

CITOLINE i250 & i300

KASUTUSJUHEND



ESTONIAN



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poola

TÄNAME! Täname, et olete langetanud otsuse Lincoln Electric'i toodete KVALITEEDI kasuks.

- Kontrollige pakendi ja seadme võimalikke kahjustusi. Transpordi käigus viga saanud kaubast tuleb tarnijat viivitamatult teavitada.
- Märkige allolevasse tabelisse teie seadet identifitseeriv teave juhuks, kui seda peaks edaspidi vaja minema. Mudeli nime, koodi ja seerianumbri leiab seadme nimeplaadilt.

Mudeli nimi:

.....

Kood ja seerianumber:

.....

Ostukoht ja -kuupäev:

.....

EESTIKEELNE INDEKS

| | |
|---|----|
| Tehnilised andmed | 1 |
| ECO kujunduse teave | 3 |
| Elektromagnetiline ühilduvus (EMC)..... | 5 |
| Ohutus | 6 |
| Sissejuhatus | 8 |
| Paigaldus- ja kasutusjuhised | 8 |
| WEEE | 18 |
| Varuosad | 18 |
| Volitatud teeninduskeskuse asukoht..... | 18 |
| Vooluskeem..... | 18 |
| Tarvikud | 19 |
| Möötmete skeem..... | 20 |

Tehnilised andmed

| NIMI | | INDEKS | | | |
|---|---|---|--|-------------------------------|--------------|
| CITOLINE i250 | | W100000317 | | | |
| CITOLINE i300 | | W100000318 | | | |
| SISEND | | | | | |
| | Sisendpinge U ₁ | EMC klass | | Sagedus | |
| CITOLINE i250 | 400V ± 10%, 3-faasiline | A | | 50/60 Hz | |
| CITOLINE i300 | | | | | |
| | Protsess | Sisendvõimsus käidukoormusel (40 °C) | Sisendvool I _{1max} | PF | |
| CITOLINE i250 | GMAW/FCAW | 12,8 kVA @ 35% käidutsükkel | 18,2 A | 0,61 | |
| | SMAW | 14 kVA @ 35% käidutsükkel | 19,8 A | 0,62 | |
| CITOLINE i300 | GMAW/FCAW | 15 kVA @ 35% käidutsükkel | 22,0 A | 0,65 | |
| | SMAW | 14 kVA @ 35% käidutsükkel | 19,8 A | 0,62 | |
| NIMIVÕIMSUS | | | | | |
| | Protsess | Avatud vooluringi pinge | Käidutsükkel 40 °C (10-minutilise vahemiku põhjal) | Väljundvool | Väljundpinge |
| CITOLINE i250 | GMAW | 72Vdc | 35% | 250A | 26,5Vdc |
| | | | 60% | 230A | 25,5Vdc |
| | | | 100% | 175A | 22,8Vdc |
| | FCAW | | 35% | 250A | 26,5Vdc |
| | | | 60% | 230A | 25,5Vdc |
| | | | 100% | 175A | 22,8Vdc |
| | SMAW | | 35% | 250A | 30Vdc |
| | | | 60% | 190A | 27,6Vdc |
| | | | 100% | 150A | 26Vdc |
| CITOLINE i300 | GMAW | 72Vdc | 35% | 300A | 29Vdc |
| | | | 60% | 230A | 25,5Vdc |
| | | | 100% | 175A | 22,8Vdc |
| | FCAW | | 35% | 300A | 29Vdc |
| | | | 60% | 230A | 25,5Vdc |
| | | | 100% | 175A | 22,8Vdc |
| | SMAW | | 35% | 250A | 30Vdc |
| | | | 60% | 190A | 27,6Vdc |
| | | | 100% | 150A | 26Vdc |
| KEEVITUSVOOLU VAHEMIK | | | | | |
| | GMAW | FCAW | SMAW | | |
| CITOLINE i250 | 50A÷250A | 50A÷250A | 10A÷250A | | |
| CITOLINE i300 | 50A÷300A | 50A÷300A | 10A÷250A | | |
| SOOVITAV SISENDKAABLI JA KAITSME SUURUS | | | | | |
| | Sulavkaitse tüüp gR või kaitselüliti tüüp D | | | Toitejuhe | |
| CITOLINE i250 | 16 A, 400 V AC | | | 4 soonega, 2,5mm ² | |
| CITOLINE i300 | 16 A, 400 V AC | | | 4 soonega, 2,5mm ² | |

| KEEVITUSPINGE REGULEERVAHEMIK | | | | |
|---|------------------|-----------------------|-----------------|---------------------|
| | GMAW | | FCAW | |
| CITOLINE i250 | 16,5 V ÷ 26,5 V | | 16,5 V ÷ 26,5 V | |
| CITOLINE i300 | 16,5 V ÷ 29 V | | 16,5 V ÷ 29 V | |
| TRAADISÖÖTMISKIIRUSE VAHEMIK / TRAADI LÄBIMÕÖT | | | | |
| | Kiirusevahemik | Veorullide arv | | Veorulli läbimõõt |
| CITOLINE i250 | 1,5 ÷ 18 m/min | 4 | | Ø 30 |
| CITOLINE i300 | | | | |
| | Täistraat | Alumiiniumtraat | | Täidistraat |
| CITOLINE i250 | 0,6–1,2 mm | 1,0–1,2 mm | | 0,8–1,0 mm |
| CITOLINE i300 | | | | |
| MÕÖTMED | | | | |
| | Kaal | Kõrgus | Laius | Pikkus |
| CITOLINE i250 | 50 kg | 760 mm | 395 mm | 830 mm |
| CITOLINE i300 | 50 kg | | | |
| MUUD | | | | |
| | Kaitseklass | Maksimaalne gaasirõhk | | Tööniiskus (t=20°C) |
| CITOLINE i250 | IP23 | 0,5 MPa (5 baari) | | ≤ 90% |
| CITOLINE i300 | | | | |
| | Töötemperatuur | Hoiustamistemperatuur | | |
| CITOLINE i250 | -10°C kuni +40°C | -25°C kuni 55°C | | |
| CITOLINE i300 | | | | |

ECO kujunduse teave

See seade on loodud vastama direktiivile 2009/125/EÜ ja määrusele 2019/1784/EL.

Tõhusus ja voolutarve jõudeolekus.

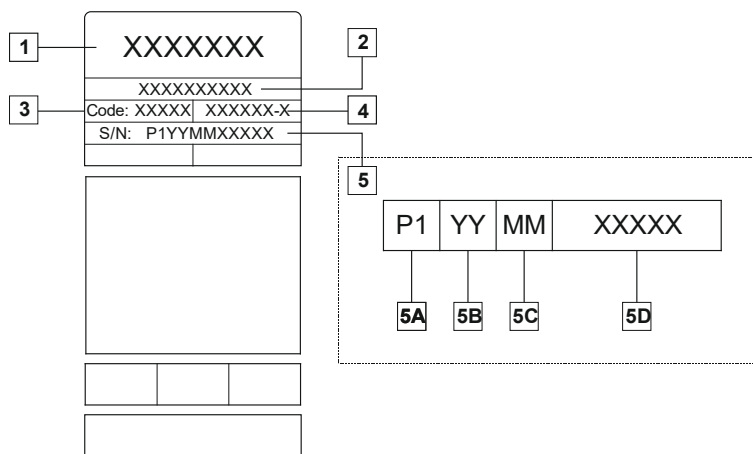
| Indeks | Nimi | Tõhusus maksimaalse voolutarbimise / jõudeoleku voolutarbimise juures | Vastav mudel |
|------------|---------------|---|---------------------|
| W100000317 | CITOLINE i250 | 86% / 23W | Vastav mudel puudub |
| W100000318 | CITOLINE i300 | 86% / 23W | Vastav mudel puudub |

Jõudeolek esineb allpool olevas toodud tabelis kirjeldatud tingimusel

| JÕUDEOLEK | |
|----------------------------|-----------|
| Olek | Kohalolek |
| MIG-režiim | X |
| TIG-režiim | |
| STICK-režiim | |
| Pärast 30-minutilist pausi | |
| Ventilaator väljas | X |

Jõudeoleku tõhususe ja tarbimise väärtus on mõõdetud tootestandardis EN 60974-1:20XX määratletud meetodi ja tingimuste abil.

Tootja nimi, toote nimi, kood, tootekood, seerianumber ja tootmiskuupäev on leitavad andmesildilt.



Koht:

- 1-Tootja nimi ja aadress
- 2-Toote nimi
- 3-Kood
- 4-Tootekood
- 5-Seerianumber
 - 5A- tootmisriik
 - 5B- tootmisaasta
 - 5C- tootmiskuu
 - 5D- muutuv number, mis on igal seadmel erinev

MIG/MAG-seadme tavapärase gaasikasutus:

| Materjali tüüp | Traadi diameeter [mm] | Alalisvoolu elektrood positiivsel polaarsusel | | Traadisöötur [m/min] | Kaitsegaas | Gaasivool [l/min] |
|----------------------------|-----------------------|---|-----------|----------------------|--|-------------------|
| | | Vool [A] | Pinge [V] | | | |
| Süsinik, madalsüsinikteras | 0,9–1,1 | 95–200 | 18–22 | 3,5–6,5 | Ar 75%, CO ₂ 25% | 12 |
| Alumiinium | 0,8–1,6 | 90–240 | 18–26 | 5,5–9,5 | Argoon | 14–19 |
| Austenit roostevaba teras | 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 |
| Vasesulam | 0,9–1,6 | 175–385 | 23–26 | 6–11 | Argoon | 12–16 |
| Magneesium | 1,6–2,4 | 70–335 | 16–26 | 4–15 | Argoon | 24–28 |

TIG-protsess:

TIG-keevituse protsessi puhul sõltub gaasikasutus düüsi läbilõike alast. Tavaliselt kasutatud põletite puhul:

Heelium: 14–24 l/min

Argoon: 7-16 l/min

Märkus. Liigne voolukiirus põhjustab gaasijoa turbulentsi, mis võib tõmmata keevisvanni õhusaastet.

Märkus. Külge- või tõmbetuul võib segada kaitsegaasi katvust; kaitsegaasi säästmise huvides kasutage õhuvoolu takistamiseks sirmi.



Käitlemine

Toote eluea lõpus tuleb see viia ümbertöötlemisele vastavalt direktiivile 2012/19/EL (WEEE), teavet toote demonteerimise ja selles leiduva kriitilise tähtsusega tooraine (CRM) kohta leiata veebilehelt <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnetiline ühilduvus (EMC)

11/04

See seade on konstrueeritud vastavalt kõigile asjakohastele direktiividele ja standarditele. Sellele vaatamata võib see põhjustada elektromagnetilisi häiringuid, mis võivad mõjutada telekommunikatsioonisüsteeme (telefonid, raadiod, telerid) ja ohutusüsteeme. Need häiringud võivad tekitada ohtlikke tõrkeid mõjutatud seadmete töös. Lugege ja mõistke seda peatükki, et vältida ja vähendada selle seadme poolt põhjustatud elektromagnetilisi häiringuid.



See seade on ette nähtud kasutamiseks tööstuslikes tingimustes. Kodumajapidamises kasutamise korral tuleb järgida teatud ettevaatusabinõusid võimalike elektromagnethäirete kõrvaldamiseks. Seadme kasutaja peab seadme paigaldama ja seda kasutama selles juhendis kirjeldatud viisil. Kui kasutaja tuvastab mis tahes elektromagnethäireid, peab ta nende kõrvaldamiseks tegema parandavaid toiminguid, vajadusel

Lincoln Electricu abiga.



HOIATUS

Teave kehtib eeldusel, et üldkasutatava madalpingesüsteemi takistus liitumispunktis on väiksem kui:

- 58 mΩ CITOLINE i250puhul
- 59,9 mΩ CITOLINE i300puhul

Seade vastab standarditele IEC 61000-3-11 ja IEC 61000-3-12 ja seda on lubatud ühendada üldkasutatavasse madalpingesüsteemi. Seadme paigaldajal või kasutajal on kohustus veenduda, et süsteemi takistus vastab takistuse piirmääradele, konsulteerides vajadusel elektrivõrgu teenuse pakkujaga.

Enne seadme paigaldamist peab kasutaja kontrollima, kas seadme tööpiirkonda jääb seadmeid, mida võivad elektromagnetilised häiringud mõjutada. Arvestage alljärgnevatega.

- Sisend- ja väljundkaablid, juht- ja telefonikaablid, mis paiknevad tööpiirkonna ja seadme läheduses.
- Raadio- ja/või televisoonisaatjad ja -vastuvõtjad. Arvutid ja arvutipõhise juhtimisega seadmed.
- Tööstusprotsesside ohutus- ja juhtseadmed. Kalibreerimis- ja mõõteseadmed.
- Isiklikud meditsiiniseadmed nagu rütmurid ja kuuldeaparaadid.
- Kontrollige tööpiirkonnas või selle läheduses töötavate seadmete immuunsust elektromagnetiliste häiringute suhtes. Kasutaja peab veenduma, et kõik piirkonnas paiknevad seadmed vastavad nõuetele. Selleks võib osutada vajalikuks täiendavate kaitsemeetmete rakendamine.
- Tööpiirkonnana käsitletava ala suurus sõltub tööpaiga ehitusest ja muudest tegevustest, mis tööpaigas aset leiavad.

Arvestage järgnevate suunistega seadmest tulenevate elektromagnetiliste emissioonide vähendamiseks.

- Ühendage seade toitevõrku vastavalt selles juhendis kirjeldatud tingimustele. Häiringute tähdeldamisel võib osutada vajalikuks rakendada täiendavaid ettevaatusabinõusid, nt sisendoite filtreerimine.
- Väljundkaablid peaksid olema võimalikult lühikesed ja asetsema üksteisele võimalikult lähedal. Võimalusel ühendage töödetail maandusega, et vähendada elektromagnetilisi emissioone. Kasutaja peab veenduma, et töödetaili maandusega ühendamine ei tekita probleeme ega ohusta töötajaid ja seadmeid.
- Tööalal paiknevate kaablite varjestamine võib vähendada elektromagnetilisi emissioone. See võib osutada vajalikuks erirakenduste korral.



HOIATUS

See toode on elektromagnetilise ühilduvuse standardi EN 60974-10 järgi liigitatud A klassi seadmeks, mis tähendab, et see on ette nähtud kasutamiseks ainult tööstustingimustes.



HOIATUS

A-klassi seade ei ole ette nähtud kasutamiseks elamurajoonides, kus elektrienergiaga varustatakse üldkasutatava madalpinge-toitesüsteemi kaudu. Nendes rajoonides võib nii juhtivuslike häirete kui ka kiirguse teel levivate häirete tõttu olla raskusi elektromagnetilise ühilduvuse tagamisega.




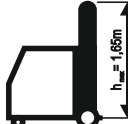






HOIATUS

Seda seadet tohivad kasutada ainult kvalifitseeritud töötajad. Veenduge, et kõik paigaldamine, kasutamine, hooldamine ja remontimine toimub vastava väljaõppega inimeste poolt. Enne seadme kasutamist tuleb lugeda ja mõista käesolevat juhendit. Selles käsiraamatus toodud juhiste eiramine võib tuua kaasa raskeid vigastusi, surma või kahjustada seadet. Lugege ja mõistke hoiatussümbolite järgnevaid selgitusi. Lincoln Electric ei vastuta sobimatust paigaldamisest, hooldamisest või kasutamisest tingitud kahjude eest.

| | |
|--|--|
| | <p>HOIATUS See sümbol viitab, et juhiste eiramine võib tuua kaasa raskeid vigastusi, surma või kahjustada seadet. Kaitske end ja teisi võimalike raskete vigastuste ja surma eest.</p> |
| | <p>LUGEGE JA MÕISTKE JUHISEID Enne seadme kasutamist tuleb lugeda ja mõista käesolevat juhendit. Kaarkeevitus võib olla ohtlik. Selles käsiraamatus toodud juhiste eiramine võib tuua kaasa raskeid vigastusi, surma või kahjustada seadet.</p> |
| | <p>ELEKTRILÖÖK VÕIB OLLA SURMAV Keevitusaparatuur tekitab kõrgeid pingeid. Ärge puutuge elektroodi, tööklambrit ega ühendatud toorikuid, kui seade on sisse lülitatud. Isoleerige ennast elektroodist, keevituskaabli kinnitusklambrist ja ühendatud keevitatavatest detailidest.</p> |
| | <p>ELEKTRITOITEGA SEADMED Enne tööde teostamist seadmel tuleb sisendoide välja lülitada kaitsmekarbil paiknevast lülitist. Maandage seadmed vastavalt kohalikele elektritöödele kehtivatele eeskirjadele.</p> |
| | <p>ELEKTRITOITEGA SEADMED Kontrollige regulaarselt elektritoite sisendit, elektroodi ja keevituskaableid. Kui täheldate kahjustusi kaabli isolatsioonil, siis tuleb kaabel viivitamatult asendada. Ärge paigutage elektroodihoidikut vahetult keevituslauale või muule pinnale, mis on kokkupuutes töödetaali klambriga. See maandab kaare juhusliku süttimise ohtu.</p> |
| | <p>ELEKTRI- JA MAGNETVÄLJAD VÕIVAD OLLA OHTLIKUD Mis tahes juhti läbiv elektrivool tekitab elektri- ja magnetväljasid. Elektri- ja magnetväljad võivad põhjustada häireid teatud südamestimulaatoritele ja südamestimulaatoreid kasutavatel keevitajatel peavad enne selle seadmega töötamist konsulteerima oma arstiga.</p> |
| | <p>CE-VASTAVUS See seade vastab Euroopa Ühenduse direktiividele.</p> |
| | <p>TEHISLIK OPTILINE KIIRGUS Käesolev seade kuulub vastavalt direktiivi 2006/25/EÜ ja standardi EN 12198 nõuetele 2. klassi. Seetõttu on sellega töötades kohustuslik kasutada isikukaitsevahendeid filtriga, mille kaitseaste on standardi EN169 kohaselt kuni 15.</p> |
| | <p>SUIKS JA GAAS VÕIVAD OLLA OHTLIKUD Keevitamisel võib tekkida tervisele ohtlikke aure ja gaase. Vältige nende aurude ja gaaside sissehingamist. Nende ohtude vältimiseks peab seadme kasutaja piisavat ventilatsiooni ja äratõmmet, et hoida aured ja gaasid hingamispiirkonnast eemal.</p> |
| | <p>KAARE KIIRED VÕIVAD PÕLETADA Kasutage sobiva filtri ja kateplaadidega näokaitset, mis hoiab silmi keevitamise ja töö jälgimise ajal sädemete ja kaare kiirte eest. Kasutage naha kaitseks sobivaid rõivaid, mis on valmistatud vastupidavast leegikindlast materjalist. Kaitske teisi lähedalpaiknevat inimest sobivate süttimiskindlate varjetega ning hoiatage neid kaare vaatamise ja puutumisega seotud ohtude eest.</p> |

| | |
|--|--|
|  | <p>KEEVITUSSÄDEMED VÕIVAD PÕHJUSTADA TULEKAHJU VÕI PLAHVATUSE Eemaldage keevitusosalalt kõik tuleohtlikud esemed ja hoidke tulekustutit käeulatuses. Keevitussädemed ja kuumad materjalid võivad väikeste pragude ja avade kaudu väga kergelt teistele aladele jõuda. Ärge keevitage paake, vaate, mahuteid või materjale enne, kui rakendatud vajalikud meetmed veendumaks, et õhus ei leidu tuleohtlikke või mürgiseid aure. Ärge kunagi kasutage seda seadet tuleohtlike gaaside, aurude ja vedelike läheduses.</p> |
|  | <p>KEEVITATUD MATERJALID VÕIVAD PÕLETADA Keevitamisel tekib väga kõrge kuumus. Tööpiirkonnas paiknevad kuumad pinnad ja materjalid võivad põhjustada raskeid põletusi. Kasutage tööpiirkonnas paiknevate materjalide puutumisel ja liigutamisel kindaid ja tange.</p> |
|  | <p>KAHJUSTATUD BALLOON VÕIB PLAHVATADA Kasutage alati keevitusprotsessile vastavat gaasi sisaldavaid gaasiballoone ning kasutatavale gaasile ja survele vastavaid regulaatoreid. Hoidke balloone alati püstises asendis ja fikseeritud toe külge kindlalt ketiga kinnitatuna. Ärge liigutage ega transportige gaasiballoone ilma kaitsekorgita. Ärge kunagi laske elektroodi, elektroodihoidikut, toorikuklambrit ja teisi pingestatud osasid gaasiballooni vastu. Gaasiballoonid tuleb paigutada eemale aladest, milles need võivad saada mehaanilisi vigastusi, jääda ette keevitussädemetele või puutuda kokku kuumusega.</p> |
|  | <p>Selle masinaga saab kasutada GAASIBALLOONI. Sellisel juhul asetage gaasiballoon masina tagaküljele selleks ettenähtud riulile ja kinnitage see kettidega masina külge. Silindri kõrgus ei tohi ületada 1,65 m.</p> |
|  | <p>LIIKUVAD OSAD ON OHTLIKUD Sellel seadmel on liikuvaid mehaanilisi osi, mis võivad põhjustada raskeid vigastusi. Hoidke oma käed, keha ja riided nendest osadest eemale seadme käivitamise, töötamise ja hoolduse ajal.</p> |
|  | <p>OHUTUSTÄHIS See seade sobib toitepinge tagamiseks keevitustöödel, mida teostatakse suurenenud elektrilöögihuga keskkonnas.</p> |

Tootja jätab endale õiguse muuta ja/või täiendada seadet seejuures kasutusjuhendit uuendamata.

Sissejuhatus

Keevitusmasinaid **CITOLINE i250** ja **CITOLINE i300** saab kasutada keevitamiseks järgmiste meetoditega.

- GMAW
- FCAW
- SMAW

Täispakett sisaldab:

- Maandusklambriga keevituskaabel – 3 m,
- Gaasivoolik 2 m,
- Veorull V0.8/1.0 täistraadile (kokkupanek traadisööturil).

Soovitavad seadmed, mida saab osta kasutaja, on nimetatud peatükis „Tarvikud“.

Paigaldus- ja kasutusjuhised

Lugege tervet seda peatükki enne seadme paigaldamist ja kasutamist.

Asukoht ja keskkond

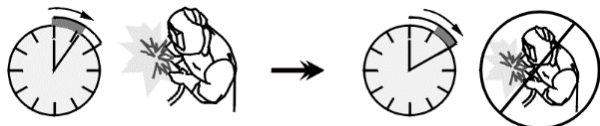
See seade on mõeldud tööks karmides tingimustes. Sellele vaatamata on pika kasutusea ja usaldusväärse töö tagamiseks vajalik rakendada lihtsaid ennetusmeetmeid.

- Ärge asetage seda seadet pinnale ega laske sellel seadmel töötada pinnal, mille kalle horisontaali suhtes on üle 10°.
- Ärge kasutage seda seadet torude sulatamiseks.
- Käesolev seade peab asuma kohas, kus on tagatud puhta õhu takistamatu liikumine ventilatsiooniavadeni ja sealt välja. Ärge katke sisselülitatud seadet paberi, riiete või lappidega.
- Aparaaadi ümbrust tuleb hoida puhtana sodist ja tolmust, mida see võib sisse tõmmata.
- Selle seadme kaitseklass on IP23. Hoidke seda võimalikult kuivana ja vältige selle paigutamist märjale pinnale või loikudesse.
- Paigutage aparaat eemale kaugjuhitavatest seadmetest. Tavapärasel kasutamisel võib seade mõjuda negatiivselt lähedal paiknevate kaugjuhitavate seadmete toimimist. See võib kaasa tuua vigastusi ja kahjustada seadmeid. Lugege selle juhendi peatükki elektromagnetilise ühilduvuse kohta.
- Ärge kasutage seadet keskkonnas, kus õhutemperatuur ületab 40°C.

Käidutsükkel ja ülekuumenemine

Keevitusseadme käidutsükkel on ajaprotsent 10-minutilise tsükli jooksul, mille ajal keevitaja saab seadet kasutada nimikeevitusvooluga.

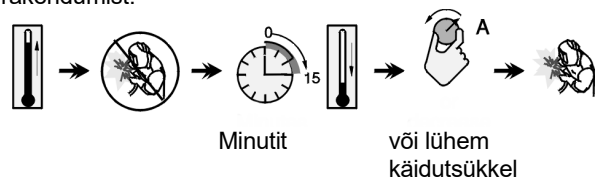
Näide: 60% käidutsükkel



Keevitamine 6 minutit.

Vaheaeg 4 minutit.

Käidutsükli liigne pikendamine põhjustab termokaitseahela rakendumist.



Minutit

või lühem
käidutsükkel

Sisendtoite ühendamine

! HOIATUS

Keevitusaparaadi võib toitevõrku ühendada ainult vastava väljaõppega elektrik. Paigaldustööd tuleb teha vastavalt asjakohasele riiklikule elektriseadusele ja kohalikele eeskirjadele.

Enne seadme sisselülitamist kontrollige selle sisendpinget, faasi ja sagedust. Kontrollige seadme ja sisendallika vaheliste maandusjuhtmete ühendust. Keevitusseade **CITOLINE i250**, **CITOLINE i300** tuleb ühendada õigesti paigaldatud ja maanduskontaktiga varustatud pistikupessa. Sisendpinge on kolmefaasiline 400 V AC, 50/60 Hz. Lisateavet toitesisendi kohta saate käesoleva juhendi tehniliste andmete osast ja seadme andmesildilt.

Hoolitsege selle eest, et toitesisendist saadav seadme toitepinge oleks piisav seadme normaalseks töötamiseks. Vajaliku viitkaitsme (D-karakteristikuga automaatkaitsme) või kaitselüliti ja kaablite suurus on toodud käesoleva juhendi tehniliste andmete osas.

! HOIATUS

Keevitusaparaadi toiteks võib kasutada generaatorit, mille väljundvõimsus ületab keevitusaparaadi sisendvõimsust vähemalt 30% võrra.

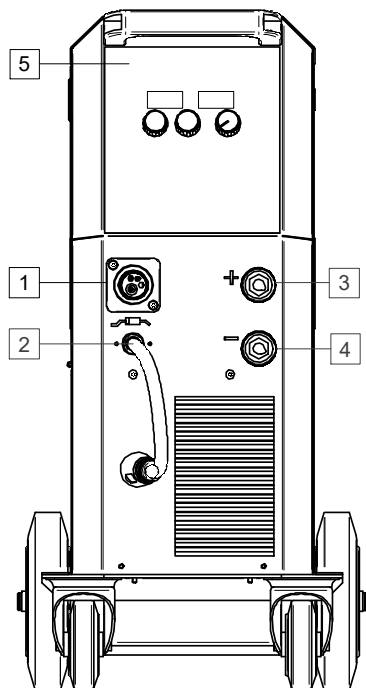
! HOIATUS

Kui seade saab toidet generaatorist, tuleb keevitusseade esmalt välja lülitada, kui generaator on veel seisatud, et vältida keevitusseadme kahjustumist.

Väljundühendused

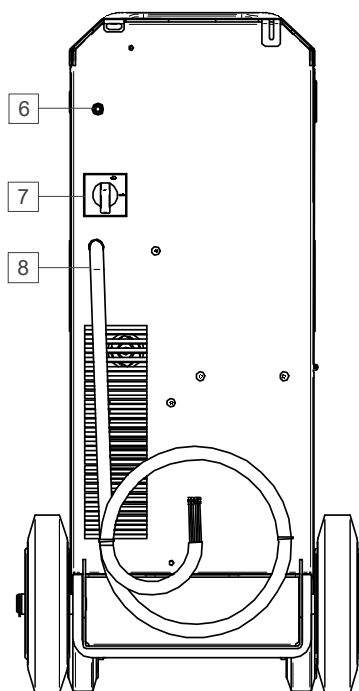
Vt allolevate jooniste punkte [1], [3] ja [4].

Juhtseadised ja talitlusfunktsioonid



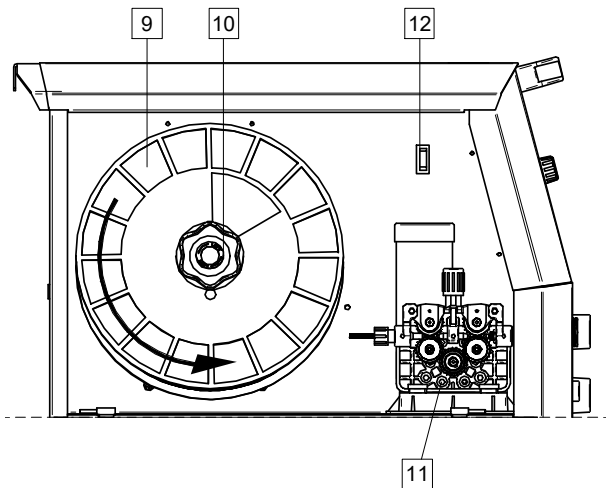
Joonis 1

1. EUROPESA: Kevituspüstoli ühendamiseks (meetodite GMAW, FCAW jaoks).
2. Europesa muutuva polaarsuse juhe.
3. Kevitusahela positiivne väljundpesa: Elektrodihoidiku ühendamiseks kaabliga / keevituskaabliga olenevalt vajalikust konfiguratsioonist. **+**
4. Kevitusahela negatiivne väljundpesa: Elektrodihoidiku ühendamiseks kaabliga / keevituskaabliga olenevalt vajalikust konfiguratsioonist. **—**
5. Kasutajaliides: Vt peatükki „Kasutajaliides“.



Joonis 2

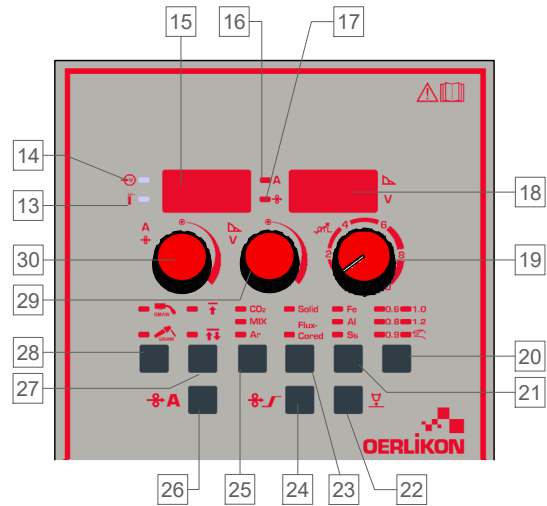
6. Gaasiühendus: Gaasitorustiku ühendus.
7. Toitelüliti (I/O): Kontrollib masina sisendvõimsust. Enne toite sisselülitamist („I“) kontrollige, kas keevitusseade on korralikult vooluvõrku ühendatud.
8. Toitejuhe (3,4 m): ühendage toitepistik olemasoleva sisendkaabliga, millel on masinaga sama nimivool (märgitud juhendis) ning mis vastab kõikidele kohaldatavatele standarditele. Ühenduse võib teha ainult kvalifitseeritud isik.



Joonis 3

9. Poolitud traat (meetodite GMAW / FCAW jaoks): Ei ole standardvarustuses.
10. Juhtmepooli hoidik: Maksimaalselt 15kg poolid. Maksimaalse läbimõõduga 300 mm poolid. Hoidiku 51 mm võll võimaldab kasutada plastist, terasest ja kiudmaterjalist poole.
- Märkus:** Plastikust pidurimutril on vasakpoolne keere.
11. Traadijuhik: 4-rulli juhtme ajam.
12. Lüliti: Külma toll / gaasi vabastamine: Lüliti võimaldab traadi söötmist (traadi test) ja gaasivoolu (gaasi test) ilma väljundpinget sisse lülitamata.



Kasutajaliides




Joonis 4

13. Ülekuumenemise indikaator: näitab, et seade on ülekoormatud või jahutus ei ole piisav. Ekraanid kuvavad: „ALA ot“ = alarmi ületemperatuuri teade.
14. Sisendvõimsuse indikaator: See LED-tuli süttib, kui keevitusseade on sisse lülitatud ja töövalmis.
15. Vasakpoolne kuva: Näitab traadi söötmise kiirust või keevitusvoolu. Keevitamise ajal näitab keevitusvoolu tegelikku väärtust.
16. Väljundvoolu LED-indikaator: Annab teada, et vasakpoolne kuva näitab väljundvoolu amprites.
17. Traadi söötmisskiiruse LED-indikaator: Annab teada, et vasakpoolne kuva näitab traadi söötmise kiirust ühikus m/min.
18. Parempoolne kuva: Olenevalt valitud funktsioonist ja keevitusprogrammist kuvatakse keevituspinge voltides või keevituskaare jõu väärtus. Keevitamise ajal kuvatakse tegelik väljundkeevituspinge.
19. Induktiivsuse kontroll: Reguleerib kaare kõvadust. Madal väärtus (1–4) muudab kaare kõvemaks (rohkem pritsmeid), samas kui kõrge väärtus (8–10) tekitab pehmemat kaare (vähem pritsmeid). Reguleerimisvahemik: 0 kuni +10.





20. Traadi läbimõõdu või käsitsi režiimi valimise nupp: Määrab keevitustraadi läbimõõdu sünergilises režiimis või valib käsitsi režiimi.

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|---|---|---|
|  | 0,6 | Saadaolev traadi läbimõõt sõltub gaasikaitse tüübist, traadi tüübist ja keevitustraadi materjalist. |
| | 0,8 | |
| | 0,9 | |
| | 1,0 | |
| | 1,2 | |
| |  | Masin töötab käsitsi režiimis. Keevitusparameetrid (traadi ettesöötmise kiiruse ja pinge) valib kasutaja. |


21. Traadimaterjali valimise nupp: määrab traadimaterjalide tüübi (ainult sünergilises režiimis):

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|---|--------|------------------|
|  | Fe | Teras |
| | Al | Alumiinium |
| | SS | Roostevaba teras |





22. Tagasipõletusaja valimise nupp – sünergilise ja käsitsi režiimi puhul lubab valida ja seada tagasipõletusaja:

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|---|---|---|
|  |  | Tagasipõletusaeg – aeg, mille jooksul keevitus jätkub pärast traadi söötmise peatumist. See takistab traadi kinnijäämist sulametalli ja valmistab traadiotsa ette järgmise kaare süttimise jaoks. |
| | | <ul style="list-style-type: none"> Reguleerimisvahemik: 0,02 kuni 0,25 sekundit. |
| | |   |


23. Keevitustraadi tüübi valimise nupp: Keevitustraadi tüübi määramine (ainult sünergilises režiimis):

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|---|------------|---|
|  | Solid | <ul style="list-style-type: none"> Ainult sünergilises režiimis Kohustuslik gaasikaitse |
| | Flux-Cored | |



24. Traadi ettesöötiskiiruse nupp: Võimaldab kuvada ja seadistada traadi ettesöötiskiiruse väärtuse (sünergilise ja käsitsi režiimi puhul):

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|---|--|--|
|  |  | Traadi ettesöötiskiirus – määrab traadi söötmise kiiruse, mida kasutatakse põleti päästiku vajutamisest kuni kaare tekkimiseni. |
| | | <ul style="list-style-type: none"> Reguleerimisvahemik: 20–100% traadi ettesöötiskiiruse väärtusest. Kui ettesöötiskiiruse väärtus on suurem kui maksimaalne traadi ettesöötiskiirus, säilitab masin maksimaalse traadi ettesöötiskiiruse. |
| | |   |




25. Gaasi valimise nupp: Võimaldab valida kaitsegaasi tüübi (ainult sünergilise režiimi puhul):

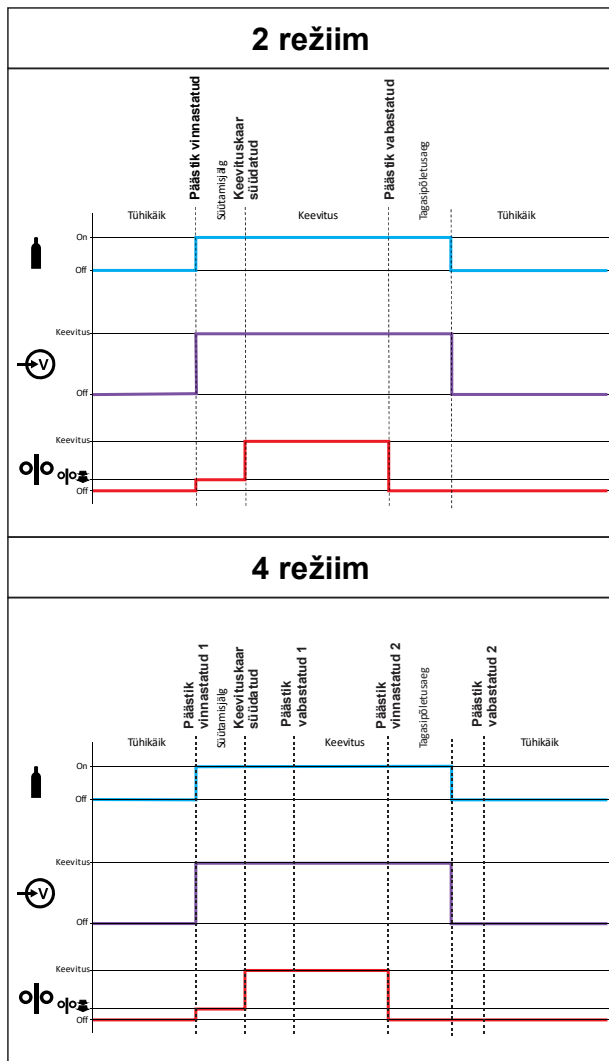
| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|--|-----------------|-------------------------|
|  | CO ₂ | Gaasikaitse valimiseks. |
| | MIX | |
| | Ar | |

26. Valikunupp tööpunkti kuvamiseks traadi ettesöötiskiirusena või amprites: Võimaldab muuta tööpunkti kuvamist traadi ettesöötiskiirusena (WFS) [m/min] või väljundvoolu väärtusena [A]. Saadaval ainult sünergilises režiimis.

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|---|--|--|
|  |  | Tööpunkti väärtused kuvatakse ühikus m/min. |
| | A | Tööpunkti väärtused kuvatakse voolutugevusena [A]. |



27. Põleti päästiku režiimi nupp (2-astmeline/4-astmeline): Muutke põleti päästiku funktsiooni.

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|---|---|--|
|  |  | 2-astmeline päästik lülitab keevituse sisse ja välja päästiku otsese vajutamisega. Keevitamine toimub, kui päästik on alla vajutatud. |
| |  | 4-astmeline režiim võimaldab keevitamist jätkata ka vabastatud päästikuga. Keevitamise lõpetamiseks tuleb päästik uuesti alla vajutada. 4-astmeline režiim lihtsustab pikema aja jooksul keevitamist. |











Joonis 5





28. Keevitusprotsessi valimise nupp: Võimaldab valida keevitusprotsessi:

| Sümbol | Kirjeldus |
|---|---------------------------|
|  | Keevitusrežiim GMAW/FACW. |
|  | Keevitusrežiim SMAW. |

29. Keskuhtimine: Määrab parempoolsel kuval kuvatava väärtuse. Saab seadistada sõltuvalt keevitusprotsessidest või valitud funktsioonist.

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|---|--|--|
|  |  | Keevituspinge (ka keevitamise ajal). |
|  |  | tagasipöletusaeg, • Reguleerimisvahemik: 0,02 kuni 0,25 sekundit |
|  |  | traadi eelsöötiskiirus, • Reguleerimisvahemik: 20–100% traadi eelsöötiskiiruse väärtusest. |
|  |  | KEEVITUSKAARE JÕUD: väljundvoolu suurendatakse ajutiselt lühisühenduste vältimiseks elektroodi ja tööpinna vahel. Madalam väärtus tähendab nõrgemat lühisevoolu ja pehmemat kaart. Kõrgema väärtuse korral on lühisevool tugevam, kaart on jõulisem ja võib tekkida rohkem pritsmeid. • Reguleerimisvahemik: 0 kuni 100 |

30. Vasakpoolne juhtelement: Määrab vasakpoolsel kuval kuvatava väärtuse. Saab seadistada sõltuvalt keevitusprotsessist:

| Protsess | Tähis | Kirjeldus |
|---|--|--|
|  |  | Tööpunkti väärtused kuvatakse ühikus m/min. |
|  |  | Tööpunkti väärtused kuvatakse voolutugevusena [A]. |

Keevitamine SMAW protsessiga

Seadme **CITOLINE i250, CITOLINE i300** komplekti ei kuulu SMAW-keevituseks vajaliku keevituskaabliga elektroodihoidikut, kuid selle saab osta eraldi.

SMAW protsessiga keevitamise alustamiseks vajalikud toimingud on järgnevad.

- Lülitage seade esmalt välja.
- Määratlege kasutatava elektroodi polaarsus. Selle teabe leidmiseks vaadake elektroodi andmeid.
- Vastavalt kasutatava elektroodi polaarsusele, ühendage keevituskaabel ja elektroodihoidik koos kaabliga pistikupessa [3] või [4] ja lukustage need. Vaadake tabelit 1.

Tabel 1.

| | | Väljundpesa | |
|-----------|----------------|--|-------|
| POLAARSUS | Alalisvool (+) | Keevituskaabliga elektroodihoidik SMAW protsessi jaoks | [3] + |
| | | Keevituskaabel | [4] - |
| | Alalisvool (-) | Keevituskaabliga elektroodihoidik SMAW protsessi jaoks | [3] - |
| | | Keevituskaabel | [4] + |

- Ühendage keevituskaabel kinnitusklambri abil töödetaali külge.
- Paigaldage ettenähtud elektrood elektroodihoidikusse.
- Lülitage keevitusseade sisse.
- Määrake keevitusrežiimiks SMAW.
- Määrake keevituse parameetrid.
- Seade on nüüd keevitamiseks valmis.
- Keevitamist võib alustada, järgides töötervishoiu ja ohutuse põhimõtteid.

Kasutaja saab määrata järgmisi funktsioone.

- Keevitusvool
- Keevituskaare dünaamika KEEVITUSKAARE SURVE

Keevitamine protsessidega GMAW, FCAW

Seadet **CITOLINE i250, CITOLINE i300** saab kasutada protsessidega GMAW, FCAW-GS, FCAW-SS keevitamiseks.

MÄRKUS Protsessiga FCAW-SS keevitamine on võimalik ainult käsitsi režiimis.

Seadme **CITOLINE i250, CITOLINE i300** saab seadistada järgmiselt:

- traadi söötmiskiirus (WFS),
- Keevituspinge
- tagasipõletusaeg,
- traadi eelsöötmiskiirus,
- 2-astmeline/4-astmeline režiim,
- Polarisatsioon DC+/DC-
- Induktiivsus

Seadme ettevalmistamine keevitamiseks GMAW- ja FCAW-protsessi abil.

Keevitamise alustamiseks GMAW- või FCAW-protsessi abil, tuleb teha järgmised toimingud.

- Määrake kasutatava traadi polaarsus. Selle teabe saamiseks kontrollige traadi andmeid.
- Ühendage gaasijahutusega püstoli väljund GMAW / FCAW-SS protsessi puhul europistikupessa [1].
- Sõltuvalt kasutatavast traadist, ühendage keevituskaabel pistikupessa [3] või [4]. Vaadake tabelit 2.

Tabel 2.

| | | Väljundpesa | |
|-----------|----------------|-------------------------------|-------|
| POLAARSUS | Alalisvool (+) | Polaarsuse muutumise juhe [2] | [3] + |
| | | Keevituskaabel | [4] - |
| | Alalisvool (-) | Polaarsuse muutumise juhe [2] | [3] - |
| | | Keevituskaabel | [4] + |


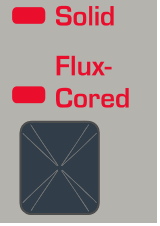


- Ühendage keevituskaabel kinnitusklambri abil töödetaali külge.
- Paigaldage ettenähtud traat.
- Paigaldage ettenähtud veorull.
- Veenduge, et vajadusel (GMAW-, FCAW-GS. protsessi puhul) on kaitsegaas ühendatud.
- Lülitage seade sisse.
- Vajutage külma tolli lülitit [12], et sööta traat läbi püstoli kõri, kuni see tuleb välja keerrestatud otsast.
- Paigaldage ettenähtud kontaktotsak.
- Kontrollige gaasivoolu gaasivabastuslülitiga [12] – GMAW- ja FCAW-protsessid.
- Sulgege vasak külgpaneel.
- Määrake keevitusrežiimiks GMAW.
- Seade on nüüd keevitamiseks valmis.
- Keevitamist võib alustada, järgides töötervishoiu ja ohutuse põhimõtteid.

Keevitamine GMAW protsessiga sünergilises režiimis

Sünergilises režiimis kasutaja keevituskoormuse pinget ei seadista. Õige keevituskoormuse pinge valib seadme tarkvara.

Masin määrab automaatselt optimaalse väljundkeevituspinge, kui muudetakse traadi ettesöötiskiirust m/min või väljundvoolu väärtust amprites, olenevalt valitud tööpunktit. Tabelis 3 on toodud kõik saadaolevad sünergilised keevitusprogrammid.

Tabel 3.

| Traadi diameeter | Traadi tüüp | Traadi materjal | Gaasi tüüp |
|---|---|--|---|
|  |  |  |  |
| 0,6 | Täistraat | Fe | CO ₂ |
| 0,8 | Täistraat | Fe | CO ₂ |
| 0,9 | Täistraat | Fe | CO ₂ |
| 1,0 | Täistraat | Fe | CO ₂ |
| 1,2 | Täistraat | Fe | CO ₂ |
| 0,6 | Täistraat | Fe | Segu |
| 0,8 | Täistraat | Fe | Segu |
| 0,9 | Täistraat | Fe | Segu |
| 1,0 | Täistraat | Fe | Segu |
| 1,2 | Täistraat | Fe | Segu |
| 0,8 | Täistraat | Ss | Segu |
| 0,9 | Täistraat | Ss | Segu |
| 1,0 | Täistraat | Ss | Segu |
| 1,2 | Täistraat | Ss | Segu |
| 0,8 | Täidistraat | Fe | CO ₂ |
| 0,9 | Täidistraat | Fe | CO ₂ |
| 1,0 | Täidistraat | Fe | CO ₂ |
| 1,2 | Täidistraat | Fe | CO ₂ |
| 0,8 | Täidistraat | Fe | Segu |
| 0,9 | Täidistraat | Fe | Segu |
| 1,0 | Täidistraat | Fe | Segu |
| 1,2 | Täidistraat | Fe | Segu |
| 1,0 | Täistraat | Al | Ar |
| 1,2 | Täistraat | Al | Ar |

Elektrooditraadi laadimine

Sõltuvalt traadipooli tüübist võib selle paigaldada traadipooli toele ilma adapterita või koos sobiva adapteriga, mis tuleb osta eraldi (vt peatükki „Tarvikud“).



HOIATUS

Enne traadirulli paigaldamist või vahetamist lülitage keevitusvoolu allika sisendvool välja.

- Lülitage seade välja.
- Avage seadme küljekate.
- Keerake lahti hülsi lukustusmutter.
- Laadige traadipool hülsile nii, et pool pöörleb vastupäeva, kui traati söödetakse traadisööturisse.
- Veenduge, et pooli seadetihvt läheb poolis olevasse väikesesse auku.
- Keerake hülsi kinnituskork kinni.
- Pange traadirull peale, kasutades õiget, traadi läbimõõdule vastavat soont.
- Vabastage traadi vaba ots ja löigake maha painutatud ots veendudes, et sellel ei ole kraate.
- Seade sobib kuni 300 mm rulli kasutamiseks



HOIATUS

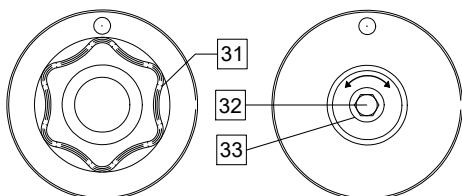
Traadi terav ots võib vigastada.

- Pöörake traadipooli vastupäeva ja keerake traadiots traadisööturisse kuni europistikupesani.
- Reguleerige traadisööturi surverulli jõud nõuetekohaseks.

Hülsi pidurdusmomendi reguleerimised

Keevitustraadi juhusliku mahakerimise vältimiseks on traadihülss varustatud piduriga.

Reguleerimiseks tuleb pärast hülsi kinnituskorgi lahtikeeramist keerata hülsi kuuskantpeakruvi M8, mis on paigutatud hülsiraami sisse.



Joonis 6

- 31. Kinnituskork.
- 32. Reguleerimise kuuskantpeakruvi M8.
- 33. Survedru.

Kuuskantpeakruvi M8 vastupäeva keeramisel suureneb vedru pingus ja saate suurendada pidurdusmomenti.

Kuuskantpeakruvi M8 päripäeva keeramisel väheneb vedru pingus ja saate vähendada pidurdusmomenti.

Pärast reguleerimise lõpetamist peate kinnituskorgi uuesti tagasi keerama.

Surverulli jõu reguleerimine

Traadile mõjuvat veorullide jõudu reguleeritakse survehoovaga.

Survejõu reguleerimisel tuleb reguleerimismutrit jõu suurendamiseks keerata päripäeva ja jõu vähendamiseks vastupäeva. Survehoova õige reguleerimine tagab parima keevitusjäõudluse.



HOIATUS

Kui rulli surve on liiga väike, libiseb rull traadil. Kui rulli surve seada liiga suureks, võib traat deformeeruda, mis põhjustab keevituspüstolis traadi etteandel probleeme. Survejõud tuleb seada sobivaks. Vähendage survejõudu aeglaselt, kuni traat hakkab just veorullil libisema, ja suurendage seejärel jõudu veidi, pöörates reguleerimismutrit ühe pöörde võrra.

Elektrooditraadi sisestamine keevituspõletisse

- Lülitage keevitusseade välja.
- Olenevalt keevitusprotsessist lülitage õige püstol europistikupessa. Püstoli nimiparameetrid ja keevitusseadme parameetrid peavad sobima.
- Eemaldage püstolit düüs ja kontaktotsak või kaitsekork ja kontaktotsak. Järgmisena õgvendage püstol sirgeks.
- Lülitage keevitusseade sisse.
- Vajutage külma tolli lülitit [12], et sööta traat läbi püstoli kõri, kuni see tuleb välja keermestatud otsast.
- Lüliti vabastamisel ei tohi traat hakata maha kerima.
- Reguleerige vastavalt poolipidurit.
- Lülitage keevitusseade välja.
- Paigaldage ettenähtud kontaktotsak.
- Sõltuvalt keevitusprotsessist ja keevituspüstoli tüübist paigaldage kas düüs (GMAW-protsess) või kaitsekork (FCAW-protsess).



HOIATUS

Hoidke silmad ja käed püstoli otsast eemale, kuni traat tuleb välja keermestatud otsast.

Veorullide vahetamine

! HOIATUS

Enne veorullide paigaldamist või vahetamist lülitage toitesisend välja.

CITOLINE i250, CITOLINE i300 on varustatud terastraadi veorulliga V0.8/V1.0. Teiste juhtmetüüpide ja/või läbimõõtude, sobiva veorullide komplekti leidmiseks vt peatükki „Tarvikud“ ja järgige juhiseid.

- Lülitage toitesisend välja.
- Vabastage 2 rulli, keerates 2 kiirvahetusratas [38].
- Vabastage rullide survehoovad [39].
- Asendage veorullid [37] kasutatavale traadile sobivate rullidega.

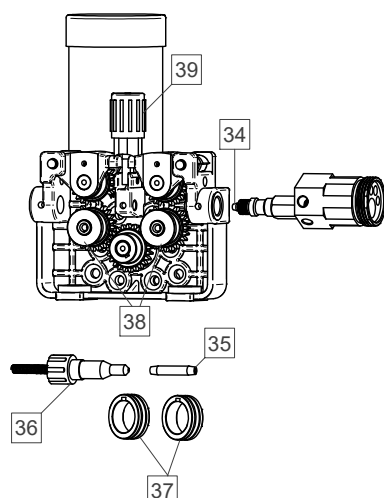
! HOIATUS

Veenduge, et ka püstoli kõri ja kontaktotsaku suurus vastavad valitud traadi suursele.

! HOIATUS

Kasutades traati läbimõõduga üle 1,6 mm, tuleb vahetada järgmised osad:

- söötiskonsooli juhttorud [35] ja [36];
- europesa juhttoru [34].
- Kinnitage 2 rulli, keerates 2 kiirvahetusratas [38].
- Juhtige traat läbi juhttoru, üle rullide ja läbi europesa juhttoru püstoli kõrisse. Traadi võib mõne sentimeetri ulatuses käsitsi kõrisse lükata ja see peaks sisenema kergelt, ilma jõudu kasutamata.
- Fikseerige surverulli hoob [39].



Joonis 7

Gaasiühendus

Gaasiballoonile tuleb paigaldada nõuetekohane vooluregulaator. Kui vooluregulaatoriga gaasiballoon on turvaliselt paigaldatud, ühendage gaasivoolik regulaatorist kuni seadme gaasiselaskeliitmikuni.

! HOIATUS

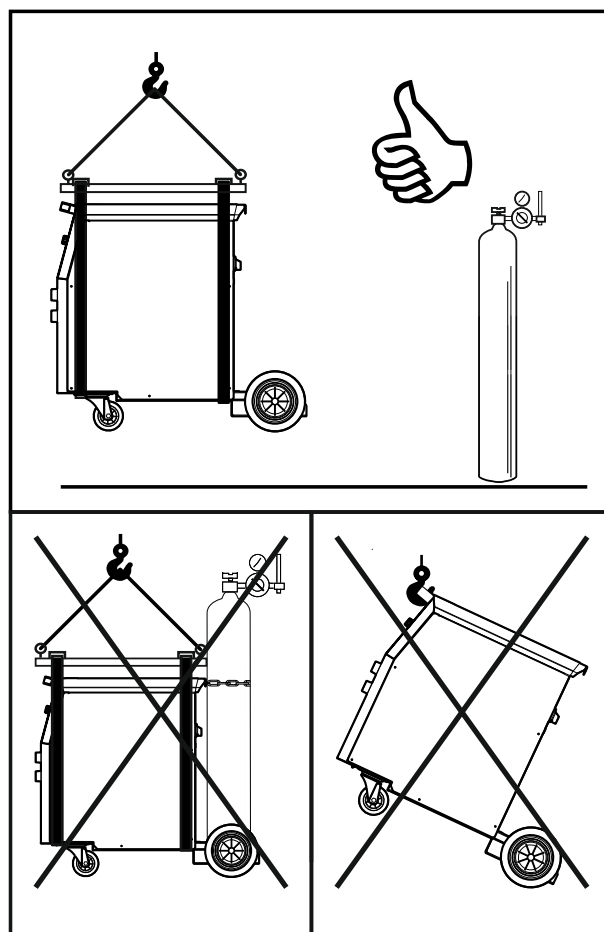
Keevitusseade toetub kõiki sobivaid kaitsegaase, sealhulgas süsinikdioksiidi, argooni ja heeliumi maksimaalsel rõhul 5,0 bar.

Transport ja tõstmine



! HOIATUS

Seadme kukkumine võib põhjustada kehavigastusi ja seadet kahjustada.



Joonis 8

Järgige transportimise ja kraanaga tõstmise ajal järgmisi reegleid.

- Keevitusseade ei hõlma rõngaspolti, mida saab kasutada masina transportimiseks ja tõstmiseks.
- Kasutage tõstmiseks sobiva võimsusega tõsteseadet.
- Kasutage tõstmiseks ja transportimiseks tõsteraami ja vähemalt kahte rihma.
- Tõstke keevitusseadet eraldi, ilma gaasiballooni, jahuti, traadisööturi ja/või muude tarvikuteta.

Hooldus



HOIATUS

Mis tahes remondi, muudatuste või hoolduse tellimiseks on soovitatav pöörduda lähima tehnilise teeninduse keskuse või Lincoln Electricu poole. Volitusteta hoolduskeskuses või personali poolt tehtud remonditööde või muudatuste korral kaotab tootja poolt seadmele antud garantii kehtivuse.

Kõigist olulistest kahjustustest tuleb kohe teavitada ja lasta need kõrvaldada.

Korraline hooldus (iga päev)

- Kontrollige tööjuhtmete isolatsiooni seisundit ja ühendusi ning toitejuhtme isolatsiooni. Isolatsioonikahjustuste korral vahetage juhe kohe välja.
- Eemaldage keevituspüstoli düüsilt pritsmed. Pritsmed võivad takistada kaitsegaasi voolu keevituskaare juurde.
- Kontrollige keevituspüstoli seisundit. Vajaduse korral vahetage see välja.
- Kontrollige jahutusventilaatori seisundit ja töötamist. Hoidke ventilaatori õhuvoolupilud puhtad.

Perioodiline hooldus (iga 200 töötunni järel, kuid vähemalt kord aastas)

- Tehke perioodilise hoolduse tööd ja lisaks:
- puhastage seade. Eemaldage kuiva (ja väikese survega) õhuvoolu abil väliskestalt ja kapi seest tolm.
- Vajaduse korral puhastage ja pingutage kõik keevitusklemmid.

Hooldustööde sagedus võib olla erinev sõltuvalt töökeskkonnast, kuhu seade on paigutatud.



HOIATUS

Ärge puudutage pingestatuid detaile.



HOIATUS

Enne seadme kesta eemaldamist tuleb seade välja lülitada ja toitejuhe võrgupistikupesast lahutada.



HOIATUS

Enne hooldus- ja korrashoiutööde tegemist tuleb seadme elektritoide lahti ühendada. Ohutuse tagamiseks tehke pärast iga remonditööd nõuetekohased katsed.

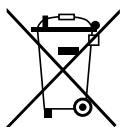
Kliendiabipoliitika

Ettevõtte Lincoln Electric tegevusala on kvaliteetsete keevitusseadmete, kulumaterjalide ja lõikeseadmete tootmine ja müük. Meie eesmärk on rahuldada klientide vajadusi ja ületada nende ootusi. Mõnikord võivad ostjad küsida Lincoln Electricult nõu või teavet meie toodete kasutamise kohta. Vastame oma klientidele meile sel hetkel kättesaadava parima teabe kohaselt. Lincoln Electric ei saa anda sellistele nõuannetele tagatist ega garantiid ega vastuta sellise teabe või selliste nõuannete eest. Loobume seoses sellise teabe või selliste nõuannetega selgesõnaliselt igasuguse garantii, sealhulgas kliendi konkreetseks otstarbeks sobivusega seotud garantii andmisest. Tulenevalt praktilistest kaalutlustest ei saa me samuti võtta mingit vastutust sellise esitatud teabe või selliste nõuannete ajakohastamise või parandamise eest, samuti ei anna, laiendada ega muuda teabe või nõuannete andmine mitte ühtegi garantiid seoses meie toodete müügiga. Lincoln Electric on vastutustundlik tootja, kuid Lincoln Electricu poolt müüdavate konkreetsete toodete valimine ja kasutamine on kliendi ainuisikulise kliendi kontrolli all ja toimub kliendi ainuvastutusel. Paljud Lincoln Electricu kontrolli all mitteolevad tegurid mõjutavad nende valmistamisviiside ja hooldusnõuete rakendamisel saadud tulemusi.

Õigus sisse viia muudatusi – trükkimise ajal on see teave meie teadmiste kohaselt täpne. Ajakohastatud teavet leiate veebisaidilt www.oerlikon.com.

WEEE

07/06



Ärge visake vanu elektrilisi seadmeid olmeprügi hulka!

Vastavalt Euroopa Direktiivile 2012/19/EC elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ning selle kohaldamisele vastavalt riiklikele seadustele tuleb elektriseadmed, mille kasutusiga on lõppenud, eraldi kokku koguda ja tagastada keskkonnahoidliku ringlussevõtuga tegelevasse asutusse. Seadme omanikuna saate heakskiidetud kogumispunktide kohta teavet meie kohalikus esindusest.

Rakendades selle Euroopa direktiivi sätteid aitate kaitsta keskkonda ja tervist!

Varuosad

12/05

- Varuosade loendi lugemisujuhend
- Ärge kasutage seda varuosade loendit seadme korral, mille koodi pole loendis. Kui teil on seade, mille koodi ei ole siin toodud, võtke ühendust Lincoln Electricu klienditeenindusega.
- Kasutage seadme läbilõikejoonist ja alljärgnevat tabelit, et määratleda osa paiknemine teie koodiga seadmes.
- Kasutage ainult osasid, millel on läbilõikejoonisel toodud osa numbriga tähistatud veerus märged „X“ (# viitab muutusele selles väljaande versioonis).

Esmalt lugege ülaltoodud varuosade loendi lugemisujuhendit. Seejärel tutvuge seadmega kaasnenud varuosade juhendiga, mis sisaldab varuosade jooniseid ja osade numbreid.

Volitatud teeninduskeskuse asukoht

09/16

- Ostja, kes soovib mis tahes defekti tõttu esitada garantiiperioodi jooksul garantiinõude, peab ühendust võtma ettevõttega Lincoln Electric või volitatud teeninduskeskusega.
- Lähima volitatud teeninduskeskuse kontaktide saamiseks pöörduge kohaliku müügiesindaja poole.

Vooluskeem

Lugege seadmega kaasapandud juhendit „Varuosad“.

Tarvikud

| VALIKUD JA TARVIKUD | |
|--|---|
| E/H-300A-50-xM | Elektroodihoidik 300 A / 50 mm ² , x = 5 (5 m) või x = 10 (10 m) |
| E/H-400A-70-xM | Elektroodihoidik 400A / 70mm ² , x = 5 (5 m) või x = 10 (10 m) |
| K10158-1 | S300 tüüpi rulli adapter |
| K10158 | Rulli adapter 300 mm |
| R-1019-125-1/08R | Rulli adapter 200mm |
| Veorulli komplekt täistraadile | |
| KP69025-0608 | TÄISTRAADI VEORULL 0,6/0,8 |
| KP69025-0809 | TÄISTRAADI VEORULL 0,8/0,9 |
| KP69025-0810 | TÄISTRAADI VEORULL 0,8/1,0 |
| KP69025-1012 | TÄISTRAADI VEORULL 1,0/1,2 |
| KP69025-1216 | TÄISTRAADI VEORULL 1,2/1,6 |
| Veorulli komplekt alumiiniumtraadile | |
| KP69025-0608A | ALUMIINIUMTRAADI VEORULL 0,6/0,8 |
| KP69025-0809A | ALUMIINIUMTRAADI VEORULL 0,8/0,9 |
| KP69025-1012A | ALUMIINIUMTRAADI VEORULL 1,0/1,2 |
| KP69025-0810A | ALUMIINIUMTRAADI VEORULL 0,8/1,0 |
| KP69025-1216A | ALUMIINIUMTRAADI VEORULL 1,2/1,6 |
| Veorulli komplekt südamikuga traadile | |
| KP69025-0608R | TÄIDISTRAADI VEORULL 0,6/0,8 |
| KP69025-0809R | TÄIDISTRAADI VEORULL 0,8/0,9 |
| KP69025-1012R | TÄIDISTRAADI VEORULL 1,0/1,2 |
| KP69025-0810R | TÄIDISTRAADI VEORULL 0,8/1,0 |
| KP69025-1216R | TÄIDISTRAADI VEORULL 1,2/1,6 |
| MIG/MAG PÕLETID | |
| W10429-24-3M | LGS2 240 G-3.0M MIG PÜSTOL, ÕHKJAHUTUS |
| W10429-24-4M | LGS2 240 G-4.0M MIG PÜSTOL, ÕHKJAHUTUS |
| W10429-24-5M | LGS2 240 G-5.0M MIG PÜSTOL, ÕHKJAHUTUS |
| W10429-25-3M | LGS2 250 G-3.0M MIG PÜSTOL, ÕHKJAHUTUS |
| W10429-25-4M | LGS2 250 G-4.0M MIG PÜSTOL, ÕHKJAHUTUS |
| W10429-25-5M | LGS2 250 G-5.0M MIG PÜSTOL, ÕHKJAHUTUS |
| W10429-36-3M | LGS2 360 G-3.0M MIG PÜSTOL, ÕHKJAHUTUS |
| W10429-36-4M | LGS2 360 G-4.0M MIG PÜSTOL, ÕHKJAHUTUS |
| W10429-36-5M | LGS2 360 G-5.0M MIG PÜSTOL, ÕHKJAHUTUS |

Mõõtmete skeem

06/2023

