

WF 56D

KEZELŐI KÉZIKÖNYV



HUNGARIAN

KÖSZÖNJÜK! Köszönjük, hogy a Lincoln Electric MINŐSÉGET választotta.

- Ellenőrizze, hogy nem sérült-e a csomag és a berendezés. A szállítás során bekövetkezett károk miatti követeléseket azonnal jelezni kell a forgalmazó felé.
- A későbbi egyértelműsítéshez írja be berendezése azonosítóadatait az alábbi táblázatba. Modellnév, kód és sorozatszám: a gép adattábláján található.

Modellnév:	
.....	
Kód és sorozatszám:	
.....	
Vásárlás helye és ideje:	
.....	

MAGYAR TÁRGYMUTATÓ

Műszaki jellemzők	1
Elektromágneses összeférhetőség (EMC)	2
Biztonság	3
Bevezetés	5
Üzembe helyezési és kezelési utasítások	5
WEEE	12
Cserealkatrészek	12
Jóváhagyott szervizek helye	12
Elektromos kapcsolási rajz	12
Tartozékok	13
Kapcsolat konfiguráció	15

Műszaki jellemzők

NÉV		TÁRGYMUTATÓ	
WF56D		W100000177	
BEMENET			
Bemeneti feszültség U_1	Bemeneti áramerősség I_1	EMC-osztály	
40 Vdc	4 Adc	A	
NÉVLEGES KIMENETI TELJESÍTMÉNY			
Terhelési ciklus 40 °C (10 perces időtartam alapján)		Kimeneti áramerősség	
100%		420 A	
60%		500 A	
Hegesztési áram tartománya		Üresjárási csúcsfeszültség	
5 ÷ 500 A		113 Vdc csúcs	
MÉRET			
Tömeg	Magasság	Szélesség	Hossz
17,7 kg	516 mm	302 mm	642 mm
HUZALADAGOLÁSI SEBESSÉG/HUZALÁTMÉRŐ			
WFS tartomány	Hajtógörgők	Hajtógörgő átmérője	
1,5 ÷ 22 m/perc	4	Ø37	
Tömör huzalok	Alumínium huzalok	Porbeles huzalok	
0,8 ÷ 1,6 mm	1,0 ÷ 1,6 mm	0,9 ÷ 1,6 mm	
EGYEBEK			
Védelmi besorolás		Maximális gáznyomás	
IP23		0,5 MPa (5 bar)	
Üzemi hőmérséklet		Tárolási hőmérséklet	
-10 °C és +40 °C között		-25 °C és 55 °C között	

Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

01/11

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



Ezt a gépet ipari területen való üzemeltetésre tervezték. Lakóépületben való üzemeltetés esetén különös óvintézkedések betartása szükséges a lehetséges elektromágneses zavarok elkerülése érdekében. A kezelőnek a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően kell összeállítania és üzemeltetnie ezt a berendezést. Elektromágneses zavarok észlelése esetén, ezek kiküszöbölésére a kezelőnek, szükség esetén a Lincoln Electric segítségével, ellenintézkedéseket kell tennie.

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

- A munkaterületen vagy a munkaterület vagy a gép közelében elhelyezkedő bemenő és kimenő kábelek, vezérlőkábelek és telefonkábelek.
- Rádió- és/vagy tv-adók és -vevők. Számítógépek vagy számítógép által vezérelt berendezés.
- Ipari folyamatokhoz használt biztonsági és vezérlő berendezések. Kalibráláshoz és méréshez használt berendezések.
- Személyes orvosi eszközök, mint például szívritmus-szabályozók és hallókészülékek.
- Ellenőrizze a munkaterületen vagy a munkaterület közelében működtetett berendezés elektromágneses zavartűrését. A kezelőnek biztosnak kell lennie a területen lévő összes berendezés kompatibilitásáról. Ez további védelmi intézkedéseket tehet szükségessé.
- A munkaterület méretének meghatározásakor figyelembe kell venni a terület felépítését és az ott végzett további tevékenységeket.

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

- A gépet a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően csatlakoztassa az áramforráshoz. Zavar fellépése esetén további óvintézkedésekre lehet szükség, mint például az áramforrás szűrése.
- A kimenő kábeleknek olyan rövideknek kell lenniük, amennyire lehetséges, olyan közel kell egymáshoz elhelyezni azokat, amennyire lehetséges. Ha lehetséges, földelje a munkadarabot az elektromágneses kibocsátások csökkentése érdekében. A gépkezelőnek ellenőriznie kell, hogy a munkadarab földhöz csatlakoztatása nem eredményez veszélyes üzemeltetési körülményeket a személyzet és a berendezés számára.
- A munkaterületen található kábelek leárnyékolása csökkentheti az elektromágneses kibocsátást. Ez szükséges lehet speciális alkalmazás esetén.

FIGYELMEZTETÉS

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

FIGYELMEZTETÉS

Az A osztályú készülék nem használható rendeltetészerűen olyan lakhelyeken, ahol a villamos energiát közcélú kiefeszültségű rendszer biztosítja. A vezetett és a sugárzott zavarok miatt nehézségek léphetnek fel az elektromágneses összeférhetőség biztosításában.










FIGYELMEZTETÉS

Képesítéssel rendelkező munkatársaknak kell kezelniük e berendezést. Üzembe helyezését, használatát, karbantartását és javítását csak szakképzett személy végezheti. Használat előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet. Olvassa el és értse meg a figyelmeztető szimbólumok alább következő értelmezését. A Lincoln Electric nem tehető felelőssé a nem megfelelő üzembe helyezés, karbantartás vagy használat okozta károkért.

	<p>FIGYELMEZTETÉS: Ez a szimbólum arra figyelmeztet, hogy a személyi sérülés, a halálos sérülés vagy a berendezés károsodásának elkerüléséhez be kell tartani az utasításokat. Védje magát és másokat a súlyos, akár halálos személyi sérülésektől.</p>
	<p>OLVASSA EL ÉS ÉRTSE MEG AZ UTASÍTÁSOKAT: Használat előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. Az ívhegesztés veszélyes lehet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet.</p>
	<p>AZ ELEKTROMOS ÁRAMÜTÉS HALÁLT OKOZHAT: A hegesztőberendezések nagyfeszültséget hoznak létre. Ne érintse meg az elektródát, a testkábel-csatlakozót vagy a csatlakoztatott munkadarabot a hegesztőberendezés bekapcsolt állapotában. Szigetelje el magát az elektródától, a testkábel-csatlakozótól vagy a csatlakoztatott munkadarabtól.</p>
	<p>ELEKTROMOS ÜZEMŰ BERENDEZÉS: A berendezésen végzett munka előtt kapcsolja ki az áramellátást a biztosítékdozban lévő megszakítókapcsoló használatával. Földelje a berendezést a vonatkozó helyi előírásoknak megfelelően.</p>
	<p>ELEKTROMOS ÜZEMŰ BERENDEZÉS: Rendszeresen ellenőrizze a táp-, az elektróda- és a testkábeleket. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a kábelt. A véletlenszerű ívgyulladás elkerülése érdekében az elektródatarót ne helyezze el közvetlenül a hegesztőasztalon vagy a munkacsipesszel érintkező bármely egyéb felületen.</p>
	<p>AZ ELEKTROMÁGNESES MEZŐ VESZÉLYES LEHET: A vezető anyagokon átfolyó elektromos áram elektromágneses mezőt (EMF) hoz létre. Ezek a terek kölcsönhatásba léphetnek egyes szívritmus-szabályozókkal, ezért a szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztőknek a berendezés használata előtt konzultálniuk kell orvosukkal.</p>
	<p>CE MEGFELELÉS: Ez a berendezés teljesíti az Európai Közösség irányelveit.</p>
	<p>MESTERSÉGES OPTIKAI SUGÁRZÁS: A 2006/25/EK irányelv és az EN 12198 jelű szabvány előírásainak megfelelően ez a berendezés 2-es kategóriájú. Kötelezővé teszi a legfeljebb 15-ös védelmi fokozatú szűrővel rendelkező személyi védőfelszerelés (PPE) alkalmazását, az EN169-es szabvány követelményeinek megfelelően.</p>
	<p>VESZÉLYESEK LEHETNEK A GŐZÖK ÉS GÁZOK: A hegesztés az egészségre veszélyes gőzöket és gázokat hozhat létre. Kerülje el ezen gőzök és gázok belélegzését. Ezen veszélyek elkerülése érdekében a kezelőnek megfelelő szellőzést vagy szellőztetést kell biztosítania a gőzök és gázok légzési zónából való távoltartása érdekében.</p>
	<p>AZ ÍV SUGÁRZÁSA ÉGETHET: Hegesztés vagy megfigyelés közben használjon megfelelő szűrővel és védőlemezekkel ellátott pajszt szemének a szikráktól és az ív sugárzásától való védelme érdekében. A bőr védelme érdekében használjon tartós, tűzálló anyagból készült megfelelő ruházatot. A közelben tartózkodó többi személyt védje alkalmas, nem éghető árnyékolással és figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek az ívbe, illetve ne tegyék ki magukat az ív hatásának.</p>

	<p>A HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK: Távolítsa el a tűzveszélyt jelentő tárgyakat a hegesztési területről, és legyen kéznél könnyen elérhető tűzoltókészülék. A hegesztési szikrák és a hegesztés révén felforrósodott anyagok kis réseken és nyílásokon könnyen kijuthatnak a környezetbe. Ne végezzen hegesztést tartályokon, dobokon, konténereken vagy más anyagon, amíg nem gondoskodott megfelelően gyúlékony vagy mérgező gőzök keletkezésének a megelőzéséről. Soha ne használja ezt a berendezést gyúlékony gázok, gőzök vagy gyúlékony folyadékok jelenlétében.</p>
	<p>MEGGYULLADHATNAK A HEGESZTETT ANYAGOK: A hegesztés nagy mennyiségű hőt termel. A munkaterületen lévő forró felületek és anyagok súlyos égési sérüléseket okozhatnak. Használjon kesztyűt vagy fogót a munkaterületen lévő anyagok megérintésekor vagy mozgatásakor.</p>
	<p>A TARTÁLY FELROBBANHAT, HA MEGSÉRÜL: Csak tanúsítvánnyal rendelkező, olyan sűrítettgáz-tartályokat használjon, amelyek megfelelő árnyékológázt tartalmaznak az alkalmazott eljáráshoz, valamint az adott gázhoz és nyomáshoz tervezett szabályozóelemeket. A tartályok mindig legyenek egyenesen álló helyzetben biztonságosan hozzáláncolva egy rögzített ponthoz. Ne mozgassa vagy szállítsa gáztartályokat, ha nincs rajtuk a védősapka. Ügyeljen arra, hogy ne érjen a gáztartályhoz az elektróda, az elektródatartó, a testkábel-csatlakozó, illetve egyetlen más, feszültség alatt lévő alkatrész sem. A gáztartályokat távol kell tartani az olyan helyektől, ahol fizikai károsodás érheti, illetve ahol a hegesztési eljárás miatt szikráknak vagy hőforrásnak lehet kitéve.</p>
	<p>A MOZGÓ ALKATRÉSZEK VESZÉLYESEK: A gépben mozgó mechanikus alkatrészek vannak, amelyek súlyos sérüléseket okozhatnak. A gép indításakor, valamint a gép működtetése és szervizelése közben tartsa távol a kezét, testét és ruházatát ezektől az alkatrészekről.</p>
	<p>BIZTONSÁGI JELÖLÉS: A berendezés rendeltetése szerint energiát biztosít a megnövekedett áramütésveszéllyel rendelkező környezetben végzett hegesztési műveletekhez.</p>

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

Bevezetés

Az **WF56D** digitális huzaladagoló, amelyet Lincoln Electric áramforrásokkal való használatra terveztek:

- **DIGISTEEL 355S,**
- **DIGISTEEL 425S,**
- **DIGISTEEL 505S,**
- **CITOSTEEL 355S,**
- **CITOSTEEL 425S,**
- **CITOSTEEL 505S.**

CAN protokoll szerint folyik az áramforrás és huzaladagoló közötti kommunikáció. Az áramforrás valamennyi jele megjelenik a huzaladagoló gép felhasználói kezelőfelületén.

Az alábbi eljárásokkal való hegesztést tesz lehetővé az áramforrás és huzaladagoló beállítása:

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

A teljes csomag szállítási terjedelme:

- huzaladagoló,
- USB-memória és a kezelői kézikönyve,
- Könnyű indítás

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

Üzembe helyezési és kezelési utasítások

A gép üzembe helyezése vagy üzemeltetése előtt olvassa el e teljes részt.

Használati feltételek

Ez a gép nagy igénybevétellel járó környezetben használható. Azonban a hosszú élettartam és a megbízható működés érdekében fontos a következő egyszerű megelőző intézkedések fogantatása:

- Ne helyezze el és ne használja a gépet olyan felületen, amelynek a dőlése a vízszinteshez képest 15°-nál nagyobb.
- Ezt a gépet ne használja elfagyott cső felolvasztására.
- A gépet olyan helyen kell elhelyezni, ahol akadálytalanul áramolhat a tiszta levegő. Ne takarja le a gépet papírral, ruhával vagy törlőkendővel, amikor be van kapcsolva.
- Távol kell tartani a géptől a beszívható port és szennyeződést.
- A gép védelmi besorolása IP23. Tartsa szárazon, ha lehetséges, és ne helyezze nedves padlóra vagy vizes területre.
- A gépet tartsa távol rádióhullámokkal vezérelt gépektől. A szokásos működés negatív hatással lehet a közelben elhelyezkedő, rádióhullámokkal vezérelt gépekre, ami sérüléshez vagy a berendezések károsodásához vezethet. Olvassa el a jelen kézikönyv elektromágneses összeférhetőséggel kapcsolatos szakaszát.
- Ne üzemeltesse 40 °C-nál magasabb környezeti hőmérsékletű területeken.

Üzemi ciklus és túlmelegedés

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

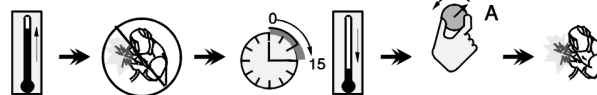
Példa: 60%-os működési ciklus:



Hegesztés 6 percig.

Szünet 4 percig.

A működési ciklus túlzott kiterjesztése a hővédő áramkör aktiválásához vezet.



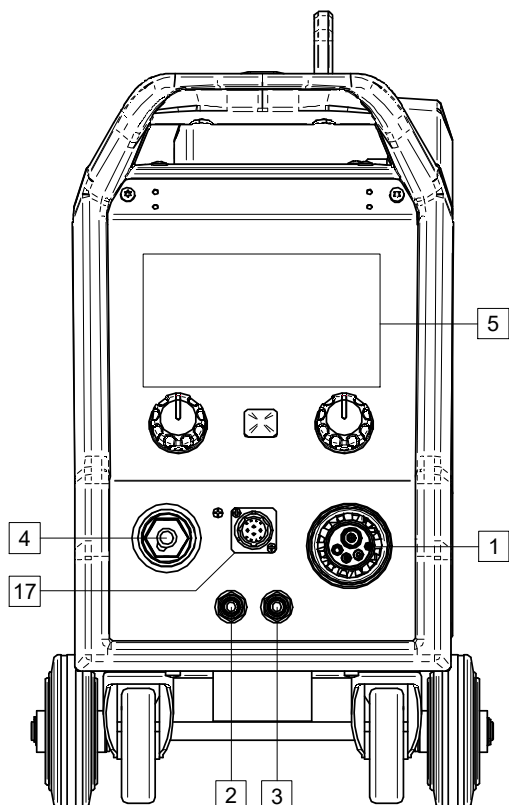
Perc

vagy üzemiciklus csökkenés

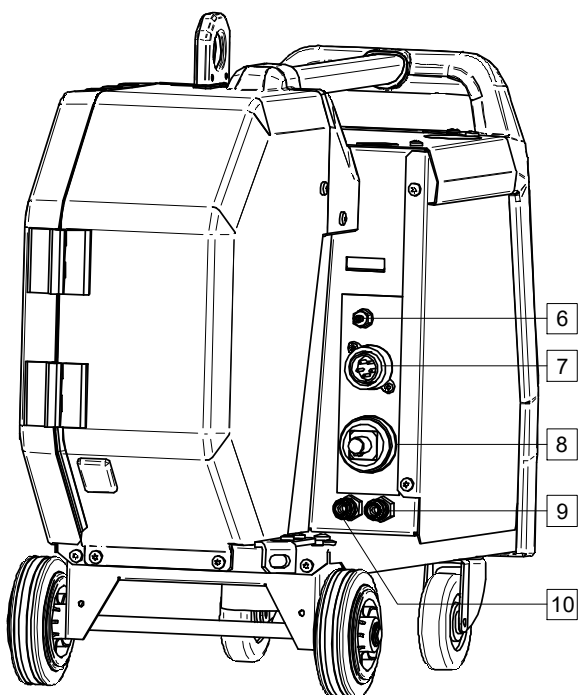
Bemeneti áramforráshoz való csatlakoztatás

Ellenőrizze a huzaladagolóhoz csatlakoztatandó áramforrás bemeneti feszültségét, fázisát és frekvenciáját. A „Műszaki jellemzők” című részben és az áramforrás típusabláján található a bemeneti feszültség tartománya. Ellenőrizze a gép bemenete és az áramforrás közötti földelővezetékét.




Kezelőszervek és működtető funkciók



ábra 1





ábra 2

1. EURO aljzat: Hegesztőpisztoly csatlakoztatásához (GMAW/FCAW folyamathoz). 
2. Gyorscsatlakozó aljzat: Hűtőközeg kimenet (hideg hűtőközeget szállít a hegesztőpisztolyhoz). 
3. Gyorscsatlakozó aljzat: Hűtőközeg bemenet (elszállítja a meleg hűtőközeget a hegesztőpisztolytól). 



FIGYELMEZTETÉS

5 bar a maximális hűtőközeg nyomás.

4. SMAW és CAG hegesztés kimeneti csatlakozóaljzata: Elektrodafogós hegesztőkábel csatlakoztatásához. 
5. U7 felhasználói kezelőfelület: Lásd a „Felhasználói kezelőfelület” című részt.
6. Gáz gyorscsatlakozó aljzat: Gázcső csatlakoztatásához. 

FIGYELMEZTETÉS

Maximum 5 bar nyomású valamennyi megfelelő védőgáz használatát lehetővé teszi a gép.

7. Vezérlő csatlakozóaljzata: Vezérlőkábel csatlakoztatására szolgáló 5 érintkezős csatlakozóaljzat. CAN protokoll szerint folyik az áramforrás és huzaladagoló közötti kommunikáció. 
8. Áram csatlakozóaljzat: Hegesztőkábel csatlakoztatására szolgál. 
9. Gyorscsatlakozó aljzat: Hűtőfolyadék-bevezető nyílás (a hideg hűtőfolyadékot szállítja a hűtőtől a hegesztőgéphez). 
10. Gyorscsatlakozó aljzat: Hűtőfolyadék-kivezető nyílás (a meleg hűtőfolyadékot szállítja a hegesztőgéptől a hűtőhöz). 
11. Gázáramlás-szabályozó csatlakozódugó: Külön vásárolható meg a gázáramlás-szabályozó. Lásd a „Tartozékok” szakaszt.
12. Kapcsoló: Huzaladagolás/gázöblítés: Ez a kapcsoló a kimeneti feszültség bekapcsolása nélkül teszi lehetővé a huzal előtolását (huzalteszt) és a gázáramlást (gázteszt).
13. Szállítótartó: Az adagoló daruval való emeléséhez és szállításához.
14. Huzaltekercs-tartó: Legfeljebb 16 kg-os huzaltekercsek számára. Műanyag, acél- és üvegszálak tekercsek felhelyezését teszi lehetővé a tartó az 51 mm-es orsóra.

FIGYELMEZTETÉS

Ügyeljen arra, hogy a huzaltekercs doboza hegesztés közben teljesen zárva legyen.

15. Tekerics huzallal: Nem az alapfelszereltség része.

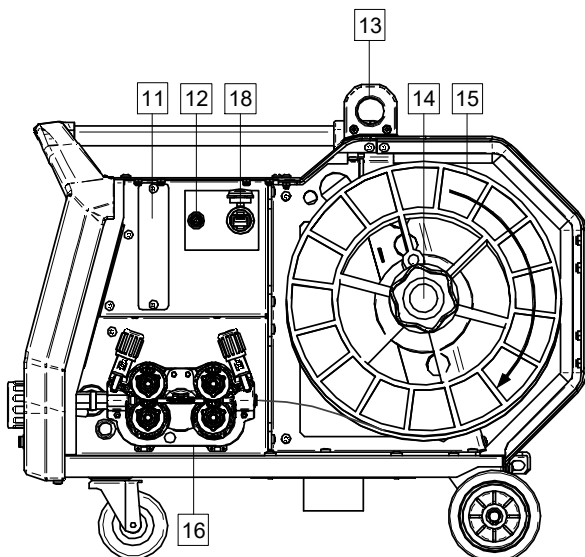
16. Huzalhajtás: 4 görgős huzalhajtás.

FIGYELMEZTETÉS

A hegesztés során az oldalpanelt és a huzaltekerics dobozát teljesen be kell zárni.

FIGYELMEZTETÉS

Ne használja fogantyút a gép mozgatásához üzemeltetés közben.



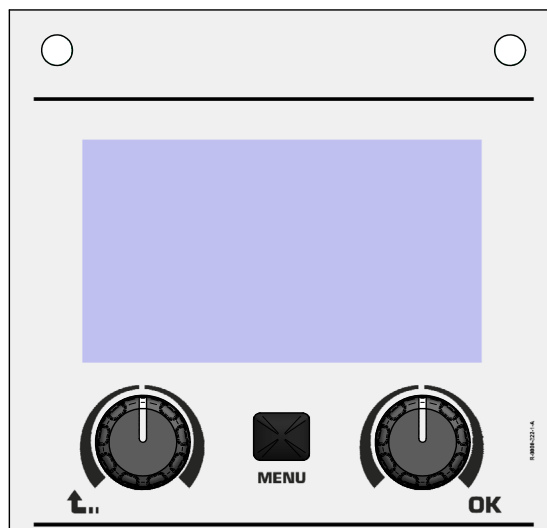
ábra 3

17. Távvezérlő csatlakozóaljzat: Egy távvezérlő csatlakoztatására (lásd „Tartozékok” fejezet).



18. USB-port: Az USB-memória csatlakoztatásához és a szoftverfrissítésekhez.

Speciális felhasználói felület (U7)



ábra 4

Az User Interface részletes működését az Advanced (U7) IM3170 felhasználói kézikönyvben találja.

A huzaltekercs betöltése

Maximum 16 kg tömegű huzaltekercs használható egy adapterrel. Műanyag, acél- és üvegszál as tekercs felhelyezését teszi lehetővé a tartó az 51 mm-es orsóra. Külön megvásárolható (lásd a „Tartozékok” című fejezetet) megfelelő adapterrel más tekercs használat is lehetséges.

Az elektródahuzal betöltése

- Kapcsolja KI az áramellátást.
- Nyissa ki a huzaltekercs házát.
- Csavarozza ki a persely rögzítőanyáját [14].
- A huzaltekercs úgy helyezze a perselyre, hogy a tekercs az óramutató járásával egyező irányba forduljon a huzal adagolásakor a huzaladagolóba.
- Ügyeljen arra, hogy az orsó fékcsapja behatoljon a tekercs illesztőfuratába.
- Csavarozza be a hüvely rögzítőanyáját.
- Nyissa ki a huzalhajtás ajtaját.
- Helyezze fel a huzalgörgőt a huzalátmérőnek megfelelő horonnyal.
- Szabadítsa fel a vezeték végét, és vágja le a hajlított végét, ügyelve arra, hogy ne maradjon rajta sorja.

FIGYELMEZTETÉS

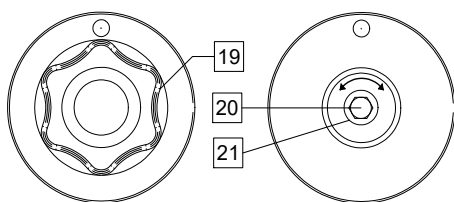
A huzal éles vége sérülést okozhat.

- Fordítsa el a huzaltekercs az óramutató járásával egyező irányba, és vezesse a huzal végét a huzaladagolóba az Euro csatlakozóig.
- Állítsa be megfelelően a huzaladagoló gőrgőnyomását.

A hüvely féknyomatékának beállítása

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

A beállítást a hüvelykupak lecsavarozását követően, az M10-es imbuszcsavar elforgatásával kell elvégezni, amely a hüvelykeret belsejében található meg.



ábra 5

19. Rögzítőanya.

20. M10-es állítócsavar.

21. Nyomórugó.

Az M10-es csavart az óramutató járásával megegyező irányba forgatva növelhető a rugó feszessége és a fékezőnyomaték

Az M10-es csavart az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva csökkenthető a rugó feszessége és a fékezőnyomaték.

A beállítást követően csavarja be a fékrögzítő anyát.

A nyomógörgő erőbeállítása

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

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Ha a görgőnyomás túl alacsony, a görgő elcsúszik a huzalon. Ha a görgőnyomás túl nagy, a huzal deformálódhat, ez pedig előtolási problémákat eredményezhet a hegesztőpisztolyban. A nyomóerőt megfelelően be kell állítani. Ezért csökkentse lassan a nyomóerőt addig, amíg a huzal el nem kezd elcsúszni a hajtógörgőn, majd enyhén növelje az erőt a beállítóanyát egy fordulattal elfordítva.

Az elektródahuzal beillesztése a hegesztőpisztolyba

- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- A hegesztési eljárástól függően csatlakoztassa a megfelelő hegesztőpisztolyt az Euro aljzathoz [1]. A hegesztőpisztoly és a hegesztőgép névleges paramétereit egyeztetni kell.
- A hegesztőpisztoly típusától függően, távolítsa el a fúvókát a hegesztőpisztolyról és az érintkezőcsúcstról vagy a védősapkáról.
- Kapcsolja be a hegesztőgépet.
- Tartsa nyomva a hidegelőtolási kapcsolót/ pisztolykapcsolót [12], vagy használja a hegesztőpisztoly kapcsolóját, amíg a huzal meg nem jelenik a pisztoly menetes végén.
- A hidegelőtolási kapcsoló/pisztolykapcsoló [12] vagy a hegesztőpisztoly kapcsoló elengedésekor a huzaltekercsnek nem szabad letekerceselődnie.
- Állítsa be ennek megfelelően a huzaltekercs-féket.
- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- Szereljen fel egy megfelelő érintkezőcsúcsot.
- A hegesztési folyamatól és a pisztoly típusától függően szerelje fel a fúvókát (GMAW folyamat) vagy a védőkupakot (FCAW eljárás).

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Ügyeljen arra, hogy távol tartsa a szemét és a kezét a hegesztőpisztoly végétől, amikor a huzal kijön a menetes végén.

Hajtógörgők cseréje

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Kapcsolja ki az áramellátást a hajtógörgők felszerelése vagy cseréje előtt.

A **WF56D** huzaladagoló V1.0-os/V1.2-es hajtógörgővel van felszerelve acélhuzalhoz. Egyéb huzalméreték esetén a megfelelő hajtógörgő-készlet áll rendelkezésre (lásd a „Tartozékok” című fejezetet) és kövesse az utasítást:

- Kapcsolja KI az áramellátást.
- Oldja ki a 4 tekercset. Ehhez forgassa el a 4 gyorsan cserélhető hajtóegységet [26].
- Oldja ki nyomógörgő karokat [27].
- Cserélje ki a hajtógörgőket [25] az alkalmazott huzalnak megfelelőkre.

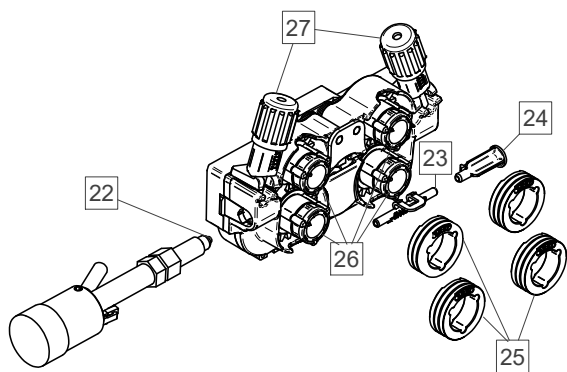
⚠ FIGYELMEZTETÉS

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

⚠ FIGYELMEZTETÉS

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

- Az adagoló konzol ([23] és [24]) vezetőcsője.
- Az Euro-aljzat [22] vezetőcsője.
- Reteszelje a 4 tekercset. Ehhez forgassa el a 4 gyorsan cserélhető hajtóegységet [26].
- Vezesse a huzalt a huzaldobról a vezetőcsöveken keresztül, a görgőn át, az Euro csatlakozó vezetőcsövén keresztül a hegesztőpisztoly vezetőjébe. A huzal néhány centiméterre kézzel benyomható a pisztoly vezetőjébe, és könnyen erőmentesen előtolhatóknak kell lennie.
- Reteszelje a nyomógörgő karokat [27].



ábra 6

Gázcsatlakozás

⚠ FIGYELEM



- A TARTÁLY felrobbanhat, ha megsérül.
- A gázpalackot mindig biztonságosan rögzítse függőleges helyzetben, a palack fali tartójához vagy a speciális hengerkocsihoz.
- Tartsa távol a palackot olyan helyektől, ahol az megsérülhet, felmelegedhet, illetve az elektromos áramköröktől, hogy elkerülhető legyen a robbanás és a tűz.
- Tartsa távol a palackot a hegesztéstől vagy feszültség alatt álló egyéb elektromos áramköröktől.
- Soha ne emelje fel a hegesztőgépet hozzá rögzített palackkal.
- Soha ne engedje, hogy a hegesztőelektroda hozzáérjen a palackhoz.
- A védőgáz felhalmozódása károsíthatja az egészséget, vagy halált okozhat. Jól szellőző helyen használja, hogy elkerülje a gáz felhalmozódását.
- A szivárgások elkerülése érdekében alaposan zárja be a gázpalack szelepeit, ha nem használja.

⚠ FIGYELEM

A hegesztőgép minden alkalmas védőgázt támogat, maximálisan 5,0 bar nyomáson.

⚠ FIGYELEM

Használat előtt ellenőrizze, hogy a gázpalack az adott feladathoz megfelelő gázt tartalmaz-e.

- Kapcsolja ki a bemeneti áramellátást a hegesztési áramforrásnál.
- Szereljen be megfelelő gázáram-szabályozót a gázpalackra.
- Csatlakoztassa a gázcsövet a szabályozóhoz a tömlőbilincs segítségével.
- A gázcső másik végét az áramforrás hátsó paneljén lévő gázcsatlakozóhoz vagy közvetlenül a huzaladagoló hátsó paneljén található gyorscsatlakozóhoz [6] kell csatlakoztatni. További részletek az áramforrás használati útmutatójában találhatók.
- Csatlakoztassa dedikált csatlakozókábellel (lásd a „Tartozékok” című fejezetet) a huzaladagolót és az áramforrást.
- Kapcsolja be a tápfeszültséget a hegesztő tápforrásnál.
- Nyissa ki a gázpalack szelepét.
- Állítsa be a gázszabályozón a védőgáz áramlását.
- Ellenőrizze a gázáramlást a gázűrités kapcsolóval [12].

⚠ FIGYELEM

Ha CO₂-gázzal akar GMAW-hegesztést végezni, akkor CO₂-gázmelegítőt kell használnia.

Szállítás és emelés

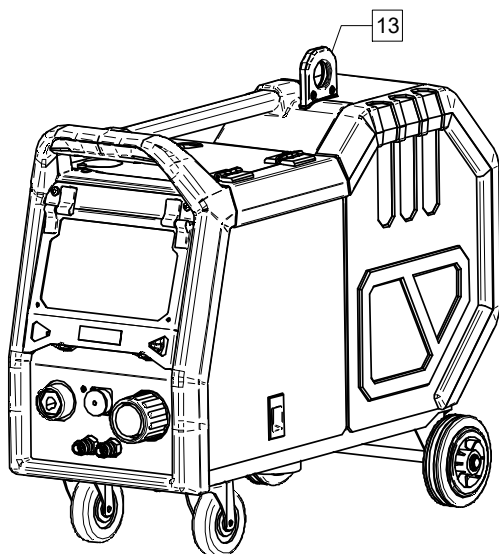


! FIGYELEM

A leeső berendezés az egység sérülését és károsodását okozhatja.

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

- Az emeléshez megfelelő emelési teljesítményű berendezést kell használni.
- Kizárólag az erre a célra szolgáló fogantyú [13] használható daruval való emelés és szállítás esetén. Ez a megoldás lehetővé teszi az emelt adagolóval való hegesztést.



ábra 7

Karbantartás

! FIGYELEM

Javasoljuk, hogy bármilyen javítási, módosítási vagy karbantartási művelet előtt vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi műszaki szervizközponttal vagy a Lincoln Electric vállalattal. A gyártói garancia elveszését vonják maguk után a jogosulatlan szerviz vagy személy által végzett javítások és módosítások.

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

Rendszeres karbantartás (napi)

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

Időszakos karbantartás (200 munkaóránként, de évente legalább egyszer)

Végezze el a rendszeres karbantartást, továbbá:

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

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

! FIGYELEM

Ne érintse meg az áram alatti részeket.

! FIGYELEM

Mielőtt eltávolítaná a gép burkolatát, a gépet ki kell kapcsolni, és a tápkábelt le kell választani a hálózati csatlakozóaljzatról.

! FIGYELEM

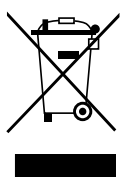
A karbantartások és szervizelés előtt a gépet le kell választani a hálózati áramforrásról. Az egyes javításokat követően a biztonság érdekében hajtsa végre a megfelelő tesztek.

Ügyfélszolgálati irányelv

A Lincoln Electric Company tevékenysége kiváló minőségű hegesztőberendezések, fogyóeszközök és vágóberendezések gyártását és értékesítését foglalja magában. Azt a célt tűztük ki magunk elé, hogy kielégítsük ügyfeink igényeit, és túllépjük várakozásaikat. Időnként a vásárlók tanácsot vagy információt kérhetnek a Lincoln Electric vállalattól a termékei használatával kapcsolatban. Az ügyfeleknek az akkor rendelkezésre álló legjobb információk alapján válaszolunk. A Lincoln Electric vállalatnak nem áll módjában szavatosságot vagy garanciát vállalni az ilyen tanácsokért, és nem vállal felelősséget az ilyen információkkal vagy tanácsokkal kapcsolatban. Az ilyen információkkal vagy tanácsokkal kapcsolatban kifejezetten visszautasítunk bármilyen garanciát, ideértve az ügyfelek által igényelt adott célra való alkalmassággal kapcsolatos garanciát is. Gyakorlati megfontolásból sem vállalhatunk felelősséget a már átadott információk vagy tanácsok frissítéséért vagy helyesbítéséért, és az információ vagy tanácsadás nem hozza létre, nem bővíti és nem változtatja meg az általunk forgalmazott termékek értékesítésével kapcsolatosan vállalt garanciát.

A Lincoln Electric készséges gyártó, de a Lincoln Electric által értékesített adott termékek kiválasztása és használata kifejezetten a vásárló döntésén múlik, és kifejezetten a vásárló felelőssége. Számos olyan változó van hatással az ezen típusú gyártási módszerek és szervizelési követelmények alkalmazásával nyert eredményekre, amelyek kívül esnek a Lincoln Electric hatáskörén.

A változtatás jogát fenntartjuk – ez az információ a legjobb tudásunk szerint pontos a nyomtatás időpontjában. Kérjük, frissített adatokért látogasson el a www.lincolnelectric.com webhelyre.



Ne dobja az elektromos berendezést a háztartási szemétbe!

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

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

Cserealkatrészek

Az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos utasítások

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

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

Jóváhagyott szervizek helye

- A garancia időtartama alatt fellépő bármilyen meghibásodás esetén a vásárlónak a Lincoln jóváhagyott szervizhez (LASF) kell fordulnia.
- A helyi Lincoln értékesítési képviselője megkereséséhez nyújtott segítségért vegye fel a kapcsolatot egy Lincoln jóváhagyott szervizzel, vagy keresse fel a következő webhelyet: www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektromos kapcsolási rajz

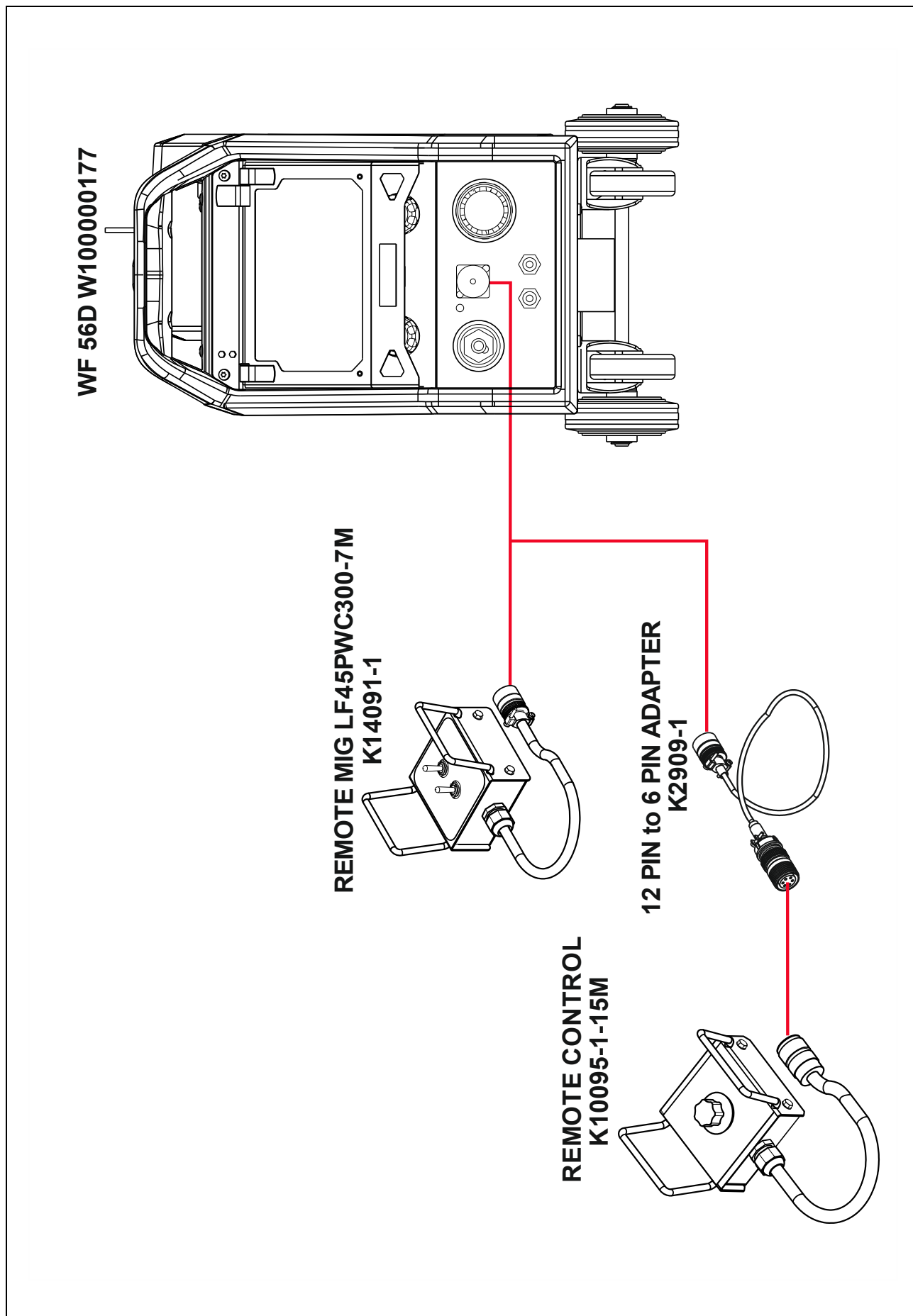
Tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet.

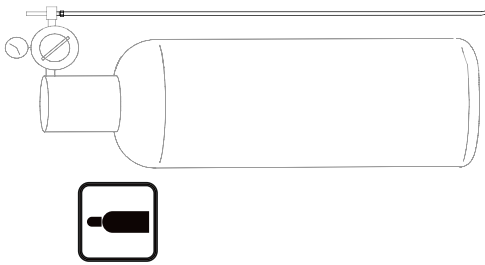
Tartozékok

VÁLASZTHATÓ KIEGÉSZÍTŐK ÉS TARTOZÉKOK	
K14204-1	HUZALADAGOLÓ DOB GYORSCSATLAKOZÓJA
K14175-1	GÁZARAMLÁSMÉRŐ KÉSZLET
K10095-1-15M	TÁVIRÁNYÍTÓ 6 ÉRINTKEZŐS, 15 M
K2909-1	6 TŰS/12 TŰS ADAPTER
K14091-1	TÁVOLI MIG LF 45 PWC300-7M (CS/PP)
E/H-400A-70-5M	ELEKTRÓDATARTÓ 400A/70MM ² – 5 M
K10158-1	ADAPTER A B300-AS TÍPUSÚ TEKERCSEHEZ
K10158	ADAPTER A B300-AS TÍPUSÚ TEKERCSEHEZ
R-1019-125-1/08R	ADAPTER AZ S200-AS TÍPUSÚ TEKERCSEHEZ
W000010136	FLAIR 600 VÉSŐHEGESZTŐ PISZTOLY 2,5 M-ES BESZERELT VEZETÉKKEL
KOMPATIBILIS ÁRAMFORRÁSOK	
W000404454	DIGISTEEL 355S
W000404455	DIGISTEEL 425S
W000404456	DIGISTEEL 505S
W000404457	CITOSTEEL 355S
W000404458	CITOSTEEL 425S
W000404459	CITOSTEEL 505S
MIG/MAG HEGESZTŐÉGŐK	
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HŰTÖTT
W10429-505-3M	LGS2 505 W-3.0M MIG PISZTOLY, VÍZZEL HŰTÖTT
W10429-505-4M	LGS2 505 W-4.0M MIG PISZTOLY, VÍZZEL HŰTÖTT
W10429-505-5M	LGS2 505 W-5.0M MIG PISZTOLY, VÍZZEL HŰTÖTT
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
TÖMÖRHUZAL-TEKERCS KÉSZLET	
KP14150-V06/08	TEKERCSKÉSZLET, 0.6/0.8VT, FI37, 4 DB, ZÖLD/KÉK
KP14150-V08/10	TEKERCSKÉSZLET, 0.8/1.0VT, FI37, 4 DB, KÉK/VÖRÖS
KP14150-V10/12	TEKERCSKÉSZLET, 1.0/1.2VT, FI37, 4 DB, VÖRÖS/NARANCSSÁRGA
KP14150-V12/16	TEKERCSKÉSZLET, 1.2/1.6VT, FI37, 4 DB, NARANCSSÁRGA/SÁRGA
KP14150-V16/24	TEKERCSKÉSZLET, 1.6/2.4VT, FI37, 4 DB, SÁRGA/SZÜRKE
KP14150-V09/11	TEKERCSKÉSZLET, 0.9/1.1VT, FI37, 4 DB
KP14150-V14/20	TEKERCSKÉSZLET, 1.4/2.0VT, FI37, 4 DB
ALUMÍNIUMHUZAL-TEKERCS KÉSZLET	
KP14150-U06/08A	TEKERCSKÉSZLET, 0.6/0.8AT, FI37, 4 DB, ZÖLD/KÉK
KP14150-U08/10A	TEKERCSKÉSZLET, 0.8/1.0AT, FI37, 4 DB, KÉK/VÖRÖS
KP14150-U10/12A	TEKERCSKÉSZLET, 1.0/1.2AT, FI37, 4 DB, VÖRÖS/NARANCSSÁRGA
KP14150-U12/16A	TEKERCSKÉSZLET, 1.2/1.6AT, FI37, 4 DB, NARANCSSÁRGA/SÁRGA
KP14150-U16/24A	TEKERCSKÉSZLET, 1.6/2.4AT, FI37, 4 DB, SÁRGA/SZÜRKE

PORBELES HUZALTEKERCS KÉSZLET	
KP14150-V12/16R	TEKERCSKÉSZLET, 1.2/1.6RT, FI37, 4 DB, NARANCSSÁRGA/SÁRGA
KP14150-V14/20R	TEKERCSKÉSZLET, 1.4/2.0RT, FI37, 4 DB
KP14150-V16/24R	TEKERCSKÉSZLET, 1.6/2.4RT, FI37, 4 DB, SÁRGA/SZÜRKE
KP14150-V09/11R	TEKERCSKÉSZLET, 0.9/1.1RT, FI37, 4 DB
KP14150-V10/12R	TEKERCSKÉSZLET, 1.0/1.2RT, FI37, 4 DB, -/NARANCSSÁRGA
HUZALVEZETŐK	
0744-000-318R	HUZALVEZETŐ KÉSZLET, KÉK, Ø0,6–1,6
0744-000-319R	HUZALVEZETŐ KÉSZLET, VÖRÖS, Ø1,8–2,8
D-1829-066-4R	EURO HUZALKÉSZLET, Ø0,6–1,6
D-1829-066-5R	EURO HUZALKÉSZLET, Ø1,8–2,8
ÖSSZEKÖTŐ KÁBELEK	
K14198-PG	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 70 MM ² , 1 M
K14198-PG-3M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 70 MM ² , 3 M
K14198-PG-5M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 70 MM ² , 5 M
K14198-PG-10M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 70 MM ² , 10 M
K14198-PG-15M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 95 MM ² , 15 M
K14198-PG-20M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 95 MM ² , 20 M
K14198-PG-25M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 95 MM ² , 25 M
K14198-PG-30M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, G, 95 MM ² , 30 M
K14199-PGW	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM ² , 1 M
K14199-PGW-3M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM ² , 3 M
K14199-PGW-5M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM ² , 5 M
K14199-PGW-10M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM ² , 10 M
K14199-PGW-15M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM ² , 15 M
K14199-PGW-20M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM ² , 20 M
K14199-PGW-25M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM ² , 25 M
K14199-PGW-30M	KÁBELCSOMAG, 5 ÉRINTKEZŐS, W, 95 MM ² , 30 M

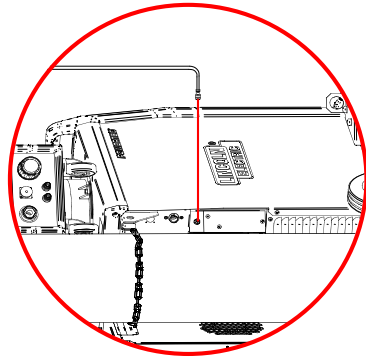
Kapcsolat konfiguráció





WF 52D W100000176
WF 56D W100000177

COOLARC 26
K14182-1



K14198-PG
K14198-PG-XM
K14199-PGW
K14199-PGW-XM

DIGISTEEL 355S W000404454
DIGISTEEL 425S W000404455
DIGISTEEL 505S W000404456
CITOSTEEL 355S W000404457
CITOSTEEL 425S W000404458
CITOSTEEL 505S W000404459

