

SPEEDTEC 320CP SPEEDTEC 320CP Push Pull

KULLANIM KILAVUZU



TURKISH



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

Lincoln Electric ürünlerinin KALİTESİNİ tercih ettiğiniz için **TEŞEKKÜR EDERİZ.**

- Lütfen, cihaz ve ambalajda hasar olup olmadığını kontrol edin. Herhangi bir hasar tespit etmeniz durumunda cihazı satın aldığınız bayiye hasar bildiriminde bulunun.
- İleride başvurmak üzere cihaz bilgilerini içeren aşağıdaki tabloyu doldurun. Model adı, kodu ve seri numarası cihazınızın arkasında yer alan ürün etiketinde mevcuttur.

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

ÜRÜN KODU

Teknik Özellikler	1
EKO tasarım bilgisi	2
Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)	4
Güvenlik	5
Kurulum ve Kullanım Talimatları	7
Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)	24
Yedek Parçalar	24
REACH	24
Yetkili Servis Merkezleri Konumu	24
Elektrik Şeması	24
Aksesuarlar	25

Teknik Özellikler

MODEL ADI	ÜRÜN KODU
SPEEDTEC 320CP	K14168-1
SPEEDTEC 320CP PUSH PULL	K14168-2
BİRİNCİL TARAF	
Birincil güç kaynağı	400 V +/-20%
Birincil güç kaynağı frekansı	50/60 Hz
Verimli birincil tüketim	12 A
Maksimum birincil tüketim	18,7 A
Birincil sigorta	16 A Gg
Maksimum görünür güç	13,1 kVA
Maksimum etkin güç	12,1 kW
Beklemede etkin güç (BOŞTA)	26 W
Maksimum akımda verimlilik	0,86
Maksimum akımda güç faktörü	0,91
Kosinüs Fi	0,99
İKİNCİL TARAF	
Yüksüz devre gerilimi (standarda göre)	74 V
Kaynak aralığı MIG	10 V / 50 V
Kaynak aralığı MMA	15 A / 320 A
%100'de çalışma çevrimi (40 °C'de 10 dk. çevrim)	220 A
%60'da çalışma çevrimi (40 °C'de 6 dk. çevrim)	280 A MIG / 270 A MMA
40 °C'de maksimum akımda çalışma çevrimi	320 A (40%)
TEL BESLEYİCİ	
Silindir plakası	4 silindir
Tel besleme hızı	0,5 – 25,0 m / dk
Kullanılabilir tel çapı	0,6 - 1,2 mm
Tel makarasının ağırlığı, tipi, boyutu	300 mm / 20 Kg maksimum
Maksimum gaz basıncı	5 bar
DİĞER	
Boyutlar (UxGxY)	743 x 335,4 x 533,75 mm
Ağırlık	37 kg
20 kg makara ile ağırlık	58,4 kg
Çalışma sıcaklığı	- 10°C/+40°C
Saklama sıcaklığı	- 20°C/+55°C
Şaloma bağlantısı	"Avrupa tipi"
Koruma indeksi	IP 23
İzolasyon sınıfı	H
Standart	60974-1, 60974-5 oraz 60974-10

EKO tasarım bilgisi

Ekipman, 2009/125/AT Yönergesine ve 2019/1784/AB Yönetmeliğine uygun olacak şekilde tasarlanmıştır.

Verimlilik ve boşta güç tüketimi:

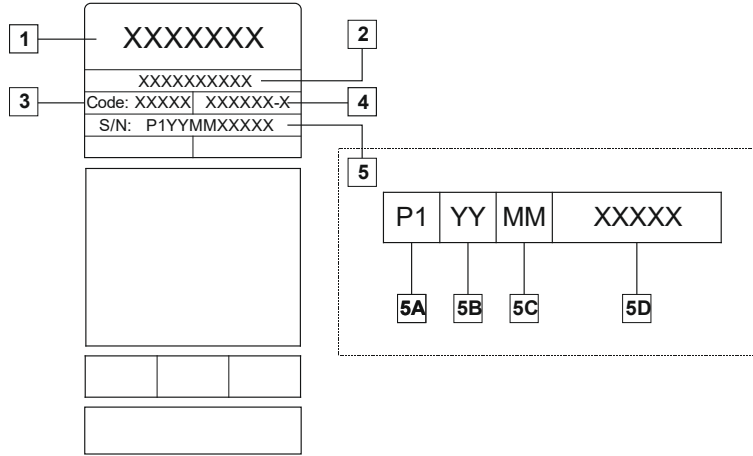
İndeks	MODEL ADI	Maks. güç tüketimi sırasında verimlilik / Boşta güç tüketimi	Eşdeğer model
K14168-1	SPEEDTEC 320CP	85% / 28W	Eşdeğer model yok
K14168-2	SPEEDTEC 320CP PUSH PULL	85% / 28W	Eşdeğer model yok

Boşta durumu, aşağıdaki tabloda belirtilen koşulda meydana gelir

BOŞTA DURUMU	
Koşul	Varlık
MIG (Gazlı Metal Ark) modu	X
TIG (Gaz Tungsten Ark) modu	
KORUNMALI METAL ARK modu	
30 dakika çalışmama sonrasında	
Fan kapalı	X

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

Üreticinin adı, ürün adı, kod numarası, ürün numarası, seri numarası ve üretim tarihi, bilgi etiketinden okunabilir.



Burada:

- 1- Üreticinin adı ve adresi
- 2- Ürün adı
- 3- Kod numarası
- 4- Ürün numarası
- 5- Seri numarası
- 5A- Üretildiği ülke
- 5B- Üretim yılı
- 5C- Üretim ayı
- 5D- her makine için farklı olan ve ilerleyen rakam

MIG/MAG ekipmanları için tipik gaz kullanımı:

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

Gaz Tungsten Ark İşlemi:

TIG kaynak işleminde, gaz kullanımı, nozülün enkesit alanına bağlıdır. Yaygın olarak kullanılan hamlaçlar için:

Helyum: 14-24 l/dk.

Argon: 7-16 l/dk.

Not: Aşırı akış hızları, gaz akımında, kaynak havuzuna atmosferik kirlilik çekebilen türbülansa neden olur.

Not: Bir çapraz rüzgar veya cereyan hareketi, hava akışını engellemek için koruyucu gaz kullanım ekranının korunması yararına koruyucu gaz kapsamını bozabilir.



Hizmet ömrü bitimi

Ürünün hizmet ömrü sona erdiğinde, ürün, 2012/19/AB (WEEE) Yönergesine uygun olarak geri dönüşüme verilmek üzere bertaraf edilmelidir; ürünün parçalarına ayrılması ve üründe bulunan Kritik Hammaddede (CRM) hakkındaki bilgilere şu adresten ulaşılabilir: <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>.

Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)

01/11
01/11

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



Bu makine, endüstriyel alanlarda kullanılmak için tasarlanmıştır. Yaşam alanlarında kullanılması durumunda elektromanyetik dalgaların olası etkilerini gidermek için belirli önlemlerin alınması gereklidir. Kullanıcı, makineyi mutlaka kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi kurmalı ve kullanmalıdır. Herhangi bir elektromanyetik bozunum tespit edilirse, operatör, gerekirse Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş."den yardım alarak söz konusu bozunumları ortadan kaldırmak üzere düzeltici tedbirler almalıdır.

Ortak bağlantı noktasındaki kamuya ait düşük gerilimli sistem empedansının 97 mΩ altında olması şartıyla, bu ekipman IEC 61000-3-11 ve 61000-3-12 ile uyumludur ve kamuya ait düşük gerilimli sistemlere bağlanabilir. Gerekirse, dağıtım ağ operatörüne danışarak sistem empedansının empedans kısıtlamalarına uygun olduğundan emin olmak tesisatçının veya ekipmanının kullanıcısının sorumluluğundadır.

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

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

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

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



EN 60974-10 elektromanyetik uyumluluk standardına göre bu ürünün EMC sınıflandırması A sınıfıdır ve bu nedenle ürün sadece endüstriyel ortamda kullanılmak üzere tasarlanmıştır.



A Sınıfı ekipmanlar şebeke hattından sağlanan düşük gerilimli elektrik gücünden faydalanan yaşam alanlarında kullanılmaya uygun değildir. Bu bölgelerde, radyofrekans dalgalarının yanında iletilen dalgalar nedeniyle, elektromanyetik uygunluğa ters etki yaratabilecek potansiyel zorluklar bulunabilir.





UYARI

Bu makine mutlaka yetkili personel tarafından kullanılmalıdır. Tüm bağlantıların, operasyonların, bakım ve onarım prosedürlerinin yetkili kişilerce yapıldığından emin olun. Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Kullanım kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına veya makinenin zarar görmesine neden olabilir. Lütfen altta belirtilen sembollerin karşısındaki uyarıları dikkatle okuyup anladığınızdan emin olun. Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. ve Lincoln Electric, hatalı montajdan, hatalı bakımdan ve uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan hasarlardan sorumlu değildir.

	UYARI: Bu sembol olası ciddi yaralanmaları, can kayıplarını ve makinede meydana gelebilecek hasarları önlemek için kullanım kılavuzundaki talimatlara mutlaka uyulması gerektiğini gösterir. Olası ciddi yaralanma ve ölümlerden kendinizi ve başkalarını koruyun.
	TALİMATLARI DİKKATLE OKUYUN VE ANLAYIN: Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Ark kaynağı tehlikeli olabilir. Kullanım Kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına veya makinenin zarar görmesine neden olabilir.
	ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLDÜREBİLİR: Kaynak makinesi yüksek voltajlar üretir. Bu makine çalışırken elektrod, şase pensesine, makineye bağlı iş parçalarına dokunmayın. Kendinizi elektrod, şase pensesi ve makineye bağlı iş parçalarından koruyun.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Makine üzerinde çalışmaya başlamadan önce sigorta kutusundaki şalteri kullanarak elektriği kesin. Bu ekipmanı yerel elektrik mevzuatına göre topraklayın.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Elektrod kablolarının, besleme kablolarının ve makineye bağlı kabloların durumunu düzenli olarak kontrol edin. İzolasyonu hasar görmüş herhangi bir kablo varsa derhal değiştirin. Her türlü ark parlaması ve yangın çıkması riskini önlemek için elektrod pensesini kaynak masasının üzerine ya da şase pensesi ile temasta olan bir yüzeye doğrudan bırakmayın.
	ELEKTRİKSEL VE MANYETİK ALAN TEHLİKELİ OLABİLİR: İletkenlerden geçen elektrik, elektrik ve elektromanyetik alanlar (EMF) oluşturur. Oluşan EMF alanları kalp pili gibi cihazlar üzerinde etkili olabilir. Kalp pili kullanan kaynakçıların makineyi çalıştırmadan önce doktorlarına danışmaları gerekir.
	AVRUPA BİRLİĞİ (CE) NORMLARINA UYGUNLUK: Bu makine, Avrupa Birliği Talimatları'na uygun olarak üretilmiştir.
	YAPAY OPTİK RADYASYON: 2006/25/EC Direktifi ve EN 12198 Standardı'nda yer alan gerekliliklere göre makine kategori 2 cihazdır. EN169 Standardı gereğince, koruma derecesi maksimum 15 olan filtreye sahip Kişisel Korumucu Ekipman (PPE) edinilmesi zorunludur.
	DUMAN VE GAZLAR TEHLİKELİ OLABİLİR: Kaynak işlemi sağlığa zararlı duman ve gaz çıkışına neden olabilir. Bu duman ve gazları solumaktan kaçının. Kullanıcıları bu tehlikeden korumak için yeterli havalandırma yapılmalı veya duman ve gazlar soluma bölgesi dışına atılmalıdır.
	KAYNAK ARKI YAKABİLİR: Kaynak işlemi yapılırken veya izlenirken, gözleri sıçramalardan ve kaynak arkının yaydığı ışıklardan korumak için uygun filtreye ve koruma levhasına sahip bir siper kullanın. Aleve dayanıklı malzemeden üretilmiş giysilerle kendinizin ve yakın çevrede bulunan kişilerin cildini koruma altına alın. Yakın çevrede bulunan kişileri, yanmaz malzemeden yapılmış uygun paravanlarla koruyun ve kaynak arkına bakmamaları ve kendilerini ark ışını etkisinde bırakmamaları konusunda uyarın.

	KAYNAK SIÇRAMALARI YANGINA VE PATLAMALARA NEDEN OLABİLİR: Yanıcı malzemeleri kaynak yapılan yerden uzakta tutun ve yangın söndürücüyü kolaylıkla erişebileceğiniz bir yere koyun. Kaynak işlemi sırasında oluşabilecek sıçramalar ve sıcak malzemeler ince çatlaklar ve en dar açıklıklardan bile etrafa kolaylıkla sıçrayabilir. Yanıcı ve zehirleyici gazları ortamdaki tamamen uzaklaştıracak önlemlerin alındığından emin olmadan hiçbir bidon, varil, tank ya da malzeme üzerinde kaynak yapmayın. Yanıcı gazların, buharların ya da sıvı yakıtların bulunduğu yerlerde makineyi asla çalıştırmayın.
	KAYNAKLI MALZEMELER YAKABİLİR: Kaynak sırasında yüksek miktarda ısı açığa çıkabilir. Sıcak yüzeyler ve malzemeler ciddi yanıklara neden olabilir. Bu tür malzemelere dokunurken ve taşırken mutlaka eldiven ve pense kullanılmalıdır.
	HASAR GÖRMESİ HALİNDE GAZ TÜPÜ PATLAYABİLİR: Sadece kaynak işlemlerine uygun olarak üretilmiş koruyucu gaz içeren basınçlı gaz tüplerini kullanın. Kullanılan gaza ve tüp basıncına uygun regülatörlerin tüpe doğru olarak monte edildiğinden emin olun. Tüpleri her zaman dik pozisyonda tutun ve güvenlik zinciri ile sabit bir yere bağlayın. Koruyucu kapakları kapatmadan tüpleri hareket ettirmeyin ve tüplerin yerlerini kesinlikle değiştirmeyin. Elektrodların, elektrod penselerinin, şase penselerinin ve gerilim altındaki her türlü parçanın gaz tüpü ile temas etmemesine özen gösterin. Tüpleri, fiziksel hasara ya da kıvılcım ve ısı kaynakları dahil kaynak işlemlerine maruz kalabilecekleri bölgelerin uzağında stoklayın.
HF	DİKKAT: TIG (GTAW) kaynağı ile temassız ateşleme için kullanılan yüksek frekans yetersiz korumalı bilgisayar ekipmanı, EDP merkezleri ve endüstriyel robotların çalışmasına engel olabilir ve hatta tüm sistemin çökmesine neden olabilir. TIG (GTAW) kaynağı elektronik telefon ağlarına ve radyo ve TV sinyali alımına engel olabilir.
	30 KG'NİN ÜZERİNDE EKİPMAN AĞIRLIĞI: Bu ekipmanı dikkatle ve ikinci bir kişinin yardımıyla kaldırıp taşıyın. Ekipmanı taşımak fiziksel sağlığınız açısından tehlikeli olabilir.
	KAYNAK SIRASINDA ÇIKAN GÜRÜLTÜ ZARARLI OLABİLİR: Kaynak arkı günde 8 saat 85 dB'lik yüksek seviyede gürültüye neden olabilir. Kaynak makineleri kullanan kaynakçılar, uygun kulak koruyucularını giymekle yükümlüdür. İşverenler, sağlığa zararlı faktörlerin muayenelerini ve ölçümlerini yapmakla yükümlüdür.
	GÜVENLİK İŞARETİ: Bu makine, elektrik çarpması riskinin yüksek olduğu ortamlarda gerçekleştirilen kaynak uygulamaları için gerekli olan gücü sağlamaya uygundur.

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

Kurulum ve Kullanım Talimatları

Genel açıklama

SPEEDTEC 320 CP/ SPEEDTEC320CP PP aşağıdakileri sağlayan bir manuel kaynak setidir:



- kısa arklı MIG-MAG kaynağı, hızlı kısa ark, spreyl ark, 15 A ila 320 A arkları kullanarak normal darbeli mod.
- Farklı tel tiplerinin beslenmesi
 - Çelik, paslanmaz çelik, alüminyum ve özel teller
 - katı ve özlü teller
 - 0,6-0,8-1,0-1,2 mm çap aralıkları

Kaynak seti bileşenleri

Kaynak seti 4 temel bileşenden oluşur:

1. Birincil kablosunu (5 m) içeren güç kaynağı
2. gaz hortumu kit montajı (2 m)
3. topraklama teli (3 m)
4. silindir D37 seti
5. Talimat Kılavuzunu içeren USB anahtar

Her öge ayrı şekilde sipariş ve tedarik edilir.

Kaynak setiyle birlikte sipariş edilen seçenekler ayrı şekilde teslim edilir. Bu seçenekleri kurmak için, seçenekle birlikte sağlanan talimatlara başvurun. Makineyi kurmadan veya çalıştırmadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyun.



UYARI

Plastik kulplar seti halatla çekmek için tasarlanmamıştır.

Ekipmanın dengesi sadece maksimum 10°'lik bir eğim için garanti edilmektedir.

Konum ve Çalışma Koşulları

Bu makine en zor koşullarda bile çalışabilir. Bununla beraber, makinenin uzun ömürlü olmasını ve güvenli kullanılabilmesini sağlamak amacıyla aşağıdaki basit önlemlerin alınması önemlidir:

- Makineyi boruların buzunu çözmek için kullanmayın.
- Makine, mutlaka temiz hava akımı olan bir yerde çalıştırılmalı ve makinenin çalıştırıldığı yerde havalandırmayı engelleyici ya da hava akımını durdurucu bir etken olmamalıdır. Çalışırken, makinenin üzeri kağıt, bez ya da benzeri malzemelerle örtülmemelidir.
- Toz ve kirler makinenin içine girebilir; bu durum mümkün olduğunca en aza indirilmelidir.
- Bu makine IP23 koruma sınıfına sahiptir. Makineyi mümkün olduğunca kuru tutun, ıslak zemin veya su birikintisi üzerine koymayın.
- Makineyi, uzaktan kontrol edilen cihazlardan uzak bir yere koyun. Makine normal kullanımda, yakınlarda bulunan uzaktan kontrol edilen cihazları olumsuz yönde etkileyebilir ve bu durum yaralanma veya ekipman arızalarına neden olabilir. Lütfen kullanım kılavuzundaki Elektromanyetik Uygunluk bölümünü okuyun.
- Makineyi, ortam sıcaklığı 40 °C'den fazla olan yerlerde kullanmayın.

Çalışma çevrimi ve aşırı ısınma

- Çalışma çevrimi, ünitenin aşırı ısınma olmadan nominal çıkışında kaynak yapabileceği 40 °C ortam sıcaklığında 10 dakikanın yüzdesidir.
- Ünite aşırı ısınır, çıkış durur ve aşırı sıcaklık ışığı Yanar. Durumu düzeltmek için, on beş dakika ünitenin soğumasını bekleyin.
- Tekrar kaynak yapmaya başlamadan önce amperajı, gerilimi ve çalışma çevrimini azaltın.

Başlatma

Güç kaynağı aşağıdakilerden oluşur:



1. Ön panel ekranı
2. Şaloma için Avrupa prizi
3. 2 potansiyometre şaloması için ilave priz
4. Toprak kablosu ve kutup çevirme için priz
5. Tel besleyici bölümü için koruma kapağı
6. Makara mili, mil, mil somunu
7. Gaz tahliye düğmesi
8. Tel besleme düğmesi
9. Tel sürücüsü

Güç Kablosu Bağlantısı



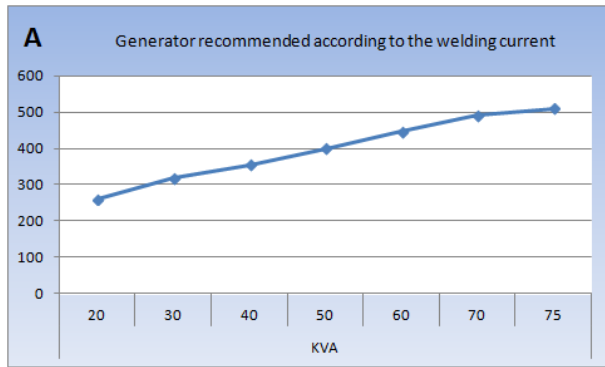
UYARI

Sadece vasıflı bir elektrik teknisyeni kaynak makinesini güç ağına bağlayabilir. Elektrik kablosunun çıkış prizine takılması ve kaynak makinesinin bağlanması, uygun Ulusal Elektrik Yasası ve yürürlükteki kurallara göre yapılmalıdır.

Açmadan önce, besleme gerilimini, fazı ve bu makineye sağlanan frekansı kontrol edin. Topraklama tellerinin makineden giriş kaynağına bağlantısını kontrol edin. SPEEDTEC 320 CP / PP sadece eşleşen bir topraklanmış prize bağlanabilir.

Besleme gerilimleri 3x400 V 50/60 Hz'dir. Besleme gerilimi ile ilgili daha fazla bilgi için, kullanım kılavuzunuzun teknik özellikler bölümüne ve makinenin anma değeri plakasına bakın.

Besleme geriliminde mevcut şebeke gücü miktarının makinenin normal çalışması için yeterli olduğundan emin olun. Koruma tipi ve kablo boyutları bu kılavuzun teknik özellikler bölümünde belirtilmiştir.



UYARI

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



UYARI

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

Sarf malzemeleri seçimi

Ark kaynağı, uygun gaz kullanımının yanı sıra uygun tipe ve çapa sahip tel kullanımını gerektirir.



UYARI

Aşağıdaki teller ters kutupta kullanılır: SD ZN = SAFDUAL ZN.

Teli ayarlamak için:

- Güç kaynağını kapatın.
- Tel besleyici ünitesinin [5] kapağını açın ve düşmeyeceğinden emin olun.
- Makara mil somununu çıkarın. [6].
- Tel makarasını aks üzerine yerleştirin. Milin [6] tespit piminin makara konumlandırıcıya düzgün şekilde konumlandırıldığından emin olun.
- Makara somununu [6] okla gösterilen yönde çevirerek milin üzerine geri vidalayın.
- Silindirleri serbest bırakmak için tel sürücüsünün [9]

kolunu indirin.

- Makaradaki telin ucunu alın ve bozulan uç parçasını kesin.
- Telin ilk 15 santimetresini düzleştirin.
- Teli plakanın giriş tel kılavuzu aracılığıyla yerleştirin.
- Silindirleri [9] alçaltın ve hareketsiz hale getirmek için kolu kaldırın.
- Silindirlerin tel üzerindeki basıncını doğru gerilime ayarlayın.

Tel besleme

Tel besleme düğmesi (8), teli şalomaya besler. Tel minimum hızda 1 s beslenir ve hız, ayarlanan tel hızına ulaşılan kadar yavaş yavaş artar, fakat 12 m / dk.'yla sınırlıdır. Ayarlar istenilen zamanda değiştirilebilir; güç kaynağı hızı görüntüler.

Teli şalomadan beslemek için. Tel besleme düğmesini (8) basılı tutun.

Tel hızı ön paneldeki düğme ile ayarlanabilir.

Gaz hattını doldurmak veya gaz akışını ayarlamak için. Gaz boşaltma düğmesine (7) basın.

Tel sürücüsü aşınma parçası

Görevi kaynak telini yönlendirmek ve iletirmek olan tel sürücüsünün aşınma parçaları, kullanılan kaynak telinin tipine ve çapına uyarlanmalıdır. Diğer yandan, aşınmaları kaynak sonuçlarını etkileyebilir. Gerekirse, değiştirin.

Şaloma bağlantısı

MIG KAYNAK ŞALOMASI, KAYNAK İÇİN KULLANILAN TELE KARŞILIK GELEN AŞINMA PARÇALARIYLA DÜZGÜN ŞEKİLDE DONATILDIĞINDAN EMİN OLDUKTAN SONRA, GÜÇ KAYNAĞININ ÖNÜNE BAĞLANIR.

Bu amaç için, lütfen şaloma talimatlarına başvurun.

Gaz girişi bağlantısı

Gaz girişi, güç kaynağının arkasında konumlandırılır. Basit şekilde gaz silindirinin basınç düzenleyici çıkışına bağlayın.

- Lütfen gaz silindirini güç kaynağının arkasındaki arabaya yerleştirin ve şişeyi kayış kullanarak sabitleyin.
- Mevcut kirlerin dışarı çıkmasını sağlamak için silindir valfini hafifçe açın ve ardından yeniden kapatın.
- Basınç düzenleyiciyi/akım ölçeri monte edin.
- Gaz silindirini açın.

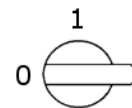
Kaynak sırasında, gaz akış oranı 10 ve 20 l/dk. arasında olmalıdır.



UYARI

Gaz silindirinin güvenlik kayışını tutturarak arabaya düzgün şekilde sabitlendiğinden emin olun.

Şalter açık



Ana şalter, güç kaynağının arkasında bulunur.

Makineyi açmak için bu şaltere basın.



NOT

Bu şaltere kaynak sırasında asla basılmamalıdır.

Her başlatmada, güç kaynağı yazılım sürümünü ve tanınan gücü görüntüler.

Kullanım talimatları

Ön panel işlevleri



Sol ekran: Gerilim, Sağ ekran: Akım/ tel hızı /tel kalınlığı

1

Kaynak modu seçim ekranı

2

Kaynak modu için selektör düğmesi

3

Kaynak işlemi için selektör anahtarı

4

Görüntülenen değerlerin ölçüm göstergesi (kaynak öncesi, kaynak sırasında ve kaynak sonrası verileri)

5

Program modu için Led gösterge

6

Kodlayıcı gerilim kurulumu ve navigasyon

7

Akım, tel hızı, metal levha kalınlık kurulumu ve navigasyonu için kodlayıcı

8

Akım, tel hızı, metal levha kalınlığı için görüntüleme modu göstergesi

9

Görüntüleme öncesi ve program yönetimi için selektör düğmesi

10

Gaz tipi, tel çapı ve kaynak teli tipi için selektör düğmesi

11

Güç kaynağını kalibre edin



Adım 1: Tel çapı düğmesini konumuna çevirin ve **COnFIG** Setup (Yapılandırma > Kurulum) ekranına

erişmek için  düğmesine basın.

Adım 2: Sol taraftaki kodlayıcı ile **CaL** parametresini seçin ve sağ taraftaki kodlayıcı ile **Açık** seçeneğini seçin.

Adım 3: Ön panelde  düğmesine basın. Ekran ünitesi **triGer** ögesini gösterir.

Adım 4: Şaloma nozülünü çıkarın.

Adım 5: Teli kesin.

Adım 6: Parçayı temas borusuyla temas halinde yerleştirin.

Adım 7: Tetiğe basın.

Adım 8: Ekran L (Sol) (kablo indüktansı) değerini gösterecektir.

Adım 9: Ekran sağ taraftaki kodlayıcıyı (kablo direnci) kullanarak R (Sağ) değerini gösterecektir.



Adım 10: Kurulumdan çıkın.



UYARI

İlk kez başlatırken, kalibrasyon kaliteli kaynak yapmak için kaçınılmaz bir adımdır. Kutup değiştirilirse, bu adım tekrarlanmalıdır.

Ekran ve kullanımı

Sinerjik mod

Her tel besleme hız ayarı için listelenen Akım, Gerilim ve Kalınlık değerleri sadece bilgi amaçları için sağlanır. Bunlar, konum, uç bölümünün uzunluğu (düz konum kaynağı, alın kaynağı) gibi verili çalışma koşulları altındaki ölçümlere karşılık gelir.

Görüntülenen akım/gerilim üniteleri, ortalama ölçülen değerlere karşılık gelir ve teorik değerlerden farklılık gösterebilir.

Görüntülenen değerlerin ölçüm göstergesi:

KAPALI: talimatların kaynak öncesi ekranı.

AÇIK: Ölçümlerin (ortalama değerler) ekranı.

Yanıp sönme: Kaynak sırasında ölçümler.

Tel, çap, gaz, kaynak işleminin seçilmesi

Tel tipini, tel çapını, kullanılan kaynak gazını ve kaynak işlemini uygun düğmeyi çevirerek seçin.

Malzeme seçimi, çap, gaz ve işlemler için kullanılabilir değerleri belirleyecektir.

Sinerji mevcut değilse, güç kaynağı nOt SYn,GAS SYn,DdIA SYn,or Pro SYn ögesini görüntüler.

Kaynak modu, ark uzunluğu ve kaynak öncesi ekranının seçilmesi

Kaynak modu 2S, 4S, noktayı, sinerjiyi ve kılavuzu  düğmesine basarak seçin. Ark uzunluğu sol kodlayıcı (7) ile ayarlanabilir ve kaynak öncesi ekranı ayarı sağ kodlayıcı (8) ile gerçekleştirilir. Kaynak öncesi ön ayarı

seçimi  düğmesine basılarak gerçekleştirilir.

Manuel mod

Bu, kaynak makinesinin serbest modudur. Ayarlanabilir parametreler tel hızı, ark gerilimi ve ince ayardır. Bu modda, sadece tel hızı değeri görüntülenir.

Kaynağa başlamadan önce, tel çapı, gaz ve kaynak işleminin seçilmesi gerekir.



KURULUM modu

SETUP (KURULUM) ögesine erişme:

SETUP (KURULUM) ekranına sadece, devam eden kaynak işlemi olmadığında, ön paneldeki Wire Diameter (Tel Çapı) selektörünü konum 1'e getirerek erişilebilir.

İki açılır menü içerir:

Çevrim aşamaları için 'CYCLE' (ÇEVİRİM) → Ayarı. Ayrıntılar için tabloya başvurun.

'COnFIG' (YAPILANDIRMA) → Güç kaynağı yapılandırması

SETUP (KURULUM) ögesinin yapılandırılması

SETUP (KURULUM) konumunda,  düğmesine basarak CYCLE (ÇEVİRİM) veya COnFIG (YAPILANDIRMA) ögesini seçin.

Mevcut parametreler arasında kaydırmak için **sol taraftaki** kodlayıcıyı çevirin.

Değerlerini ayarlamak için **sağ taraftaki** kodlayıcıyı çevirin.

Kaynak başlamaz. Tüm değişiklikler mevcut SETUP (KURULUM) menüsüne kaydedilir.

CoNFIG (YAPILANDIRMA) menüsündeki erişilebilir parametrelerin listesi				
Sol ekran	Sağ ekran	Adım	Varsayılan	Tanım
GrE	On -;OFF – Aut		Aut	Su Soğutma Ünitesinin yapılandırması. 3 olası durum: - On: Hep açık, su soğutucu her zaman etkindir - OFF: Hep kapalı, su soğutucu her zaman devre dışıdır - Aut: Otomatik mod, Su soğutucu gerektiğinde çalışır
ScU	nc – no - OFF		OFF	Su soğutma ünitesinin güvenliği. 3 olası durum: - nc: Normalde kapalı, - no: Normalde açık, - OFF: Devre dışı bırak
Unit	US – CE		CE	Tel hızı ve kalınlığı için görüntülenen birim: - US: inç birimi - CE: metre birimi
CpT	OFF– 0,01 – 1,00	0,01 s	0,30	Programı çağırmak için tetiği tutma süresi (Sadece 2S kaynak modunda) Sadece 50 ila 99 arasındaki kaynak programı için kullanılabilir.
PGM	no – yES		No	Program yönetim modunu etkinleştir / devre dışı bırak
PGA	OFF – ; 000 – 020 %	1%	OFF	Şu parametrelerin kurulum mevcut ayar aralığını kullanın: tel hızı, ark gerilimi, ark dinamiği, darbe ince ayarı. Sadece program yönetim etkinleştirildiğinde ve programlar kilitlendiğinde kullanın.
AdjJ	Loc – rC		Loc	Tel hızı ve ark gerilimi ayarını seçin: - Loc: Güç kaynağında yerel - rC: uzaktan kumadan veya şaloma potansiyometresi
CAL	OFF – on		OFF	Şalomanın ve topraklama tesisatının kalibrasyonu
L	0 – 50	1 uH	14	Jikle kablosu ayarı / ekranı
r	0 – 50	1 Ω	8	Direnç kablosu ayarı / ekranı
SoF	no – yES		No	Yazılım güncelleme modu.
FAC	no – yES		No	Fabrika ayarlarına sıfırlama. YeS düğmesine basılması,  parametrelerin fabrika ayarlarına sıfırlanmasına neden olur.
CYCLE (ÇEVİRİM) menüsündeki erişilebilir parametrelerin listesi				
Sol ekran	Sağ ekran	Adım	Varsayılan	Tanım
tPt	00.5 – 10.0	0,1 s	0,5	Nokta süresi. Nokta modunda ve Manuel modda, Sıcak Başlatma, Eğitim ve sıralayıcı ayarları değiştirilemez
PrG	00.0 – 10.0	0,1 s	0,5	Gaz öncesi süresi
tHS	OFF – 00.1 – 10.0	0,1 s	0,1	Sıcak başlatma süresi
IHS	-- 70 – 70	1 %	30	Sıcak başlatma akımı (tel hızı). %X ± kaynak akımı
UHS	-- 70 – 70	1 %	0	Sıcak başlatma gerilimi %X ± ark gerilimi
dYn	--10 + 10 --20 + 20	1 %	0	Kısa arkta ince ayar
rFP	--10 + 10 --20 + 20	1 %	0	Darbede ince ayar
dyA	00 – 100	1	50	Elektrotta ark başlatma dinamiği
tSE	OFF – 0.01 – 2.50	0,01 s	OFF	Sıralayıcı süresi (Sıralayıcı, sadece sinerjik modda)
ISE	---90 + 90	1 %	30	Sıralayıcı akım seviyesi. %X ± kaynak akımı
dSt	OFF – 00.1 – 05.0	0,1 s	OFF	Eğitim süresi
DdSI	-- 70 – 00.0	1 %	-- 30	Eğitim akımı (tel hızı). %X ± kaynak akımı
dSU	-- 70 – 70	1 %	0	Eğitim gerilimi. %X ± ark gerilimi
Pr	0.00 – 0.20	0,01 s	0,05	Yapışma önleyici süresi
PrS	Nno – yES		no	Pr Sprey etkinleştirme
PoG	00.0 – 10.0	0,05 s	0,05	Gaz sonrası süresi

Program yönetimi

SPEEDTEC 320 CP / PP 01 programından 99 programına kadar doğrudan ön panelde 99'a kadar kaynak programı oluşturma, saklama ve değiştirmeyi sağlar. Bu işlem PGM parametresi COnFIG (YAPILANDIRMA) menüsünde no seçeneğinden YES seçeneğine getirilerek etkinleştirilir.

P00 herhangi bir durumdaki çalışma programıdır. (Program yönetim modu etkin veya devre dışı). Güç kaynağı bu programda çalıştığında, "JOB" (İŞ)  Led göstergesi kapatılır. Bu modda tüm komütatörlere erişilebilir, bu nedenle programları ayarlamak için kullanılacaktır.

P01 ile P99 sadece program yönetimi modu etkinleştirilirse programa kaydedilir. Güç kaynağı bu programlarda çalışırken, "JOB" (İŞ) led göstergesi açılır. Bu modda, komütatör kaynak işlemi, tel çapı, gaz ve metal mevcut değildir.

Seçilen bir program değiştirildiğinde, "JOB" (İŞ) göstergesi yanıp söner.

Bir program oluşturun ve kaydedin:

Bu paragraflar, bir kaynak programının nasıl oluşturulacağını, değiştirileceğini ve kaydedileceğini açıklar. Aşağıda kullanılan ortak menü açıklanmaktadır:

1. gram yönetim modunu etkinleştirin:  → PGM →

YES olarak bırakın → çıkın 

2. Programınızı 4 komütatörle (4) ve (11) ayarlayın,

ardından  düğmesine uzun basın

3. Ekran mesajı aşağıdaki gibi görüntüler:



Tetikle program çağırısı

Bu işlev, 2 ila 10 programı zincirlemeyi sağlar. Bu işlev sadece 4S kaynak modunda mevcuttur ve program yönetim modunun etkinleştirilmesi gerekir.

Program zincirleme:

İşlev program çağırısı, P50 ila P99 arasından ona kadar programla çalışır.

- P50→P59; P60→P69; P70→P79; P80→P89; P90→P99

Zincirinize başlamak istediğiniz birinci programı seçin. Ardından kaynak sırasında, tetiğe bastığınız her seferde, program değişecektir.

Ondan az program zincirlemek için, istenen çevrim sonunu izleyen programda farklı bir parametre (Sinerji veya kaynak çevrimi gibi) koyun.

Program zinciri değişikliğini algılamak için tetiğe basma

süresi ayarlanabilir:  → CPT → 1 ila 100 arası bir

değer koyun → çıkın 

Örnek: P50 ila P55 (6 program) arasından bir program listesi oluşturun.

- P56 programında, zinciri bitirmek için P55'ten farklı kaynak çevrimi veya sinerji koyun.
- P50 programını seçin (Kaynak başlangıcı için birinci program)
- Kaynağı başlat
- Tetiğe her basıldığında, güç kaynağı P55'e kadar değişecektir. Zincir bittiğinde, güç kaynağı P50'de yeniden başlayacaktır.

Dış Bağlantılar

Kaynak kablosu bağlantıları için Twist-Mate™ kullanan bir hızlı bağlantı kesme sistemi kullanılır. Yapıştırma kaynağı (MMA) veya TIG kaynağının çalışması için makine bağlantısı hakkında daha fazla bilgi için aşağıdaki bölümlere başvurun.

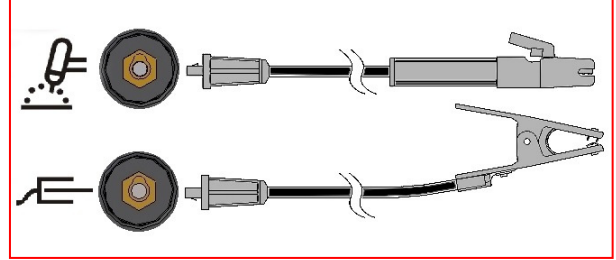
(+) Pozitif Hızlı Bağlantı Kesme: Pozitif çıkış kaynak devresi için konnektör.

(-) Negatif Hızlı Bağlantı Kesme: Negatif çıkış kaynak devresi için konnektör.

Yapıştırma Kaynağı (MMA)

Önce kullanılacak elektrot için doğru elektrot kutbunu belirleyin. Bu bilgiler için elektrot verilerine başvurun. Ardından çıkış kablolarını seçilen kutup için makinenin çıkış terminallerine bağlayın.

Burada DC(+) kaynağı için bağlantı yöntemi gösterilmektedir. Elektrot kablosunu (+) terminaline ve iş kelepçesini (-) terminaline bağlayın. Konnektörü anahtarla birlikte anahtar oluğuna sokun ve yaklaşık ¼ tur döndürün. Aşırı sıkmayın. DC(-) kaynağı için, elektrot kablosunun (-) ve iş kelepçesinin (+) terminaline bağlanması için kablo makine anahtarlarını değiştirin.

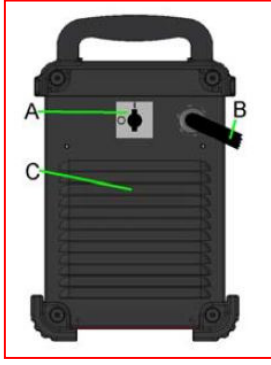


Uzaktan Kumanda Bağlantısı



Bir uzaktan kumanda listesi için aksesuarlar bölümüne başvurun. Bir uzaktan kumanda kullanılırsa, makinenin önündeki uzak konnektöre bağlanacaktır. Makine uzaktan kumandayı otomatik olarak algılayacak, UZAK LED'i açacak ve uzaktan kumanda moduna geçecektir. Bu çalıştırma modu hakkında daha fazla bilgi sonraki bölümde verilecektir.

Diğer Kontroller ve Özellikler



- A.** Güç şalteri: Makineye giriş gücünü AÇAR / KAPATIR.
B. Giriş kablosu: Şebekeye bağlayın.
C. Fan: Bu makine içerisinde bir F.A.N. (Gerektiğinde FAN) devresine sahiptir: fan otomatik olarak AÇILIR veya KAPATILIR. Bu özellik makinenin içine çekilebilecek kir miktarını azaltır ve güç tüketimini azaltır. Makine AÇILDIĞINDA fan AÇILACAKTIR. Fan makine her kaynak yaptığında çalışmaya devam edecektir. Makine beş dakikadan fazla kaynak yapmazsa, fan KAPANACAKTIR.
D: **SPEEDTEC 320CP / PP** Su Soğutucu Bağlantısı, **COOLARC 46** su soğutucu ile çalışır (bkz. "Aksesuarlar" bölümü).

⚠ UYARI

Güç ünitesine bağlamadan önce soğutucu kılavuzunu okuyun ve anlayın. Soğutucuyu bağlamadan önce, kablo besleyicinin kılavuzuna başvurun.



COOLARC 46, 9 PİMLİ soket kullanarak kaynak güç ünitesi tarafından beslenir. Giriş gerilimleri 400V, 50/60Hz'dir. Birimin besleme geriliminin, soğutucunun anma gerilimine uygun olduğundan emin olun.

COOLARC 46 su soğutucuyu güç ünitesine bağlamak için:

- Güç ünitesini kapatın ve giriş fişini çıkarın.
- Kapağı Su Soğutucu Besleme Soketinden çıkarın.
- Su soğutucu güç iletkeninin 9 pimli fişini, Su Soğutucu Güç Besleme Soketine takın.

⚠ UYARI

Hazne dolu değilse ve torcun/ tabancanın hortumları soğutma biriminden çıkmışsa, soğutucu uygulanmış halde kaynak güç ünitesini açmayın. Bu uyarıya uyulmaması, soğutucu biriminde iç hasarlara yol açabilir.

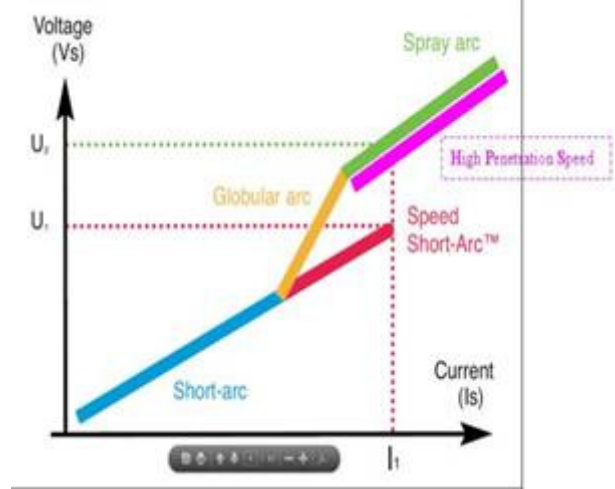
Kaynak işlemlerinin sunumu

Karbon ve paslanmaz çelikler için, **SPEEDTEC 320CP / PP** 2 tip kısa ark kullanır:

- "Yumuşak" veya "pürüzsüz" kısa ark
- "Dinamik" kısa ark veya "SSA".

DARBELİ MIG, KATI TELLERE VE BAZI ÖZLÜ TELLERE SAHİP TÜM METAL TIPLERİNDE (ÇELİK, PASLANMAZ ÇELİK VE ALÜMİNYUM) KULLANILABİLİR. SIÇRAMAYI ORTADAN KALDIRAN VE MÜKEMMEL TEL KAYNAŞMASI SAĞLAYAN İDEAL İŞLEM OLDUĞU İÇİN PASLANMAZ ÇELİK VE ALÜMİNYUM İÇİN ÖZELLİKLE UYGUNDUR.

Güç kaynağı arkının özellikleri



"Yumuşak" veya "Pürüzsüz" kısa ark (SA)

"Yumuşak" kısa ark, karbon çelikleri kaynaklarken sıçramada büyük azalma ve dolayısıyla işleme maliyetlerinde çok önemli bir azalma sağlar.

Eriyik havuzunun gelişmiş ısıtması sayesinde kaynak dikişinin görünümünü iyileştirir.

"Yumuşak" kısa ark, tüm konumlarda kaynak yapmak için uygundur. Tel besleme hızındaki artış, küresel moda geçişi önlemeden spreyciye moduna girmeyi etkinleştirir.

Kısa ark kaynak işleminin dalga biçimi



⚠ NOT

"Yumuşak" kısa ark, "hızlı" kısa arkta biraz daha enerjiktir. Dolayısıyla, çok ince levhaların (≤ 1 mm) kaynağını yapmak için veya kaynağın nüfuz etmesi için "yumuşak" kısa ark yerine "hızlı" kısa ark tercih edilebilir.



„Dinamik” kısa ark veya “Hızlı Kısa Ark” (SSA)

Hızlı Kısa Ark veya SSA, karbon ve paslanmaz çeliklerin kaynağını yaparken daha fazla çok yönlülük sağlar ve örneğin zor bir konumda kaynak yaparken kaynakçının el hareketlerindeki oynamaları emer. Ayrıca iş parçalarının hazırlanmasındaki farkları telafi etmeye yardımcı olur.

Tel besleme hızını artırarak, SA modu küresel modu önlerken sorunsuz şekilde SSA moduna girer

Hızlı ark kontrol sayesinde ve uygun programlamayı kullanarak, **SPEEDTEC 320CP / PP** Kısa Ark aralığını **hızlı kısa ark** aralığında daha yüksek akımlara yapay olarak uzatır.

Hızlı kısa ark kaynak işleminin dalga biçimi



Karakterize edici özelliği ağır ve yapışkan sıçramalar ve kısa arkta daha yüksek enerji olan “küresel” ark modunu ortadan kaldırarak, hızlı kısa ark aşağıdakileri sağlar:

- Tipik “küresel” kaynak aralığındaki yüksek kaynak akımlarında bozulma miktarını azaltma
- Küresel moda kıyasla sıçrama miktarını azaltma
- İyi kaynak görünümü elde etme
- Olağan modlara kıyasla duman emisyonlarını azaltma (%25 daha az kadar)
- İyi yuvarlatılmış nüfuz elde etme
- Tüm konumlarda kaynak yapmayı etkinleştirme



NOT

CO₂ programları otomatik olarak ve sadece “yumuşak” kısa arkı kullanır ve hızlı kısa arka erişimi etkinleştirmez. “Dinamik” kısa ark, ark dengesizliği nedeniyle CO₂, kaynak için uygun değildir.



Normal Darbeli MIG

Arkta metal aktarımı akım darbelerinden kaynaklanan damlacıkların ayrılması ile gerçekleşir. Mikro işlemi, üstün kaynak ve başlatma sonuçları sağlamak için her tel hızı için tüm Darbeli MIG parametrelerini hesaplar.

- Darbeli Mig’in avantajları şunlardır:
- Alışılmış “küresel” kaynakta ve spreyci ark aralıklarında yüksek kaynak akımlarında azaltılmış bozulma
- Tüm kaynak konumlarını etkinleştirir
- Paslanmaz çelik ve alüminyum tellerin mükemmel kaynaşması
- Sıçrama ve dolayısıyla işleme çalışmasının neredeyse tamamen ortadan kaldırılması
- İyi dikiş görünümü
- Alışıldık yöntemlere ve hatta hızlı kısa arka kıyasla azaltılmış duman emisyonları (%50’den daha az kadar)

Paslanmaz çelik için darbeli **SPEEDTEC 320CP / PP** programları çok düşük tel besleme hızlarında ince levhalarda meydana gelebilecek küçük sıçramaları ortadan kaldırır. Bu “toplar” damlacık ayrılması sırasında hafif metal sıçramasından kaynaklanır. Bu olayın ölçüsü tellerin tipine ve kökenine bağlıdır.

Paslanmaz çelik için bu programlarda, düşük akımlarda çalışma ve Darbeli MIG yöntemini kullanarak ince levha kaynağı için kullanım esnekliğini artırmak için geliştirilmiştir.

İnce paslanmaz çelik levhaların (1 mm) kaynağı için mükemmel sonuçlar M12 veya M11 siper ile Ø 1 mm telde darbeli MIG yöntemi kullanarak elde edilmiştir (ortalama 30 A kabul edilebilir).

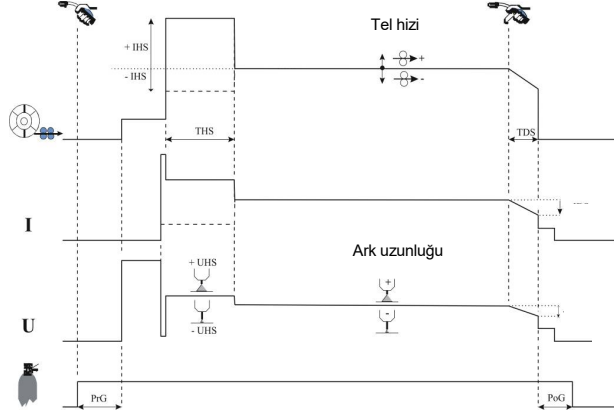
SPEEDTEC 320CP / PP kullanılarak işlenen bağlantıların görünümü TIG kaynağı ile elde edilene benzer bir kalitededir.

Gelişmiş kaynak çevrimi

Adım 2S çevrimi

Tetiğe basılması tel beslemesini ve gaz öncesini etkinleştirir ve kaynak akımını açar. Tetiğin serbest bırakılması kaynağın durmasına neden olur.

Sıcak Başlatma çevrimi,  öğesinin genel Çevrim alt menüsünde **tHS=OFF** parametresi ile doğrulanır. Kaynağı, başlatmayı kolaylaştıran bir maksimum akımla başlatmayı sağlar. Eğim, kaynak dikişinin azalan bir kaynak seviyesiyle bitmesini sağlar.

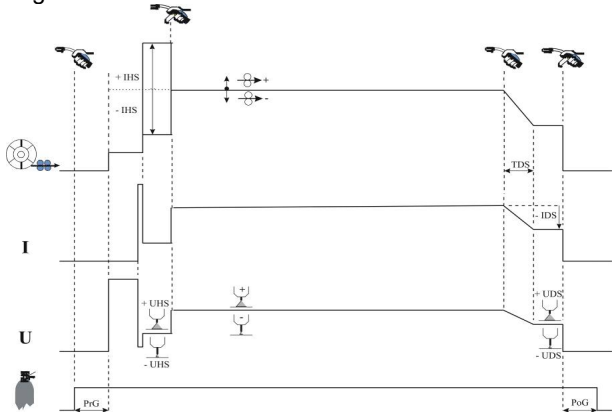


Adım 4S çevrimi

Tetiğe ilk kez basılması, Sıcak Başlatma ile devam eden gaz öncesini etkinleştirir. Tetiğin bırakılması kaynağı başlatır. SİCAK BAŞLATMA etkin değilse, kaynak gaz öncesinden sonra hemen başlayacaktır. Bu tür bir durumda, tetiğin bırakılması (2. adım) hiçbir etki etmeyecektir ve kaynak çevrimi devam edecektir.

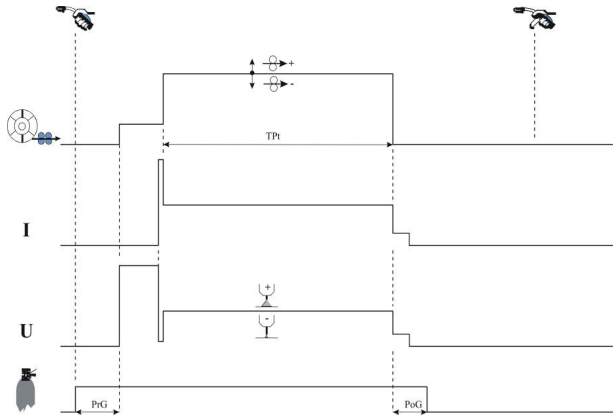
Kaynak fazında (3. adım) tetiğe basılması, önceden programlı zaman gecikmesine göre eğim ve krater önleme işlevlerinin süresini kontrol etmeyi sağlar. Eğim yoksa, tetiğin bırakılması hemen gaz sonrasına geçirecektir (Kurulumda programlandığı gibi).

4 Kademeli modda (4S), eğim ETKİNSE, tetiğin bırakılması krater önleme işlevini durdurur. Eğim DEVRE DIŞI ise, tetiğin bırakılması GAZ SONRASINI durduracaktır. Sıcak Başlatma ve eğim işlevleri manuel modda mevcut değildir.



Nokta çevrimi (...)

Tetiğe basılması tel beslemesini ve gaz öncesini etkinleştirir ve kaynak akımını açar. Tetiğin serbest bırakılması kaynağın durmasına neden olur. Sıcak Başlatma ayarı, eğim ve sıralayıcı ayarları devre dışı. Nokta zaman gecikmesinin sonunda, kaynak durur.



Sıralayıcı çevrimi

Sıralayıcı  öğesinin spesifik alt menüsündeki **"tSE=Off"** parametresi ile doğrulanır.

Buna erişmek için:

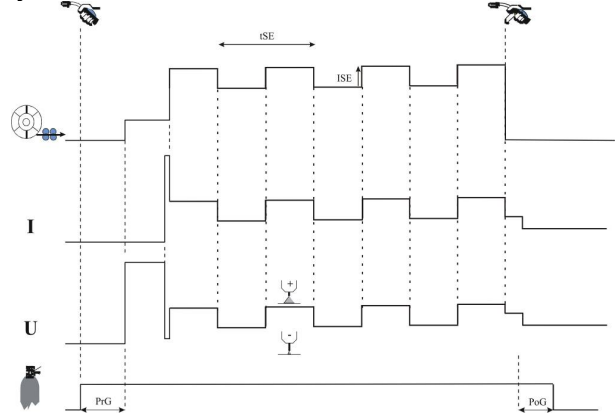
"tSE" parametresi "ÇEVİRİM" menüsünde görüntülenir

Bu parametreyi 0 ila 9,9 s arasında bir değere ayarlayın.

tSE: 2 ADIMIN süresi ≠ Kapalı ise.

ise : 1. seviyenin % olarak 2. seviye akımı.

SADECE SİNERJİK MODDA, 2T ÇEVİRİMİ VEYA 4T ÇEVİRİMİNDE MEVCUTTUR



İnce ayar

("rFP" çevrim kurulumu menüsünde ayarlanabilir parametre)

Darbeli kaynakta, ince ayar işlevi kullanılan teller ve kaynak gazlarının bileşimlerindeki değişikliğe göre damlacığın ayrılma yerini en uygun hale getirmeyi sağlar.

İş parçasına yapışabilecek ince sıçrama arkta gözlemlendiğinde, ince ayar negatif değerlere doğru değiştirilmelidir.

Büyük damlacıklar ark tarafından aktarılırsa, ince ayar pozitif değerlere doğru değiştirilmelidir.

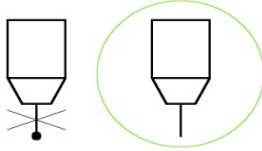
Pürüzsüz modda (kısa ark), ince ayarı düşürmek daha dinamik bir aktarma modu ve ark uzunluğunu kısaltarak kaynak havuzuna taşınan enerji azaltılırken kaynak yapma olasılığı elde etmeyi sağlar.

Daha yüksek bir ince ayar, ark uzunluğunda artışa neden olur. Daha dinamik bir ark tüm konumlarda kaynağı kolaylaştırır, fakat daha fazla sıçramaya neden olma dezavantajına sahiptir.

PR spreyi veya tel bileme

Kaynak çevrimlerinin sonu, telin sonunda bir top oluşmasını engellemek için değiştirilebilir. Bu tel işlemi neredeyse kusursuz

yeniden başlatma sağlar. Seçilen çözüm, tel ucunun sivri uçlu olmasına neden olan, çevrim sonunda bir maksimum akım vermeyi içerir.



! NOT

Çevrim sonundaki bu maksimum akım her zaman istenmeyebilir. Örneğin, ince metal levha kaynağı yaparken, bu tür mekanizma bir kratere neden olabilir.

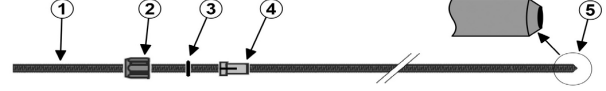
İtme-Çekme tabancasıyla MIG/MAG Manuel kaynak (sadece K14168-2)

İtme-Çekme tabancası güç kaynağının önüne bağlanır.

Tel çapı 1,0 mm - 1,6 mm arasındaki hafif alaşımların kaynaklanmasına olanak tanır.

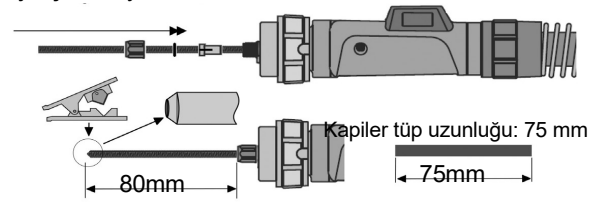
Montaj talimatları

1. Blendajın hazırlanması



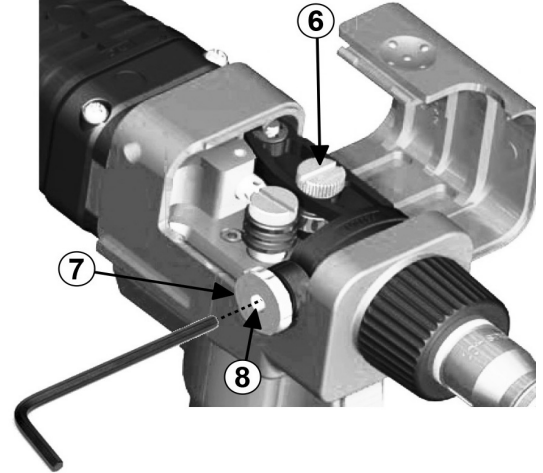
- Kelepçe (4), o halka (3) ve kapağın yerinde (2) olduğundan emin olun.
- Uygun bir alet (örn., kalemtırış, eğe) kullanarak şaloma tarafındaki blendajın ucuna konik bir şekil (5) verin.

2. Blendajın şalomaya takılması



- Şaloma demetini düz bir yüzeyde açın ve uzatın.
- Blendajı demete sokun ve tabanca boyunca geçtiğinden emin olun.
- Kelepçeyi (4) ve o halkayı (3) konumlandırın. Şaloma konektörü üzerindeki kapağı (2) sıkın.
- Çıkıştaki blendajı 80 mm uzunlukta kesin.
- Uygun bir alet (örn., kalemtırış, eğe) kullanarak blendajın ucuna konik bir şekil verin.
- Not: Bir kapiler tüp kullanmak blendajın MIG bağlantı parçasına daha rijit geçmesine olanak tanır.

3. Baskı pimi basıncının ayarlanması



- Normal çalışma modunda, muhafazayı yerinde tutan dişli çark (7) tamamen yuvasına vidalanmalıdır.
- Ayar bir ayar vidası (8) ile yapılır.

Baskı pimi basıncını ayarlamak için şu şekilde devam edin:

- Ayar vidasını (8) motor pimi kaymaya başlayana kadar gevşetin.
- Motor piminin kaymasını önlemek için ayar vidasını (8) kademeli olarak sıkın.
- Ayar vidasını yuvasında (8) kesinlikler tam olarak sıkmayın.

Sinerji listesi

KISA ARK				
	0,6 mm	0,8 mm	1 mm	1,2 mm
Steel	M21	M21	M21	M21
	M14	M14	M14	M14
	M20	M20	M20	M20
	/	C1	C1	C1
CrNi	/	M11	M11	M11
	/	M12	M12	M12
	/	M12	M12	M12
AlSi	/	/	I1	I1
Al	/	/	/	I1
AlMg3	/	/	I1	I1
AlMg4,5 Mn	/	/	I1	I1
AlMg5	/	/	I1	I1
Cupro SI	/	I1	I1	I1
Cupro Alu	/	/	I1	I1
F CAW	/	/	M21	M21
RCW SD 100	/	/	M21	M21
	/	/	C1	C1
MCW : SD 200	/	/	M21	M21
BCW : SD 400	/	/	/	M21
	/	/	/	C1

DARBE				
	0,6 mm	0,8 mm	1 mm	1,2 mm
Çelik	/	M21	M21	M21
	/	M14	M14	M14
	/	M20	M20	M20
CrNi	/	M11	M11	M11
	/	M12	M12	M12
	/	M12	M12	M12
AlSi	/	/	I1	I1
Al	/	/	/	I1
AlMg 3,5	/	/	I1	I1
AlMg4,5 Mn	/	/	I1	I1
AlMg5	/	/	I1	I1
Cupro SI	/	/	I1	I1
Cupro Alu	/	/	I1	I1
MCW SD 200	/	/	/	M21
BCW SD 400	/	/	/	M21

**NOT**

Herhangi başka bir sinerji için, lütfen acentemizle iletişime geçin.

GAZ TABLOSU

Güç kaynağı üzerinde açıklama	Gaz adı
CO2	C1
Ar(82%) / CO2(18%)	M21
Ar(92%) / CO2(8%)	M20
Ar / CO2 / O2	M14
Ar / CO2 / H2	M11
Ar(98%) / CO2(2%)	M12
Ar / He / CO2	M12
Ar	I1

TELİN PARÇASI

Güç kaynağı üzerinde açıklama	Tanım
Çelik	Çelik Katı tel
F CAW	Zn kaplamalı çelik için özlü tel
CrNi	Paslanmaz çelik katı tel
AlSi	
Al.	
AlMg3	Alüminyum katı tel
AlNi4,5Mn	
AlMg5	
CuproSi	Bakır silisyum katı tel
CuproAl	Bakır alüminyum katı tel
BCW	Temel özlü tel
MCW	Metal özlü tel
RCW	Rutil özlü tel

Sorun giderme prosedürü

Elektrikli ekipmanın servis işlemi sadece vasıflı personel tarafından gerçekleştirilmelidir.

NEDENLER	ÇÖZÜMLER
ÖN PANEL KAPALIYKEN JENERATÖR AÇIKTIR	
Güç kaynağı	ŞEBEKEYİ KONTROL EDİN (HER FAZDA)
MESAJ EKRANI E01-ond	
GÜÇ KAYNAĞININ MAKSİMUM BAŞLATMA AKIMI AŞILDI	ARIZAYI TEMİZLEMEK İÇİN TAMAM DÜĞMESİNE BASIN. SORUN DEVAM EDERSE, MÜŞTERİ DESTEĞİNİ ARAYIN
MESAJ EKRANI E02 inu	
GÜÇ KAYNAĞININ ZAYIF ŞEKİLDE TANINMASI – SADECE BAŞLATMADA -. Arızalı konnektörler	İnverterin ana kartı ve çevrim kartı arasındaki şerit kabloun düzgün şekilde bağlandığından emin olun.
MESAJ EKRANI E07 400	
Uygun olmayan ana gerilim	Ana gerilimin güç kaynağının birinci güç kaynağının +/- %20 kabul edilebilir aralığında olduğundan emin olun.
MESAJ EKRANI E24 SEn	
Arızalı sıcaklık sensörü	B9 KONNEKTÖRÜNÜN ÇEVİRİM KARTINA Dagn ŞEKİLDE BAĞLANDIĞINDAN EMİN OLUN (AKS TAKDIRDE, SICAKLIK ÖLÇÜMÜ GERÇEKLEŞTİRİLMEZ) SICAKLIK SENSÖRÜ BOZUK. MÜŞTERİ DESTEĞİN ARAYIN
MESAJ EKRANI E25 -C	
Güç kaynağı aşırı ısınma	Jeneratörü soğumaya bırakın
Havalandırma	Arıza birkaç dakika sonra kendi kendine kaybolur İNVERTER FANININ ÇALIŞTIĞINDAN EMİN OLUN.
MESAJ EKRANI E33- MEM-LIM Bu mesaj, belleğin artık çalışmadığını gösterir	
Bellek kaydedilirken arıza	MÜŞTERİ SERVİSİNİ ARAYIN.
MESAJ EKRANI E43 brd	
Elektronik pano arızalı	MÜŞTERİ SERVİSİNİ ARAYIN.
MESAJ EKRANI E50 H2o	
Soğutucu ünitesi arızalı	SOĞUTUCU ÜNİTESİNİN FİŞE TAKILDIĞINDAN EMİN OLUN. SOĞUTUCU ÜNİTESİNİ (DÖNÜŞTÜRÜCÜ, SU POMPASI VB.) KONTROL EDİN  SOĞUTUCU ÜNİTESİ KULLANILMIYORSA, ÖĞESİNDEKİ PARAMETREYİ DEVRE DIŞI BIRAKIN
MESAJ EKRANI E63 IMO	
Mekanik sorun	BASINÇ SILINDIRI ÇOK SIKI. TEL BESLEME HORTUMU KIRIL TIKANMIŞ. TEL BESLEME MAKARA MILİNİN KILIDI ÇOK SIKI.
MESAJ EKRANI E65-Mot	
Kusurlu konnektörler	Kodlayıcı şerit kablounun tel besleyicinin motoruyla bağlantısını kontrol edin.
Mekanik sorun	TEL BESLEYİCİ MONTAJININ BLOKE OLMADIĞINDAN EMİN OLUN.
Güç kaynağı	Motor güç kaynağı bağlantısını kontrol edin. Yardımcı güç kartında F2 (6A) ögesini kontrol edin.
MESAJ EKRANI E-71-PRO-DIA-MET-GAS	
Arızalı HMI selektörü varsayılanda İŞLEM-ÇAP-METAL-GAZ	Kilidi kaldırmak için selektörü çevirin, her zaman varsayılandaysa müşteri servisini arayın
MESAJ EKRANI StE PUL	
İnverter iyi tanınmıyor	Müşteri Servisini arayın

MESAJ EKRANI I-A-MAHX	
Güç kaynağında maksimum akıma ulaşıldı	Tel hızını veya ark gerilimini düşürün
MESAJ EKRANI bPX-on	
 veya  öğesinin beklenmedik zamanlarda basılı tutulduğunu gösteren mesaj	Kilidi kaldırmak için  öğesine basın, her zaman arızalıysa müşteri servisini arayın
MESAJ EKRANI SPEXXX	
Tel beslemesi her zaman istemsizce etkinleştirilir	Tel besleme düğmesinin bloke olmadığını kontrol edin Bu düğme ve elektronik panonun bağlantısını kontrol edin
MESAJ EKRANI LOA DPC	
Yazılımı PC ile GÜNCELLE istemsizce etkinleştirilir	Güç kaynağını durdurun ve başlatın, her zaman varsayılandaysa müşteri servisini arayın
TETİK ARIZASI	
Bu mesaj, tetik yanlılıkla bir çevirimi başlatmaya neden olabileceği bir zamanda çekildiğinde oluşturulur.	Tetiğe, güç kaynağı açılmadan önce veya bir arıza nedeniyle bir sıfırlama sırasında basıldı.
KAYNAK GÜCÜ YOK - HATA MESAJI YOK	
Güç kablosu bağlı değil Güç kaynağı arızası	Toprak kayışı ve şaloma bağlantısını kontrol edin KAPLAMALI ELEKTROT MODUNDA, JENERATÖRÜN ÖNÜNDEKİ KAYNAK TERMINALLERİ ARASINDAKİ GERİLİMİ KONTROL EDİN. GERİLİM YOKSA, MÜŞTERİ DESTEĞİNİ ARAYIN.
KAYNAK KALİTESİ	
Yanlış kalibrasyon Şalomayı ve/veya toprak kayışını veya iş parçasını değiştirin Dengesiz veya dalgalı kaynak Dengesiz veya dalgalı kaynak Ayarlama ayarlarının sınırlı aralığı Zayıf güç kaynağı güç kaynağı	İnce ayar parametresini kontrol edin (RFP = 0) Yeniden kalibrasyon gerçekleştirin (Kaynak devresinde doğru elektrik temasını doğrulayın). Sıralayıcının etkinleştirilmediğinden emin olun. Sıcak Başlatma ve eğimi kontrol edin. Manuel modu seçin. Sınırlama sinerji uyumluluk kuralları tarafından uygulanır. RC İŞ KULLANIYORSANIZ, PAROLAYLA ÇALIŞAN AYAR SINIRLAMASINI ETKİNLEŞTİRMEDİĞİNİZDEN EMİN OLUN Üç güç kaynağı fazının doğru bağlantısını kontrol edin.
DİĞER	
Eriyik havuzunda veya temas borusunda takılmış tel Gücü açarken triG mesajının görüntülenmesi.	ARK SÖNÜMÜ PARAMETRELERİNİ EN UYGUN HALE GETİRİN: PR SPREYİ VE GERİ ÇEKİLME SONRASI TETİK KAYNAK SETİ AÇILMADAN ÖNCE ETKİNLEŞTİRİLİRSE TTRIG MESAJI GÖRÜNTÜLENİR
Sorun devam ederse, parametreleri fabrika varsayılanlarına sıfırlayabilirsiniz. Bunu yapmak için, kaynak makinesi kapatılmış halde, ön panel selektöründe Kurulum konumunu seçin,  düğmesine basın ve jeneratörü açarken basılı tutun. LÜTFEN DİKKAT Bu işlem, belleğe kaydedilen tüm programları sileceği için önce çalışma parametrelerinizi kaydedin. Fabrika değerlerine SIFIRLAMA sorunu çözmezse, Müşteri Desteğini arayın.	

Taşıma & Kaldırma

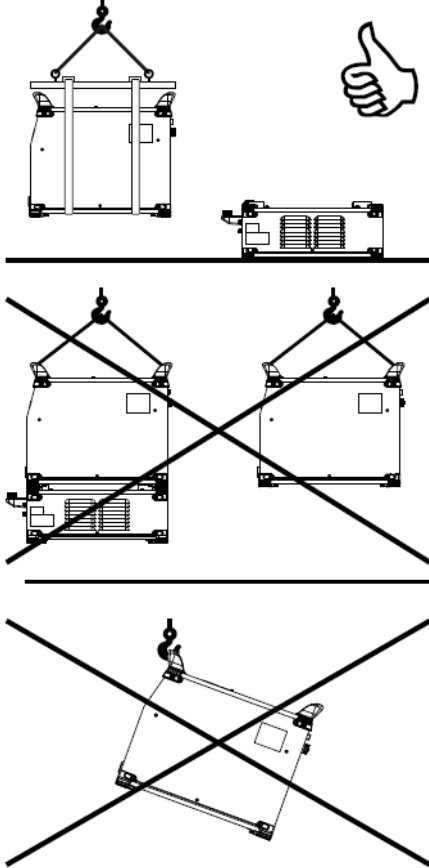


⚠ UYARI

Düşen ekipmanlar, yaralanmaya ve birim hasarına yol açabilir.

Taşıma ve vinçle kaldırma sırasında, aşağıdaki kurallara uyun:

- Güç ünitesi, makineyi taşımak veya kaldırmak için kullanılabilecek delikli cıvatayı içermez.
- Kaldırmak için, uygun kapasiteli kaldırma ekipmanı kullanın.
- Kaldırmak ve taşımak için, bir travers ile minimum iki kayış kullanın.
- Gaz silindiri, soğutucu ve kablo besleyici ve/veya diğer aksesuarlar olmaksızın yalnızca güç ünitesini kaldırın



Bakım

Genel

Yılda iki kez, cihazın kullanımına bağlı olarak, aşağıdakileri kontrol edin:

- güç kaynağının temizliği
- elektrik ve gaz bağlantıları
- Akım ve gerilim ayarlarının kalibrasyonunu yapın.
- Güç, kontrol ve güç kaynağı devrelerinin elektrik bağlantılarını kontrol edin.
- İzolasyon, kablolar, bağlantılar ve boruların durumunu kontrol edin.
- Basıncılı hava ile temizleyin

⚠ UYARI

Ünitenin şebekeyle bağlantısının tamamen kesildiğinden emin olmadan cihazın içerisinde asla temizlik veya onarım çalışması yapmayın.

Jeneratör panellerini sökün ve manyetik devrelerde ve dönüştürücünün sargılarında biriken tozu ve metal parçacıkları çıkarmak için emme işlemi uygulayın.

Çalışma, sargıların izolasyonuna hasar vermemek için bir plastik uç kullanılarak yapılmalıdır.

Kaynak ünitesinin her başlatılışında ve teknik servis için müşteri desteğini aramadan önce, lütfen şunları kontrol edin:

- Güç terminallerinin düzgün şekilde sıkıldığını.
- Seçilen şebekenin doğru olduğunu.
- Düzgün gaz akışı olduğunu.
- Telin tipini ve çapını. Şaloma durumunu.

Şaloma

KAYNAK AKIM KAYNAĞI BAĞLANTILARININ DOĞRU SIKILIKTA OLDUĞUNU DÜZENLİ OLARAK KONTROL EDİN. TERMAL ŞOKLARA DAYALI MEKANİK GERİLMELER ŞALOMANIN BAZI PARÇALARINI, ÖZELLİKLE AŞAĞIDAKİLERİ GEVŞETEBİLİR:

- Temas borusu
- Koaksiyel kablo
- Kaynak nozülü
- Hızlı konnektör

Gas giriş tapası contasının iyi durumda olduğunu kontrol edin.

Temas borusu ve nozül ve nozül ve etek arasında sıçramaları çıkarın.

Prosedür kısa aralıklarla tekrarlanırsa, sıçramaları çıkarması daha kolaylaşır.

Bu parçaların yüzeyinin çizilmesine ve sıçramaların bunlara yapışmasına neden olabilecek sert aletler kullanmayın.

Her tel makarası değişikliğinden sonra astarı üfleyin. Bu prosedürü şalomanın hızlı bağlantı konnektör fişi tarafından gerçekleştirin.

Gerekirse, şalomanın tel giriş kılavuzunu değiştirin.

Tel kılavuzunun ciddi şekilde aşınması şalomanın arkasına doğru gaz sızıntılarına neden olabilir.

Temas boruları uzun süreli kullanım için tasarlanmıştır. Bununla birlikte, telin geçmesi aşınmalarına, deliği boru ve tel arasında iyi temas için izin verilen toleranslardan daha fazla genişletmeye neden olur.

Bunları değiştirme ihtiyacı, kalan tüm çalışma parametrelerinin ayarları normalden metal aktarma işlemi dengesizleştğinde açık hale gelir.

Silindirler ve tel kılavuzu

NORMAL KULLANIM KOŞULLARI ALTINDA, BU AKSESUARLAR DEĞİŞTİRİLMELERİ GEREKMEYEN ÖNCE UZUN BİR KULLANIM ÖMRÜNE SAHIPTIR.

Bununla birlikte bazen, belirli bir zaman dilimi boyunca kullanıldıktan sonra, yapışan parçalar nedeniyle aşırı aşınma veya tıkanıklığa dikkat edilmelidir.

Bu tür zararlı etkileri en aza indirmek için, tel besleyici plakasının temiz kaldığından emin olun. Motor redüksiyon ünitesi bakım gerektirmez.



UYARI

Herhangi bakım ve onarım işlemi için en yakın teknik servis merkeziyle veya Lincoln Electric'le iletişime geçmeniz önerilir. Yetkili olmayan servis merkezi ya da personel tarafından gerçekleştirilen bakım ve onarımlar üreticinin garantisini geçersiz kılacaktır.

Bakım işlemlerinin sıklığı makinenin bulunduğu çalışma ortamına göre değişiklik gösterebilir. Fark edilebilir herhangi bir hasar hemen bildirilmelidir.

- Kabloları ve bağlantı bütünlüğünü kontrol edin. Gerekirse, değiştirin.
- Makineyi temiz tutun. Dış gövdeyi, özellikle hava akışı giriş / çıkış deliğini temizlemek için yumuşak, kuru bir bez kullanın.



UYARI

Bu makineyi açmayın veya açıklıklarına hiçbir şey sokmayın. Her bakım ve servis işleminden önce makinenin güç kaynağı bağlantısı kesilmelidir. Her onarımdan sonra, güvenliği sağlamak için uygun testler gerçekleştirin.

Müşteri Yardım Politikası

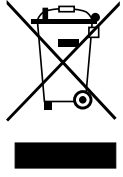
Lincoln Electric Şirketinin işi, yüksek kaliteli kaynak ekipmanları, sarf malzemeleri ve kesme ekipmanları üretmek ve satmaktır. Amacımız, müşterilerimizin ihtiyaçlarını karşılamak ve beklentilerinin ötesine geçmektir. Zaman zaman, alıcılar, Lincoln Electric'ten ürünlerimizi kullanma şekilleri hakkında tavsiye veya bilgi talebinde bulunabilmektedir. Müşterilerimize o an elimizdeki en iyi bilgilere dayalı olarak cevap veriyoruz. Lincoln Electric, bu tarz tavsiyelerle ilgili teminat veya garanti verme konumunda değildir ve bu bilgi veya tavsiyelerle ilgili herhangi bir sorumluluk üstlenmemektedir. Herhangi bir müşterinin özel amacına uygunluk teminatı da dahil olmak üzere, bu tür bilgi veya tavsiyelerle ilgili olarak her türlü teminatı açık bir şekilde reddediyoruz. Pratik açıdan, bu tarz bilgi veya tavsiyeleri verdikten sonra güncelleme veya düzeltme sorumluluğunu da üstlenemeyeceğimiz gibi, bilgi veya tavsiye vermemiz, ürünlerimizin satışı konusunda herhangi bir teminat oluşturmaz, bu bağlamdaki herhangi bir teminatı genişletmez veya değiştirmez.

Lincoln Electric duyarlı bir üreticidir; fakat Lincoln Electric tarafından satılan belirli ürünlerin seçilmesi ve kullanılması, tamamen müşterinin kontrolünde ve yegane sorumluluğundadır. Lincoln Electric'in kontrolünün dışındaki birçok değişken, bu tip fabrikasyon yöntemlerini ve hizmet gereksinimlerini uygularken elde edilen sonuçları etkilemektedir.

Değişikliğe Tabidir – Bu bilgiler, basım anında elimizdeki mevcut bilgilere göre doğrudur. Güncellenmiş bilgiler için www.lincolnelectric.com adresine başvurunuz.

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)

07/06



Elektriksel ekipmanlar, normal atıklar gibi değerlendirilmez!
Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara (WEEE) ilişkin 2012/19/EC sayılı Avrupa Direktifine ve bu direktifin ulusal kanunlara uygulanmış biçimine uygun olarak, ömrü dolmuş elektrikli cihazlar ayrı bir şekilde toplanarak çevresel uyumluluk gösteren bir geri dönüşüm tesisine teslim edilmelidir. Cihazın sahibi olarak, onaylanan toplama sistemleri hakkında lütfen yerel temsilcimizden bilgi alın.
İlgili Avrupa Direktifi'ni uygulayarak çevre ve insan sağlığını korumaya yardımcı olacağınızı unutmayın!

Yedek Parçala

12/05

Parça Listesi talimatları

- Bu yedek parça listesini kod numarası belirtilmemiş bir makine için kullanmayın. Kod numaraları belirtilmemiş tüm yedek parçalar için Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.'nin Teknik Hizmetler Departmanı ile irtibata geçin.
- İstediğiniz parçanın nerede bulunduğunu belirlemek için montaj sayfası resimleri ve aşağıdaki tabloyu kullanın.
- Yalnızca montaj sayfasında başlık numarası altındaki sütunda "X" ile işaretlenmiş parçaları kullanın (# bu baskıdaki bir değişikliği gösterir).

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

REACH

11/19

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

Bu ürünün içindeki bazı parçalar şunları içerir:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadmiyum,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Kurşun,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1

Fenol, 4-nonil-, dallı, EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

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

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

Güvenli kullanım talimatları:

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

Yetkili Servis Merkezleri Konumu

09/16

- Alıcı, Lincoln'un garanti süresi içerisinde şikayet edilen herhangi bir kusur hakkında Lincoln Electric kaynak makineleri konusunda yetkili bir Teknik Servisle temas kurmalıdır.
- Bir yetkili servisin yerini tespit etmek için yerel Satış Temsilcinizle temas kurun veya www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator adresini ziyaret edin.

Elektrik Şeması

Makine ile birlikte verilen "Yedek Parça" kılavuzuna başvurun.

Aksesuarlar

K14105-1	COOLARC 46
W000275904	UZAKTAN KUMANDA (10m, WFS ve V kontrol)
W000375730	TWO-WHEELED UNDERCARRIAGE
K14096-1	FOUR-WHEELED UNDERCARRIAGE (required K14193-1)
K14193-1	CART ADAPTER KIT
K14192-1	CONTROL PANEL COVER KIT
K10158-1	B300 TİPİ BOBİN İÇİN ADAPTÖR
LINC GUN™	
W10429-24-3M	LGS2 240 G-3.0M, MIG TABANCA, HAVA SOĞUTMALI
W10429-24-4M	LGS2 240 G-4.0M, MIG TABANCA, HAVA SOĞUTMALI
W10429-24-5M	LGS2 240 G-5.0M, MIG TABANCA, HAVA SOĞUTMALI
W10429-25-3M	LGS2 250 G-3.0M, MIG TABANCA, HAVA SOĞUTMALI
W10429-25-4M	LGS2 250 G-4.0M, MIG TABANCA, HAVA SOĞUTMALI
W10429-25-5M	LGS2 250 G-5.0M, MIG TABANCA, HAVA SOĞUTMALI
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3.0M, MIG TABANCA, HAVA SOĞUTMALI
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4.0M, MIG TABANCA, HAVA SOĞUTMALI
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5.0M, MIG TABANCA, HAVA SOĞUTMALI
W000385860	PROMIG PP 341 Standard (8m, swan neck 45°)
W000385861	PROMIG PP 341 Potentiometer (8m, swan neck 45°)
W000385862	PROMIG PP 441W Standard (8m, swan neck 45°)
W000385863	PROMIG PP 441W Potentiometer (8m, swan neck 45°)
SOM TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
KP14017-0.8	TAHRİK MAKARALAR V0.6-0.8 DIA37
KP14017-1.0	TAHRİK MAKARALAR V0.8-1.0 DIA37
KP14017-1.2	TAHRİK MAKARALAR V1.0-1.2 DIA37
ALÜMİNYUM TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
KP14017-1.2A	TAHRİK MAKARALARI U1.0-1.2 DIA37
W000277622	ALÜMİNYUM KAYNAK KİTİ 1.0-1.2
ÖZLÜ TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
KP14017-1.1R	TAHRİK MAKARALAR