

BesterMig 200-S

KULLANIM KILAVUZU



TÜRKÇE

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

TEŞEKKÜRLER! Lincoln Electric ürünlerinin KALİTESİNİ tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.

- Lütfen Cihaz ve Ambalajı Hasara Karşı Kontrol Edin. Herhangi bir hasar tespit etmeniz durumunda cihazı satın aldığınız bayiye hasar bildiriminde bulunun.
- İleride başvurmak üzere cihaz bilgilerini içeren aşağıdaki tabloyu doldurun. Model adı, kodu ve seri numarası cihazınızın arkasında yer alan ürün etiketinde mevcuttur.

Model Adı:	
.....	
Kod ve Seri Numarası:	
.....	
Satın Alındığı Yer ve Tarih:	
.....	

İÇİNDEKİLER

Teknik Özellikler	1
ECO tasarım bilgisi.....	2
Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)	4
Güvenlik.....	5
Giriş	7
Kurulum ve Kullanım Talimatları	7
Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)	15
Yedek Parçalar	15
REACH	15
Yetkili Servis Merkezleri Konumu	15
Elektrik Şeması	15
Aksesuarlar	16

Teknik Özellikler

MODEL ADI		DİZİN	
BesterMig 200-S		B18264-1	
GİRDİ - YALNIZCA TEK FAZLI			
Standart Gerilim/Faz/ Frekans ve Sigorta türü	Jeneratör gereklidir (tavsiye edilen)	Maksimum Giriş Akımı	Giriş Etkili Akımı
230+/-%15 / 1/50/60 Hz 16A (I ₂ <160A)	>10 kVA	39A	12,4A
NOMİNAL ÇIKIŞ - YALNIZCA DC			
Görev döngüsü yaklaşık 40°C'nin üzerindedir			
Mod	Görev Döngüsü ⁽¹⁾	Amper	Nominal Amperlerde Volt
GMAW (MIG/MAG)	%10	200A*	24,0V
	%60	82A	18,1V
	%100	64A	17,2V
SMAW (MMA)	%10	200A*	28,0V
	%60	82A	23,3V
	%100	64A	22,6V
GTAW (Kaldırmalı TIG)	%15	200A*	18,0V
	%60	100A	14,0V
	%100	64A	12,6V
ÇIKIŞ ARALIĞI			
Mod	Açık Devre Gerilimi (tepe)	Kaynak Akımı Aralığı	Kaynak Gerilimi Aralığı
GMAW (MIG/MAG)	U ₀ 82V	30A ÷ 200A	15,5V ÷ 24V
SMAW (MMA)	U ₀ 82V	15A ÷ 200A	20,6V ÷ 28V
GTAW (Kaldırmalı TIG)	U ₀ 82V	15A ÷ 200A	10,6V ÷ 18V
TEL BESLEME HIZ ARALIĞI / TEL ÇAPI			
WFS Aralığı	Tahrik Silindirleri		Tahrik silindiri çapı
2 ÷ 13m/dak	2		Ø30
Katı Teller		Özlü Teller	
0,6 ÷ 1,0 mm		0,8 ÷ 1,0 mm	
DİĞER PARAMETRELER			
Koruma Sınıfı		İzolasyon Sınıfı	
IP21S		F	
FİZİKSEL BOYUTLARI			
Uzunluk	Genişlik	Yükseklik	Ağırlık (Net)
480mm	220mm	305mm	11,7 kg
SICAKLIK ARALIĞI			
Çalışma Sıcaklığı Aralığı		-10°C ~ +40°C (14°F~104°F)	
Saklama Sıcaklığı Aralığı		-25°C ~ +55°C (-13°F~131°F)	

⁽¹⁾ 10 dakikalık süreye göre (yani %30 görev döngüsü için 3 dakika açık ve 7 dakika kapalı)

NOT: Yukarıdaki parametreler, makinenin iyileştirilmesiyle değişebilir

*Maksimum akım I₂>160A ile kaynak yaparken, lütfen giriş fişini bir>16A ile değiştirin.

ECO tasarım bilgisi

Bu cihaz 2009/125/EC Direktifi ve 2019/1784/EU Yönetmeliğine uygun olacak şekilde tasarlanmıştır.

Verimlilik ve rölanti güç tüketimi:

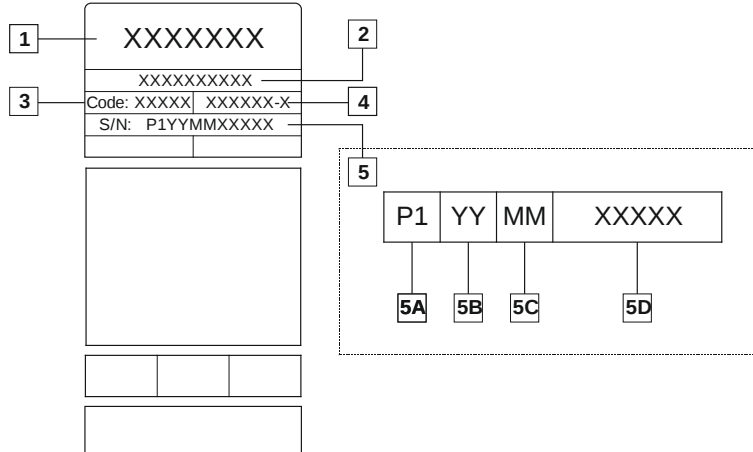
Dizin	Adı	Maksimum güç tüketiminde verimlilik / Rölanti güç tüketimi	Eşdeğer model
B18264-1	BesterMig 200-S	%81 / 25W	Eşdeğer modeli yok

Rölanti durumu aşağıdaki tabloda belirtilen durumda meydana gelir:

RÖLANTİ DURUMU	
Durum	Mevcudiyet
MIG modu	X
TIG modu	
STICK modu	
30 dakika çalışmayınca	
Fan kapalı	

Verimlilik değeri ve rölanti durumunda tüketim, EN 60974-1:20XX ürün standardında tanımlanan yöntem ve durumlara göre ölçülmüştür.

Üretici adı, ürün adı, kod numarası, ürün numarası, seri numarası ve üretim tarihi değer plakasından okunabilir.



Burada:

- 1- Üreticinin adı ve adresi
- 2- Ürün adı
- 3- Kod numarası
- 4- Ürün numarası
- 5- Seri numarası
- 5A- üretildiği ülke
- 5B- üretildiği yıl
- 5C- üretildiği ay
- 5D- her makine için farklı olan artan numara

MIG/MAG ekipmanlarının tipik gaz kullanımı:

Malzeme türü	Tel çapı [mm]	DC elektrot pozitif		Tel Besleyici [m/min]	Koruyucu Gaz	Gaz akışı [l/dak]
		Akım [A]	Gerilim [V]			
Karbon, düşük alaşımlı çelik	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar %75, CO ₂ %25	12
Alüminyum	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Östenitik paslanmaz çelik	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar %98, O ₂ %2 / He %90, Ar %7,5 CO ₂ %2,5	14 ÷ 16
Bakır alaşım	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnezyum	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Tig İşlemi:

TIG kaynak işleminde gaz kullanımı nozülün kesit alanına bağlıdır. Yaygın olarak kullanılan torçlar için:

Helyum: 14-24 l/dak

Argon: 7-16 l/dak

NOT: Aşırı yüksek akış hızları gaz akımında türbülansa neden olabilir ve bu da kaynak havuzuna atmosferik kontaminasyon çekebilir.

NOT: Bir yan rüzgar veya çekim, koruyucu gazın kapsama alanında bozulmaya neden olabilir; koruyucu gazdan tasarruf etmek amacıyla hava akışını engellemek için ekran kullanın.

**Kullanım ömrünün sonu**

Cihaz, kullanım ömrünün sonunda 2012/19/EU (WEEE) Direktifi uyarınca yeniden dönüşüm için atılmalıdır, ürünün ve üründe bulunan Kritik Hammaddelerin (CRM) sökülmesiyle ilgili bilgiler <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx> adresinde yer almaktadır



Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)

11/04

Bu makine ilgili tüm direktif ve standartlara uygun olarak tasarlanmıştır. Bununla beraber, telekomünikasyon cihazlarını (telefon, radyo ve televizyon) ve diğer güvenlik cihazlarını karıştırıcı elektromanyetik dalgalar üretebilir. Bu durum, etkilenen cihazlar için güvenlik sorunu oluşturabilir. Makinenin ürettiği bu elektromanyetik parazitlerin etkisini önlemek veya azaltmak için bu bölümü dikkatle okuyun.



Bu makine endüstriyel alanlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Yaşam alanlarında kullanılması durumunda elektromanyetik dalgaların olası etkilerini gidermek için belirli önlemlerin alınması gereklidir. Kullanıcı, makineyi mutlaka kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi kurmalı ve kullanmalıdır. Herhangi bir elektromanyetik bozunum tespit edilirse kullanıcı, gerekirse Lincoln Electric'ten yardım olarak söz konusu bozunumları ortadan kaldırmak üzere düzeltici tedbirler almalıdır.

Makinenin kurulumundan önce kullanıcı, çalışma alanı içerisinde elektromanyetik dalgaların etkisinde kalarak bozulabilecek cihazların olup olmadığını kontrol etmelidir. Bu konuda, aşağıda belirtilen maddeler dikkate alınmalıdır:

- Çalışma alanının ve makinenin yakınında bulunan giriş ve çıkış kabloları, kumanda kabloları ve telefon kabloları.
- Radyo ve/veya televizyon alıcıları ve vericileri. Bilgisayar ve bilgisayar kontrollü cihazlar.
- Endüstriyel prosesler için güvenlik ve kontrol ekipmanları. Kalibrasyon ve ölçüm cihazları.
- Kalp pili ve işitme cihazı gibi kişisel tıbbi cihazlar.
- Çalışma alanının ve makinenin yakınında bulunan elektromanyetik bağışıklığı kontrol ediniz. Kullanıcı, çalışma alanındaki tüm cihazların uyumlu olduğundan emin olmalıdır. Bu durum ek koruyucu önlemler gerektirebilir.
- Dikkate alınması gereken çalışma alanı boyutları, alanın yapısına ve gerçekleştirilen diğer aktivitelere bağlıdır.

Makinenin ürettiği elektromanyetik dalgaların etkisini azaltmak için aşağıda belirtilen uyarıları dikkate alın.

- Makinenin şebeke elektriğine olan bağlantısını kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi yapınız. Eğer, elektromanyetik bir etkileşim olursa ana elektrik girişini filtre etmek gibi önlemlerin alınması gerekebilir.
- Çıkış kabloları olabildiğince kısa olmalı ve bir arada tutulmalıdır. Elektromanyetik etkileşmeyi azaltmak için, mümkünse iş parçasına topraklama yapın. Kullanıcı, bu iş parçasının topraklamaya bağlanmasının, personel ve ekipman için problem yaratıp yaratmayacağını kontrol etmelidir.
- Çalışma alanındaki kabloların korunması elektromanyetik dalgaları azaltabilir. Bu durum özel uygulamalar için gerekli olabilir.

UYARI

A Sınıfı ekipmanlar şebeke hattından sağlanan düşük gerilimli elektrik gücünden faydalanan yaşam alanlarında kullanılmaya uygun değildir. İletilen ve yayılan bozulmalar nedeniyle bu tür yerlerde elektromanyetik uyumluluğun sağlanmasında potansiyel zorluklar yaşanabilir.



UYARI

Bu ekipman IEC 61000-3-12 ile uyumsuzdur. Genel alçak gerilim sistemine bağlanacaksa, gerekiyorsa dağıtım ağı operatörüne danışarak ekipmanın bağlanabileceğinden emin olmak, ekipmanın kurulumcusu veya kullanıcının sorumluluğundadır.



UYARI

Bu makine mutlaka yetkili personel tarafından kullanılmalıdır. Tüm bağlantıların, operasyonların, bakım ve onarım prosedürlerinin yetkili kişilerce yapıldığından emin olun. Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Kullanım kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına veya ekipmanın hasara uğramasına neden olabilir. Lütfen altta belirtilen sembollerin karşısındaki uyarıları dikkatle okuyup anladığınızdan emin olun. Uygun olmayan bağlantılardan, saklama koşullarından ve kullanımdan kaynaklanan hasarlardan Lincoln Electric sorumlu değildir.

	UYARI: Bu sembol olası ciddi yaralanmaları, can kayıplarını ve makinede meydana gelebilecek hasarları önlemek için kullanım kılavuzundaki talimatlara mutlaka uyulması gerektiğini gösterir. Olası ciddi yaralanma ve ölümlerden kendinizi ve başkalarını koruyun.
	TALİMATLARI DİKKATLE OKUYUNUZ VE ANLAYINIZ: Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Ark kaynağı tehlikeli olabilir. Kullanım kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına veya ekipmanın hasara uğramasına neden olabilir.
	ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLDÜREBİLİR: Kaynak makinesi yüksek voltajlar üretir. Bu makine çalışırken elektrod, şase pensesine, makineye bağlı iş parçalarına dokunmayın. Kendinizi elektrod, şase pensesi ve makineye bağlı iş parçalarından koruyun.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Makine üzerinde çalışmaya başlamadan önce sigorta kutusundaki şalteri kullanarak elektriği kesiniz. Bu ekipmanı yerel elektrik mevzuatına göre topraklayın.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Giriş, elektrod ve şase pensesi kablolarını düzenli olarak kontrol edin. Herhangi bir yalıtım hasarı varsa kabloyu derhal değiştiriniz. Her türlü ark parlaması riskini önlemek için elektrod pensesini doğrudan kaynak masasının üzerine ya da şase pensesi ile temasta olan bir yüzeye bırakmayın.
	ELEKTRİKSEL VE MANYETİK ALAN ZARARLI OLABİLİR: İletkenlerden geçen elektrik, elektrik ve elektromanyetik alanlar (EMF) oluşturur. Oluşan EMF alanları kalp pili gibi cihazlar üzerinde etkili olabilir. Kalp pili kullanan kaynakçıların makineyi çalıştırmadan önce doktorlarına danışmaları gerekir.
	CE NORMLARINA UYGUNLUK: Bu makine, Avrupa Birliği Talimatları'na uygun olarak üretilmiştir.
	YAPAY OPTİK RADYASYON: 2006/25/EC Direktifi ve EN 12198 Standardı'nda yer alan gerekliliklere göre makine kategori 2 cihazdır. EN169 Standardı gereğince, koruma derecesi maksimum 15 olan filtreye sahip Kişisel Koruyucu Ekipman (PPE) edinilmesi zorunlu hale getirilmiştir.
	DUMAN VE GAZLAR TEHLİKELİ OLABİLİR: Kaynak işlemi sağlığa zararlı duman ve gaz çıkışına neden olabilir. Bu duman ve gazları solumaktan kaçının. Kullanıcıları bu tehlikeden korumak için yeterli havalandırma yapılmalı veya duman ve gazlar soluma bölgesi dışına atılmalıdır.
	KAYNAK ARKI YAKABİLİR: Kaynak işlemi yapılırken veya izlenirken, gözleri sıçramalardan ve kaynak arkının yaydığı ışınlardan korumak için uygun filtreye ve koruma levhasına sahip bir siper kullanın. Aleve dayanıklı malzemeden üretilmiş giysilerle cildiniz ve yakın çevrede bulunan kişilerin cildi korunmalıdır. Yakın çevrede bulunan diğer kişileri, yanmaz malzemeden yapılmış uygun paravanlarla koruyun ve kaynak arkına bakmamaları ya da kendilerini ark ışınına maruz bırakmamaları konusunda uyarın.
	KAYNAK SIÇRANTILARI YANGINA VE PATLAMALARA NEDEN OLABİLİR: Yanıcı malzemeleri kaynak yapılan yerden uzakta tutunuz ve yangın söndürücüyü kolaylıkla erişebileceğiniz bir yere koyunuz. Kaynak işlemi sırasında oluşabilecek kaynak kıvılcımları ve sıcak malzemeler ince çatlaklardan ve en dar açıklıklardan bile etrafa kolaylıkla sıçrayabilir. Yanıcı ve zehirleyici gazları ortamdaki tamamen uzaklaştıracak önlemlerin alındığından emin olmadan hiçbir bidon, varil, tank ya da malzeme üzerinde kaynak yapmayınız. Yanıcı gazların, buharların ya da sıvı yakıtların bulunduğu yerlerde makineyi asla çalıştırmayınız.

	KAYNAKLI MALZEME YAKABİLİR: Kaynak sırasında yüksek miktarda ısı açığa çıkabilir. Sıcak yüzeyler ve malzemeler ciddi yanıklara neden olabilir. Bu tür malzemelere dokunurken ve taşırken mutlaka eldiven ve pense kullanılmalıdır.
	HASAR GÖRMESİ HALİNDE GAZ TÜPÜ PATLAYABİLİR: Sadece kaynak işlemlerine uygun olarak üretilmiş koruyucu gaz içeren basınçlı gaz tüplerini kullanın. Kullanılan gaza ve tüp basıncına uygun regülatörlerin tüpe doğru olarak monte edildiğinden emin olun. Tüpleri her zaman dik pozisyonda, sabit bir yere güvenli şekilde zincirle bağlanmış olarak tutun. Koruyucu kapakları kapatmadan tüpleri hareket ettirmeyiniz ve tüplerin yerlerini kesinlikle değiştirmeyiniz. Elektrod, elektrod pensesi, şase pensesi ve gerilim altındaki her türlü parçanın gaz tüpü ile temas etmemesine özen gösterin. Tüpleri, fiziksel hasara ya da kıvılcım ve ısı kaynakları dahil kaynak işlemlerine maruz kalabilecekleri bölgelerin uzağında stoklayınız.
	HAREKETLİ PARÇALAR TEHLİKELİDİR: Bu makinede ciddi yaralanmaya neden olabilecek hareketli mekanik parçalar mevcuttur. Makinenin çalıştırılması, kullanılması ve servis işlemleri sırasında ellerinizi, vücudunuzu ve giysilerinizi bu parçalardan uzak tutun.
	GÜVENLİK İŞARETİ: Bu makine, elektrik çarpması riskinin yüksek olduğu ortamlarda gerçekleştirilen kaynak uygulamaları için gerekli olan gücü sağlamaya uygundur.

Üretici, tasarımda ve aynı zamanda kullanım kılavuzunun sürümünde yükseltme yapmadan değişiklikler ve/veya iyileştirmeler yapma hakkını saklı tutar.

Giriş

Kaynak makineleri **BesterMig 200-S** şu kaynak işlemlerine olanak sağlar:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS (Kendinden korumalı kablo)
- SMAW (Örtülü Elektrod Kaynağı)
- GTAW (Kaldırmalı TIG).

Eksiksiz paket **BesterMig 200-S** şunları içerir:

- Çalışma kablosu – 3 m
- GMAW (MIG/MAG) kaynak tabancası – 3m
- SMAW (MMA) elektrot tutucu – 3m.
- Her ikisi de dolu tel için V0.6/V0.8 (tel besleyiciye monte edilmiş) ve V1.0/V0.8 tahrik makaraları.
- Gaz hortumu - 2 m.

GMAW ve FCAW-SS işlemi için teknik özellikler şunları tanımlamaktadır:

- Kaynak teli tipi
- Tel çapı.

Kullanıcı tarafından satın alınabilen önerilen ekipmanlar "Aksesuarlar" bölümünde bahsedilmiştir.

Kurulum ve Kullanım Talimatları

Makineyi kurmadan veya çalıştırmadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyun.

Konum ve Çalışma Koşulları

Bu makine standart ortamlarda çalışabilir. Bununla beraber, makinenin uzun ömürlü olmasını ve güvenle kullanılabilmesini sağlamak amacıyla aşağıdaki basit önlemlerin alınması önemlidir:

- Makineyi 10°'den daha fazla yatay eğime sahip bir yüzeye yerleştirmeyin veya böyle bir yerde çalıştırmayın.
- Makineyi boruların buzunu çözmek için kullanmayın.
- Makineniz mutlaka temiz hava akımı olan bir yerde çalıştırılmalı, makinenin çalıştırıldığı yerde havalandırmayı engelleyici ya da hava akımını durdurucu bir etken olmamalıdır. Çalışırken, makinenin üzeri kağıt, bez ya da benzeri malzemelerle örtülmemelidir.
- Toz ve kirler makinenin içine girebilir; bu durum mümkün olduğunca en aza indirilmelidir.
- Bu makine IP21S koruma sınıfına sahiptir. Makineyi mümkün olduğunca kuru tutun, ıslak zemin veya su birikintisi üzerine koymayın.
- Makinenizi, radyo dalgası kontrollü cihazlardan uzak bir yere koyunuz. Makine normal kullanımda, yakınlarda bulunan radyo dalgası kontrollü cihazları olumsuz yönde etkileyebilir ve bu durum da yaralanmalara veya ekipman arızalarına neden olabilir. Lütfen bu kullanım kılavuzundaki Elektromanyetik Uygunluk bölümünü okuyun.
- Ortam sıcaklığı 40 C'nin üzerinde olan yerlerde kullanmayın.

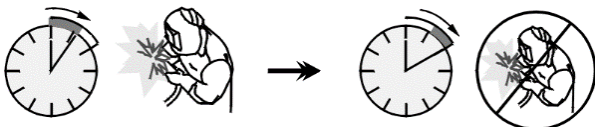
Çalışma Çevrimi ve Aşırı Isınma

Kaynak makinesinin çalışma çevrimi, makinenin 10 dakikalık çevrimde nominal kaynak akımı ile çalışabildiği zaman yüzdesidir.

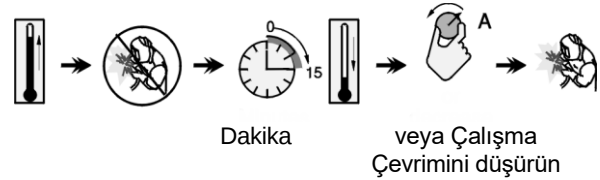
Örnek: %60 çalışma çevrimi

6 dakika kaynak.

4 dakika soğuma.



Çalışma çevriminin aşılması durumunda termal sigorta devreye girecek ve cihazın çalışmasını durduracaktır.



Güç Kablosu Bağlantısı



UYARI

Sadece vasıflı bir elektrik teknisyeni kaynak makinesini güç ağına bağlayabilir. Kurulum, uygun Ulusal Elektrik Yasası ve yerel düzenlemelere göre yapılmalıdır.

Açmadan önce, besleme gerilimini, fazı ve bu makineye sağlanan frekansı kontrol edin. Topraklama tellerinin makineden giriş kaynağına bağlantısını kontrol edin. **BesterMig 200-S** kaynak makinesi doğru bir şekilde kurulmuş ve toprak ucu olan bir prize bağlanmalıdır. Giriş gerilimi 230V, 50/60Hz'dir. Giriş kaynağı hakkında daha fazla bilgi için bu kılavuzun teknik özellikler kısmına ve makinenin değer plakasına bakın.

Besleme geriliminde mevcut şebeke gücü miktarının makinenin normal çalışması için yeterli olduğundan emin olun. Gerekli gecikmeli sigorta (veya "B" özellikli devre kesici) ve kablo boyutları bu kılavuzun teknik özellikler bölümünde belirtilmiştir.



UYARI

Kaynak makinesi, kaynak makinesinin giriş gücünden en az %30 daha büyük çıkış gücüne sahip bir güç jeneratörü ile beslenebilir.



UYARI

Kaynak makinesini bir jeneratörle çalıştırırken, kaynak makinesine zarar vermemek için öncelikle jeneratörü kapatmadan önce kaynak makinesini kapattığınızdan emin olun!

Dış Bağlantılar

Şekil 2'de [10], [11] ve [12]. maddelere bakın.

Güç Kaynağı Yerleştirme ve bağlantılar



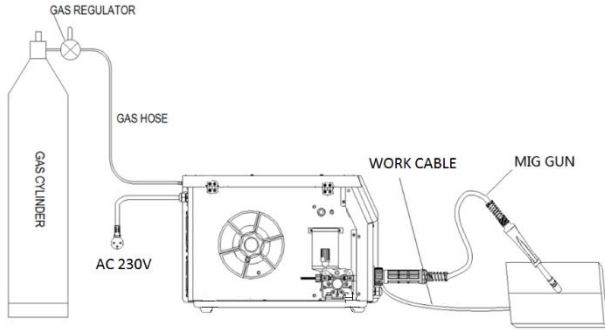
UYARI

Havadaki aşırı toz, asit ve aşındırıcı maddelere karşı koruma sağlayın.

Açık havada kullanırken yağmurdan ve doğrudan güneş ışığından koruyun.

Kaynak makinesinin iyi havalandırılması için yaklaşık 500 mm boşluk bırakılmalıdır.

Kapalı alanlarda yeterli havalandırma kullanın.



Şekil 1

Kontroller ve Çalışma Özellikleri Ön Panel



Şekil 2

1. **Sol ekran:** Kaynak akımı, tel besleme hızı, Endüktans ve malzeme kalınlığı değerlerini gösterir. Kaynak işlemi esnasında gerçek kaynak akımı değerini gösterir.
2. **Sağ ekran:** Seçilen işleve ve kaynak prosesine bağlı olarak kaynak gerilimini volt, voltaj trim değeri veya Ark Kuvveti değeri olarak gösterir. Kaynak esnasında gerçek çıkış kaynak gerilimini gösterir.
3. **Giriş Gücü Göstergesi:** Bu LED, kaynak makinesi AÇIK ve çalışmaya hazır olduğunda yanar.

4. **Tel besleme tahriki / Gaz Tahliyesi:** Bu anahtar, çıkış gerilimini açmadan tel sürmeye (tel testi) ve gaz akışına (gaz testi) izin verir.
5. **Torç Tetiği Modu Düğmesi (2 Adımlı/4 Adımlı):** Torç tetiğinin işlevini değiştirir.

İşlem	Sembol	Açıklama
		2 Adımlı tetik işletimi, tetikleyiciye doğrudan tepki olarak kaynağı açar ve kapatır. Kaynak işlemi torç tetiğine basıldığında başlar.
		4 Adımlı mod, torç tetiği bırakıldığında kaynak işlemine devam etmeyi sağlar. Kaynak işlemi durdurmak için torç tetiğine tekrar basılmalıdır. 4 adımlı model uzun süreler kaynak yapılmasını kolaylaştırır.

6. **Kaynak İşletimi Seçimi Düğmesi:** Kaynak işletimini seçmeye izin verir:

İşlem	Sembol	Açıklama
		Manuel ayar GMAW (MIG/MAG).
		Sinerji ayarı GMAW (MIG/MAG). SYN, kalınlık, gaz ve çapı seçtiğinizde makinenin bir akım ve voltaj önereceği anlamına gelir.
		SMAW (Örtülü Elektrod Kaynağı)
		GTAW (Kaldırmalı TIG)

7. **Gaz Seçim Düğmesi:** Koruyucu gaz türünün seçimini etkinleştirir (yalnızca Sinerjik Mod için).

İşlem	Sembol	Açıklama
	MIX	Gaz koruması veya gaz yok olarak seçmek için.
	CO₂	

8. **Gaz test düğmesi:** Bu düğme, çıkış gerilimini açmadan gaz akışını (gaz testi) başlatmaya izin verir.
9. **Tel Çapı veya Manuel Mod Seçim Düğmesi:** Sinerjik Mod için kaynak telinin çapını ayarlar.

İşlem	Sembol	Açıklama
	0,6	Mevcut tel çapı [mm] gaz koruma tipi, tel tipi ve kaynak teli malzemesinin seçimine bağlıdır.
	0,8	
	0,9	
	1.0	

10. **Kaynak Devresi için Negatif Çıkış Soketi:** Gerekli konfigürasyona bağlı olarak kabloyla / çalışma kablosuyla bir elektrot pensesini bağlamak için.

11. Kaynak Devresi için Pozitif Çıkış Soketi: Gerekli konfigürasyona bağlı olarak kabloyla / çalışma kablosuyla bir elektrot pensesini bağlamak için. 
12. EURO Soket: Bir kaynak tabancasını bağlamak için (GMAW / FCAW işlemleri için).
13. Sol Kontrol: Amper /Tel besleme hızı / Endüktans/ Malzeme Kalınlığını seçmek için tıklayın ve seçilen parametrenin değerini ayarlamak için çevirin. Sol ekranda gösterilen değeri ayarlar. Kaynak işlemine bağlı olarak ayarlanabilir:

İşlem	Sembol	Açıklama
	m/dak	Tel besleme hızı WFS: Nominal değer tel besleme hızı (m/dak).
		Endüktans: Ark kontrolü bu düğme tarafından kontrol edilir. Değer daha yüksekse ark daha yumuşak olur ve kaynak sırasında daha az sıçrar.
	A	Akım: Amperaj [A] cinsinden ayar değeri çıkış akımı.
	m/dak	Tel besleme hızı WFS: Nominal değer tel besleme hızı (m/dak).
		Endüktans: Ark kontrolü bu düğme tarafından kontrol edilir. Değer daha yüksekse ark daha yumuşak olur ve kaynak sırasında daha az sıçrar.
		Malzemenin kalınlığı: Kaynaklanan malzemenin mm cinsinden değeri.
	A	Akım: Amperaj [A] cinsinden ayar değeri çıkış akımı.
	A	Akım: Amperaj [A] cinsinden ayar değeri çıkış akımı.

14. Gerilim/Gerilim Trimi/Ark Kuvveti enkoderi: Kaynak prosesine bağlı olarak bu enkoder şunları kontrol eder:

GMAW proses	V	Gerilim
MIG/MAG proses	V+/-	Gerilim trimi: kaynak sırasında gerilimi ayarlayabilirsiniz.
SMAW işlemi		ARK KUVVETİ: Elektrod ve iş parçası arasındaki kısa devre bağlantılarını temizlemek için çıkış akımı geçici olarak artırılır.

15. Termal Aşırı Yük Göstergesi, makinenin aşırı yüklendiğini veya soğutmanın yeterli olmadığını gösterir.

NOT:

- Görev döngüsü aşırsa "koruma gösterge ışığı" yanar. İş sıcaklığının izin verilen seviyenin üzerinde olduğunu gösterir, soğuması için kullanılmakta olan makine durdurulmalıdır. "Koruma gösterge ışığı" söndükten sonra kaynak işlemine devam edilebilir.
- Kullanımda olmadığında güç kaynağı kapatılmalıdır.
- Kaynakçılar, ark ve termal radyasyondan kaynaklanan yaralanmaları önlemek için koruyucu giysi ve kaynak kaskı giymelidir.
- Başkalarını kaynak arkına maruz bırakmamak için özen gösterilmelidir. Paravan kullanılması tavsiye edilir.
- Yanıcı veya patlayıcı malzemelerin yakınında kaynak yapmayın.

Arka Panel



Şekil 3

- Gaz Konektörü: Gaz hattı bağlantısı.
- Elektrik Kablosu.
- Güç Anahtarı AÇIK/KAPALI (I/O): Makineye giden elektriği kontrol eder. Açmadan ("I") önce güç kaynağının şebeke kaynağına bağlı olduğundan emin olun.



UYARI

Makine tekrar çalıştırıldığında son kaynak işlemi hatırlanır.



UYARI

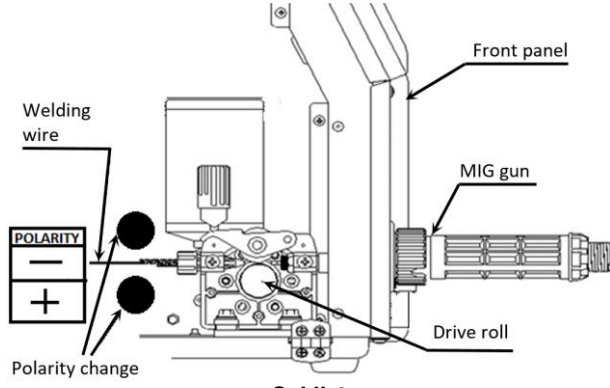
GMAW işleminde düğmeye basılırsa, çıkış terminalleri enerjilenir.



UYARI

SMAW işlemi sırasında çıkış terminalleri hala enerjilidir.

Kurulum ve bağlantı



Şekil 4



UYARI

Pozitif (+) polarite fabrikada ayarlanmıştır.

Kaynak polaritesinin değiştirilmesi gerekirse kullanıcı şunları yapmalıdır.

- Makineyi kapatınız.
- Kullanılacak elektrot (veya tel) için polariteyi belirleyin. Bu bilgi için verilere bakın.
- Doğru kutupluluğu seçin ve ayarlayın.



UYARI

Kaynak işleminden önce telleri kullanmak için polariteyi kontrol edin.



UYARI

Kaynak sırasında makine, kapısı tamamen kapalı olarak kullanılmalıdır.



UYARI

Çalışma sırasında makineyi hareket ettirmek için tel sürme ünitesinin taşıma sapını kullanmayın.

Kaynak Telinin Sürülmesi

- Makineyi kapatınız.
- Makinenin sağ yan kapağını açın.
- Sürücünün kilit somununu sökün.
- Tel, tel sürme içine sürüldüğünde makara saate ters yönde dönecek şekilde makarayı sürücü üzerindeki telle birlikte yükleyin.
- Pim yerleştiren makaranın makaradaki montaj deliğine girdiğinden emin olunuz.
- Sürücünün tespit vidasını takınız.
- Tel çapına karşılık gelen doğru yive sahip tel sürme makarasını takın.
- Telin ucunu serbest bırakın ve pürüz kalmadığından emin olduktan sonra eğik ucu kesip ayırın.
- Cihaz, maksimum 200 mm makaraya ayarlanmıştır.



UYARI

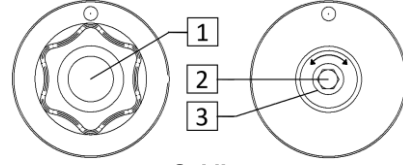
Telin keskin ucu acıtabilir.

- Kaynak teli makarasını saate ters yönde döndürün ve telin ucunu Euro sokete gelinceye kadar tel sürme ünitesinin içinden geçirin.
- Tel besleyicinin basınç silindiri gücünü doğru şekilde ayarlayın.

Sürücünün Fren Torkunun Ayarlanması

Kaynak telinin kendiliğinden açılmasını önlemek için manşonda bir fren bulunur.

Fren ayarlaması, sürücünün içinde ve sürücü tespit başlığının sökülmesinden sonra M8 Allen vidasının döndürülmesiyle yapılır.



Şekil 5

1. Tespit başlığı.
2. M8 Allen ayarlama vidası.
3. Baskı yayı.

M8 Allen vidasını saat yönünde döndürerek baskı yayının gerilimini ve dolayısıyla da fren torkunu arttırabilirsiniz.

M8 Allen vidasını saate ters yönde döndürerek baskı yayının gerilimini ve dolayısıyla da fren torkunu azaltabilirsiniz.

Ayarlama sonrası tespit başlığını tekrar takın.

Elektrod Telini Kaynak Torcuna Yerleştirme

- Kaynak makinesini kapatın.
- Kaynak işlemine bağlı olarak, uygun tabancayı euro sokete bağlayınız. tabanca ve kaynak makinesinin nominal parametreleri birbiriyle eşleşmelidir.
- Memeyi torçtan ve temas ucundan ya da koruma başlığı ve temas ucundan çıkartın. Daha sonra tabanca kablosunu düz konuma getirin.
- Kaynak makinesini açın.
- Kaynak telinin beslenerek torç spiralinden geçmesi için tel yivli uçtan dışarı çıkana kadar torç tetiğine basın.
- Tetik serbest bırakıldığında tel makarası boşalmamalıdır.
- Tel makara frenini buna uygun olarak ayarlayın.
- Kaynak makinesini kapatın.
- Uygun bir temas ucu takın.
- Kaynak prosesine ve torç tipine bağlı olarak, nozülü (GMAW işlemi) veya koruma başlığını (FCAW-SS işlemi) takın.



UYARI

Tel yivli uçtan dışarı çıkarken gözlerinizi ve ellerinizi tabancanın ucundan uzak tutmak için önlem alın.

Baskı Makarası Kuvvetinin Ayarlanması

Baskı kolu, tel sürme makaralarının kaynak teli üzerine uyguladığı kuvvet miktarını kontrol eder

Basınç kuvveti, Şekil 6'daki ayar somunu [1] kuvveti arttırmak için saat yönünde, kuvveti azaltmak için saat yönünün tersine çevrilerek ayarlanır. Baskı kolunun uygun şekilde ayarlanması en iyi kaynak performansını sağlar.

⚠ UYARI

Eğer silindir basıncı çok düşükse, silindir tel üzerinde kayacaktır. Silindir basıncı çok yüksek olarak ayarlanırsa kaynak teli deforme olabilir ve bu da kaynak tabancasında besleme sorunlarına neden olabilir. Basınç kuvveti düzgün ayarlanmalıdır. Kaynak teli, sürücü makara üzerindeki hareketine başlayana kadar baskı kuvvetini yavaşça düşürün ve ardından ayar somununu bir devir döndürerek kuvveti yavaşça artırın.

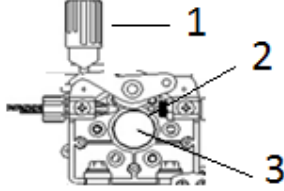
Makara Değiştirme

⚠ UYARI

Makaraları takmadan veya değiştirmeden önce kaynak güç kaynağının elektrik bağlantısını kesiniz.

BesterMig 200-S, çelik tel için tahrik silindiri V0.6/V0.8 ile donatılmıştır ve pakete V1.0/V0.8 silindirleri eklenmiştir. Diğer tel boyları için uygun tahrik silindiri kitleri mevcuttur (bkz. "Aksesuarlar" bölümü) ve talimatları izleyin:

- Kaynak makinesini kapatın.
- Baskı makarası kolunu [1] serbest bırakın.
- Tespit vidalarını [3] sökün.
- Tahrik makarasını [2] kullanacağınız tele uygun olan makara ile değiştirin.



Şekil 6

- Tespit vidasını [3] takın.
- Baskı makarası kolunu [1] kilitleyin.

Gaz Bağlantısı

Gaz tüpü uygun bir akış regülatörü ile birlikte takılmalıdır. Akış regülatörlü bir gaz silindiri sağlam bir şekilde monte edildikten sonra regülatörden gelen gaz hortumunu makinenin gaz giriş konektörüne bağlayın. Şekil 3'teki noktaya [1] bakın.

⚠ UYARI

Kaynak makinesi karbondioksit, argon ve helyum da dahil olmak üzere maksimum 5,0 bar basınçtaki uygun tüm koruyucu gazları destekler.

NOT: GTAW kaldırma işlemini kullanırken, GTAW torcundan gelen gaz hortumunu koruyucu gaz silindiri üzerindeki gaz regülatörüne bağlayın.

GMAW, FCAW-SS Kaynak İşlemi

BesterMig 200-S, GMAW ve FCAW-SS kaynak işlemi için kullanılabilir.

Makinenin GMAW ve FCAW Kaynak İşlemine Hazırlanması.

MIG/MAG veya FCAW-SS kaynak işlemine başlama prosedürü:

- Kullanılacak telin tel kutbunu belirleyin. Bu bilgi için tel verilerine bakın.
- GMAW / FCAW-SS işlemi için gaz soğutmalı tabancanın çıkışını Euro Sokete [12] bağlayın, Şekil 2.
- Kullanılan tele bağlı olarak çalışma kablosunu çıkış soketi [10] veya [11]'e bağlayın, Şekil 2.
- Çalışma kablosunu şase pensesiyle kaynak parçasına bağlayın.
- Uygun teli takın.
- Uygun tahrik silindirini takın.
- Gerekliyse gaz korumasının bağlandığından emin olun (GMAW işlemi).
- Makineyi açınız.
- Tel dişli uçtan çıkana kadar teli torcun laynerine sürmek için torcun tetiğine basın.
- Uygun bir temas ucu takın.
- Kaynak prosesine ve torç tipine bağlı olarak, nozülü (GMAW işlemi) veya koruma başlığını (FCAW-SS işlemi) takın.
- Sol yan kapağı kapatın.
- Kaynak modunu GMAW [6] olarak ayarlayın, Şekil 2
- Kaynak makinesi artık kullanıma hazırdır.
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği prensibini uygulayarak kaynak işlemi başlatılabilir.

Manuel Modda GMAW, FCAW-SS Kaynak İşlemi

BesterMig 200-S'de şu şekilde ayarlanabilir:

BesterMig 200-S
- Kaynak yük voltajı - Tel Sürme Hızı - İndüktans - Malzemenin kalınlığı

2 Kademeli - 4 Kademeli modu, tabancanın tetik fonksiyonunu değiştirir.

- 2 Kademeli tetik işlemi, doğrudan tetiğe yanıt olarak kaynak işlemi açar ve kapatır. Kaynak işlemi torcun tetiği çekildiğinde gerçekleştirilir.
- 4 Kademeli mod, torcun tetiği bırakıldığında kaynak işlemine devam etmeyi sağlar. Kaynak işlemi durdurmak için, torcun tetiği tekrar çekilir. 4 kademeli mod uzun kaynaklar yapmayı kolaylaştırır.



UYARI

4-Kademeli mod Punta Kaynağı sırasında çalışmaz.

SMAW (Örtülü Elektrod) Kaynak İşlemi

BesterMig 200-S, SMAW kaynağı için gerekli kurşunlu elektrot tutucuyu içerir.

SMAW işlemi için kaynak yapmaya başlama prosedürü:

- Öncelikle makineyi kapatın
- Kullanılacak elektrod için elektrod kutupsallığını belirleyin. Bu bilgi için elektrod verilerine başvurun.
- Kullanılan elektrodun kutupsallığına bağlı olarak, çalışma kablosunu ve kablolu elektrot pensesini çıkış soketi [10] veya [11]'ye (Şekil 2) bağlayın ve kilitleyin. Bkz. Tablo 1.

Tablo 1.

POLARİTE	DC (+)	ÇIKIŞ SOKETİ		
		Kablolu elektrod pensesi SMAW'a	[11]	+
	DC (-)	Çalışma kablosu	[10]	-
		Kablolu elektrod pensesi SMAW'a	[10]	-
		Çalışma kablosu	[11]	+

- Çalışma kablosunu şase pensesiyle kaynak parçasına bağlayın.
- Elektrod pensesine doğru elektrodu takın.
- Kaynak makinesini açın.
- Kaynak modunu MMA [6] olarak ayarlayın, Şekil 2.
- Kaynak parametrelerini ayarlayın.
- Kaynak makinesi artık kaynak yapmak için hazırdır.
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği prensibini uygulayarak kaynak işlemi başlatılabilir.

Kullanıcı işlevleri ayarlayabilir:

BesterMig 200-S
- Kaynak akımı - ARK KUVVETİ

Kaynak GTAW İşlemi

BesterMig 200-S, DC (-) ile GTAW işlemi için kullanılabilir. Ark tutuşması sadece lift TIG yöntemi (temas tutuşturması ve lift tutuşturması) ile elde edilebilir.

BesterMig 200-S, GTAW kaynağı için torç içermez ancak bu torç ayrıca satın alınabilir. Bkz. "Aksesuarlar" bölümü.

GTAW işleminde kaynak yapmaya başlama prosedürü:

- Öncelikle makineyi kapatın
- GTAW torcunu [11] çıkış soketine bağlayın.
- Çalışma kablosunu [10] çıkış soketine bağlayın.
- Çalışma kablosunu şase pensesiyle kaynak parçasına bağlayın.
- GTAW torcuna uygun bir tungsten elektrodu takın.
- Makineyi açınız.
- Kaynak modunu GTAW [6] olarak ayarlayın, Şekil 2
- Kaynak parametrelerini ayarlayın.
- Kaynak makinesi artık kaynak yapmak için hazırdır.
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği prensibini uygulayarak kaynak işlemi başlatılabilir.

Bakım



UYARI

Herhangi bir onarım, değiştirme veya bakım işlemi için en yakın Teknik Servis Merkezi veya Lincoln Electric ile temasa geçmenizi tavsiye ederiz. Yetkili olmayan servis veya personel tarafından gerçekleştirilen onarımlar ve değişiklikler, üretici garantisinin hükümsüz veya geçersiz olmasına neden olacaktır.

Fark edilebilen herhangi bir hasar derhal bildirilmeli ve onarılmalıdır.

Rutin bakım (her gün)

- Şase kabloları ve güç kablosunun yalıtım durumunu ve bağlantılarını kontrol edin. Herhangi bir yalıtım hasarı varsa kabloyu derhal değiştirin.
- Kaynak tabancası meme ağzındaki sıçrıntıları temizleyiniz. Sıçrıntılar arka giden koruyucu gaz akışını engelleyebilir.
- Kaynak torcunun durumunu kontrol edin: gerekirse yenisiyle değiştirin.
- Soğutma fanının durumunu ve çalışmasını kontrol edin. Hava akımı deliklerini temiz tutunuz.

Periyodik bakım (En az yılda bir kez olmak üzere 200 çalışma saatinde bir)

Rutin bakımın yanında ayrıca şunları gerçekleştirin:

- Makineyi temiz tutunuz. Dış kasa ve kabin içindeki tozları kuru (ve düşük basınçlı) hava akımı ile temizleyiniz.
- Gerekirse, tüm kaynak bağlantı uçlarını temizleyin ve sıkıştırın.

Bakım işlemlerinin sıklığı makinenin bulunduğu çalışma ortamına göre değişiklik gösterebilir.



UYARI

Gerilim altındaki parçalara dokunmayın.



UYARI

Kaynak makinesinin kasası çıkarılmadan önce, kaynak makinesi kapatılmalı ve güç kablosunun ana soket bağlantısı kesilmelidir.



UYARI

Her bakım ve servisten önce şebeke ağı bağlantısı makineden kesilmelidir. Her onarımdan sonra, güvenliği sağlamak için uygun testler gerçekleştirin.

Müşteri Destek Politikası

Lincoln Electric Şirketi, yüksek kalite kaynak donanımı, sarf malzemeleri ve kesme donanımı üretmekte ve satmaktadır. Amacımız müşterilerimizin ihtiyaçlarını karşılamak ve beklentilerini aşmaktır. Yeri geldiğinde, alıcılar ürünlerimizin kullanımı hakkında Lincoln Electric'den tavsiye veya bilgi isteyebilirler. Müşterilerimize sahip olduğumuz en iyi bilgilerle yanıt veriyoruz. Lincoln Electric bu tür tavsiyeleri garanti etmez ve bu bilgi ve tavsiyelerle ilgili olarak hiçbir yükümlülük kabul etmez. Bu tür bilgi veya tavsiyelerle ilgili olarak müşterinin özel amacına uygunluk dahil olmak üzere her tür garantiyi açık şekilde reddediyoruz. Göz önünde bulundurulması için, verildiği andan itibaren bu tür hiçbir bilgi veya tavsiyenin güncellenmesi veya düzeltilmesi hakkında hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz ve ayrıca bilgi veya tavsiyenin sağlanması ürünlerimizin satışıyla ilgili olarak hiçbir garanti oluşturmaz, genişletmez veya değiştirmez.

Lincoln Electric, müşterilerinin taleplerine cevap veren bir imalatçıdır. Ancak, Lincoln Electric tarafından satılan spesifik ürünlerin seçimi ve kullanımı yalnızca müşterinin kontrolü ve sorumluluğu altındadır. Lincoln Electric'in kontrolü dışındaki bir çok değişken bu imalat yöntemlerinin ve hizmet şartlarının uygulanmasıyla elde edilen sonuçları etkileyebilmektedir.

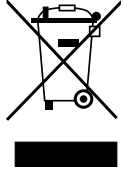
Değişikliğe Tabidir – Bu bilgiler yazdırma sırasındaki bilgimiz dahilinde doğrudur. Lütfen güncellenen herhangi bir bilgi olup olmadığını görmek için www.lincolnelectric.com adresine bakın.

Sorun Giderme

No.	Sorun	Olası Neden	Önerilen Çözüm
1	Sarı Termik Göstergesi açık	Giriş gerilimi çok yüksek ($\geq\%15$)	Güç kaynağını kapatın; Ana beslemeyi kontrol edin. Güç normal duruma döndüğünde kaynak makinesini yeniden başlatın.
		Giriş gerilimi çok düşük ($\leq\%15$)	
		Yetersiz havalandırma.	Havalandırmayı iyileştirin.
		Ortam sıcaklığı çok yüksek.	Sıcaklık azaldığında otomatik olarak düzelecektir.
		Nominal görev döngüsü aşıldı.	Sıcaklık azaldığında otomatik olarak düzelecektir.
2	Tel besleme motoru çalışmıyor	Potansiyometre hatalı	Potansiyometreyi değiştirin.
		Nozül tıkalı.	Nozülü değiştirin.
		Tahrik makarası gevşemiş.	Tahrik makarasının gerginliğini artırın.
3	Soğutma Fanı çalışmıyor veya çok yavaş dönüyor	Anahtar kırık	Anahtarı değiştirin.
		Fan kırık	Fanı değiştirin veya onarın.
		Tel kopuk veya bağlantısı kesilmiş	Bağlantıyı kontrol edin.
4	Ark kararlı değil ve sıçrama büyük	Çok büyük kontak ucu akımı kararsız hale getirir	Doğru kontak ucu ve/veya tahrik makarası ile değiştirin.
		Fazla ince güç kablosu gücü dengesiz hale getirir.	Güç kablosunu değiştirin.
		Fazla düşük giriş gerilimi	Giriş gerilimini düzeltin.
		Tel beslemesi direnci fazla büyük	Tabanca kablosunu düz tutarak astarı temizleyin veya değiştirin.
5	Ark başlamıyor	Çalışma kablosu kopuk	Çalışma kablosunu bağlayın / onarın.
		İş parçası gresli, kirli, paslı veya boyalı	İş parçasını temizleyin, parça kelepçesi ile iş arasında iyi bir elektrik kontağı olduğundan emin olun.
6	Koruyucu gaz yok	Torç doğru bağlanmamış.	Torcu yeniden bağlayın.
		Gaz borusu kıvrılmış veya tıkalı.	Gaz sistemini kontrol edin.
		Gaz hortumu kopuk.	Onarın veya değiştirin.
7	Diğerleri		Lütfen Saha Servis Mağazamızla iletişime geçin.

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)

07/06



Elektriksel ekipmanlar, normal atıklar gibi değerlendirilmez!

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara (WEEE) ilişkin 2012/19/EC sayılı Avrupa Direktifine ve bu direktifin ulusal kanunlara uygulanmış biçimine uygun olarak, ömrü dolmuş elektrikli cihazlar ayrı bir şekilde toplanarak çevresel uyumluluk gösteren bir geri dönüşüm tesisine teslim edilmelidir. Cihazın sahibi olarak, onaylanan toplama sistemleri hakkında lütfen yerel temsilcimizden bilgi alın.

İlgili Avrupa Direktifi'ni uygulayarak çevre ve insan sağlığını korumaya yardımcı olacağınızı unutmayın!

Yedek Parçalar

12/05

Parça listesi talimatları

- Bu parça listesini kod numarası listelenmeyen bir makine için kullanmayın. Listelenmeyen herhangi bir kod numarasını Lincoln Electric Service'e bildiriniz.
- İstediğiniz parçanın nerede bulunduğunu belirlemek için montaj sayfası resimleri ve aşağıdaki tabloyu kullanın.
- Yalnızca montaj sayfasında başlık numarası altındaki sütunda "X" ile işaretlenmiş parçaları kullanın (# bu baskıdaki bir değişikliği gösterir).

Öncelikle, yukarıdaki Parça Listesi talimatlarını okuyun. Daha sonra, betimleyici resimli parça numarası çapraz referansı içeren, makine ile birlikte verilen "Yedek Parça" kılavuzuna bakın.

REACH

11/19

1907/2006 Sayılı (AT) REACH Yönetmeliğinin 33.1 numaralı maddesi uyarınca haberleşme.

Bu ürünün içindeki bazı parçalar şunları içerir:

Kurşun, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1

ağırlıkça %0,1'den (w/w) fazla homojen malzeme içinde. Bu maddeler REACH'in "Yetkilendirme İçin Yüksek Endişe Yaratıcı Maddeler Aday Listesi"nde yer almaktadır.

Elinizdeki belirli ürün, listelenen maddelerden birini veya daha fazlasını içerebilir.

Güvenli kullanım talimatları:

- üretici talimatlarına göre kullanın, kullanımdan sonra ellerinizi yıkayın;
- çocukların ulaşamayacağı yerde saklayın, ağızına sokmayın,
- yerel düzenlemelere uygun şekilde elden çıkarın.

Yetkili Servis Merkezleri Konumu

09/16

- Alıcı, Lincoln'ün garanti süresi içerisinde şikayet edilen herhangi bir kusur hakkında Lincoln Electric kaynak makineleri konusunda yetkili bir Teknik Servisle temas kurmalıdır.
- Size uygun LASF temsilcisini bulmak için yerel Lincoln Satış Temsilcinizle temas kurun veya www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator adresini ziyaret edin.

Elektrik Şeması

Web sayfasında bulunan "Yedek Parça" kılavuzuna başvurun.

<https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>



Aksesuarlar

W10429-15-3M	LGS2 150 MIG tabancası, gaz soğutmalı - 3m.
W000010786	Gaz nozülü, konik, 12mm çap.
W000010820	Kontak Ucu M6x25mm ECu 0,6mm
W000010821	Kontak Ucu M6x25mm ECu 0,8mm
WP10440-09	Kontak Ucu M6x25mm ECu 0,9mm
W000010822	Kontak Ucu M6x25mm ECu 1,0mm
WP10468	FCAW-SS işlemi koruma kapağı.
W10529-17-4V	Valfli GTAW torç WTT2 17- 4m
W000260684	SMAW işlemi kablo kiti:
	SMAW işlemi için kablolu elektrot pensesi - 3 m.
	Çalışma kablosu – 3 m.
KATI TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
S33444-20	Tahrik makarası V0,6 / V0,8 (Standart kurulumlu)
S33444-21	Tahrik makarası V0,8 / V1,0 (Standart kurulumlu)
ALÜMİNYUM TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
S33444-22	Tahrik makarası U0,8 / U1,0
ÖZLÜ TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
S33444-23	Tahrik makarası VK0,9 / VK1,1

⚠ UYARI

160A'in üzerinde kaynak yaparken, 20A - 25A tip D için aşırı akım korumasını uygun bir giriş fişiyle değiştirmeniz (veya bunu doğrudan uygun bir ağa bağlamanız) gerekir; Örnek:

