

LINC FEED 37 & 38

BRUKSANVISNING



SWEDISH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

Försäkran om överensstämmelse



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

Försäkrar att svetsomriktaren:

K10406

LINC FEED 37

K10407

LINC FEED 38

överensstämmer med följande direktiv:

2014/35/EU, 2014/30/EU

och att den konstruerats i överensstämmelse med
följande standarder:

EN 60974-5:2013, EN 60974-10:2014



20.04.2016

Piotr Spytek
Operations Director

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland

12/05



12/05

TACK! För att ni har valt en KVALITETSPRODUKT från Lincoln Electric.

- Vänligen kontrollera förpackning och utrustning m.a.p. skador. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren eller transportören.
- Notera informationen om er utrustnings identitet i tabellen nedan. Modellbeteckning, code- och serienummer hittar ni på maskinens märkplåt.

Modellbeteckning:

Code- och Serienummer:

Inköpsdatum och Inköpsställe:

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Säkerhetsanvisningar	1
Instruktioner för Installation och Handhavande	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)	12
Tekniska Specifikationer	13
Reservdelar	13
Elektriskt Kopplingsschema	13
Tillbehör	14



VARNING

Denna utrustning får endast användas av behörig personal. Var noga med att enbart låta behörig personal utföra installation, drift, underhåll och reparationer. Läs igenom bruksanvisningen för full förståelse innan utrustningen tas i drift. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Det är viktigt att läsa, och förstå, förklaringarna nedan till varningssymbolerna. Lincoln Electric ikläder sig inget ansvar för skador som är orsakade av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

	WARNING: Symbolen innebär att instruktionerna måste följas för att allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen skall kunna undvikas. Skydda Er själv och andra mot allvarliga skador eller dödsfall.
	LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA: Läs igenom, och förstå, den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Ljusbågs svetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.
	ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: En svetsutrustning skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är aktiv. Isolera Er från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Kontrollera regelbundet spänningsmatningen och kablarna till elektroden och jordklämman. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en ljusbåge får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med jordklämman.
	ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: En elektrisk ström som flyter genom en ledare ger upphov till elektriska och magnetiska fält. Dessa kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker måste konsultera sin läkare innan de använder den här utrustningen.
	CE - MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU direktiv.
	ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningszonen.
	STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm eller svetshjälm med ett, för uppgiften, lämpligt filter för att skydda ögonen mot sprut och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd en lämplig klädsel av flamskyddat material för att skydda Din och Dina medhjälparens hud. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning.
	SVETSSPRUT KAN ORSAKA BRÄNDER ELLER EXPLOSION: Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare till hands. Svetssprut och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till omkringliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containers eller andra föremål innan Du har förvässat Dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor närvarande. Använd aldrig utrustningen i närheten av brännbara gaser, ångor eller vätskor.
	SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar mycket värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och en tång för att flytta eller hantera material inom arbetsområdet.
	SÄKERHETSMÄRKNING: Denna utrustning är lämplig att använda för svetsning i en miljö där det föreligger en förhöjd risk för elektrisk stöt.



GASFLASKOR KAN EXPLODERA OM DE ÄR SKADADE: Använd enbart föreskrivna gasflaskor med en skyddsgas som är avpassad för den aktuella processen. Var noga med att enbart använda en tryckregulator som är avsedd för den aktuella skyddsgasen och det aktuella trycket. Förvara alltid gasflaskor stående upprätt och förankrade till ett fast föremål. Flytta eller transportera aldrig gasflaskor utan att först montera skyddshatten. Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren, jordklämman eller någon annan del som är spänningssatt komma i kontakt med gasflaskan. Gasflaskor skall förvaras på ett sådant sätt att de inte utsätts för fysisk åverkan eller för sprut och värmestrålning från svetsprocessen.

Instruktioner för Installation och Handhavande

Läs hela detta avsnitt innan maskinen installeras eller tas i drift.

Placering och Arbetsmiljö

Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Maskinen måste placeras så att den fria strömningen av ren luft till och från ventilationsöppningarna inte hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Smuts och damm måste förhindras att sugas in i maskinen så långt det är möjligt.
- Maskinen håller skyddsklass IP23. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.
- Placera inte maskinen i närheten av radiostyrd utrustning. Även vid normal användning kan funktionen hos radiostyrd utrustning störas allvarligt vilket kan leda till olyckor eller skada på utrustningen. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna manual.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens

En svetsmaskins intermittens är andelen tid i procent av ett tiominutersintervall som svetsaren kan använda svetsmaskinen vid märkström.

60% intermittens:



6 minuters belastning.

4 minuters uppehåll.

Se avsnittet om Tekniska data för mer information om maskinens intermittensområde.

Inkoppling av matningsspänning

Kontrollera matingspänning, fas och frekvens inkopplat till matarverket innan det sätts på. Tillåten matningsspänning står på matarverkets märkplåt. Kontrollera även att matarverket är korrekt jordat.

Inkoppling av gas

Gasflaskan måste vara utrustad med lämplig flödesregulator. Koppla gasslangen från flödesregulatorn till matarverkets gasinlopp enligt punkt

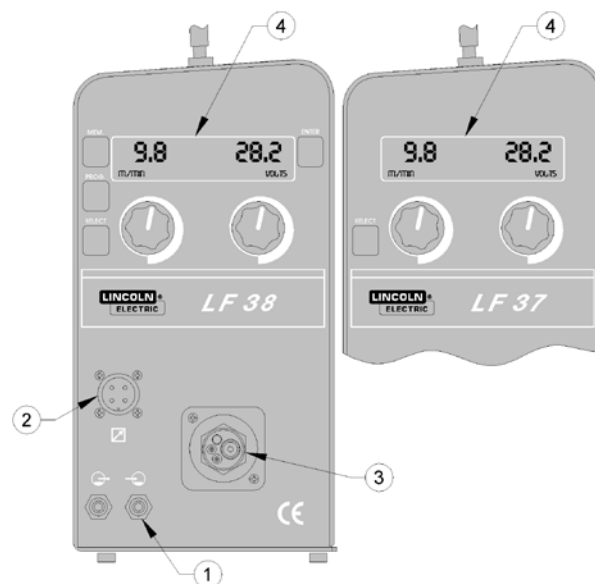
8 i bilderna nedan. Matarverket går att använda med alla skyddsgaser inkl. koldioxid, argon och helium med ett maximalt tryck av 5,0 bar.

Matarverket har också en invändig gasflödesregulator, enl. punkt 11 i bilderna nedan.

Inkoppling av svetskablar

Se punkt 3 i bilderna nedan.

Reglage, anslutningar och funktioner



1. **Vatteninlopp:** Inlopp för vattenkylda svetspistoler.

Vatten från svetspistolen.



Vatten till svetspistolen.

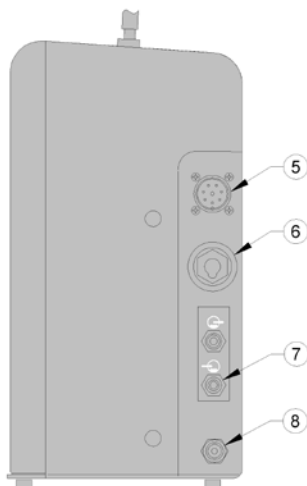


2. **Uttag för fjärrkontroll (hona):** Vid användning av fjärrkontroll kopplas den in i detta uttag.

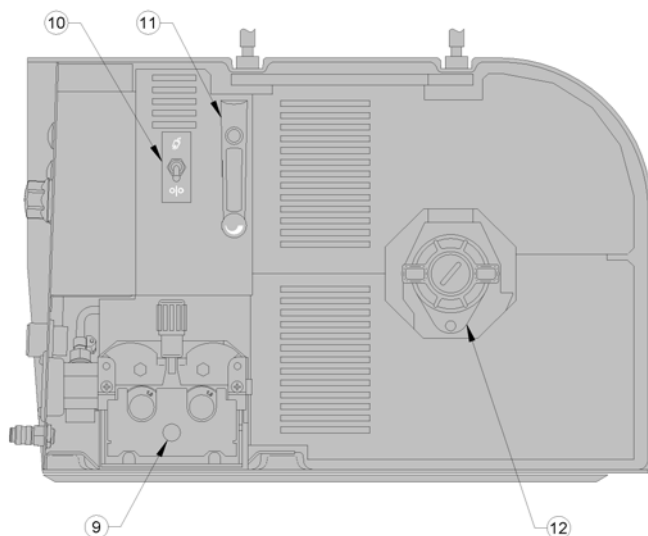


3. **EURO-kontakt:** För inkoppling av svetspistol.

4. **Digital display:** Visar aktuella svetsdata som trådmatningshastighet, svetspänning och minnesfunktioner. Se avsnitt A-G för mer information.



5. Amphenolkontakt: 8-stifts kontakt till strömkälla.
6. Snabbkoppling (Fast-Mate): Inkoppling av matningsspänning.
7. Vatteninlopp: Om vattenkylda svetspistoler används ska slangarna från kylaren kopplas in här. Se rekommendationerna för svetspistol och kylaggregat för lämplig kylvätska och nödvändigt flöde.
8. Gasinlopp: Inlopp för gasslang.



9. Trådmatare: 4-hjuls trådmatare kompatibel med 37mm drivhjul.
10. Kallmatning / Gasströmningsknapp: Denna knapp

möjliggör gasströmning eller trådmatning utan att maskinen sätts på.

11. Gasflödesregulator: Reglerar gasflödet mellan 0-25 LPM (liter/min.).
12. Bobinaxel: För 15kg:s standardbobiner. För plast-, stål- och fiberbobiner med 51 mm axelhål. Även för Readi-Reel® korgbobiner på den medföljande adaptern.

WARNING

Linc Feed-matarverken ska ha luckorna helt stängda under svetsning.

Underhåll

WARNING

Kontakta närmaste auktoriserade verkstad, eller Lincoln Electric, för åtgärder när det gäller service och underhåll eller reparationer. Underhåll och reparationer som genomförs av icke auktoriserade verkstäder eller personer upphäver tillverkarens garantiåtagande och gör detta ogiltigt.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.

Synliga skador ska åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll

- Kontrollera återledar- och mellankablarnas skick.
- Avlägsna svetsnsprut ur svetspistolen. Svetsnsprut kan störa gasflödet genom svetspistolen.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar. Håll ventilationsgallren rena.

Periodiskt underhåll

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

- Rengör maskinen. Lossa plåtarna och använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och insida.
- Kontrollera alla anslutningars skick och byt ut om nödvändigt.
- Kontrollera och dra åt alla skruvar.

WARNING

Koppla loss maskinen från elnätet före underhåll och service. Testa maskinen efter reparation för att säkerställa en säker funktion.

A. Icke synergisk svetsning (CV-läge)

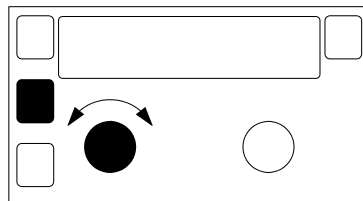
Beskrivning:

I CV-läge är svetsparameterarna (trådmatningshastighet och svettsspänning) oberoende av varandra.

Inställningar:

LF 37: Denna maskin är alltid i CV-läge.

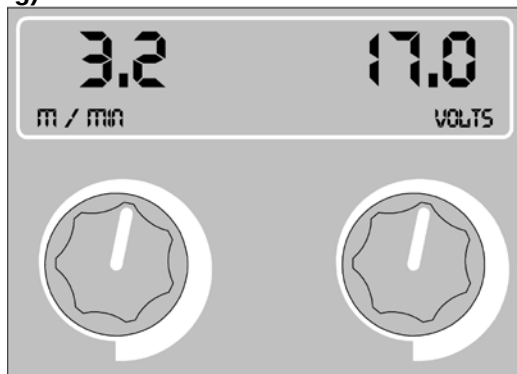
LF 38: Medans **Prog**-knappen hålls intryckt, vrid vänster ratt tills "**NON SYNERGIC**" visas på displayen.



Innan svetsning (förinställning):

**Förinställning av
trådmatningshastighet**
(meter/minut)

Justeras med vänster ratt.



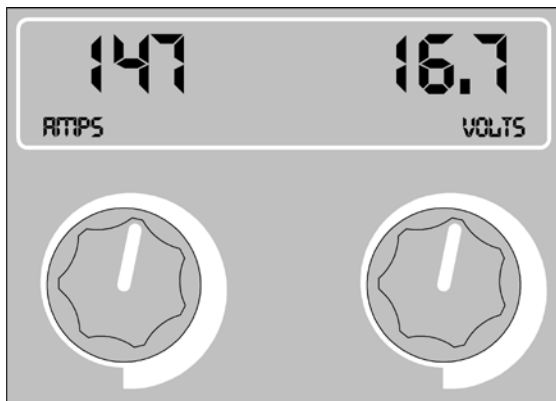
**Förinställning av
svettsspänning**
(V)

Justeras med höger ratt.

Under svetsning (Verklig):

Dessa verkliga värden visas **5 sekunder** efter svetsningen avslutats. Tryck på **ENTER** (endast LF 38) för att återkalla dessa värden.

Verklig svetsström
(A)



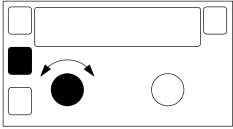
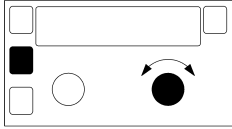
Verklig svettsspänning
(V)

B. Synergisk svetsning (endast LF 38)

Beskrivning:

Under synergisk svetsning avgör matarverket optimala svetsspänning baserat på trådtyp och diameter. Användaren behöver endast ställa in trådmattningshastigheten och kan då använda höger ratt till att ställa in höjden på setsågen. När väl båghöjden är inställd kommer den vara på samma nivå oavsett variationer av trådmattningshastigheten.

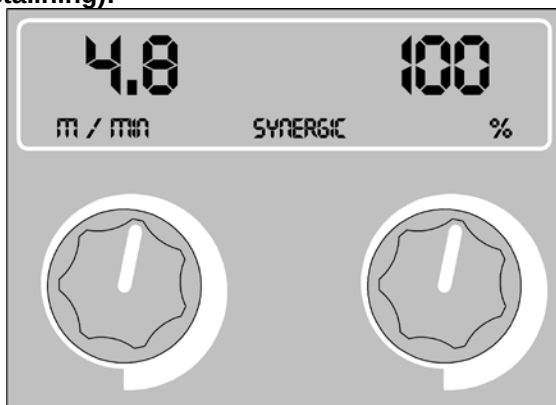
Inställningar:

Medans Prog -knappen hålls intryckt, vrid vänster ratt och välj mellan följande:		Medans Prog -knappen hålls intryckt, vrid höger ratt och välj passande tråddiameter:	
Stål 80/20	→	0.8, 1.0, 1.2 mm	
Rostfritt 98/2	→	0.8, 1.0, 1.2 mm	
Metallpulverfylld rörtråd 98/2	→	1.2, 1.6 mm	
Fluxfylld rörtråd 80/20	→	1.2, 1.6 mm	
Fluxfylld rörtråd CO ₂	→	1.2, 1.6 mm	
Al Mg 100% Ar	→	1.2, 1.6 mm	
Al Si 100% Ar	→	1.2, 1.6 mm	
Innershield NR-211MP	→	1.7, 2.0 mm	
Innershield NR-232	→	1.8, 2.0 mm	
Innershield NR-400	→	2.0 mm	
Innershield NS-3M	→	2.0 mm	

- Innan svetsning (förinställning):

Förinställning av
trådmattningshastighet
(meter/minut)

Justeras med vänster ratt.



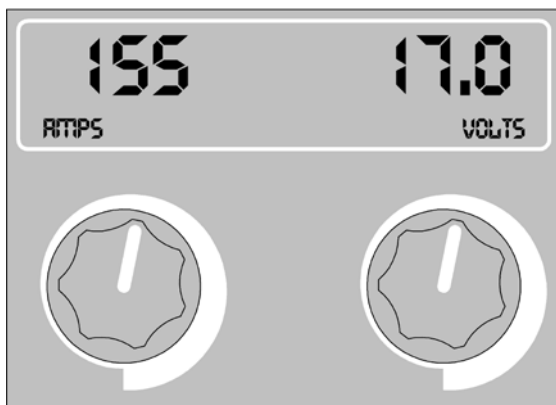
Förinställning av relativ
båghöjd

100% är basnivå, ofta kallad
Trim. Justera bågens höjd
med **höger** knapp.

- Under svetsning (Verklig):

Dessa verkliga värden visas **5 sekunder** efter svetsningen avslutats. Tryck på **ENTER (endast LF 38)** för att återkalla dessa värden.

Verklig svetsström
(A)

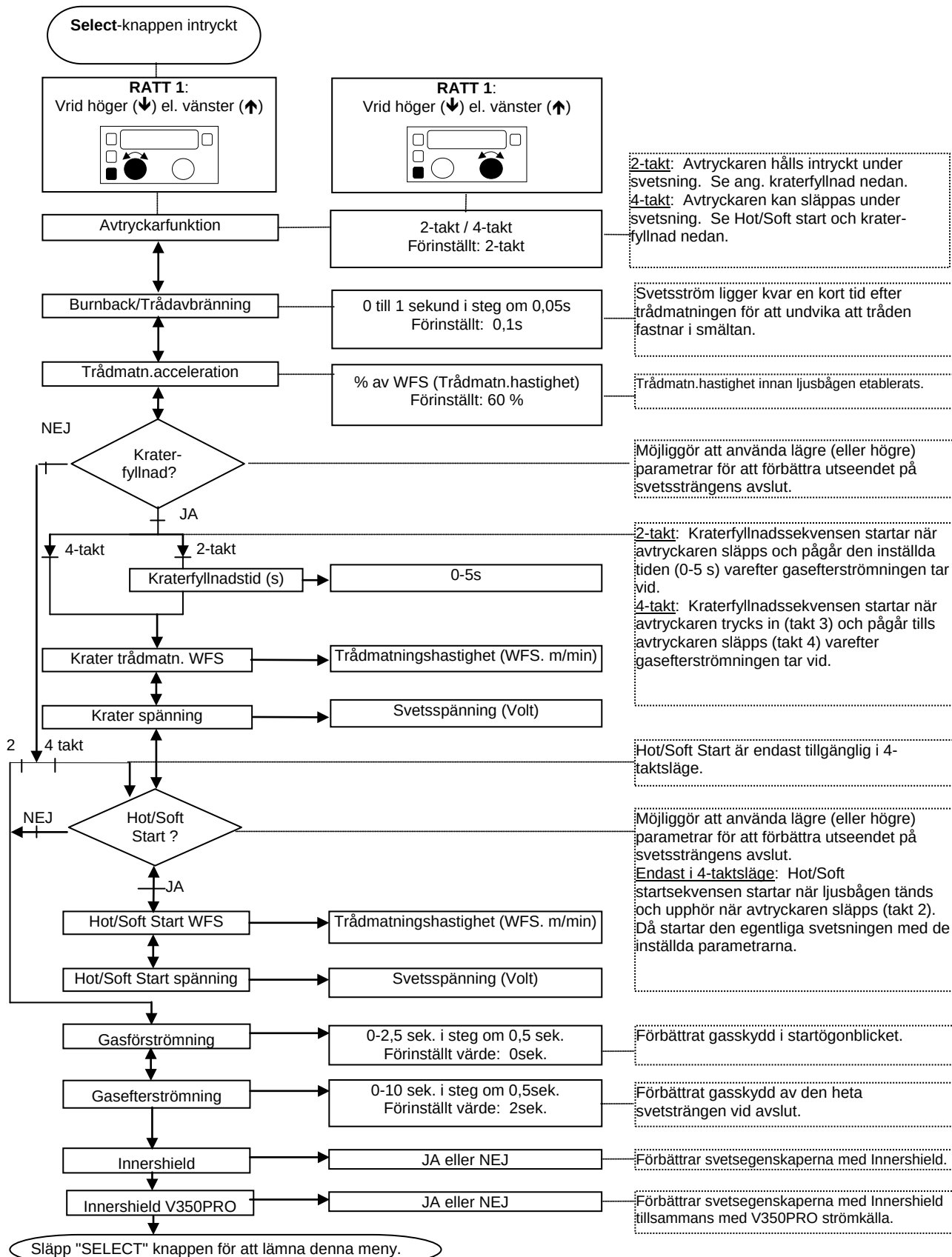


Verklig svetspänning
(V)

C. Ställa in svetsparametrar

Beskrivning:

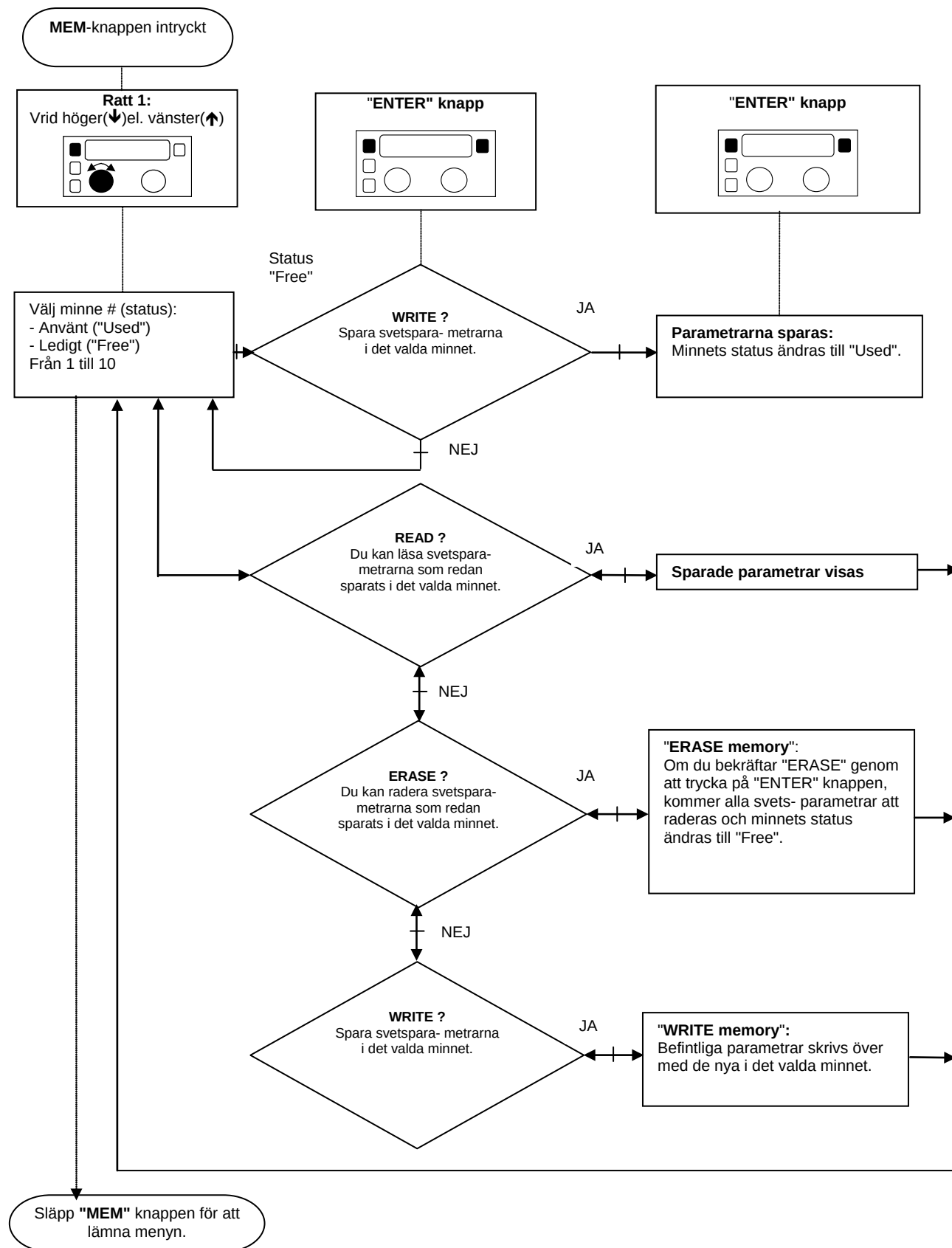
Följande funktioner kan ställas in med **Select**-knappen och nedanstående instruktioner: 2-takt / 4-takt avtryckarfunktion, burnback/tråдавbränning, trådmattningsacceleration, kraterfyllnad, Hot/Soft Start, gasförströmning och gasefterströmning.



D. Minnesfunktioner - Spara, läsa och radera (endast LF 38)

Beskrivning:

Minnesfunktionerna kan användas för att skapa och spara upp till tio olika satser svetsparametrar. När inställningarna väl är gjorda kan följande steg användas för att spara dem i minnet.



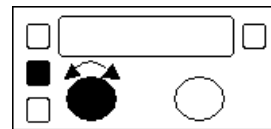
E. Minnesfunktion - Återkalla inställningar ur minnet (endast LF 38)

Beskrivning:

De sparade minnesinställningarna kan återkallas på följande sätt.

Inställningar:

Medans **Prog**-knappen hålls intryckt, vrid vänster ratt tills "**RECALL MEMORY**" visas på displayen.



Välja inställning:

Släpp upp **Prog**-knappen, vrid sedan vänster för att bläddra genom de sparade inställningarna. Endast de minnesplatser som använt kommer vara tillgängliga. Svetsning kan påbörjas direkt efter val av inställning.



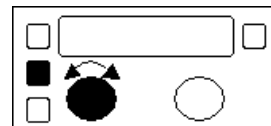
Svetsning:

Under svetsning i minnesläge kan antingen den **icke synergiska spänningen** eller **synergisk Trim** justeras cirka 5 % med höger ratt. Detta ger möjlighet att finjustera svetsegenskaperna.

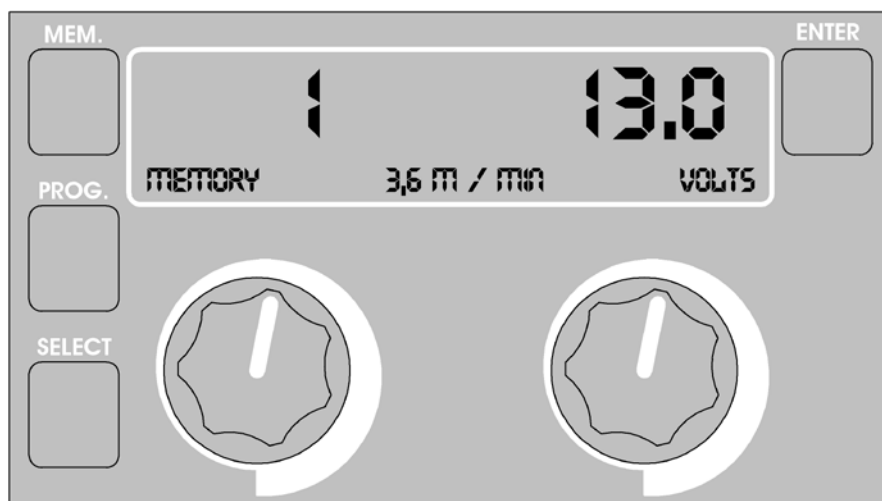


Avsluta:

För att återgå till icke synergisk eller synergisk svetsning, släpp upp **Prog**-knappen och vrid vänster ratt tills rätt inställningar visas. Se avsnitt A och B för mer information.



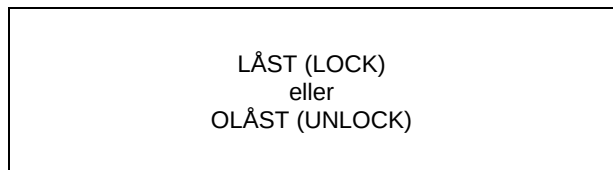
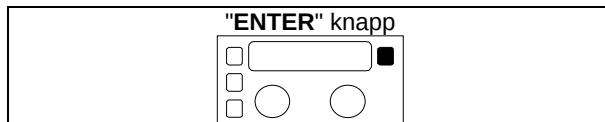
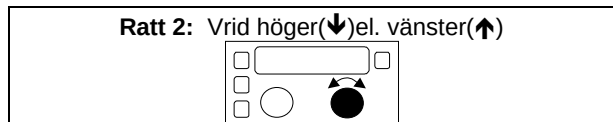
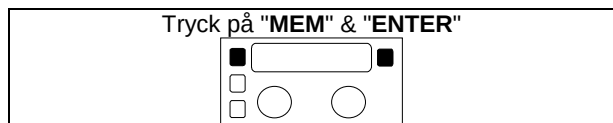
Exempel på minnesinställningar:



F. Minnesfunktion - Låsa / Låsa upp minnet (endast LF 38)

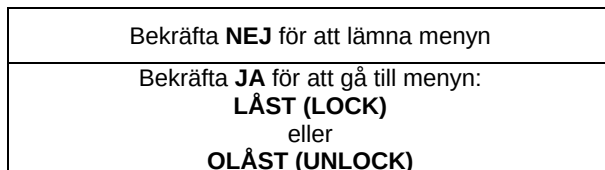
Beskrivning:

Minnet kan låsas och låsas upp med en siffrig kod.



NEJ
⇒

JA
⇒



Välj 1:a siffran i din kod



Bekräfta 1:a siffran



Välj 2:a siffran i din kod



Bekräfta 2:a siffran



Välj 3:e siffran i din kod



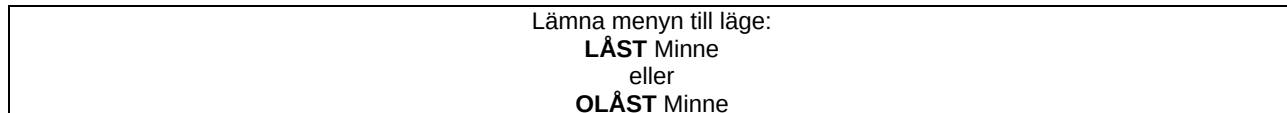
Bekräfta 3:e siffran



Välj 4:e siffran i din kod



Bekräfta 4:e siffran

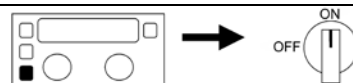


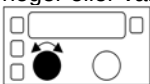
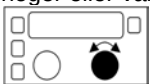
G. Konfigurationsmeny

Beskrivning:

I denna gömda meny kan du ändra maskinens konfiguration.

För att komma åt konfigurationsmenyn håll Select-knappen intryckt samtidigt som maskinen sätts på.



Ratt 1: Vrid höger eller vänster 		Ratt 2: Vrid höger eller vänster 		
Konfiguration		Val		Funktion
• SPRÅK		Engelska	Spanska	Välj det språk du vill använda.
		Italienska	Franska	
		Tyska	Norska	
• ACCELERATION		Från 1 till 3 Standardvärde: 2		Värde för att ställa in accelerationen av trådmatningen från kallmatning "Cold inch WFS" till svetstrådmatning "Welding WFS".
• PRODUKTTYP		Används inte		Visar produkttyp LF 37 / LF 38.
• SN		Används inte		Visar serienumret.
• UNDERHÅLL		YES / NO		Välj "NO" eller kontakta Lincoln representant.
• KALIBRERING		YES / NO		Välj "NO".
• PROGRAMNIVÅ		Används inte		Visar programnivån som ligger i matarverket.
• ÅTERSTÄLL		YES / NO		Om du väljer "YES": • Alla minnen raderas och deras status blir "Free". • Låsfunktionen för att komma åt minnena upphävs om den var i bruk. • Alla parametrar återställs till sina standardvärden.
• EXIT		YES / NO		Om du vill lämna menyn, välj "YES". Tryck på SELECT för att lämna menyn och spara ändringarna gjorda ovan.

Felmeddelanden:

Meddelande	Beskrivning	Feljustering(ar)	Åtgärd
Ostabil svetsspänning	Generatoren kan inte förse matarverket med den förinställda spänningen. Kan ske: 1. Under svetsning:	- Kontrollera att förinställda svetsparametrar (trådmattningshastighet och spänning) överensstämmer med användningsområdet (tråddiameter, tjocklek, gas...). - Kontrollera att polaritetsinställningen överensstämmer med matarverkets polaritet. - Kontrollera att fjärrkontrollinställningen på generatoren är inställd på "Remote". - Kontrollera att de förinställda parametrarna inte överskrider generatorns gränsvärden.	- Justera parametrarna. - Korrigerar polariteten så att de stämmer överens. - Välj "Remote"-inställningen. - Välj lägre svetsparametrar eller använd en kraftigare generator.
Stopp i trådmattning.	Motorn går på maxvarv och klarar inte uppehålla den förinställda trådmattningshastigheten (WFS).	- Kontrollera att svetsstråden löper fritt i kabeln. - Kontrollera att bromsen inte är för hårt inställd.	- Rengör eller ersätt cylinderfodret. - Justera bromsen.
För lågt vattenflöde	Matarverket har upptäckt: - Inget vattenflöde. - För lågt vattenflöde (mindre än 0.7 liter/min).	- Kontrollera att vattenkylaren är påslagen och att kylvätska är påfyllt. - Kontrollera vattenkretsen inklusive den vattenkylda kopplingen till svetspistolen.	- Fyll på kylmedium och slå på maskinen. - Ta bort stopp i vattenkretsen.
Vattenflöde upptäckt	Matarverket har upptäckt vattenflöde trots att den inte skall användas.	Inställningen är felaktig i inställningsmenyn. Obs: I detta fall används inte flödesskydd.	Välj rätt inställning i inställningsmenyn.

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

11/04

Den här maskinen är tillverkad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Trots detta kan den ge upphov till elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system, som t.ex. telekommunikationer (telefon, radio och television) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan ge upphov till säkerhetsproblem i de påverkade systemen. Läs det här avsnittet för att få en bättre kunskap om hur man eliminerar eller minskar de elektromagnetiska störningar som maskinen ger upphov till.



Maskinen är konstruerad för att användas i industriell miljö. Om den skall användas i hemmiljö är det nödvändigt att vidta särskilda försiktighetsåtgärder för att undanröja de elektromagnetiska störningar som kan tänkas uppträda. Utrustningen måste installeras och manövreras på det sätt som beskrivs i den här bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar upptäcks under drift måste man vidta lämpliga åtgärder för att eliminera dessa. Om det är nödvändigt kan detta ske med hjälp från Lincoln Electric. Det är inte tillåtet att genomföra förändringar eller modifieringar på maskinen utan skriftligt tillstånd från Lincoln Electric.

Innan maskinen installeras måste man kontrollera arbetsområdet så att där inte finns några maskiner, apparater eller annan utrustning vars funktion kan störas av elektromagnetiska störningar. Beakta särskilt följande:

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och övervakningssystem för industriella processer. Utrustning för mätning och kalibrering.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska störkänsligheten för utrustning som skall arbeta i arbetsområdet eller i dess närhet. Operatören måste förvissa sig om att all utrustning inom området är kompatibel i detta avseende vilket kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Koppla in maskinen till spänningsförsörjningen enligt anvisningarna i den här bruksanvisningen. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Svetskablar skall hållas så korta som möjligt och de skall placeras intill varandra. Jorda arbetsstycket, om det är möjligt, för att på så sätt minska den elektromagnetiska strålningen. Man måste emellertid kontrollera att jordningen inte medför andra problem eller medför risker för utrustning och personal.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera den elektromagnetiska strålningen. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.

WARNING

Denna Klass A svetsutrustning är inte avsedd att användas på platser där spänning (volt) kommer från ett nät med lågspännings system. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning.



Tekniska Specifikationer

MATNINGSSPÄNNING		TRÅDMATNINGSHASTIGHET	
42 Vac		1.5-20 m/min	
SVETSDATA VID 40°C			
Intermittens (baserat på 10-minuters intervall)		Svetsström	
100%		320 A	
60%		400 A	
STRÖMOMRÅDE			
Svetsströmsområde 5-500 A		Max. tomgångsspänning 113 Vdc eller Vac toppvärde	
TRÅDTJOCKLEKAR (mm)			
Solida svetstrådar 0.6 till 1.6	Fyllda svetstrådar 1.0 till 2.0		Aluminiumtrådar 1.0 till 1.6
STORLEK			
Höjd 356 mm	Bredd 188 mm	Längd 534 mm	Vikt 16 Kg
Omgivningstemp. vid användning -10°C till +40°C		Förvaringstemperatur -25°C till +55°C	

WEEE

		Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall! Enligt Europadirektiv 2012/19/EC ang. Uttjänt Elektrisk och Elektronisk Utrustning (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) och dess implementering enligt nationella lagar, ska elektrisk utrustning som tjänat ut sorteras separat och lämnas till en miljögodkänd återvinningsstation. Som ägare till utrustningen, bör du skaffa information om godkända återvinningssystem från dina lokala myndigheter. Genom att följa detta Europadirektiv bidrar du till att skydda miljö och hälsa!
--	--	---

Reservdelar

Instruktion för reservdelslistan - Använd inte denna lista för en maskin vars Code No inte är angivet i listan. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning för Code No som inte finns i listan. - Använd sprängskisserna på Assembly Page och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin. - Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under den siffra som anges för aktuellt Code No på sidan med Assembly Page (# Indikerar en ändring i denna utgåva).	12/05
---	-------

Läs först instruktionerna som finns här ovan, och sedan reservdelslistan som har levererats med maskinen, denna innehåller en beskrivande bild med reservdelsnummer.

Elektriskt Kopplingsschema

Se Reservdelslistan som har levererats med maskinen.

Tillbehör

K10347-PG-xxM	Mellankabel (gas). Finns i 5, 10 or 15m längd. (CV AIR, INVERTEC V350-PRO)
K10347-PGW-xxM	Mellankabel (gas och vatten). Finns i 5, 10 or 15m längd.
K10370-PG-xxM	Mellankabel (gas). Finns i 5, 10 or 15m längd. (INVERTER STT II power source only).
K10158	Plastadapter för 15kg korgbabin.
K10343	Adapter för Innershield svetspistol.
K10353-1	Fjärrkontroll för LF30/31/37/38.

LF 37 & 38: Drivhjulsatser 4 drivna hjul	
KP14017-0.8 KP14017-1.0 KP14017-1.2 KP14017-1.6	Homogentråd: 0,6 ÷ 0,8mm 0,8 ÷ 1,0mm 1,0 ÷ 1,2mm 1,2 ÷ 1,6mm
KP14017-1.2A KP14017-1.6A	Aluminiumtråd: 1.0 ÷ 1.2mm 1.2 ÷ 1.6mm
KP14017-1.1R KP14017-1.6R	Rörtråd: 0.9 ÷ 1.1mm 1.2 ÷ 1.6mm