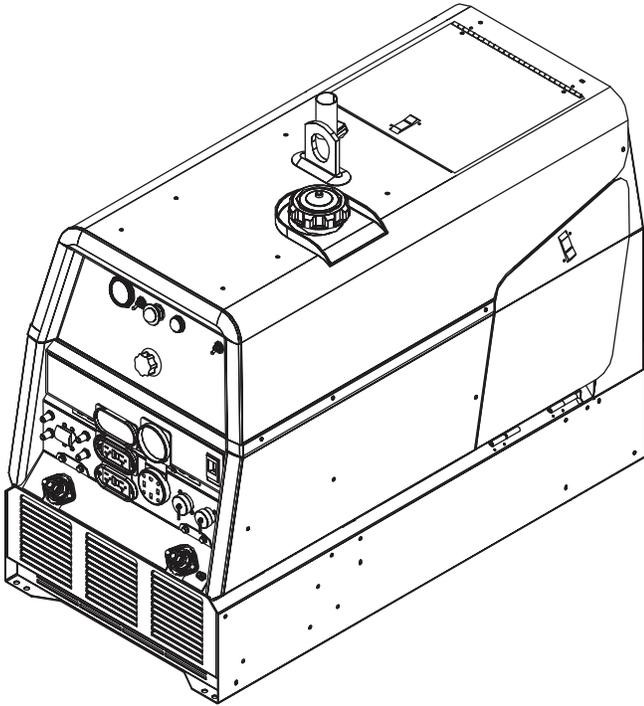


## Manuel De L'Opérateur

# Modèle RANGER<sup>®</sup> 250 GXT (AU)



S'applique aux machines dont le numéro de code est :  
11689, 11741, 11796, 11803, 12099,  
12194, 12205



Enregistrer la machine :  
[www.lincolnelectric.com/register](http://www.lincolnelectric.com/register)

Localisateur d'Ateliers de Service et de Distributeurs Agréés :  
[www.lincolnelectric.com/locator](http://www.lincolnelectric.com/locator)

Conserver pour référence future

Date d'achat

Code : (ex. : 10859)

Série : (ex. : U1060512345)

Besoin d'aide? Appeler le 1.888.935.3877  
pour parler à un Représentant de Service.

Heures d'Ouverture:  
de 8h00 à 18h00 (ET) du lundi au vendredi.

Hors horaires?

Utiliser « Demander aux Experts » sur

[lincolnelectric.com](http://lincolnelectric.com)

Un Représentant de Service de Lincoln vous contac-  
tera au plus tard le jour ouvrable suivant.

Pour un Service en dehors des USA:

Email: [globalservice@lincolnelectric.com](mailto:globalservice@lincolnelectric.com)

# MERCI D'AVOIR SÉLECTIONNÉ UN PRODUIT DE QUALITÉ DE LINCOLN ELECTRIC.

## MERCI D'EXAMINER IMMÉDIATEMENT L'ÉTAT DU CARTON ET DE L'ÉQUIPEMENT

Lorsque cet équipement est expédié, la propriété passe à l'acheteur sur réception par le transporteur. En conséquence, les réclamations pour matériel endommagé dans l'expédition doit être effectuées par l'acheteur auprès de l'entreprise de transport au moment où la livraison est reçue.

## LA SÉCURITÉ REPOSE SUR VOUS

L'équipement de soudure et de coupage à l'arc de Lincoln est conçu et fabriqué dans un souci de sécurité. Toutefois, votre sécurité générale peut être augmentée par une installation appropriée... et une utilisation réfléchie de votre part. **NE PAS INSTALLER, UTILISER NI RÉPARER CET ÉQUIPEMENT SANS LIRE LE PRÉSENT MANUEL ET LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ QUI Y SONT CONTENUES.** Et, surtout, pensez avant d'agir et soyez prudent.

### **AVERTISSEMENT**

Cette mention apparaît lorsque les informations doivent être suivies exactement afin d'éviter toute blessure grave ou mortelle.

### **ATTENTION**

Cette mention apparaît lorsque les informations doivent être suivies afin d'éviter toute blessure corporelle mineure ou d'endommager cet équipement.



## **MAINTENEZ VOTRE TÊTE À L'ÉCART DE LA FUMÉE.**

**NE PAS** trop s'approcher de l'arc.

Utiliser des verres correcteurs si nécessaire afin de rester à une distance raisonnable de l'arc.

**LIRE** et se conformer à la fiche de données de sécurité (FDS) et aux étiquettes d'avertissement qui apparaissent sur tous les récipients de matériaux de soudure.

## **UTILISER UNE VENTILATION**

ou une évacuation suffisantes au niveau de l'arc, ou les deux, afin de maintenir les fumées et les gaz hors de votre zone de respiration et de la zone générale.

**DANS UNE GRANDE PIÈCE OU À L'EXTÉRIEUR**, la ventilation naturelle peut être adéquate si vous maintenez votre tête hors de la fumée (voir ci-dessous).

**UTILISER DES COURANTS D'AIR NATURELS** ou des ventilateurs pour maintenir la fumée à l'écart de votre visage.

Si vous développez des symptômes inhabituels, consultez votre superviseur. Peut-être que l'atmosphère de soudure et le système de ventilation doivent être vérifiés.



## **PORTER UNE PROTECTION CORRECTE DES YEUX, DES OREILLES ET DU CORPS**

**PROTÉGEZ** vos yeux et votre visage à l'aide d'un masque de soudeur bien ajusté avec la classe adéquate de lentille filtrante (voir ANSI Z49.1).

**PROTÉGEZ** votre corps contre les éclaboussures de soudage et les coups d'arc à l'aide de vêtements de protection incluant des vêtements en laine, un tablier et des gants ignifugés, des guêtres en cuir et des bottes.

**PROTÉGER** autrui contre les éclaboussures, les coups d'arc et l'éblouissement à l'aide de grilles ou de barrières de protection.



**DANS CERTAINES ZONES**, une protection contre le bruit peut être appropriée.

**S'ASSURER** que l'équipement de protection est en bon état.

En outre, porter des lunettes de sécurité **EN PERMANENCE.**



## **SITUATIONS PARTICULIÈRES**

**NE PAS SOUDER NI COUPER** des récipients ou des matériels qui ont été précédemment en contact avec des matières dangereuses à moins qu'ils n'aient été adéquatement nettoyés. Ceci est extrêmement dangereux.

**NE PAS SOUDER NI COUPER** des pièces peintes ou plaquées à moins que des précautions de ventilation particulières n'aient été prises. Elles risquent de libérer des fumées ou des gaz fortement toxiques.

## **Mesures de précaution supplémentaires**

**PROTÉGER** les bouteilles de gaz comprimé contre une chaleur excessive, des chocs mécaniques et des arcs ; fixer les bouteilles pour qu'elles tombent pas.

**S'ASSURER** que les bouteilles ne sont jamais mises à la terre ou une partie d'un circuit électrique.

**DÉGAGER** tous les risques d'incendie potentiels hors de la zone de soudage.

**TOUJOURS DISPOSER D'UN ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE PRÊT POUR UNE UTILISATION IMMÉDIATE ET SAVOIR COMMENT L'UTILISER.**



## PARTIE A : AVERTISSEMENTS



### AVERTISSEMENTS CALIFORNIE PROPOSITION 65



**AVERTISSEMENT :** Respirer des gaz d'échappement au diesel vous expose à des produits chimiques connus par l'état de Californie pour causer cancers, anomalies congénitales, ou autres anomalies de reproduction.

- Toujours allumer et utiliser le moteur dans un endroit bien ventilé.
- Pour un endroit exposé, évacuer les gaz vers l'extérieur.
- Ne pas modifier ou altérer le système d'échappement.
- Ne pas faire tourner le moteur sauf si nécessaire.

**Pour plus d'informations, rendez-vous sur [www.P65warnings.ca.gov/diesel](http://www.P65warnings.ca.gov/diesel)**

**AVERTISSEMENT :** Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage ou la découpe, produit des émanations ou gaz contenant des produits chimiques connus par l'état de Californie pour causer des anomalies congénitales et, dans certains cas, des cancers. (Code de santé et de sécurité de la Californie, Section § 25249.5 et suivantes.)



**AVERTISSEMENT :** Cancer et anomalies congénitales [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov)

**LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES DE BLESSURES GRAVES OU DE LA MORT. ÉLOIGNEZ LES ENFANTS. LES PORTEURS DE PACEMAKER DOIVENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT UTILISATION.**

Lisez et assimilez les points forts sur la sécurité suivants : Pour plus d'informations liées à la sécurité, il est vivement conseillé d'obtenir une copie de « Sécurité dans le soudage & la découpe - Norme ANSI Z49.1 » auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 ou la norme CSA W117.2. Une copie gratuite du feuillet E205 « Sécurité au soudage à l'arc » est disponible auprès de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

**ASSUREZ-VOUS QUE SEULES LES PERSONNES QUALIFIÉES EFFECTUENT LES PROCÉDURES D'INSTALLATION, D'OPÉRATION, DE MAINTENANCE ET DE RÉPARATION.**



### POUR ÉQUIPEMENT À MOTEUR.

- 1.a. Éteindre le moteur avant toute tâche de dépannage et de maintenance à moins que la tâche de maintenance nécessite qu'il soit en marche.



- 1.b. Utiliser les moteurs dans des endroits ouverts, bien ventilés ou évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.

- 1.c. Ne pas ajouter d'essence à proximité d'un arc électrique de soudage à flamme ouverte ou si le moteur est en marche. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de remplir afin d'éviter que l'essence répandue ne se vaporise au contact de parties chaudes du moteur et à l'allumage. Ne pas répandre d'essence lors du remplissage du réservoir. Si de l'essence est répandue, l'essuyer et ne pas allumer le moteur tant que les gaz n'ont pas été éliminés.



- 1.d. Garder les dispositifs de sécurité de l'équipement, les couvercles et les appareils en position et en bon état. Éloigner les mains, cheveux, vêtements et outils des courroies en V, équipements, ventilateurs et de tout autre pièce en mouvement lors de l'allumage, l'utilisation ou la réparation de l'équipement.



- 1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de retirer les dispositifs de sécurité afin d'effectuer la maintenance requise. Retirer les dispositifs uniquement si nécessaire et les replacer lorsque la maintenance nécessitant leur retrait est terminée. Toujours faire preuve de la plus grande attention lors du travail à proximité de pièces en mouvement.

- 1.f. Ne pas mettre vos mains à côté du ventilateur du moteur. Ne pas essayer d'outrepasser le régulateur ou le tendeur en poussant les tiges de commande des gaz pendant que le moteur est en marche.

- 1.g. Afin d'éviter d'allumer accidentellement les moteurs à essence pendant que le moteur est en marche ou le générateur de soudage pendant la maintenance, débrancher les câbles de la bougie d'allumage, la tête d'allumage ou le câble magnétique le cas échéant.

- 1.h. Afin d'éviter de graves brûlures, ne pas retirer le bouchon de pression du radiateur lorsque le moteur est chaud.



### LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 2.a. Le courant électrique traversant les conducteurs crée des champs électriques et magnétiques (CEM) localisés. Le courant de soudage crée des CEM autour des câbles et de machines de soudage.
- 2.b. Les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers, et les soudeurs portant un pacemaker doivent consulter un médecin avant le soudage.
- 2.c. L'exposition aux CEM dans le soudage peuvent avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas encore connus.
- 2.d. Tous les soudeurs doivent suivre les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux CEM à partir du circuit de soudage :
  - 2.d.1. Acheminer les câbles de l'électrode et ceux de retour ensemble - Les protéger avec du ruban adhésif si possible.
  - 2.d.2. Ne jamais enrouler le fil de l'électrode autour de votre corps.
  - 2.d.3. Ne pas se placer entre l'électrode et les câbles de retour. Si le câble de l'électrode est sur votre droite, le câble de retour doit aussi se trouver sur votre droite.
  - 2.d.4. Brancher le câble de retour à la pièce aussi proche que possible de la zone étant soudée.
  - 2.d.5. Ne pas travailler à proximité d'une source de courant pour le soudage.



## UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT TUER.



- 3.a. Les circuits d'électrode et de retour (ou de terre) sont électriquement « chauds » lorsque la machine à souder est en marche. Ne pas toucher ces pièces « chaudes » à même la peau ou avec des vêtements humides. Porter des gants secs, non troués pour isoler les mains.
- 3.b. Isolez-vous de la pièce et du sol en utilisant un isolant sec. S'assurer que l'isolation est suffisamment grande pour couvrir votre zone complète de contact physique avec la pièce et le sol.

**En sus des précautions de sécurité normales, si le soudage doit être effectué dans des conditions électriquement dangereuses (dans des emplacements humides, ou en portant des vêtements mouillés ; sur des structures en métal telles que des sols, des grilles ou des échafaudages ; dans des postures inconfortables telles que assis, agenouillé ou allongé, s'il existe un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce à souder ou le sol), utiliser l'équipement suivant :**

- Machine à souder (électrique par fil) à tension constante CC semi-automatique.
  - Machine à souder (à tige) manuelle CC.
  - Machine à souder CA avec commande de tension réduite.
- 3.c. Dans le soudage électrique par fil semi-automatique ou automatique, l'électrode, la bobine de l'électrode, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également électriquement « chauds ».
  - 3.d. Toujours s'assurer que le câble de retour établit une bonne connexion électrique avec le métal en cours de soudage. La connexion doit se trouver aussi près que possible de la zone en cours de soudage.
  - 3.e. Relier à la terre la pièce ou le métal à souder sur une bonne masse (terre) électrique.
  - 3.f. Maintenir le support d'électrode, la bride de serrage de la pièce, le câble de soudure et le poste de soudage en bon état, sans danger et opérationnels. Remplacer l'isolant endommagé.
  - 3.g. Ne jamais plonger l'électrode dans de l'eau pour le refroidir.
  - 3.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces électriquement « chaudes » des supports d'électrode connectés à deux postes de soudure parce que la tension entre les deux peut être le total de la tension à circuit ouvert des deux postes de soudure.
  - 3.i. Lorsque vous travaillez au dessus du niveau du sol, utilisez une ceinture de travail afin de vous protéger d'une chute au cas où vous recevriez une décharge.
  - 3.j. Voir également les points 6.c. et 8.



## LES RAYONS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER



- 4.a. Utiliser un masque avec le filtre et les protège-lentilles appropriés pour protéger vos yeux contre les étincelles et les rayons de l'arc lors d'un soudage ou en observant un soudage à l'arc visible. L'écran et la lentille du filtre doivent être conformes à la norme ANSI Z87.1 Normes.
- 4.b. Utiliser des vêtements adaptés fabriqués avec des matériaux résistants à la flamme afin de protéger votre peau et celle de vos aides contre les rayons d'arc électrique.
- 4.c. Protéger les autres personnels à proximité avec un blindage ignifugé, adapté et/ou les avertir de ne pas regarder ni de s'exposer aux rayons d'arc électrique ou à des éclaboussures chaudes de métal.



## LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 5.a. Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Lors du soudage, maintenir votre tête hors de la fumée. Utiliser une ventilation et/ou une évacuation suffisantes au niveau de l'arc afin de maintenir les fumées et les gaz hors de la zone de respiration. **Lors d'un soudage par rechargement dur (voir les instructions sur le récipient ou la FDS) ou sur de l'acier plaqué de plomb ou cadmié ou des enrobages qui produisent des fumées fortement toxiques, maintenir l'exposition aussi basse que possible et dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV en vigueur en utilisant une ventilation mécanique ou une évacuation locale à moins que les évaluations de l'exposition n'en indiquent autrement. Dans des espaces confinés ou lors de certaines circonstances, à l'extérieur, un appareil respiratoire peut également être requis. Des précautions supplémentaires sont également requises lors du soudage sur de l'acier galvanisé.**
5. b. Le fonctionnement de l'équipement de contrôle de la fumée de soudage est affecté par différents facteurs incluant une utilisation et un positionnement appropriés de l'équipement, la maintenance de l'équipement ainsi que la procédure de soudage spécifique et l'application impliquées. Le niveau d'exposition des opérateurs doit être vérifié lors de l'installation puis périodiquement par la suite afin d'être certain qu'il se trouve dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV en vigueur.
- 5.c. Ne pas souder dans des emplacements à proximité de vapeurs d'hydrocarbure chloré provenant d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de vaporisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec des vapeurs de solvant pour former du phosgène, un gaz hautement toxique, ainsi que d'autres produits irritants.
- 5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent déplacer l'air et causer des blessures ou la mort. Toujours utiliser suffisamment de ventilation, particulièrement dans des zones confinées, pour assurer que l'air ambiant est sans danger.
- 5.e. Lire et assimiler les instructions du fabricant pour cet équipement et les consommables à utiliser, incluant la fiche de données de sécurité (FDS), et suivre les pratiques de sécurité de votre employeur. Des formulaires de FDS sont disponibles auprès de votre distributeur de soudure ou auprès du fabricant.
- 5.f. Voir également le point 1.b.



## LE SOUDAGE ET LES ÉTINCELLES DE COUPAGE PEUVENT CAUSER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION.



- 6.a. Éliminer les risques d'incendie de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les couvrir pour empêcher les étincelles de soudage d'allumer un incendie. Ne pas oublier que les étincelles de soudage et les matériaux brûlants du soudage peuvent facilement passer à travers de petites craquelures et ouvertures vers des zones adjacentes. Éviter de souder à proximité de conduites hydrauliques. Disposer d'un extincteur à portée de main.
- 6.b. Lorsque des gaz comprimés doivent être utilisés sur le site de travail, des précautions particulières doivent être prises afin d'éviter des situations dangereuses. Se référer à « Sécurité pour le soudage et le coupage » (norme ANSI Z49.1) ainsi qu'aux informations de fonctionnement de l'équipement utilisé.
- 6.c. Lorsque vous ne soudez pas, assurez-vous qu'aucune partie du circuit d'électrode touche la pièce ou le sol. Un contact accidentel peut causer une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des récipients avant que les étapes appropriées n'aient été engagées afin d'assurer que de telles procédures ne produiront pas des vapeurs inflammable ou toxiques provenant de substances à l'intérieur. Elles peuvent causer une explosion même si elles ont été « nettoyées ». Pour information, acheter « Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances » (Mesures de sécurité pour la préparation du soudage et du coupage de récipients et de canalisations qui ont retenu des matières dangereuses), AWS F4.1 auprès de l'American Welding Society (Société Américaine de Soudage) (voir l'adresse ci-dessus).
- 6.e. Ventiler les produits moulés creux ou les récipients avant de chauffer, de couper ou de souder. Ils risquent d'exploser.
- 6.f. Des étincelles et des éclaboussures sont projetées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection sans huile tels que des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes ainsi qu'un casque au dessus de vos cheveux. Porter des protège-tympons lors d'un soudage hors position ou dans des emplacements confinés. Dans une zone de soudage, porter en permanence des lunettes de sécurité avec des écrans latéraux de protection.
- 6.g. Connecter le câble de retour sur la pièce aussi près que possible de la zone de soudure. Les câbles de retour connectés à la structure du bâtiments ou à d'autres emplacements éloignées de la zone de soudage augmentent le risque que le courant de soudage passe à travers les chaînes de levage, les câbles de grue ou d'autres circuits alternatifs. Ceci peut créer des risques d'incendie ou de surchauffe des chaînes ou câbles de levage jusqu'à leur défaillance.
- 6.h. Voir également le point 1.c.
- 6.i. Lire et se conformer à la norme NFPA 51B, « Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work » (Norme de prévention contre l'incendie durant le soudage, le coupage et d'autres travaux à chaud), disponible auprès de la NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- 6.j. Ne pas utiliser une source d'alimentation de soudage pour le dégel des canalisations.



## LA BOUTEILLE PEUT EXPLOSER SI ELLE EST ENDOMMAGÉE

- 7.a. Utiliser uniquement des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection correct pour le processus utilisé ainsi que des régulateurs fonctionnant correctement conçus pour le gaz et la pression utilisés. Tous les tuyaux, raccords, etc. doivent être adaptés à l'application et maintenus en bon état. 
- 7.b. Toujours maintenir les bouteilles en position verticale, solidement attachées à un châssis ou à un support fixe.
- 7.c. Les bouteilles doivent se trouver :
  - À l'écart des zones où elles risquent d'être heurtées ou exposées à des dommages matériels.
  - À distance de sécurité d'opérations de soudage ou de coupage à l'arc et de toute source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le support de l'électrode ou de quelconques pièces électriquement « chaudes » toucher une bouteille.
- 7.e. Maintenir votre tête et votre visage à l'écart de la sortie du robinet de la bouteille lors de l'ouverture de ce dernier.
- 7.f. Les capuchons de protection de robinet doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est en cours d'utilisation ou connectée pour être utilisée.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement associé, et la publication CGA P-1, « Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders » (précautions pour la manipulation sécurisée d'air comprimé en bouteilles) disponible auprès de la Compressed Gas Association (association des gaz comprimés), 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



## POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE



- 8.a. Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le sectionneur au niveau de la boîte de fusibles avant de travailler sur l'équipement.
- 8.b. Installer l'équipement conformément au U.S. National Electrical Code, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Relier à la terre l'équipement conformément au U.S. National Electrical Code et aux recommandations du fabricant.

**Se référer  
à <http://www.lincolnelectric.com/safety>  
pour d'avantage d'informations sur  
la sécurité.**

	Page
<b>Installation .....</b>	<b>Section A</b>
Spécifications Techniques.....	A-1
Mesures de Sécurité .....	A-2
Mise à La Terre de la Machine.....	A-2
Pare-Étincelles .....	A-2
Remorquage .....	A-2
Montage du Véhicule .....	A-3
Service de Pré Fonctionnement du Moteur .....	A-3
Carburant, Huile, Branchement de la Batterie .....	A-3
Câble de Sortie de Soudage .....	A-4
Angle d'Inclinaison de Fonctionnement .....	A-4
Levage, Mesures de Sécurité Supplémentaires .....	A-4
Fonctionnement à Haute Altitude Fonctionnement à Haute Altitude .....	A-4
Tuyau d'Évacuation du Pot d'Échappement .....	A-4
Emplacement et Ventilation .....	A-5
Empilage .....	A-5
Branchement du Chargeur de Fil .....	A-5
Branchement du Module TIG .....	A-5
Mesures de Sécurité Supplémentaires .....	A-5
Sortie d'Opération de Soudage, Puissance Auxiliaire .....	A-6
Démarrage du Moteur et Tableau des Longueurs de Rallonges .....	A-6
Utilisation Du Dispositif Électrique Avec La Ranger® 250 GXT (AU).....	A-7
Puissance Auxiliaire Pendant Le Soudage, Branchements De La Puissance De Réserve .....	A-8
<b>Fonctionnement .....</b>	<b>Section B</b>
Mesures de Sécurité .....	B-1
Description Générale.....	B-1
Contrôles de la Soudeuse – Fonction et Opération .....	B-1
Interrupteur de Registre et Cadran de Contrôle .....	B-2
Instructions Pour le Démarrage / L'Arrêt .....	B-3
Démarrage du Moteur .....	B-3
Mesures de Sécurité .....	B-3
Arrêt du Moteur .....	B-3
Période de Rodage .....	B-3
Procédé de Soudage.....	B-4
Soudage à La Baguette (Courant Constant).....	B-4
Soudage Tig (Courant Constant) .....	B-4
Procédés de Soudage Par Dévidage du Fil (Tension Constante) .....	B-4
Gougeage à L'Arc .....	B-4
Résumé des Procédés de Soudage .....	B-5
<b>Accessoires .....</b>	<b>Section C</b>
Appareils En Option .....	C-1
Équipement Recommandé.....	C-2
<b>Entretien.....</b>	<b>Section D</b>
Mesures De Sécurité.....	D-1
Entretien de Routine .....	D-1, D2
Vidange de L'Huile Du Moteur.....	D-1
Anneaux De Glissement .....	D-3
Batterie.....	D-3
Pièces Pour L'entretien Du Moteur.....	D-3
<b>Dépannage .....</b>	<b>Section E</b>
Comment Utiliser Le Guide De Dépannage .....	E-1
Guide De Dépannage.....	E-2, E-3
<b>Diagramme De Câblage et Schéma Dimensionnel.....</b>	<b>Section F</b>
<b>Liste du Pieces .....</b>	<b>Serie P-645</b>

## SPECIFICATIONS TECHNIQUES - Ranger® 250 GXT (AU) ( K2923-1)

ENTRÉE – MOTEUR À ESSENCE						
Fabricant / Modèle	Description	Puissance en Chevaux	VITESSE de Fonctionnement (RPM)	Déplacement cu.in (cu.cm)	Système de Démarrage	Capacités
Kohler CH23S	Moteur à Essence Rafraîchi à l'Air ayant 4 Cycles et 2 Cylindres. Alliage d'Aluminium avec gaines en fonte, allumage électronique	23 HP @ 3600 RPM	Rapide 3700  Charge Complète 3500  Bas Ralenti 2200	41,1(674)	12 VDC Batterie et Démarrage Électronique Batterie Groupe 58 (435 amps de démarrage à froid)	Combustible : 12 gal (45,4 L) Huile lubrifiante : 2.0 qts. (1,9 L)
RÉGIME DE SORTIE @ 104°F (40°C) - SOUDEUSE						
Sortie de Soudage						
Courant Constant c.a. 250 A / 25 V / 100% Courant Constant c.c. 250 A / 25 V / 100% Tension Constante c.c. 250 A / 25 V / 100%						
RÉGIME DE SORTIE @ 104°F (40°C) - GÉNÉRATEUR						
Puissance Auxiliaire <sup>1</sup>						
7,200 Watts en Continu, 60 Hz c.a. 240 Volts						
RÉCEPTACLES ET DISJONCTEURS						
RÉCEPTACLES	DISJONCTEUR DE PUISSANCE AUXILIAIRE		DISJONCTEUR POUR LE CHARGEMENT DE LA BATTERIE			
2 Réceptacles de 240 VAC	Deux de 15 amp pour 2 réceptacles		20 amp pour chaque circuit de chargement de la batterie du moteur			
DIMENSIONS PHYSIQUES						
HAUTEUR	LARGEUR		PROFONDEUR	POIDS		
30,00** in. 762,0 mm	21,50 in 546,0 mm		42,25 in. 1073,0 mm	602 lbs. (273kg)		
** Haut du Coffret, ajouter 6,0" (152 mm) pour l'échappement.						
COMPOSANTS DU MOTEUR						
LUBRIFICATION	POUSSOIR DE SOUPEPE	SYSTÈME DE COMBUSTIBLE		RÉGULATEUR		
Pression Totale avec Filtre à Passage Intégral 5% Régulation	Hydraulique	Pompe Électrique Aspiratrice de Carburant		Régulateur Mécanique		
ÉPURATEUR D'AIR	PIGNON FOU DU MOTEUR	POT D'ÉCHAPPEMENT		PROTECTION DU MOTEUR		
Élément Double	Pignon Fou Automatique	Pot d'Échappement Peu Bruyant: o peut faire tourner l'échappement supérieur. Fait en acier aluminé de longue durée.		Fermeture sur faible pression d'huile.		

<sup>1</sup> Le régime de sortie en watts est équivalent aux volts – ampères en facteur de puissance unitaire. La tension de sortie se trouve dans un intervalle de +/- 10% pour toute charge jusqu'à la capacité nominale. Pendant le soudage, la puissance auxiliaire disponible est réduite.

## MESURES DE SÉCURITÉ

### ⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas essayer d'utiliser cet appareil avant d'avoir lu complètement tous les manuels de fonctionnement et de maintenance qui sont fournis avec votre appareil. Ils contiennent d'importantes mesures de sécurité, des consignes détaillées concernant le démarrage, l'utilisation et l'entretien du moteur ainsi qu'une liste des pièces.



**LES CHOCS ÉLECTRIQUES** peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous tension ou l'électrode les mains nues ou avec des vêtements humides.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



**LES GAZ D'ÉCHAPPEMENT DU MOTEUR** peuvent être mortels.

- Utiliser dans des lieux ouverts et bien ventilés ou bien faire échapper les gaz à l'extérieur.



**LES PIÈCES EN MOUVEMENT** peuvent causer des blessures.

- Ne pas utiliser avec les portes ouvertes ou sans dispositifs de sûreté.
- Arrêter le moteur avant toute révision.
- Rester éloigné des pièces en mouvement.

Se reporter aux informations d'avertissement au début de ce manuel de l'opérateur.

## MISE À LA TERRE DE LA MACHINE

Du fait que cette soudeuse ou générateur portable à moteur crée sa propre puissance, il n'est pas nécessaire de raccorder son châssis sur une prise à terre, à moins que la machine ne soit branchée sur le réseau de l'immeuble (maison, atelier, etc).

### ⚠ AVERTISSEMENT

Afin de prévenir des chocs électriques dangereux, les autres appareils auxquels cette soudeuse à moteur fournit de l'énergie doivent :

- Être branchés sur le châssis de la soudeuse au moyen d'une prise de type prise de terre, ou bien être doublement isolés.

Ne pas raccorder la machine à terre sur une tuyauterie transportant des matériaux explosifs ou combustibles.

Lorsque cette soudeuse est montée sur un camion, son châssis doit être électriquement raccordé au châssis métallique du véhicule. Utiliser un fil en cuivre No,8 ou supérieur branché entre la borne de terre de la machine et le châssis du véhicule.

Lorsque cette soudeuse à moteur est branchée sur le réseau du bâtiment comme à la maison ou dans l'atelier, son châssis doit être branché sur la prise de terre du système. Voir d'autres instructions concernant les branchements dans la section intitulée «Branchements de la Puissance de Réserve», ainsi que l'article sur la mise à la terre dans la version la plus récente du Code Électrique National et du code local.

En général, si la machine doit être branchée à terre, elle doit être raccordée avec un fil en cuivre No.8 ou supérieur sur une prise de terre solide telle qu'une tuyauterie à eau en métal s'enfonçant dans la terre sur au moins 10 pieds et n'ayant aucun joint isolé, ou bien sur la structure métallique d'un bâtiment ayant été mis à la terre de façon efficace. Le Code Électrique National présente une liste de moyens alternatifs pour raccorder à la masse des appareils électriques. Une borne de mise à la terre portant le symbole  se trouve sur l'avant de la machine.

## PARE-ÉTINCELLES

Certaines lois fédérales, locales ou de l'état peuvent exiger que les moteurs à essence soient équipés d'un pare-étincelles de sortie lorsqu'ils fonctionnent dans certains endroits où des étincelles non arrêtées peuvent représenter un risque d'incendie. Le pot d'échappement standard compris avec cette soudeuse ne peut pas être considéré comme un pare-étincelles. Lorsque les réglementations locales l'exigent, le pare-étincelles K1898-1 doit être installé et correctement entretenu.

### ⚠ ATTENTION

Un pare-étincelles incorrect peut endommager le moteur ou affecter son rendement.

## REMORQUAGE

La remorque recommandée pour cette machine sur route, en usine et pour un remorquage en atelier par un véhicule(1) est la Lincoln K953-1. Si l'utilisateur adapte une remorque qui n'est pas une Lincoln, il devra en assumer la responsabilité dans le cas où la méthode de fixation et d'utilisation provoquerait un risque de sécurité ou endommagerait la soudeuse. Quelques facteurs à prendre en compte sont les suivants :

1. La capacité de conception de la remorque par rapport au poids de l'appareil Lincoln et des accessoires supplémentaires pouvant y être fixés.
2. Le support et la fixation corrects sur la base de la soudeuse de telle sorte qu'il n'y ait aucune pression excessive sur la structure.

3. L'emplacement approprié de l'appareil sur la remorque afin d'assurer sa stabilité d'un côté à l'autre et de l'avant vers l'arrière durant son transport et lorsqu'il tient debout par lui-même.
4. Les conditions typiques d'utilisation, c'est-à-dire la vitesse de parcours, la rudesse de la surface sur laquelle la remorque se déplace et les conditions environnementales.
5. La conformité avec les lois fédérales, locales et celles des états<sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Consulter les lois fédérales, locales et des états en vigueur en matière d'exigences spécifiques pour une utilisation sur les autoroutes.

## MONTAGE DU VÉHICULE

### ⚠ AVERTISSEMENT

Des charges concentrées mal distribuées peuvent provoquer un maniement instable du véhicule et des problèmes de pneus ou des pannes d'autres composants.

- Ne transporter cet Appareil que sur des véhicules de service qui sont conçus pour de telles charges.
- Distribuer, équilibrer et fixer les charges de telle façon que le véhicule soit stable en conditions d'usage.
- Ne pas dépasser les charges maximales spécifiées pour des éléments tels que la suspension, les essieux et les pneus.
- Monter la base de l'appareil sur le support ou châssis métallique du véhicule.
- Suivre les instructions du fabricant du véhicule.

## SERVICE DE PRÉ FONCTIONNEMENT DU MOTEUR

### ⚠ ATTENTION

LIRE les instructions de fonctionnement et d'entretien du moteur fournies avec cette machine.

### ⚠ AVERTISSEMENT



**L'ESSENCE peut provoquer des incendies ou des explosions.**

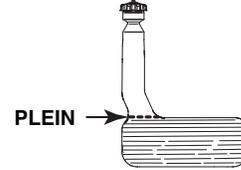
- Couper le moteur pour remplir du carburant.
- Ne pas fumer pendant le remplissage de carburant.
- Tenir les étincelles et les flammes éloignées du réservoir.
- Ne pas abandonner la machine pendant le remplissage.
- Essuyer le combustible renversé et attendre que les vapeurs aient disparu avant de faire démarrer le moteur.
- Ne pas faire déborder le réservoir, le déversement de combustible peut provoquer un trop-plein.

## ESSENCE UNIQUEMENT

## CARBURANT

Remplir le réservoir à carburant avec de l'essence sans plomb propre et fraîche. Surveiller la jauge à essence pendant le remplissage afin d'éviter les débordements.

Cesser de remplir le réservoir à carburant lorsque la jauge indique qu'il est plein. Ne pas remplir le réservoir à ras-bord. Prendre soin de laisser le goulot de remplissage vide afin de laisser de la place pour l'expansion du carburant.



### ⚠ AVERTISSEMENT



- Un réservoir à carburant endommagé pourrait provoquer un incendie ou une explosion. **Ne pas perforer la base de la Ranger® 250 GXT (AU) ni souder dessus.**

## HUILE

### CAPACITÉ DU SYSTÈME DE LUBRICATION (FILTRE COMPRIS)

Kohler CH20S – 2,0 Quarts (1,9 litres)

La RANGER® 250 GXT est livrée avec le carter rempli d'huile SAE 10W-30. Vérifier le niveau d'huile avant de faire démarrer le moteur. S'il n'atteint pas la marque du niveau plein sur la baïonnette, ajouter autant d'huile qu'il est nécessaire. Vérifier que le bouchon de remplissage d'huile soit bien serré. Se reporter au Manuel de l'Opérateur du Moteur pour obtenir des recommandations spécifiques concernant l'huile.

## BRANCHEMENT DE LA BATTERIE

### ⚠ ATTENTION



**Prendre des précautions car l'électrolyte est un acide fort qui peut provoquer des brûlures sur la peau et des lésions aux yeux.**

Cette soudeuse est livrée avec le câble négatif de la batterie débranché. Vérifier que l'interrupteur du moteur se trouve sur la position ARRÊT et raccorder le câble débranché de la batterie sur la terminale négative avant d'essayer de faire marcher la machine. Si la batterie est déchargée et n'a pas assez de puissance pour faire démarrer le moteur, voir les instructions pour charger la batterie dans la section concernant la Batterie.

**NOTE:** Cette machine est livrée avec une batterie d'accumulateurs chargée et remplie; si elle n'est pas utilisée pendant plusieurs mois, la batterie peut avoir besoin d'une charge survoltée. Prendre soin de charger la batterie avec la polarité correcte.

RANGER® 250 GXT (AU)



## CÂBLES DE SORTIE DE SOUDAGE

Avec le moteur éteint, brancher les câbles d'électrode et de travail sur les bornes fournies. Ces connexions doivent être révisées de façon périodique et serrées si besoin est. Des branchements mal serrés pourraient provoquer la surchauffe des bornes de sortie.

Lorsqu'on soude à une distance considérable de la soudeuse, prendre soin d'utiliser des câbles de soudage de grande taille. Voici les tailles de câbles en cuivre recommandées pour le courant et le facteur de marche nominaux. La longueur équivaut au double de la distance entre la soudeuse et le lieu de travail. La taille des câbles augmente pour de grandes longueurs essentiellement dans le but de réduire les chutes de tension dans le câble.

LONGUEUR TOTALE COMBINÉE DES CÂBLES D'ÉLECTRODE ET DE TRAVAIL	
	250 Amps 100% de Facteur de Marche
0-100 Ft. (0-31m)	1 AWG
100-150 Ft. (31-46m)	1 AWG
150-200 Ft. (46-61m)	1/0 AWG

## ANGLE D'INCLINAISON DE FONCTIONNEMENT

Les moteurs à combustion interne sont conçus pour fonctionner à un niveau d'inclinaison qui permet d'obtenir le meilleur rendement possible. L'inclinaison maximum de fonctionnement du moteur est de 15 degrés dans n'importe quelle direction à partir du plan horizontal. Si la soudeuse doit fonctionner avec une certaine inclinaison, il est important de vérifier et de maintenir le niveau de l'huile dans le carter à une capacité normale à niveau (PLEIN).

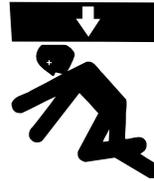
Lorsque la soudeuse doit fonctionner avec une certaine inclinaison, la capacité effective de combustible est légèrement inférieure aux 12 gallons (45 litres) spécifiés.

## LEVAGE

La RANGER® 250 GXT (AU) pèse environ 685 lbs (411 kg) avec réservoir d'essence plein. Une poignée de levage est montée sur la machine et elle doit toujours être utilisée pour la soulever.

## MESURES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES

### ⚠ AVERTISSEMENT



**LA CHUTE D'UN APPAREIL** peut causer des blessures.

- Ne soulever qu'avec du matériel de capacité de levage appropriée.
- Vérifier que la machine soit stable au moment de la soulever.
- Ne pas soulever cette machine avec la poignée de levage si elle est équipée d'un accessoire lourd tel qu'une remorque ou un cylindre à gaz.
- Ne pas soulever la machine si la poignée de levage est endommagée.
- Ne pas faire fonctionner la machine pendant qu'elle est suspendue par la poignée de levage.

## FONCTIONNEMENT À HAUTE ALTITUDE

À haute altitude, le déclassement de sortie de la soudeuse peut s'avérer nécessaire. Pour un régime nominal maximum, diminuer la sortie de la soudeuse de 3,5% pour chaque 1000 ft. (305 m) au-dessus de 3000 ft. (914 m). Si la machine doit fonctionner régulièrement à des altitudes supérieures à 5000 ft. (1525 m), il faut y installer un gicleur de carburateur conçu pour haute altitude. Celui-ci permettra d'économiser du carburant, d'obtenir des gaz d'échappement plus propres et de prolonger la durée de vie de la bougie d'allumage. Mais il n'augmentera pas la puissance. Contacter un atelier de service de moteur agréé pour connaître les kits de gicleurs pour haute altitude disponibles auprès du fabricant du moteur.

### ⚠ ATTENTION

**Ne pas faire fonctionner lorsqu'un gicleur pour haute altitude est installé lorsqu'on se trouve à une altitude inférieure à 5000 ft. Cela provoquerait un mauvais fonctionnement du moteur et des températures de fonctionnement du moteur trop élevées pouvant raccourcir la durée de vie du moteur.**

## TUYAU D'ÉVACUATION DU POT D'ÉCHAPPEMENT

Au moyen du collier de serrage fourni, fixer le tuyau d'évacuation sur le tube d'évacuation avec le tuyau dans une position telle qu'il dirige les évacuations dans la direction souhaitée. Serrer au moyen d'une douille ou d'une clef de 9/16".

## EMPLACEMENT ET VENTILATION

La soudeuse doit être placée de telle sorte qu'elle permette à l'air frais et propre de circuler sans restriction vers les entrées d'air refroidissant et qu'elle évite que l'air chauffé sortant de la soudeuse par les événements d'air de refroidissement. Il faut donc placer la soudeuse de telle façon que les gaz d'échappement du moteur soient évacués vers l'extérieur.

## EMPILAGE

Les machines Ranger® 250 GTZ (AU) ne peuvent pas être empilées.

## BRANCHEMENT D'APPAREIL LINCOLN ELECTRIC CHARGEURS DE FIL

### ⚠ AVERTISSEMENT

Éteindre la soudeuse avant d'effectuer tout branchement électrique.

### CHARGEUR DE FIL (TENSION CONSTANTE) BRANCHEMENT DU CHARGEUR DE FIL LN-15 SUR L'ARC

Le LN-15 est équipé d'un contacteur interne et l'électrode ne se trouve pas sous énergie tant que la gâchette du pistolet n'est pas fermée. Lorsque la gâchette du pistolet est fermée, le fil commence à alimenter et le processus de soudage débute.

- Éteindre la soudeuse.
- Brancher le câble d'électrode du LN-15 sur la terminale « ÉLECTRODE » de la soudeuse. Brancher le câble de travail sur la terminal « VERS LA PIÈCE À SOUDER » (« TO WORK ») de la soudeuse.
- Régler l'interrupteur de Polarité sur la polarité souhaitée, soit CC (-) soit CC (+).
- Fixer le fil simple de l'avant du LN-15 sur la pièce à souder en utilisant la pince à ressort située sur l'extrémité du fil. Il s'agit d'un fil de contrôle pour fournir du courant au moteur du chargeur de fil ; il ne transporte pas de courant de soudage.
- Régler l'interrupteur de « REGISTRE » sur la position « DÉVIDAGE TC ».
- Placer l'interrupteur du moteur sur la position « Ralenti Auto » (« Auto Idle ») pour souder avec du fil MIG au lieu de fil fourré auto-blindé ; les démarrages de soudures peuvent être améliorés si on règle le mode de ralenti sur « RAPIDE ».
- Ajuster la vitesse de dévidage du fil sur le LN-15 et régler la tension de soudage avec le « CONTRÔLE » de sortie sur la soudeuse. Le « CONTRÔLE » de sortie doit être réglé au-delà de 3 pour souder avec du fil MIG au lieu de fil fourré auto-blindé ; les démarrages de soudures peuvent être améliorés si on règle le mode de ralenti sur « RAPIDE ».

**Note:** Le modèle LN-15 à Câble de Contrôle ne fonctionne pas avec la Ranger® 250 GXT (AU).

- Régler l'interrupteur de « REGISTRE » sur la position « DÉVIDAGE TC ».
- Fixer le fil simple du boîtier de contrôle du LN-25 sur la pièce à souder en utilisant la pince à ressort située sur l'extrémité du fil - il ne transporte pas de courant de soudage.
- Placer l'interrupteur du moteur sur la position « Ralenti Auto » (« Auto Idle »).
- Pour souder avec du fil MIG au lieu de fil fourré auto-blindé ; les démarrages de soudures peuvent être améliorés si on règle le mode de ralenti sur « RAPIDE ».
- Ajuster la vitesse de dévidage du fil sur le LN-25 et régler la tension de soudage avec le « CONTRÔLE » de sortie sur la soudeuse.

**NOTE:** L'électrode de soudage est toujours sous énergie à moins qu'on n'utilise un LN-25 avec contacteur intégré. Si le « CONTRÔLE » de sortie est réglé sur moins de 3, le contacteur du LN-25 ne s'enclenche pas.

### BRANCHEMENT DU LN-25 SUR LA RANGER® 250 GTX (AU)

- Éteindre la soudeuse.
- Brancher le câble d'électrode du LN-25 sur la terminale « ÉLECTRODE » de la soudeuse. Brancher le câble de travail sur la terminal « VERS LA PIÈCE À SOUDER » (« TO WORK ») de la soudeuse.
- Régler l'interrupteur de « Polarité » sur la polarité souhaitée, soit CC (-) soit CC (+).

### BRANCHEMENT DU MODULE TIG K930-2 SUR LA RANGER® GTX (AU).

Le Module TIG est un accessoire qui permet le contrôle de la haute fréquence et de l'écran de gaz inerte pour le soudage en modes GTAW (TIG) c.a. et c.c. voir Im528 fourni avec le Module TIG pour les instructions concernant l'installation.

Note : avec le Module TIG, il n'est pas nécessaire d'utiliser un condensateur de dérivation de haute fréquence. Cependant, si on utilise la Ranger® 250 GTX (AU) avec un autre appareil à haute fréquence, il faut alors installer le condensateur de dérivation. Commander le kit T12246.

## INSTRUCTIONS MESURES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES

Toujours faire fonctionner la soudeuse avec les parois du toit et de la console en place car cela apporte une protection maximum contre les pièces mobiles et garantit une circulation d'air de refroidissement appropriée.

Lire et comprendre toutes les Mesures de Sécurité avant de faire fonctionner cette machine. Toujours appliquer ces procédures de sécurité et toute autre incluse dans ce manuel et dans le Guide d'Utilisation du Moteur.

RANGER® 250 GXT (AU)



**FONCTIONNEMENT DE LA SOUDEUSE****SORTIE DE LA SOUDEUSE**

- La Tension de Circuit Ouvert Maximum à 3700 RPM est de 80 volts RMS.
- Le Facteur de Marche est le pourcentage de temps pendant lequel la charge est appliquée durant une période de 10 minutes. Par exemple, un facteur de marche de 60% représente 6 minutes de charge et 4 minutes sans charges pendant une période de 10 minutes. Le Facteur de Marche pour la Ranger® 250 GXT (AU) est de 100%.

Ranger® 250 GXT (AU)	
<b>Courant Constant</b>	250 Amps c.a. @ 25 Volts 250 Amps c.c. @ 25 Volts
<b>Tension Constante</b>	250 Amps c.c. @ 25 Volts

**PUISSANCE AUXILIAIRE**

La capacité de puissance auxiliaire de la Ranger® 250 GXT (AU) est de 7,2 KW de puissance monophasée de 60 Hz protégée par un RCD (Dispositif de Courant Résiduel) et 2 disjoncteurs monophasés de 15 Amps. La capacité de puissance auxiliaire en watts est équivalente aux volts-ampères à facteur de puissance unitaire.

Ce modèle est équipé de :

- 1 protection par Dispositif de Courant Résiduel (RCD) (30 mA).
- 2 Disjoncteurs monophasés de 15 amps.
- 2 x 240 volts 15 amps monophasés par prise.

**Note:** les prises monophasées sont de différentes phases et ne peuvent pas être mises en parallèle.

Les réceptacles de puissance auxiliaire ne doivent être utilisés qu'avec trois fiches de type terre ou des outils à isolation double approuvés avec des fiches à deux fils. Le régime nominal du courant de toute fiche utilisée avec le système doit être au moins égal à la capacité du courant du réceptacle associé.


**ATTENTION**

**Ne pas brancher de prises se branchant sur les réceptacles de puissance en parallèle.**

Faire démarrer le moteur et régler l'interrupteur de contrôle de "RALENTI" sur le mode d'opération souhaité. Régler le « CONTRÔLE » sur 10. La tension est maintenant correcte sur les réceptacles de puissance auxiliaire.

**Ranger® 250 GXT (AU) Recommandations de Longueurs de Rallonges**

(Utiliser la rallonge la plus courte possible d'une taille conforme au tableau suivant)

Courant (Ampères)	Tension Volts	Charge (Watts)	Longueur de Rallonge Maximum Permissible en ft. (m) pour la Taille du Conducteur											
			14 AWG	12 AWG	10 AWG	8 AWG	6 AWG	4 AWG						
15	240	3600	60	(18)	75	(23)	150	(46)	225	(69)	350	(107)	600	(183)

La taille du conducteur se base sur une chute de tension maximum de 2,0%.

**DÉMARRAGE DU MOTEUR**

La plupart des moteurs monophasés de 1,5 HP c.a. peuvent être démarrés s'il n'y a aucune charge sur le moteur ni d'autres charges branchées sur la machine, du fait que le courant nominal à pleine charge d'un moteur de 1,5 HP est d'environ 10 ampères pour des moteurs de 240 volts. Le moteur peut tourner à pleine charge lorsqu'il n'est branché que sur un côté du réceptacle duplex. Les moteurs plus grands jusqu'à 2 HP peuvent marcher du moment que le régime nominal du réceptacle n'est pas dépassé.

**RANGER® 250 GXT (AU)**



**TABLEAU III  
UTILISATION DU DISPOSITIF ÉLECTRIQUE AVEC LA RANGER® 250 GXT (AU).**

Type	Dispositifs Électriques Communs	Problèmes possibles
Résistif	Radiateurs, grille-pain, ampoules incandescentes, cuisinières électriques, poêles chauffantes, poêle à frire, cafetières.	AUCUN
Capacitif	Postes de télévisions, radios, fours micro-ondes, appareils avec contrôle électrique.	Les pointes de tension ou la régulation de la haute tension peuvent provoquer la panne des éléments capacitifs. Pour un fonctionnement à sécurité intégrée à 100%, il recommande d'avoir une protection contre la surtension, la surtension transitoire et les charges supplémentaires. <b>NE PAS FAIRE FONCTIONNER CES APPAREILS SANS CHARGES SUPPLÉMENTAIRES DE TYPE RÉIS-TIVES.</b>
Inductif	Moteurs `induction monophasés, perceuses, pompes à puits, moulins, petits réfrigérateurs, sécheurs et taille-haies.	Ces appareils ont besoin de forts appels de courant pour démarrer. Certains moteurs synchrones peuvent être sensibles à la fréquence pour atteindre le couple de sortie maximum, mais ils DEVRAIENT ÊTRE À L'ABRI des pannes induites par la fréquence.
Capacitif / Inductif	Ordinateurs, postes de télévision à haute résolution, appareils électriques compliqués.	Un filtre de secteur de type inductif ainsi qu'une protection contre la surtension et la surtension transitoire sont nécessaires, et même ainsi, il y a encore des risques. <b>NE PAS UTILISER CES APPAREILS AVEC UNE RANGER® 250 GXT (AU).</b>

The Lincoln Electric Company n'est responsable d'aucun dommage aux éléments électriques mal branchés sur la Ranger® 250 GXT (AU).

## PUISSANCE AUXILIAIRE PENDANT LE SOUDAGE

Le soudage et les charges sont permis simultanément conformément au **Tableau I**. Les courants permis indiqués supposent que le courant est tiré de l'un des deux réceptacles de 240 V. de même, le « Contrôle de Sortie » est réglé sur 10 pour obtenir la puissance auxiliaire maximum.

<b>TABLEAU I SOUDAGE ET PUISSANCE SIMULTANÉS</b>		
<b>Réglage Sélecteur de Sortie</b>	<b>Puissance Permise Watts (Facteur Puissance Unitaire)</b>	<b>Courant Auxiliaire Permis en Ampères 240V *</b>
Réglage Max. Baguette ou Dévidage	Aucun	0
Réglage Baguette 180	5100	21
Réglage Baguette 130	7200	30
Pas de Soudage	7200	30

\* Chaque réceptacle est limité à 15 Amps.

## BRANCHEMENTS DE LA PUISSANCE DE RÉSERVE

La Ranger® 250 GXT (AU) convient à la puissance de réserve ou d'urgence temporaire, en appliquant le programme d'entretien recommandé par le fabricant du moteur.

La Ranger® 250 GXT (AU) peut être installée de façon permanente en tant qu'appareil de puissance de réserve pour 240 volts (60Hz). Les branchements doivent être effectués par un électricien avec permis capable de déterminer comment la puissance de 240 VAC peut être adaptée à l'installation particulière tout n étant conforme aux codes électriques applicables. Les informations suivantes peuvent être utilisées par l'électricien en tant que guide pour la plupart des applications.

1. Installer un interrupteur isolant entre le compteur de la compagnie d'électricité et le sectionneur du bâtiment. (La Ranger® 250 GXT (AU) et l'alimentation de la compagnie d'électricité ne doivent pas être branchées ensemble).

Le régime nominal de l'interrupteur doit être égal ou supérieur à celui du sectionneur du bâtiment du client et la protection contre la surintensité de service.

2. Prendre les mesures nécessaires pour s'assurer que la charge soit limitée à la capacité de la Ranger® 250 GXT (AU). Des charges supérieures à la sortie nominale réduiraient la tension de sortie et la feraient tomber au-dessous des -10% permis de la tension nominale, ce qui pourrait endommager des appareils et d'autres équipements à moteur et provoquer une surchauffe du moteur de la Ranger® 250 GXT (AU).

**RANGER® 250 GXT (AU)**



## MESURES DE SÉCURITÉ

Ne pas essayer d'utiliser cet appareil avant d'avoir lu complètement tous les manuels d'opération et de maintenance fournis avec cette machine. Ils comprennent des mesures de sécurité importantes, les détails concernant le démarrage du moteur, des instructions en matière de fonctionnement et d'entretien du moteur, ainsi qu'une liste de pièces.



**LES CHOCS ÉLECTRIQUES** peuvent être mortels.

• Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique avec les mains nues ou des vêtements humides.

- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.
- Toujours faire fonctionner la soudeuse avec la porte à charnière fermée et les panneaux latéraux en place.
- Lire attentivement la page de Mesures de Sécurité avant de faire fonctionner la machine. Toujours appliquer ces procédures de sécurité et toutes celles qui figurent dans ce manuel et dans le manuel d'Instructions du Moteur.

## DESCRIPTION GÉNÉRALE

La Ranger® 250 GXT (AU) est une source de puissance de soudage à l'arc à procédés multiples équipée d'un moteur à essence et de deux cylindres, mais aussi un générateur de puissance c.a. Elle a été fabriquée en acier de gros calibre pour une longue durée de vie sur le chantier.

Codes 11796 et au-dessus des conditions d'émission évaporative agence de pollution environnementale de rassemblement.

## CONTRÔLES DE LA SOUDEUSE – FONCTION ET OPÉRATION

### INTERREUPTEUR DU MOTEUR

On utilise l'interrupteur du moteur pour faire Démarrer le Moteur, Sélectionner le Ralenti Rapide ou le Ralenti Auto pendant que le moteur marche, et arrêter le Moteur.

Lorsqu'il est placé sur la position "ÉTEINT" , le circuit d'allumage est éteint afin de couper le moteur.

Lorsqu'il est maintenu sur la position «DÉMARRER» , le moteur du démarreur est sous énergie.

Lorsqu'il est sur la position «HAUT RALENTI» () , le moteur tourne continuellement au ralenti rapide.

Lorsqu'il se trouve sur la position « RALENTI AUTO » ( / ) , le moteur tourne constamment et le pignon fou fonctionne de la manière suivante:

- Soudage

Lorsque l'électrode touche la pièce, l'arc de soudage a débuté et le moteur accélère jusqu'à la vitesse complète.

Une fois que le soudage a cessé (et qu'aucune puissance auxiliaire n'est tirée), le moteur repasse au ralenti lent au bout d'environ 10 à 14 secondes.

- Puissance Auxiliaire

Avec le moteur en ralenti lent et avec une puissance auxiliaire pour les lumières ou les outils (environ 100-150 watts ou plus) tirée des réceptacles, le moteur accélère à grande vitesse. Si aucune puissance n'est tirée des réceptacles (et qu'il n'y a pas de soudage) pendant 10-14 secondes, le pignon fou diminue la vitesse du moteur jusqu'au ralenti long.

**INTERRUPTEUR DE REGISTRE**

On utilise l'interrupteur de "Registre" pour sélectionner l'un des quatre registres d'ampérage avec un bon chevauchement pour le soudage à la Baguette / TIG, ou un registre de soudage de Dévidage du Fil.

Procédé	Réglage de Registre	Registre de Courant
BAGUETTE/TIG (Courant constant) (4 réglages de registre)	80 Max. 130 Max. 180 Max. 250 Max.	50 à 80 Amps 70 à 130 Amps 110 à 180 Amps 160 à 250 Amps
DÉVIDAGE DU FIL (tension constante) (2 réglages de registre)	14 à 22V 18 à 28V	Jusqu'à 250 Amps

**⚠ ATTENTION**

**Ne jamais changer le réglage de l'interrupteur de "REGISTRE" pendant qu'on soude. Ceci endommagerait l'interrupteur**

**CADRAN DE CONTRÔLE**

Permet un ajustement précis du courant de soudage sur les réglages de l'Interrupteur de Registre en mode BAGUETTE et le contrôle de tension de soudage avec l'Interrupteur de Registre réglé sur le mode dévidage du fil.

**INTERRUPTEUR DE POLARITÉ**

Fournit trois polarité de soudage sélectionnables:  
CA, CC+ & CC-.

**⚠ ATTENTION**

**Ne jamais changer le réglage de l'interrupteur de "REGISTRE" pendant qu'on soude. Ceci endommagerait l'interrupteur.**

**CONNECTEUR À 6 GOUPILLES**

Pour fixer un appareil de télécommande en option.

**INTERRUPTEUR LOCAL / TÉLÉCOMMANDE**

(Voir la section des Accessoires pour connaître le numéro « K »).

Le commutateur sur le panneau de contrôle étiqueté "LOCAL" et "TÉLÉCOMMANDE" (REMOTE) fournit l'option de contrôler la sortie de soudage au niveau du panneau de contrôle ou à distance. Les branchements de la télécommande se font sur le connecteur `6 goupilles. pour un contrôle au niveau du panneau de contrôle, placer l'interrupteur sur la position "LOCAL".

Pour un contrôle par la télécommande, placer l'interrupteur sur la position « TÉLÉCOMMANDE ».

**CONSOMMATION EN COMBUSTIBLE APPROXIMATIVE DE LA RANGER® 250 GXT (AU)**

	KOHLER 23 H.P. COMMANDE CH23S, CH680	KOHLER 23 H.P. COMMANDE CH730
Bas Ralenti – Sans Charge 2400 RPM	0,40 Gallons / Heure (1,51 Litres / Heure)	0,40 Gallons / Heure (1,51 Litres / Heure)
Haut Ralenti – Sans Charge 3700 RPM	0,77 Gallons / Heure (2,91 Litres / Heure)	0,93 Gallons / Heure (3,52 Litres / Heure)
Sortie de Soudage c.a. 250 Amps @ 25 Volts	1,27 Gallons / Heure (4,82 Litres / Heure)	1,50 Gallons / Heure (5,68 Litres / Heure)
Sortie de Soudage c.c. 250 Amps @ 25 Volts	1,50 Gallons / Heure (5,69 Litres / Heure)	1,74 Gallons / Heure (6,59 Litres / Heure)
Sortie de Soudage c.c. / TC 250 Amps @ 25 Volts	1,41 Gallons / Heure (5,33 Litres / Heure)	1,62 Gallons / Heure 6,31(Litres / Heure)
Puissance Auxiliaire 7200 Watts	1,40 Gallons / Heure (5,29 Litres / Heure)	1,89 Gallons / Heure (7,15 Litres / Heure)

RANGER® 250 GXT (AU)

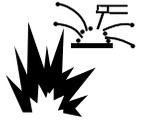


## INSTRUCTIONS POUR LE DÉMARRAGE / L'ARRÊT DÉMARRAGE DU MOTEUR

### ⚠ AVERTISSEMENT



- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique avec les mains nues ou des vêtements humides.



- Tenir les matériaux inflammables éloignés



- S'isoler du travail et du sol. Toujours porter des protections pour les yeux, les oreilles et le corps.



- Tenir sa tête hors des vapeurs.
- Utiliser un système de ventilation ou d'échappement pour éliminer les vapeurs de soudage de la zone de respiration.

Vérifier que tout l'Entretien de Pré-fonctionnement ait bien été réalisé. Lire également le Guide d'Utilisation du Moteur avant le premier démarrage.

Retirer toutes les charges branchées sur les réceptacles c.a. Utiliser la commande de l'étrangleur comme suit :

**MOTEUR KOHLER - Toujours** tirer sur la commande de l'étrangleur pour faire démarrer le moteur, qu'il soit froid, tiède ou chaud.

Placer l'interrupteur du moteur sur la position "démarrer"  puis lancer le moteur jusqu'à ce qu'il démarre. Relâcher l'interrupteur dès que le moteur démarre, puis renfoncer lentement la commande de l'étrangleur (étrangleur ouvert) et placer l'interrupteur sur la position Ralenti Auto ( / ). Ne pas placer l'interrupteur sur la position « démarrer » pendant que le moteur tourne car ceci pourrait endommager la couronne dentée et/ou le moteur du starter.

Après avoir tourné à grande vitesse pendant 10-14 secondes, le moteur passe à régime de ralenti bas. Laisser le moteur chauffer en lui permettant de tourner pendant quelques minutes à vitesse de ralenti lent.

## ARRÊT DU MOTEUR

Retirer toutes les charges de puissance auxiliaire et de soudage et laisser le moteur tourner à vitesse de ralenti lent pendant quelques minutes afin qu'il refroidisse.

Arrêter le moteur en plaçant l'interrupteur du Moteur sur la position « ARRÊT »  .

Il n'est pas nécessaire d'avoir une soupape de fermeture de carburant sur la Ranger® 250 GXT (AU) car le réservoir à carburant est monté sous le moteur.

## PÉRIODE DE RODAGE

Il est normal qu'un moteur utilise davantage d'huile pendant la période de rodage. Vérifier le niveau de l'huile deux fois par jour pendant la période de rodage (environ 50 heures de marche).

**IMPORTANT: AFIN DE POUVOIR ACCOMPLIR CE RODAGE, L'APPAREIL DOIT ÊTRE SOUMIS À DES CHARGES MODÉRÉES, EN RESPECTANT LE RÉGIME NOMINAL DE LA MACHINE. ÉVITER LES LONGUES PÉRIODES DE MARCHÉ AU RALENTI. RETIRER LES CHARGES ET LAISSER LE MOTEUR REFROIDIR AVANT DE L'ÉTEINDRE.**

La recommandation du fabricant du moteur concernant le temps de fonctionnement jusqu'à la première vidange d'huile est la suivante:

<b>KOHLER</b> <b>CH23S, CH680, CH730</b>
5 Heures

Le filtre à huile doit être changé lors de la seconde vidange d'huile. Se reporter au Guide d'Utilisation du Moteur pour davantage d'informations.

## PROCÉDÉ DE SOUDAGE

Pour toutes les électrodes, les procédures doivent respecter le régime nominal de la machine. Pour des informations concernant les électrodes, voir la publication appropriée de Lincoln.

### SOUDAGE À LA BAGUETTE (COURANT CONSTANT)

Brancher les câbles de soudage sur les bornes «VERS LA PIÈCE » et « ÉLECTRODE ». Faire démarrer le moteur. Régler l'interrupteur de Polarité sur la polarité souhaitée. Les marques de l'interrupteur de « REGISTRE » indiquent le courant maximum pour ce registre ainsi que la taille d'électrode typique pour ce registre. Le contrôle de « SORTIE » permet le réglage précis du courant de soudage dans le registre sélectionné. Pour une sortie maximum dans un registre sélectionné, placer le Contrôle de « SORTIE » sur 10. Pour une sortie minimum dans un registre sélectionné, placer le Contrôle de « SORTIE » sur 5. (Des réglages de Contrôle de «SORTIE» inférieurs à 5 peuvent réduire la stabilité de l'arc). Pour une meilleure qualité générale de soudage, placer l'interrupteur de « REGISTRE » sur le réglage le plus faible et le contrôle de « SORTIE » près du maximum, afin d'obtenir le courant de soudage souhaité.

RÉGLAGE REGISTRE	TAILLE D'ÉLECTRODE TYPIQUE	REGISTRE COURANT
80 MAX.	3/32	50 À 80 AMPS
130 MAX.	1/8	70 À 130 AMPS
180 MAX.	5/32	110 À 180 AMPS
250 MAX.	3/16	160 À 250 AMPS

La Ranger® 250 GXT (AU) peut être utilisée avec une grande variété de baguettes électrode de c.a. et c.c. Voir les « Trucs de Soudage 1 » pour les électrodes se trouvant dans le régime nominal de cet appareil et les courants de soudage recommandés pour chacun.

### SOUDAGE TIG (COURANT CONSTANT)

La Ranger® 250 GXT (AU) peut être utilisée avec une grande variété d'applications de soudage TIG, jusqu'à 200 amps pour le Soudage TIG c.a. et jusqu'à 250 amps pour le soudage TIG c.c.

Le Module TIG K930 [ ] installé sur la Ranger® 250 GXT (AU) permet de contrôler la haute fréquence et le gaz de protection pour les procédés de soudage GTAW (TIG) c.a. et c.c. Le Module TIG permet un contrôle de sortie à registre complet.

Lorsqu'on utilise la Ranger® 250 GXT (AU) pour le soudage TIG c.a. de l'aluminium, les réglages et électrodes suivants sont recommandés:

RÉGLAGES POUR TUNGSTÈNE PUR		
DIAMÈTRE TUNGSTÈNE (in)	RÉGLAGES INTERRUPTEUR DE REGISTRE	REGISTRE COURANT APRX.
1/8	80 ou 130	100 - 300 Amps
3/32	80	45 - 140 Amps
1/16	80	45 - 100 Amps

### RÉGLAGES POUR TUNGSTÈNE À 1% DE THORIUM

DIAMÈTRE TUNGSTÈNE (in)	RÉGLAGES INTERRUPTEUR DE REGISTRE	REGISTRE COURANT APPROX.
1/8	80, 130, ou 180	80 - 225 Amps
3/32	80 or 130	50 - 180 Amps
1/16	80	45 - 120 Amps

Pour le Soudage TIG c.a., les courants maximum de sortie sur chaque réglage de registre sont supérieurs d'environ 50% à ceux indiqués sur la plaque nominative. Ceci est dû à la nature spéciale de l'arc de soudage en mode TIG c.a. Ne pas souder en mode TIG c.a. sur le réglage de 250 Amps. La sortie pourrait dépasser le régime nominal de la Ranger® 250 GXT (AU).

### PROCÉDÉS DE SOUDAGE PAR DÉVIDAGE DU FIL (TENSION CONSTANTE)

L'électrode Innershield® recommandée pour une utilisation avec la Ranger® 250 GXT (AU) est la NR®-211-MP. Les tailles d'électrodes et les registres de soudage pouvant être utilisés avec la Ranger® 250 GXT (AU) sont indiqués dans le tableau suivant:

Diamètre (in.)	Registre Dévidage Du Fil in/min	Registre Courant Approx.
0,035	80 - 110	75A à 120A
0,045	70 - 130	120A à 170A
0,068	40 - 90	125A à 210A
5/64	50 - 75	180A à 235A

La Ranger® 250 GXT (AU) est recommandée pour le soudage «MIG» (GMAW – soudage à l'arc gaz-métal) limité. Les électrodes recommandées sont de 0,030" et 0,035" L-50 et L-56. Elles doivent être utilisées avec un gaz de protection mélangé tel que le C25 (75% Argon - 25% CO2). Les registres de soudage pouvant être utilisés avec la Ranger® 250 GXT (AU) apparaissent dans le tableau suivant:

Diamètre (in.)	Registre Dévidage Du Fil in/min	Registre Courant Approx.
.030	75 - 300	50A à 130A
.035	100 - 250	80A à 175A
.045	125 - 200	145A à 200A

### GOUGEAGE À L'ARC

La Ranger® 250 GXT (AU) peut être utilisée pour du gougeage à l'arc limité.

Régler l'interrupteur de Registre de façon à ajuster le courant de sortie sur le niveau souhaité pour l'électrode de gougeage utilisée selon les régimes nominaux du tableau suivant :

RÉGLAGES ÉLECTRODE	REGISTRE COURANT (c.c., électrode positive)
1/8	30 - 60 Amps
5/32	90 - 150 Amps
3/16	150 - 250 Amps

RANGER® 250 GXT (AU)



## RÉSUMÉ DES PROCÉDÉS DE SOUDAGE

PROCÉDÉ	CÂBLE DE CONTRÔLE UTILISÉ	MODE RALENTI	ÉLECTRODE QUAND PAS DE SOUDAGE	POUR COMMENCER À SOUDER
BAGUETTE	Non	AUTO	Chaud	Toucher l'électrode sur la pièce. Le soudage commence immédiatement et le moteur passe au ralenti rapide.
DÉVIDAGE DU FIL, LN-25 AVEC CONTACTEUR INTERNE	Non	AUTO	Froid	Appuyer sur la gâchette du pistolet, le contacteur du LN-25 se ferme. Le moteur commence immédiatement et le moteur passe au ralenti rapide. <b>Note</b> : le contrôle de sortie doit être réglé au-dessus de « 3 »*.
TIG, MODULE TIG AVEC KIT DE CONTACTEUR, CÂBLE DE CONTRÔLE ET AMPTROL	Oui	RAPIDE	Froid	Appuyer sur l'Amptrol, le contacteur se ferme, le soudage commence immédiatement.
DÉVIDAGE DU FIL, LN-15 SUR L'ARC (avec contacteur interne)	Non	AUTO	Froid	Appuyer sur la gâchette du pistolet. Le contact du LN-15 se ferme, le soudage commence immédiatement et le moteur passe au ralenti «RAPIDE». <b>Note</b> : le contrôle de sortie doit être réglé au-dessus de « 3 »*.

\*Lorsqu'on soude en mode MIG au lieu de fil fourré auto-blindé, les démarrages de soudure peuvent être améliorés en réglant le mode de ralenti sur « RAPIDE ».

**APPAREILS EN OPTION** (à installer sur le terrain)

**K957-1 REMORQUE ROBUSTE À DEUX ROUES POUR PETITES SOUDEUSES** - Pour le remorquage sur route, hors route, en usine et en atelier. (Pour une utilisation sur l'autoroute, consulter les lois fédérales et locales en vigueur concernant les exigences en matière de freins, lumières, pare-chocs, etc.).

Commander K957-1 Remorque  
K958-1 Boule d'Attelage  
K958-2 Anneau d'Attelage en Demi-lune  
K959-2 Kit de Pare-chocs et Lumières  
K965-1 Étagère de Rangement du Câble

**K1737-1 CHARIOT TOUT TERRAIN À QUATRE ROUES** - Pour tirer à la main sur des chantiers de construction. Pneus robustes anti-crevaisons.

**K1770-1 CHARIOT (USINE)** - Pour tirer à la main sur surface régulière. Un ou deux cylindres à gaz peuvent être montés sur l'arrière du chariot si on y installe le(s) Support(s) de Cylindre K1745-1. Pneus robustes anti-crevaisons et roulette à l'avant.

**K1745-1 SUPPORT POUR RÉSERVOIR LPG DE CYLINDRE DE GAZ DE SOUDAGE**

Support de Bouteille de Gaz de Soudage pour utilisation sur Chariot K1770-1. On peut en installer un ou deux sur un chariot.

**K1788-1 CAGE À ROULEAUX** - Apporte une protection supplémentaire contre les dommages. Se fixe sur K1737-1, K1770-1 et K957-1.

**K886-2 Housse En Toile** - Protège la Ranger® 250 GXT (AU) quand on ne l'utilise pas. Faite en toile rouge attirante retardant le feu et résistante à la rosée et à l'eau.

**K857 Télécommande de 25 ft. (7,5 m) ou K857-1 Télécommande de 100 ft. (30,4 m)** - Le contrôle portable fournit le même registre de cadran que le contrôle de sortie sur la soudeuse. Elle est équipée d'une fiche à 6 goupilles pratique pour un branchement facile sur la soudeuse.

**K704 Kit d'Accessoires** - Comprend 35 ft (10 m) de câble d'électrode 2/0 AWG, 30 ft (9,1 m) de câble de travail 2/0 AWG, un casque avec Filtre No.12, une pince à souder GC300 et un support d'électrode Cooltong® 300. Les câbles ont un régime nominal de 300 Amps à 100% de facteur de marche.

**K875 Kit D'accessoires** - Pour le Soudage à la Baguette. Comprend 20 ft. (6.1 m) de câble d'électrode No.6 avec ergot, 15ft. (4.6m) de câble de travail No.6 avec ergots, un casque, une plaque de filtre, une pince à souder, un support d'électrode et un paquet d'échantillons d'électrodes en acier doux. Capacité de 150 amp.

**K1898-1 Kit De Pare-Étincelles** - Se fixe entre le silencieux et le coude d'échappement. Élimine virtuellement les émissions d'étincelles.

**ÉQUIPEMENT RECOMMANDÉ****BAGUETTE**

K704 Kit d'Accessoires- (Capacité de 400 AMP) comprenant:

- Support d'électrode et Câble
- Pince à Souder et Câble
- Casque

K875 Kit d'Accessoires (Capacité de 150 AMP)

**DÉVIDAGE DE FIL**

**K449 LN-25** - Comprend un contacteur interne pour le fonctionnement sur l'arc (pas de câble de contrôle). Fournit de l'électrode « froide » jusqu'à ce qu'on appuie sur la gâchette. Comprend le solénoïde de gaz.

Le Kit pour Pistolet Magnum et le Kit de Connecteur pour Pistolet Magnum sont nécessaires pour le soudage avec gaz de protection. Le Pistolet Innershield est nécessaire pour le soudage sans gaz.

**K126-2** Pistolet Magnum 350 Innershield

**K1802-1** Pistolet Magnum 300 MIG (pour LN-25)

**K470-2** Pistolet Magnum 300 MIG (pour LN-15)

**K466-10** Kit de Connecteur (pour LN-15, K470-2)

**K1500-1** Coussinet Récepteur de Pistolet (pour LN-15 & K126-2)

**K1870-1** LN-15 Modèle sur l'Arc.

**TIG**

Torche TIG Magnum™

**K1783-4** - Torche TIG

Kit de pièces Magnum et de Gaz Argon.

**K930-2 Module TIG** - Permet de contrôler la haute fréquence et le gaz de protection pour les applications de soudage GTAW (TIG) c.a. et c.c. Sa console compacte a été conçue pour être transportée facilement au moyen d'une poignée. La dérivation de la haute fréquence est intégrée. Les accessoires suivants sont nécessaires

**K938-1** Kit de Contacteur, **K936-3** Câble de Contrôle, et **K814** Interrupteur de Démarrage d'Arc.

**K938-1** Kit de Contacteur – À utiliser avec le Module TIG. Fournit une électrode « froide » jusqu'à ce qu'on appuie sur le dispositif d'activation (Interrupteur de Démarrage d'Arc).

**K936-3** Câble de Contrôle – Raccorde le Module TIG à la Ranger® 250 GXT (AU).

**ÉQUIPEMENT TIG EN OPTION:**

**K939-1** Kit d'Amarrage – Pour monter le Module TIG K930-2 au-dessus de la Ranger® 250 GXT (AU).

**K937-45** Rallonge du Câble de Contrôle – Permet de faire fonctionner le Module TIG à partir de distances allant jusqu'à 200 ft. de la source d'alimentation. Disponible en 45 ft. (13.7 m).

**K963-3** Amptrol manuelle

**K870** Amptrol à pédale

**CONTRÔLE DE LA SORTIE À DISTANCE**

(Voir la Section de Fonctionnement pour références)

La Ranger® 250 GXT (AU) est équipée d'un connecteur à 6 goupilles servant à brancher la Télécommande (en option) **K857** ou **K857-1** ou bien, pour le soudage TIG, l'**Amptrol à Pédale K870** ou l'Amptrol manuelle **K963-3**. Lorsqu'on utilise une télécommande, il faut placer l'interrupteur LOCAL / À DISTANCE sur la position « À DISTANCE ».

## MESURES DE SÉCURITÉ

### ⚠ AVERTISSEMENT

Faire réaliser tout le travail d'entretien par le personnel qualifié. Éteindre le moteur avant de travailler à l'intérieur de la machine. Dans certains cas, il peut s'avérer nécessaire de retirer les protections de sûreté pour réaliser l'entretien requis. Ne retirer les dispositifs de sûreté que lorsque cela est nécessaire pour effectuer le travail d'entretien et les remettre en place une fois que l'entretien qui a demandé leur retrait est terminé. Toujours exercer la plus grande prudence lorsqu'on travaille près de pièces en mouvement.

Ne pas approcher ses mains du ventilateur de refroidissement du moteur. Si un problème ne peut pas être résolu en suivant les instructions, emmener la machine à l'atelier de service sur le terrain de Lincoln le plus proche.



**LES CHOCS ÉLECTRIQUES** peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous tension ou l'électrode les mains nues ou avec des vêtements humides.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



**LES GAZ D'ÉCHAPPEMENT DU MOTEUR** peuvent être mortels.

- Utiliser dans des lieux ouverts et bien ventilés ou bien faire échapper les gaz à l'extérieur.



**LES PIÈCES EN MOUVEMENT** peuvent causer des blessures.

- Ne pas utiliser avec les portes ouvertes ou sans dispositifs de sûreté.
- Arrêter le moteur avant toute révision.

- Rester éloigné des pièces en mouvement.

**Voir les informations d'avertissement tout au long de ce manuel de l'opérateur ainsi que dans le manuel du moteur.**

Lire les Mesures de Sécurité au début de ce manuel et dans le Manuel du Propriétaire du Moteur avant de travailler sur cette machine.

Maintenir à leur place et en bon état tous les dispositifs de sûreté, les couvercles et les mécanismes de l'appareil. Tenir les mains, les cheveux, les vêtements et les outils éloignés des engrenages, des ventilateurs et de toute autre pièce mobile pendant le démarrage, le fonctionnement ou la réparation de l'appareil.

#### Entretien De Routine

- À la fin de chaque journée d'utilisation, remplir le réservoir de combustible pour réduire la condensation d'humidité dans le réservoir. Lorsqu'il y a peu de carburant dans le réservoir, la saleté est plus facilement attirée dans le système de combustible. Aussi, réviser le niveau d'huile du carter et ajouter de l'huile si cela est nécessaire.

### ⚠ ATTENTION

S'assurer que le bouchon de remplissage d'huile soit bien serré après avoir révisé le niveau de l'huile ou en avoir ajouté. Si le bouchon n'est pas serré, la consommation d'huile peut augmenter de façon considérable, ce qui peut être décelé par de la fumée blanche sortant du pot d'échappement.

- HUILE - Programme de l'entretien pour la vidange et le changement du filtre à huile après le rodage :

	Kohler CH23S, CH680, CH730
Huile	100 heures
Filtre à Huile	200 heures

Le programme ci-dessus s'applique à des conditions de fonctionnement normales. Des vidanges d'huile plus fréquentes sont nécessaires dans des conditions de fonctionnement poussiéreuses, avec des températures élevées et autrement rudes. Se reporter à la section d'entretien du Manuel d'Instructions du Moteur pour plus d'information.

**NOTE:** La durée de vie du moteur diminuerait si les changements d'huile et de filtre à huile n'étaient pas réalisés selon les recommandations du fabricant.

#### VIDANGE DE L'HUILE DU MOTEUR



Vidanger l'huile pendant que le moteur est tiède afin d'assurer un drainage rapide et complet.

- Retirer le bouchon de remplissage de l'huile et la baïonnette. Retirer le bouchon jaune de la soupape de vidange d'huile et fixer le tube de drainage flexible livré avec la machine. Pousser et faire tourner la soupape de drainage dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre. Tirer sur la soupape et vidanger l'huile dans un récipient approprié.
- Fermer la soupape de vidange en la poussant et en la faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre. Remettre le bouchon jaune en place.
- Remplir avec l'huile recommandée jusqu'à la marque de limite supérieure sur la baïonnette. Bien serrer le bouchon de remplissage de l'huile.

#### CAPACITÉS DE REMPLISSAGE DE L'HUILE DU MOTEUR

Sans changement du filtre à huile :

- 1,7 qt. (1,6 litres) – Kohler

Avec changement du filtre à huile :

- 2,0 qt. (1,9 litres) – Kohler

RANGER® 250 GXT (AU)



Utiliser de l'huile pour moteur à 4 temps qui remplisse ou dépasse les exigences de la classification de service API SG ou SH. Toujours vérifier que l'étiquette SERVICE API sur le bidon d'huile comporte les lettres SG ou SH.

L'huile SAE 10W-30 est recommandée pour une utilisation générale à toutes températures, de -5°F à 104°F (-20°C à 40°C).

Se reporter au Manuel du Propriétaire du Moteur pour des informations plus spécifiques concernant les recommandations de viscosité de l'huile.

Se laver les mains avec de l'eau et du savon après avoir manipulé de l'huile usagée.

Se débarrasser de l'huile de moteur usagée dans le plus grand respect de l'environnement. Nous suggérons de l'emporter dans un récipient scellé à la station service la plus proche ou à un centre de recyclage.

Ne pas la jeter dans les poubelles ni la verser par terre ou dans les égouts.

## CHANGEMENT DU FILTRE À HUILE

1. Vidanger l'huile du moteur.
2. Retirer le filtre à huile et vidanger l'huile dans un récipient approprié. Jeter le filtre à huile usagé.
3. Nettoyer la base de montage du filtre et recouvrir le joint du nouveau filtre à huile avec de l'huile à moteur propre.
4. Visser à la main le nouveau filtre à huile jusqu'à ce que le joint entre en contact avec la base de montage du filtre, puis utiliser une clef pour filtre à huile pour serrer le filtre sur 1/2 à 7/8 de tour supplémentaire.
5. Remplir le carter avec la quantité spécifiée de l'huile recommandée. Remettre en place bouchon de remplissage de l'huile.
6. Faire démarrer le moteur et vérifier qu'il n'y ait pas de fuites au niveau du filtre à huile.
7. Arrêter le moteur et réviser le niveau d'huile. Si nécessaire, ajouter de l'huile jusqu'à la marque de limite supérieure sur la baïonnette.

## ENTRETIEN DE L'ÉPURATEUR D'AIR ET AUTRE

- Épurateur d'Air – Dans des conditions de fonctionnement normales, le programme d'entretien pour nettoyer et re-huiler el pré-filtre en mousse est de toutes les 25 heures et le changement du filtre de l'épurateur d'air doit se faire toutes les 100 heures. Un entretien plus fréquent est nécessaire dans des conditions de fonctionnement poussiéreuses. Se reporter à la section d'Entretien du Guide d'Instructions du Moteur pour davantage d'information.
- Se reporter à la section d'Entretien du Guide d'Instructions du Moteur pour le programme d'entretien, l'entretien de la bougie d'allumage, l'entretien du système de refroidissement et le changement du filtre à carburant.
- Souffler de l'air à pression faible sur la machine de façon périodique. Dans des endroits particulièrement sales, ceci peut être nécessaire une fois par semaine.
- Sélecteur de Registre de Sortie et Interrupteur de Polarité: les contacts de l'interrupteur ne doivent pas être lubrifiés. Pour maintenir les contacts en bon état de propreté, faire tourner fréquemment l'interrupteur sur tout son registre. Une bonne pratique est de faire tourner la poignée du réglage maximum au minimum deux fois par matinée avant de commencer à souder.

## RÉGLAGE DU MOTEUR

### LES EXCÈS DE VITESSE SONT DANGEREUX

#### AVERTISSEMENT

La vitesse de haut ralenti maximum permise pour cette machine est de 3750 RPM, sans charge. **NE PAS altérer les éléments du régulateur ni les réglages ni faire d'autres ajustements pour augmenter la vitesse maximum. Si la machine fonctionne à des vitesses supérieures au maximum, cela pourrait provoquer des blessures sérieuses et endommager la machine.**

Les réglages du moteur doivent être effectués uniquement par un Centre de Service Lincoln ou un Atelier de Service sur le Terrain agréé.

### ANNEAUX DE GLISSAGE

Il est normal d'observer que les anneaux de glissement et les balais s'obscurcissent un peu et s'usent légèrement. Une inspection des balais doit être réalisée lors des révisions générales. Si les balais doivent être changés, nettoyer les anneaux de glissement avec une toile émeri fine.

#### ATTENTION

**Ne pas essayer de polir les anneaux de glissement pendant que le moteur tourne.**

#### AVERTISSEMENT

LES GAZ DE LA BATTERIE peuvent exploser.

- Tenir les étincelles, les flammes et les cigarettes éloignées de la batterie.

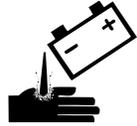


Pour éviter une EXPLOSION lorsque:

- **UNE NOUVELLE BATTERIE EST INSTALLÉE** – Débrancher d'abord le câble négatif de l'ancienne batterie et le brancher en dernier sur la nouvelle batterie.



- **LE CHARGEUR D'UNE BATTERIE EST BRANCHÉ** – Retirer la batterie de la soudeuse en débranchant d'abord le câble négatif, ensuite le câble positif, puis l'agrafe de la batterie. Pour la réinstaller, brancher le câble négatif en dernier. Maintenir l'endroit bien aéré.



- **UN SURVOLTEUR EST UTILISÉ** – Brancher d'abord le fil positif à la batterie et ensuite connecter le fil négatif sur le fil négatif de la batterie au pied du moteur.

L'ACIDE DE LA BATTERIE PEUT BRULER LES YEUX ET LA PEAU.

- Porter des gants et des protecteurs pour les yeux et être prudent lorsqu'on travaille près de la batterie.

### BATTERIE

1. Lorsqu'on change, qu'on met en dérivation, ou qu'on branche les câbles d'une batterie sur la batterie, il faut vérifier que la polarité soit appropriée. Une polarité incorrecte pourrait endommager le circuit de chargement. La terminale positive « + » de la batterie de la RANGER 250 possède un capuchon rouge.
2. S'il est nécessaire de charger la batterie avec un chargeur externe, débrancher d'abord le câble négatif, puis le câble positif avant de raccorder les fils du chargeur. Ne pas le faire pourrait endommager les composants internes du chargeur. Pour rebrancher les câbles, rebrancher d'abord le câble positif puis le câble négatif en dernier.

### VISSERIE

Des fixations aussi bien métriques qu'anglaises sont utilisées sur cette soudeuse.

### PIÈCES POUR L'ENTRETIEN DU MOTEUR

	KOHLER C23S, CH680	KOHLER C730
Filtre à Huile	KOHLER 12 050 01 FRAM PH8172*	KOHLER 12 050 01 FRAM PH8172*
Élément du Filtre à air	KOHLER 47 083 03 FRAM CA79	KOHLER 47 083 03
Pré-épurateur du Filtre à Air	KOHLER 24 083 02	KOHLER 24 083 02
Filtre à Carburant	KOHLER 24 050 13	KOHLER 24 050 13
Bougies d'Allumages (de type résistance)	CHAMPION RC12YC (0,030" GAP)	CHAMPION RC12YC (0,030" GAP)

\* La capacité du combustible augmente de 2,0 Qts. à 2,1 Qts. lorsqu'on utilise ce filtre.

RANGER® 250 GXT (AU)



## COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE

### AVERTISSEMENT

L'entretien et les Réparations ne doivent être effectués que par le Personnel formé par l'Usine Lincoln Electric. Des réparations non autorisées réalisées sur cet appareil peuvent mettre le technicien et l'opérateur de la machine en danger et elles annuleraient la garantie d'usine. Par sécurité et afin d'éviter les Chocs Électriques, suivre toutes les observations et mesures de sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

Ce guide de Dépannage est fourni pour aider à localiser et à réparer de possibles mauvais fonctionnements de la machine. Simplement suivre la procédure en trois étapes décrite ci-après.

#### **Étape 1. LOCALISER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).**

Regarder dans la colonne intitulée « PROBLÈMES (SYMPTÔMES) ». Cette colonne décrit les symptômes que la machine peut présenter. Chercher l'énoncé qui décrit le mieux le symptôme présenté par la machine.

#### **Étape 2. CAUSE POSSIBLE.**

La deuxième colonne, intitulée « CAUSE POSSIBLE », énonce les possibilités externes évidentes qui peuvent contribuer au symptôme présenté par la machine.

#### **Étape 3. ACTION RECOMMANDÉE.**

Cette colonne suggère une action recommandée pour une Cause Possible ; en général elle spécifie de contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.

Si vous ne comprenez pas ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les actions recommandées de façon sûre, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche.

### ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

Respecter toutes les Consignes de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	RECOMMANDATION DE MESURE À PRENDRE
Pas de puissance de sortie de soudage ni de puissance auxiliaire.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ouverture dans les fils divers.</li> <li>2. Fil ouvert dans circuit de champs ou d'étincelage.</li> <li>3. Rotor défectueux.</li> <li>4. Potentiomètre (R1) défectueux.</li> <li>5. Bobinage de champs du stator défectueux.</li> <li>6. Redresseur de champs (sur TCI) défectueux.</li> <li>7. Tableau de Circuits Imprimés défectueux.</li> </ol>	<p>Si tous les points possibles de mauvais réglages recommandés ont été vérifiés et que le problème persiste, <b>contacter le Service sur le Terrain Agréé par Lincoln le plus proche.</b></p>
Le moteur ne passe pas à vitesse lente.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Interrupteur du pignon fou sur position de Haut ralenti.</li> <li>2. Tension insuffisante sur les terminales du solénoïde du pignon fou. (La tension doit se situer entre 12 V et 14 V c.c.).</li> <li>3. Charge externe sur la soudeuse ou la puissance auxiliaire.</li> <li>4. Câblage défectueux sur le circuit du solénoïde.</li> <li>5. Solénoïde du pignon fou défectueux.</li> <li>6. Tableau de Circuits Imprimés défectueux.</li> </ol>	
Le moteur ne passe pas à vitesse de haut ralenti lorsqu'on essaie de souder.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mauvaises connexions du fil de travail vers la pièce à souder.</li> <li>2. Pas de signal de tension en provenance du détecteur de courant.</li> <li>3. Pas de tension de circuit ouvert sur les bornes de sortie.</li> <li>4. Tableau de Circuits Imprimés défectueux.</li> </ol>	

\* Tableau de Circuits Imprimés (TCI).

### ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

**RANGER® 250 GXT (AU)**



Respecter toutes les Consignes de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	RECOMMANDATION DE MESURE À PRENDRE
Le moteur ne passe pas à vitesse de haut ralenti lorsqu'on utilise la puissance auxiliaire.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pas de signal de tension en provenance du détecteur de courant.</li> <li>2. Charge de puissance auxiliaire inférieure à 100 – 150 watts.</li> <li>3. Tableau de Circuits Imprimés défectueux.</li> </ol>	<p>Si tous les points possibles de mauvais réglages recommandés ont été vérifiés et que le problème persiste, <b>contacter le Service sur le Terrain Agréé par Lincoln le plus proche.</b></p>
Le moteur ne se lance pas ou est difficile à lancer.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La batterie ne supporte pas une charge. Batterie défectueuse.</li> <li>2. Courant de charge nul ou insuffisant.</li> <li>3. Branchement(s) du câble de la batterie desserré(s).</li> </ol>	
Le moteur s'arrête.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Panne de carburant.</li> <li>2. Niveau d'huile bas.</li> </ol>	
Le moteur ne tourne pas à la puissance complète.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Filtre à combustible bouché.</li> <li>2. Filtre à air bouché.</li> </ol>	
Le moteur a du mal à démarrer.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Les bougies d'allumage n'ont pas l'entrefer spécifié.</li> <li>2. Bougies d'allumage encrassées.</li> <li>3. Panne de carburant.</li> <li>4. Filtre à carburant bouché.</li> <li>5. La pompe à carburant électrique ne fonctionne pas.</li> <li>6. La pompe à carburant mécanique ne fonctionne pas.</li> </ol>	

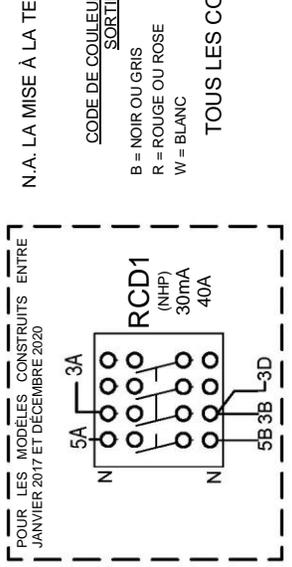
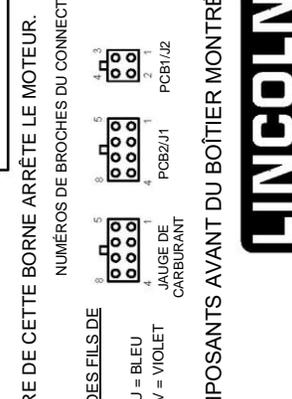
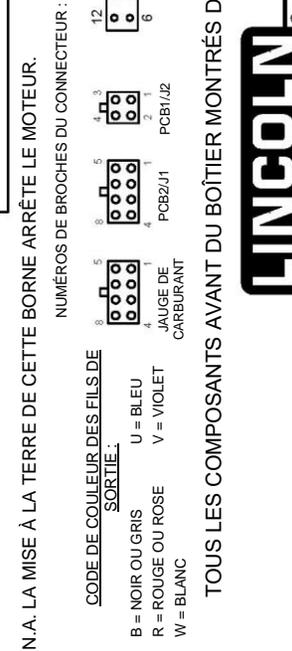
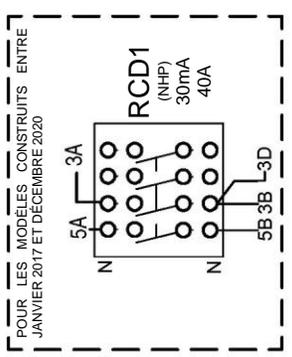
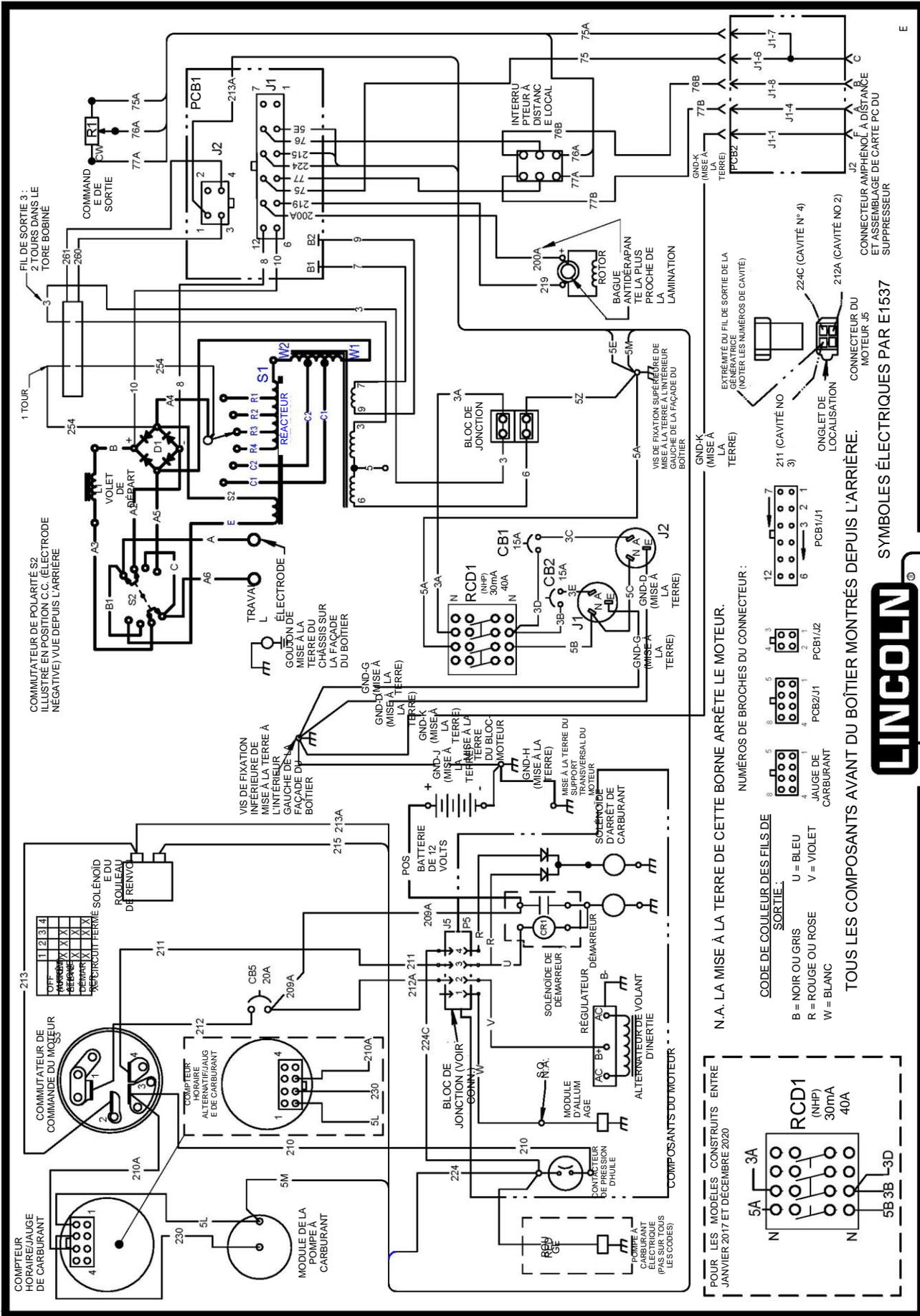
**⚠ ATTENTION**

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

RANGER® 250 GXT (AU)



RANGER 250 GXT (AU)



M22491

CLEVELAND, OHIO É.-U.



SYMBOLS ÉLECTRIQUES PAR E1537

TOUS LES COMPOSANTS AVANT DU BÔÎTIER MONTRÉS DEPUIS L'ARRIÈRE.

N.A. LA MISE À LA TERRE DE CETTE BORNE ARRÊTE LE MOTEUR.

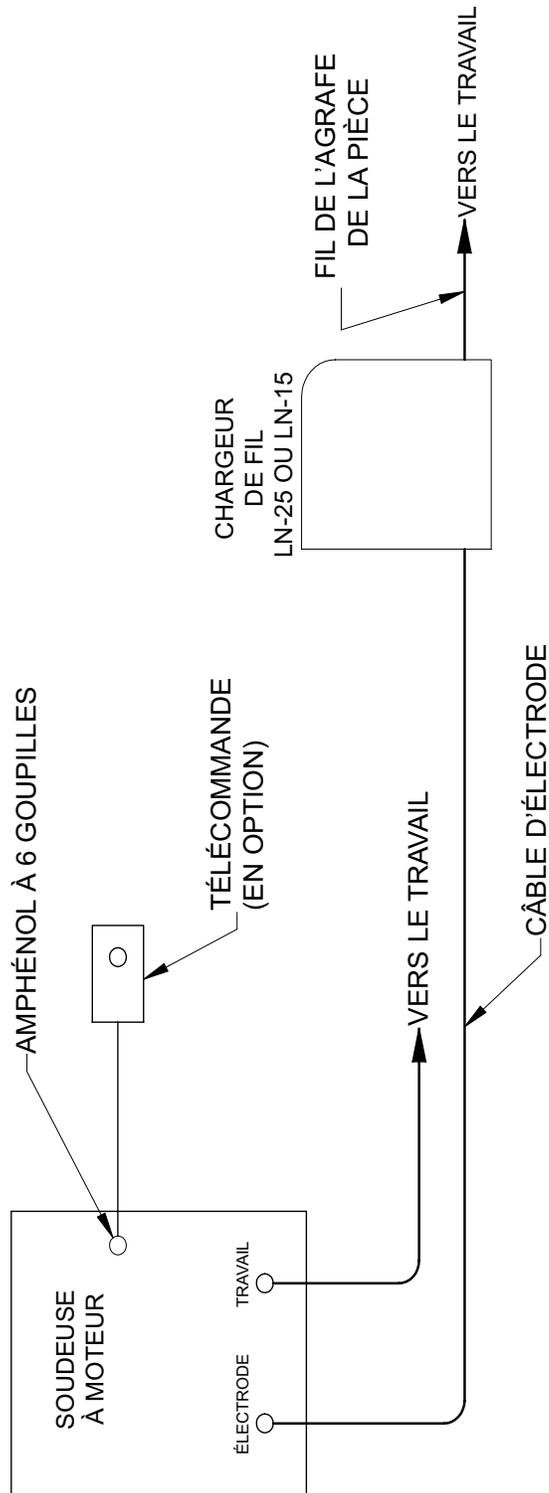
REMARQUE : Ce diagramme est à titre de référence seulement. Il pourrait ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le schéma spécifique d'un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux du boîtier. Si le diagramme est illisible, veuillez écrire au département de service pour un remplacement. Donnez le numéro de code d'équipement.

RANGER® 250 GXT (AU)



## RANGER® 250 GXT (AU) / DIAGRAMME DE CONNEXION DU LN-25 OU DU LN-15 SUR L'ARC

		
<b>AVERTISSEMENT</b>		
<p><b>LES CHOCS ÉLECTRIQUES</b> peuvent être mortels.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne pas faire fonctionner avec les panneaux ouverts.</li> <li>• Débrancher le fil NEGATIF (-) de la Batterie avant de réaliser l'entretien.</li> <li>• Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.</li> </ul>	<p><b>LES PIÈCES EN MOUVEMENT</b> peuvent causer des blessures.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Maintenir les protections en place.</li> <li>• Se tenir éloigné des pièces mobiles.</li> <li>• Seulement le personnel qualifié doit installer, utiliser ou effectuer l'entretien de cet appareil.</li> </ul>	

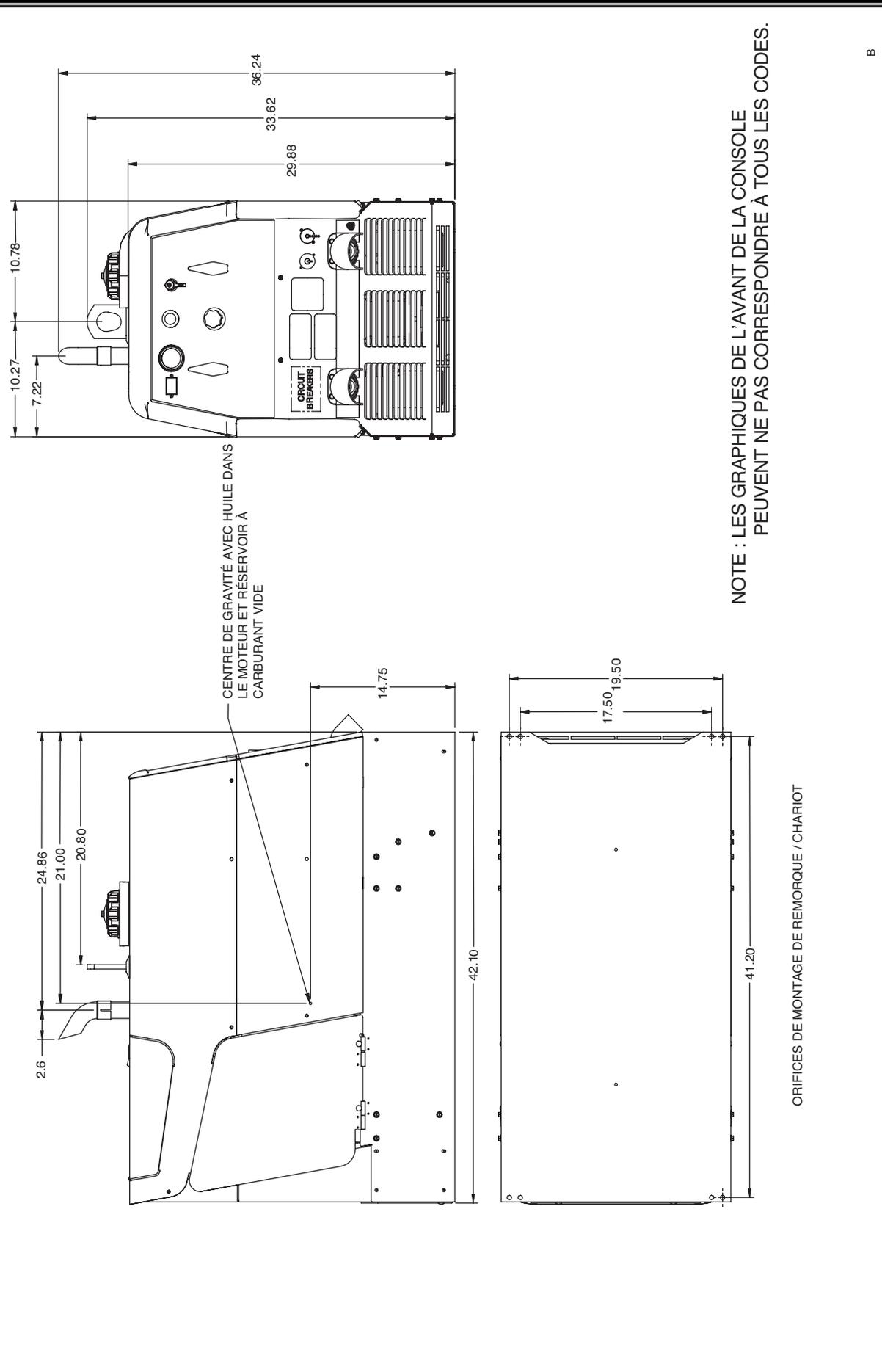


- N.A. LE CÂBLE DE SOUDAGE DOIT AVOIR LA TAILLE APPROPRIÉE POUR LE COURANT ET LE FACTEUR DE MARCHÉ DE L'APPLICATION.
- N.B. UTILISER L'INTERRUPTEUR DE POLARITÉ POUR RÉGLER LA POLARITÉ SOUHAITÉE POUR L'ÉLECTRODE. PLACER L'INTERRUPTEUR DE SÉLECTION DE SORTIE SUR LA POSITION DÉVIDAGE DE FIL (TC).
- N.C. SI UNE TÉLÉCOMMANDE EN OPTION EST UTILISÉE, PLACER L'INTERRUPTEUR « LOCAL / À DISTANCE » SUR LA POSITION « À DISTANCE ».

08/20/2004

M20597

**SCHÉMA DIMENSIONNEL POUR CODES 11689, 11741, 11803**



NOTE : LES GRAPHIQUES DE L'AVANT DE LA CONSOLE PEUVENT NE PAS CORRESPONDRE À TOUS LES CODES.

ORIFICES DE MONTAGE DE REMORQUE / CHARIOT

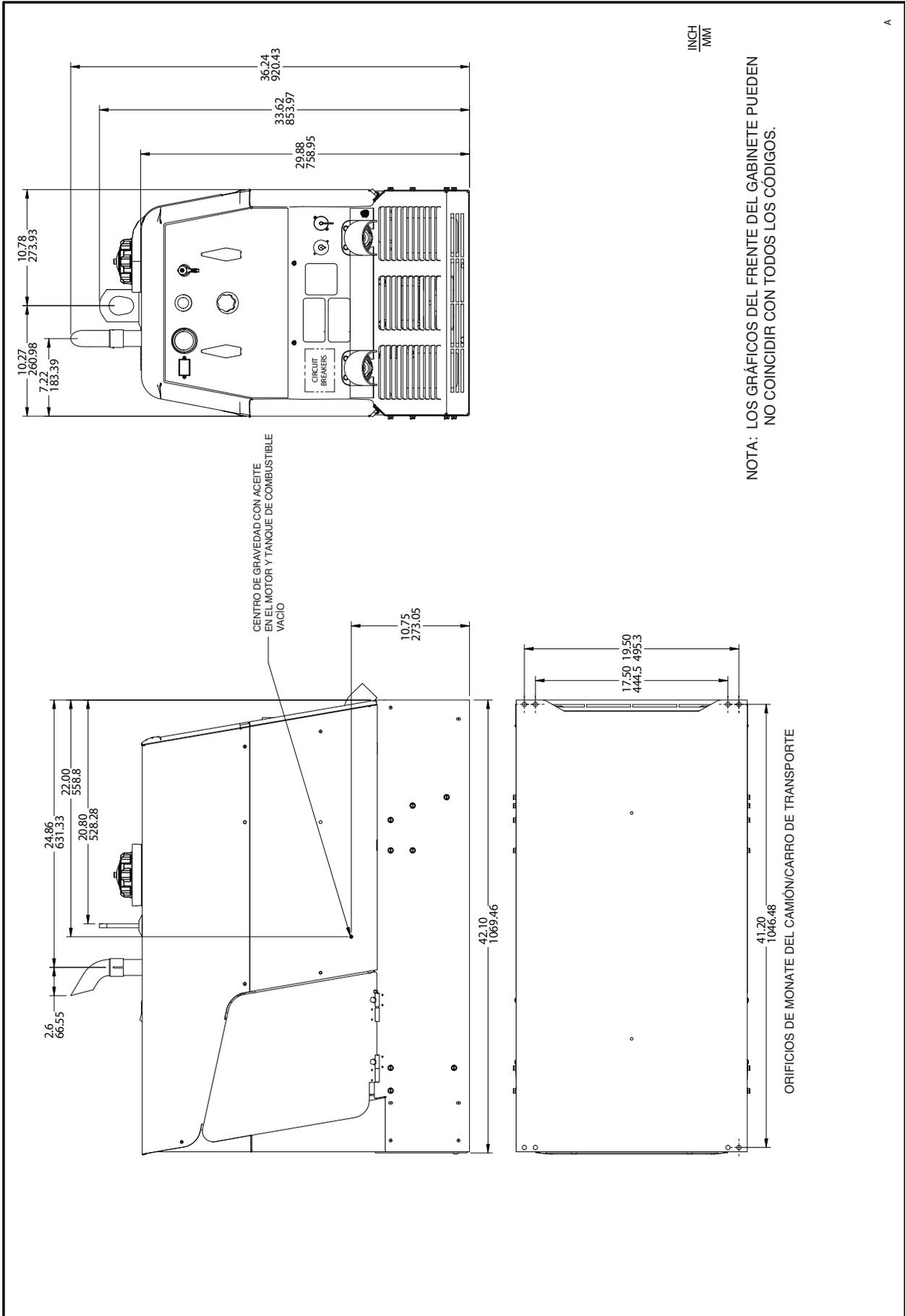
B

M20512

RANGER® 250 GXT (AU)



SCHÉMA DIMENSIONNEL POUR CODES 12099, 12194, 12205



RANGER® 250 GXT (AU)



# NOTES

---

RANGER® 250 GXT (AU)



# NOTES

---

RANGER® 250 GXT (AU)



			
<b>WARNING</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing.</li> <li>Insulate yourself from work and ground.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Keep flammable materials away.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wear eye, ear and body protection.</li> </ul>
Spanish <b>AVISO DE PRECAUCION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada.</li> <li>Aislese del trabajo y de la tierra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Protégase los ojos, los oídos y el cuerpo.</li> </ul>
French <b>ATTENTION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension.</li> <li>Isolez-vous du travail et de la terre.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gardez à l'écart de tout matériel inflammable.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.</li> </ul>
German <b>WARNUNG</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung!</li> <li>Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden!</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entfernen Sie brennbares Material!</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!</li> </ul>
Portuguese <b>ATENÇÃO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada.</li> <li>Isole-se da peça e terra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenha inflamáveis bem guardados.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Use proteção para a vista, ouvido e corpo.</li> </ul>
Japanese <b>注意事項</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。</li> <li>● 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 目、耳及び身体に保護具をして下さい。</li> </ul>
Chinese <b>警告</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。</li> <li>● 使你自已与地面和工件绝缘。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 把一切易燃物品移离工作场所。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。</li> </ul>
Korean <b>위험</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 전도체나 용접봉을 젖은 헝겍 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오.</li> <li>● 모재와 접지를 접촉치 마십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 인화성 물질을 접근시키지 마십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.</li> </ul>
Arabic <b>تحذير</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجند الجسم أو بالملابس المبللة بالماء.</li> <li>● ضع عازلا على جسمك خلال العمل.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.</li> </ul>

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

			
<ul style="list-style-type: none"> <li>Keep your head out of fumes.</li> <li>Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Turn power off before servicing.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Do not operate with panel open or guards off.</li> </ul>	<b>WARNING</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los humos fuera de la zona de respiración.</li> <li>Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>No operar con panel abierto o guardas quitadas.</li> </ul>	Spanish <b>AVISO DE PRECAUCION</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Gardez la tête à l'écart des fumées.</li> <li>Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Débranchez le courant avant l'entretien.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés.</li> </ul>	French <b>ATTENTION</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch!</li> <li>Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes!</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen!</li> </ul>	German <b>WARNUNG</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenha seu rosto da fumaça.</li> <li>Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Não opere com as tampas removidas.</li> <li>Desligue a corrente antes de fazer serviço.</li> <li>Não toque as partes elétricas nuas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenha-se afastado das partes moventes.</li> <li>Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas.</li> </ul>	Portuguese <b>ATENÇÃO</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● ヒュームから頭を離すようにして下さい。</li> <li>● 換気や排煙に十分留意して下さい。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切って下さい。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● パネルやカバーを取り外したままで機械操作をしないで下さい。</li> </ul>	Japanese <b>注意事項</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 頭部遠離煙霧。</li> <li>● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 維修前切斷電源。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。</li> </ul>	Chinese <b>警告</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오.</li> <li>● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 보수전에 전원을 차단하십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오.</li> </ul>	Korean <b>위험</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● ابعد رأسك بعيداً عن الدخان.</li> <li>● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● لا تشغيل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه.</li> </ul>	Arabic <b>تحذير</b>

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有關勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.

## **POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT**

Les activités de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils à souder, de matériel consommable et de machines à couper de grande qualité. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois demander à Lincoln Electric des conseils ou des informations sur l'usage qu'ils font de nos produits. Nous répondons à nos clients sur la base des meilleures informations en notre possession à ce moment précis. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ni d'avaliser de tels conseils et n'assume aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. Nous nions expressément toute garantie de toute sorte, y compris toute garantie d'aptitude à satisfaire les besoins particuliers d'un client, en ce qui concerne ces informations ou conseils. Pour des raisons pratiques, nous ne pouvons pas non plus assumer de responsabilité en matière de mise à jour ou de correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été donnés ; et le fait de donner des informations ou des conseils ne crée, n'étend et ne modifie en aucune manière les garanties liées à la vente de nos produits.

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent uniquement du contrôle et de la responsabilité du client. De nombreuses variables échappant au contrôle de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de services.

Sujet à Modification - Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression.

Se reporter à [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) pour des informations mises à jour.



**THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY**

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.  
Phone: +1.216.481.8100 • [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)