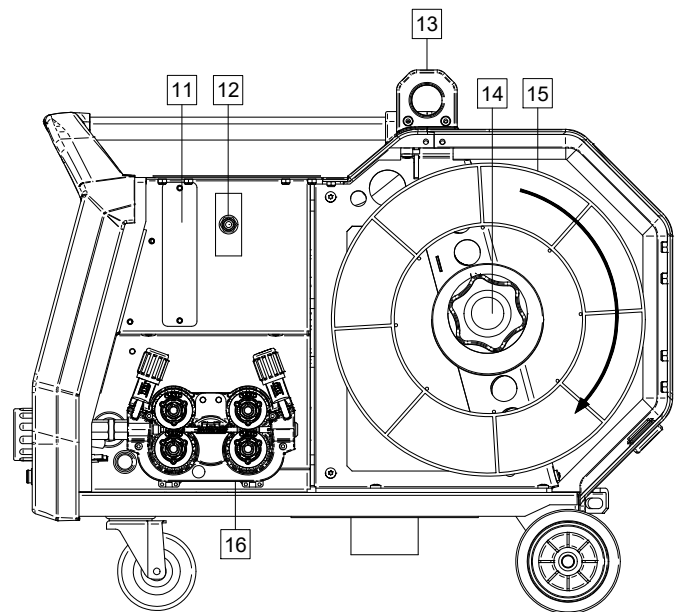


Bild 3

11. **Gasflödesregleringsplugg:** Gasflödesregulatorn kan köpas separat. Se avsnittet "Tillbehör".
12. **Brytare:** Kallstart / gastömning: Brytaren gör trådmatning (trådtest) och gasflöde (gastest) möjligt utan att först slå på svetsspänningen.
13. **Transporthållare:** Avsedd för att lyfta och transportera mataren med en kran.

14. Trådrollhållare: För trådbobin med en maxvikt på 16 kg. Hållaren göt det möjligt att fästa plast-, stål- och fiberbobin på 51 mm-spindeln.



VARNING

Bobinkåpan måste vara helt stängd under svetsning.

15. Bobin med tråd: Levereras inte som standard.

16. Trådmatning: 4-rollars trådmatning.



VARNING

Trådmatningsluckan och bobinkåpan måste vara helt stängda under svetsning.



VARNING

Använd inte handtaget för att flytta maskinen under arbete.

Användargränssnitt U22

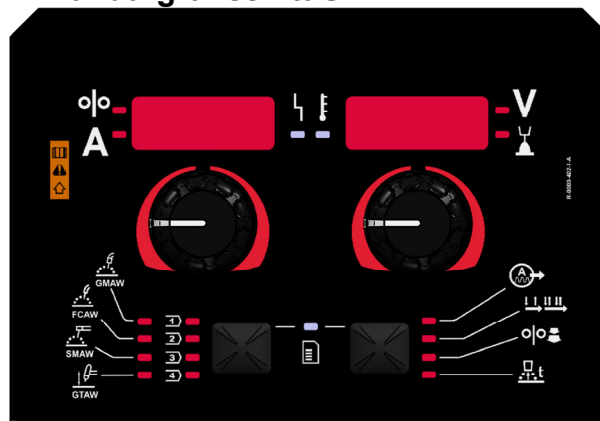


Bild 4

Detaljerad information om hur användargränssnittet fungerar finns i användarhandboken för IM3197.

Laddar trådbobin

Trådbobin med en maximal vikt på 16 kg kan användas utan adapter. Hållaren göt det möjligt att fästa plast-, stål- och fiberbobin på 51 mm-spindeln.

Det är möjligt att använda andra bobin som kan köpas separat med lämplig adapter (se kapitlet "Tillbehör").

Ladda elektrodtråden

- Stäng AV strömförsörjningen.
- Öppna trådbobinkåpan.
- Skruva loss hylsans låsmutter [14].
- Ladda trådbobin på hylsan så att bobin vrids medurs när tråden matas in i trådmataren.
- Se till att spindelbromsens stift går in i monteringshålet på bobin.
- Skruva i låsskruven på hylsan.
- Öppna trådmatningsluckan.
- Sätt på trådvalsen i rätt spår som motsvarar trådens diameter.
- Lossa tråddänden och klipp av den böjda änden och ta bort alla grader på tråden.



VARNING

Vassa tråddändar kan ge skador.

- Vrid trådbobinen medurs och trä in tråddänden i trådmataren ända fram till Euro-kontakten.
- Justera valsen ordentligt på trådmataren.

Ställa in bromsmomentet för hylsan

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

Justeringen utförs genom att vrida skruven M10, som placeras inuti hylsramen efter att låsmuttern skruvats loss.

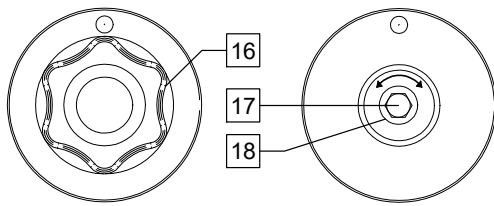


Bild 5

16. Låsmutter.

17. Justeringsskruv, M10.

18. Tryckfjäder.

Att vrida M10-skruven medurs ökar fjäderspänningen och bromsmomentet

Att vrida M10-skruven moturs minskar fjäderspänningen och bromsmomentet.

När justeringen är klar bör du skruva fast bromsens låsmutter igen.

Justering av tryckrullskraften

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

VARNING

Om trycket på valsen är för svagt glider rullen på tråden. Om trycket på valsen är för stort kan tråden deformeras, vilket orsakar matningsproblem vid svetsningen. Trycket ska ställas in korrekt. Då minskar du tryckkraften långsamt tills tråden bara börjar glida på drivvalsens och ökar sedan kraften något genom att vrida på justeringsmuttern med ett varv.

Trä in elektrodtråden i svetsbrännaren

- Stäng av svetsmaskinen.
- Beroende på svetsprocessen ansluter du rätt svetsbrännare vid eurokontakten [1]. Brännarens och svetsmaskinens nominella parametrar bör matcha varandra.
- Beroende på typ av pistol måste du ta bort munstycket från pistolen och kontaktspetsen eller skyddslocket och kontaktspetsen.
- Sätt på svetsmaskinen.
- Håll Kallstart / gastömningsknappen [12] eller använd avtryckaren tills kabeln syns över pistolens gängade ände.
- När Kallstartsknappen [12] eller brännarens avtryckare släpps ska trådbobin inte lossas.
- Ställ in trådbobinbromsen efter behov.
- Stäng av svetsmaskinen.
- Montera korrekt kontaktspets.
- Montera munstycket (GMAW-svetsning) eller skyddsskåpan (FCAW-SS) beroende på vilken metod och handtag som används.

VARNING

Se till att hålla ögonen och händerna borta från pistolens ände medan tråden matas ut ur den gängade änden.

Byt drivrullar

VARNING

Stäng av matningsströmmen före installation eller byte av drivrullar.

Trådmataren **LF 52** är utrustad med drivvalsens V1.0 / V1.2 för ståltråd. För andra trådar och storlekar krävs det att installera en korrekt drivrullssats (se kapitel "Tillbehör") och följa instruktionerna:

- Stäng AV strömförsörjningen.
- Lås upp fyra rullar genom att vrida på fyra snabbväxlingshjul [24].
- Lossa tryckrullsspakarna [25].
- Byt drivvalsarna [23] som motsvarar den ledning som används.

VARNING

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

VARNING

När det gäller ledningar med en diameter större än 1,6 mm måste följande delar bytas ut:

- Styrhysan i matningskonsolen [21] och [22].
- Guideröret på Euro-uttaget [20].

- Lås fyra nya rullar genom att vrida på fyra snabbväxlingshjul [24].
- Trä in tråden genom ledhysan, över rullen och ledhysan på Euro-kontakten och in i handtagsfodringen. Tråden kan tryckas i för hand några centimeter och den ska glida in lätt och utan stor kraft.
- Lås tryckrullsspakarna [25].

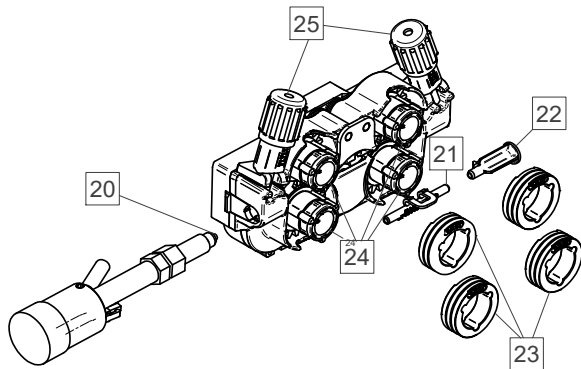


Bild 6

Gasanslutning

VARNING



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

VARNING

Svetsmaskinen är kompatibel med alla lämpliga skyddsgaser med ett maximalt tryck på 5,0 bar.

VARNING

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

- Stäng av spänningen till svetsaggregatet.
- Montera en lämplig gasflödesregulator på gasflaskan.
- Anslut gasslangen till regulatort med slangklämma.
- Den andra änden av gasslangen ansluts till gaskontakten på strömkällans bakpanel eller direkt till snabbkontakten på trådmatarens bakpanel]. Mer information finns i bruksanvisningen för strömkällan.
- Anslut med den särskilda anslutningskabeln (se kapitlet "Tillbehör") trådmataren och strömkällan.
- Sätt på matningsspänningen till svetsaggregatet.
- Öppna gascylinderventilen.
- Justera skyddsgasflödet med gasregulatorn.
- Kontrollera gasflödet med gasreningsomkopplaren [12].

VARNING

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

Transport och lyft



VARNING

Fallande maskiner kan orsaka personskador och skador på maskinen.

Följ följande anvisningar vid transporter och lyft med kran:

- Använd lyftutrustning med tillräcklig kapacitet.
- Särskilt handtag [13] kan endast användas för att lyfta och transportera med kran. Lösningen gör att det går att svetsa medan mataren lyfts.

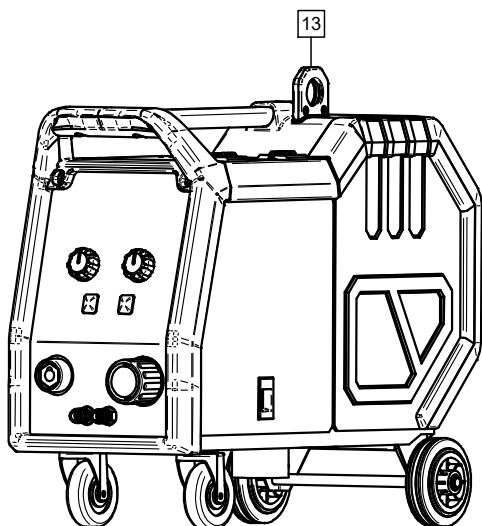


Bild 7

Underhåll

VARNING

För alla reparationer, modifieringar eller underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste serviceverkstad eller Lincoln Electric. Reparationer och modifieringar som utförts av ej auktoriserad serviceverkstad eller personal upphäver tillverkarens garanti.

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera isolering och kontakter på svetskablar och nätkabeln. Om isoleringen är skadad på något sätt, byt genast ut kabeln.
- Avlägsna svetsstänk från svetsmunstycket. Svetsstänk kan försämra avskärningsgasflödet till bagen.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar och att den är i gott skick. Håll ventilationsöppningarna fria.

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

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

- Håll maskinen ren. Använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och från insidan.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.

VARNING

Vidrör inte spänningssatta komponenter.

VARNING

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

VARNING

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

Kundtjänstpolicy

Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kapningsutrustning. Vi strävar alltid efter att uppfylla våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Ibland kan köpare be Lincoln Electric om råd eller information om hur man använder våra produkter. Vi svarar våra kunder så gott vi kan baserat på den information vi har tillgång till vid frågetillfället. Lincoln Electric kan inte utfärda några garantier gällande sådana råd och åtar sig ingen som helt ansvarsskyldighet gällande sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från alla slags garantier, inklusive försäkrar om lämplighet för en kunds specifika ändamål, när det gäller 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 ansvarsfull tillverkare, men val och användning av specifika produkter som säljs av Lincoln Electric ligger uteslutande inom kundens kontroll och ansvar. Många variabler ligger utom Lincoln Electrics kontroll påverkar resultaten av tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicekrav.

Kan komma att ändras – Denna information är korrekt så långt vi har kunnat fastställa vid tiden för tryckning. Vänligen gå till www.lincolnelectric.com för eventuell uppdaterad information.

Fel

Tabell 1 visar en lista över grundfel som kan visas. Kontakta en auktoriserad Lincoln Electric-tjänst för en fullständig lista med felkoder.

Tabell 1 Felkoder

Felkod	Symptom	Orsak	Rekommenderad åtgärd
6	Aggregatet är inte inkopplat.	Reglagepanelen tycks inte kommunicera med aggregatet.	Kontrollera kabelanslutningarna mellan aggregatet och reglagepanelen.
36	Aggregatet har stängts ner på grund av överhettning.	Systemet uppmätte en temperatur över gränsen för normal systemfunktion.	- Kontrollera att processen inte överskrider intermittensbegränsningen för aggregatet. - Kontrollera att luftflödet är fritt omkring och genom systemet. - Kontrollera att systemet är korrekt underhållet, bland annat att damm och smuts har avlägsnats från in- och utloppsflänsarna. - När maskinen har svalnat till en säker nivå signalerar gränssnittet detta genom att blinka två lysdioder bredvid knappen eller påbörja svetsningen med hjälp av avtryckaren. 
81	Motorn har överbelastats under en längre tid.	Trådmatningsmotorn har överhettats. Kontrollera att tråden glider lätt genom handtag och kabel.	- Dra kabel och handtag utan skarpa böjar. - Kontrollera att inte spindelbromsen är för hårt ansatt. - Kontrollera att det är rätt tråd för metoden. - Kontrollera att tråden är av hög kvalitet. - Kontrollera inställning av drivrullar och kugghjul. - Vänta tills felet återställts och motorn svalnat (cirka en minut).
92	Inget kylvätskeflöde	Det finns inget kylvätskeflöde i kylaren efter 3 sekunders svetsning.	- Se till att det finns tillräckligt med kylvätska i tanken och att reservkraft levereras. - Se till att pumpen fungerar. När avtryckaren trycks in ska pumpen gå.

WARNING

Om du av någon anledning inte förstår hur felsökningen ska gå till eller inte kan utföra test/reparation på ett säkert sätt, kontakta auktoriserat Lincoln Electric-serviceverkstad innan du fortsätter.

WEEE

07/06



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!

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

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

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslistan

- Använd inte denna reservdelslista till en maskin vars kodnummer inte finns med. Kontakta Lincoln Electric serviceavdelning om maskinens kodnummer inte finns med på listan.
- Använd sprängskisserna på monteringssidan och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under det rubriknummer som anges på monteringssidan (nummer indikerar en ändring i denna utgåva).

Först ska du läsa Reservdelslistans instruktioner ovan och sedan läsa bruksanvisningen "Reservdelar" som medföljer maskinen, som innehåller en bild med artikelnummer korshänvisningar.

Hitta auktoriserade serviceställen

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.

Elektriskt kopplingsschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

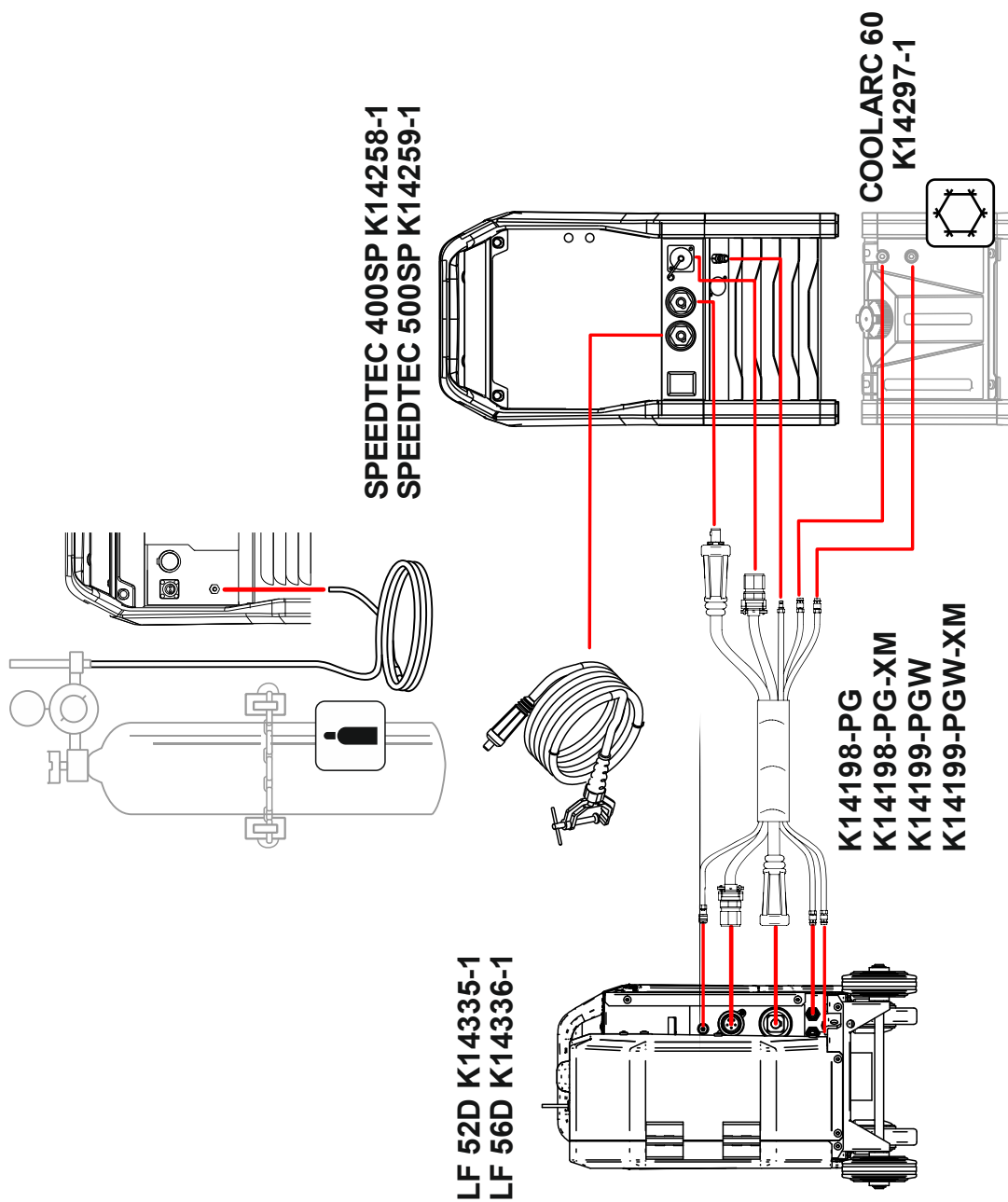
Föreslagna tillbehör

TLLVAL & TILLBEHÖR	
K14204-1	TRÅDMATARE TRUMMA SNABBKONTAKT
K14175-1	GASFLÖDESMÄTARSATS (POWERTEC-I)
E/H-400A-70-5M	ELEKTRODHÅLLARE 400A/70MM ² - 5M
K10158-1	ADAPTER FÖR BOBINTYP B300
K10158	ADAPTER FÖR BOBINTYP B300
R-1019-125-1/08R	ADAPTER FÖR BOBIN S200
FL060583010	FLAIR 600 MEJSLINGSBRÄNNARE MED MONTERAD LEDNING 2,5M
KOMPATIBLA STRÖMKÄLLOR	
K14258-1	SPEEDTEC® 400SP
K14259-1	SPEEDTEC® 500SP
K14183-1	POWERTEC® i350S
K14184-1	POWERTEC® i420S
K14185-1	POWERTEC® i500S
K4283-1	FLEXTEC® 350x KONSTRUKTION
K4284-1	FLEXTEC® 350x STANDARD
K3607-2	FLEXTEC® 500x
MIG/MAG SVETSPISTOLER	
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3.0M, LUFTKYLD MIG SVETSPISTOL
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4.0M, LUFTKYLD MIG SVETSPISTOL
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5.0M, LUFTKYLD MIG SVETSPISTOL
W10429-505-3M	LGS2 505W 3.0M, VATTENKYLD-MIG SVETSPISTOL
W10429-505-4M	LGS2 505W 4.0M, VATTENKYLD-MIG SVETSPISTOL
W10429-505-5M	LGS2 505W 5.0M, VATTENKYLD-MIG SVETSPISTOL
PROMIG MAGNUM	
W000345072-2	PROMIG MAGNUM 370 3M
W000345073-2	PROMIG MAGNUM 370 4.5M
W000345069-2	PROMIG MAGNUM 400W 3M
W000345070-2	PROMIG MAGNUM 400W 4,5M
W000345075-2	PROMIG MAGNUM 500W 3M
W000345076-2	PROMIG MAGNUM 500W 4.5M
RULLSATS FÖR SOLID TRÅD	
KP14150-V06/08	RULLSATS 0.6/0.8VT FI37 4 SZT. GRÖN/BLÅ
KP14150-V08/10	RULLSATS 0.8/1.0VT FI37 4 SZT. BLÅ/RÖD
KP14150-V10/12	RULLSATS 1.0/1.2VT FI37 4 SZT. RÖD/ORANGE
KP14150-V12/16	RULLSATS 1.2/1.6VT FI37 4 SZT. ORANGE/GUL
KP14150-V16/24	RULLSATS 1.6/2.4VT FI37 4 SZT. GUL/GRÅ
KP14150-V09/11	RULLSATS 0.9/1.1VT FI37 4 SZT.
KP14150-V14/20	RULLSATS 1.4/2.0VT FI37 4 SZT.
RULLSATS FÖR ALUMINIUMTRÅD	
KP14150-U06/08A	RULLSATS 0.6/0.8AT FI37 4 SZT. GRÖN/BLÅ
KP14150-U08/10A	RULLSATS 0.8/1.0AT FI37 4 SZT. BLÅ/RÖD
KP14150-U10/12A	RULLSATS 1.0/1.2AT FI37 4 SZT. RÖD/ORANGE
KP14150-U12/16A	RULLSATS 1.2/1.6AT FI37 4 SZT. ORANGE/GUL
KP14150-U16/24A	RULLSATS 1.6/2.4AT FI37 4 SZT. GUL/GRÅ

RULLSATS FÖR KÄRNTRÅD	
KP14150-V12/16R	RULLSATS 1.2/1.6RT FI37 4 SZT. ORANGE/GUL
KP14150-V14/20R	RULLSATS 1.4/2.0RT FI37 4 SZT.
KP14150-V16/24R	RULLSATS 1.6/2.4RT FI37 4 SZT. GUL/GRÅ
KP14150-V09/11R	RULLSATS 0.9/1.1RT FI37 4 SZT.
KP14150-V10/12R	RULLSATS 1.0/1.2RT FI37 4 SZT. -ORANGE
TRÅDLEDARE	
0744-000-318R	TRÅDLEDARSATS, BLÅ Ø0,6-1,6
0744-000-319R	TRÅDLEDARSATS, RÖD, Ø1,8-2,8
D-1829-066-4R	TRÅDLEDARGUIDE Ø0,6-1,6
D-1829-066-5R	TRÅDLEDARGUIDE Ø1,8-2,8
ANSLUTNINGSKABLAR	
K14198-PG	KABELPACK 5STIFT G 70MM ² 1 M
K14198-PG-3M	KABELPAKET 5-STIFT G 70 MM ² 3 M
K14198-PG-5M	KABELPACK 5STIFT G 70MM ² 5M
K14198-PG-10M	KABELPACK 5STIFT G 70MM ² 10M
K14198-PG-15M	KABELPACK 5STIFT G 95MM ² 15M
K14198-PG-20M	KABELPACK 5STIFT G 95MM ² 20M
K14198-PG-25M	KABELPACK 5STIFT G 95MM ² 25M
K14198-PG-30M	KABELPACK 5STIFT G 95MM ² 30M
K14199-PGW	KABELPACK 5STIFT W 95MM ² 1 M
K14199-PGW-3M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 3 M
K14199-PGW-5M	KABELPACK 5STIFT W 95MM ² 5M
K14199-PGW-10M	KABELPACK 5STIFT W 95MM ² 10M
K14199-PGW-15M	KABELPACK 5STIFT W 95MM ² 15M
K14199-PGW-20M	KABELPACK 5STIFT W 95MM ² 20M
K14199-PGW-25M	KABELPACK 5STIFT W 95MM ² 25M
K14199-PGW-30M	KABELPACK 5STIFT W 95MM ² 30M

Svenska





Dimensionsdiagram

