

POWERTEC® i250C & i320C STANDARD POWERTEC® i250C & i320C ADVANCED POWERTEC® i380C & i450C ADVANCED

KEZELÉSI KÉZIKÖNYV



HUNGARIAN



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

KÖSZÖNJÜK! Köszönjük, hogy a Lincoln Electric MINŐSÉGET választotta.

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

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

MAGYAR NÉVMUTATÓ

Műszaki adatok	1
ECO tervezési információk.....	4
Elektromágneses összeférhetőség (EMC)	6
Biztonság	7
Bevezetés	9
Telepítési és üzemeltetési utasítások	9
WEEE	27
Pótalkatrészek.....	27
Hivatalos szervizek helye	27
Kapcsolási rajz	27
Tartozékok	28
Méret diagram	30

Műszaki adatok

NÉV		INDEX				
POWERTEC® i250C STANDARD		K14284-1				
POWERTEC® i250C ADVANCED		K14285-1				
POWERTEC® i320C STANDARD		K14286-1				
POWERTEC® i320C ADVANCED		K14287-1				
POWERTEC® i380C ADVANCED		K14288-1				
POWERTEC® i450C ADVANCED		K14289-1				
BEMENET						
	Bemeneti feszültség U ₁	EMC-osztály	Frekvencia			
i250C STANDARD	400 V ± 15%, 3 fázisú	A	50/60 Hz			
i250C ADVANCED						
i320C STANDARD						
i320C ADVANCED						
i380C ADVANCED						
i450C ADVANCED						
	Bemeneti teljesítmény névleges kitöltési tényezőn	Bemeneti áramerősség I _{1max}	PF			
i250C STANDARD	10,3 kVA 60%-os kitöltési tényező mellett (40 °C)	14,7 A	0,85			
i250C ADVANCED						
i320C STANDARD	13,6 kVA 40%-os kitöltési tényező mellett (40 °C)	19,6 A	0,90			
i320C ADVANCED						
i380C ADVANCED	17,1 kVA, 40%-os kitöltési tényező mellett (40 °C)	26 A	0,92			
i450C ADVANCED	20,7 kVA 80%-os kitöltési tényező mellett (40 °C)	30 A	0,92			
NÉVLEGES KIMENET						
	Eljárás	Áramkörszaka-dási feszültség	Kitöltési tényező (40 °C) (10 perces időtartamra)	Kimeneti áramerősség	Kimeneti feszültség	
i250C STANDARD i250C ADVANCED	VFI	49Vdc	60%	250A	26,5Vdc	
	VFI (FCAW)		100%	195A	23,8Vdc	
			60%	250A	26,5Vdc	
			100%	195A	23,8Vdc	
			BKI	60%	250A	30Vdc
	100%			195A	27,8Vdc	
i320C STANDARD i320C ADVANCED	VFI	49Vdc	40%	320A	30Vdc	
	VFI (FCAW)		60%	250A	26,5Vdc	
			100%	195A	23,8Vdc	
			40%	320A	30Vdc	
			60%	250A	26,5Vdc	
			100%	195A	23,8Vdc	
			BKI	40%	320A	32,8Vdc
				60%	250A	30Vdc
			100%	195A	27,8Vdc	

i380C ADVANCED	VFI	54 Vdc (csúcs) 48 Vdc (RMS)	40%	380A	33,0Vdc
			60%	320A	30,0Vdc
			100%	240A	26,0Vdc
	VFI (FCAW)		40%	380A	33,0Vdc
			60%	320A	30,0Vdc
			100%	240A	26,0Vdc
	BKI		40%	380A	35,2Vdc
			60%	320A	32,8Vdc
			100%	240A	29,6Vdc
i450C ADVANCED	VFI	60 Vdc (csúcs) 49 Vdc (RMS)	80%	450A	36,5Vdc
	VFI (FCAW)		100%	420A	35,0Vdc
			80%	450A	36,5Vdc
			100%	420A	35,0Vdc
	BKI		80%	450A	38,0Vdc
			100%	420A	36,8Vdc
HEGESZTÉSI ÁRAMERŐSSÉG TARTOMÁNYA					
	VFI		VFI (FCAW)		BKI
i250C STANDARD	10A÷250A		10A÷250A		10A÷250A
i250C ADVANCED	10A÷250A		10A÷250A		10A÷250A
i320C STANDARD	10A÷320A		10A÷320A		10A÷320A
i320C ADVANCED	10A÷320A		10A÷320A		10A÷320A
i380C ADVANCED	20A÷380A		20A÷380A		10A÷380A
i450C ADVANCED	20A÷450A		20A÷450A		10A÷450A
AJÁNLOTT BEMENETI KÁBEL ÉS BIZTOSÍTÉKMÉRETEK					
	gR típusú biztosíték vagy Z típusú megszakító			Tápvezeték	
i250C STANDARD	16 A, 400 VAC			4 vezető, 2,5mm ²	
i250C ADVANCED	16 A, 400 VAC			4 vezető, 2,5mm ²	
i320C STANDARD	20 A, 400 VAC			4 vezető, 2,5mm ²	
i320C ADVANCED	20 A, 400 VAC			4 vezető, 2,5mm ²	
i380C ADVANCED	25 A, 400 VAC			4 vezető, 2,5mm ²	
i450C ADVANCED	32 A, 400 VAC			4 vezető, 4,0mm ²	
EGESZTÉSI FESZÜLTÉS SZABÁLYOZÁSI TARTOMÁNY					
	VFI			VFI (FCAW)	
i250C STANDARD	10V÷ 28,5V			10V÷ 28,5V	
i250C ADVANCED					
i320C STANDARD	10V÷ 32V			10V÷ 32V	
i320C ADVANCED					
i380C ADVANCED	10V÷ 35V			10V÷ 35V	
i450C ADVANCED	10V÷ 38,5V			10V÷ 38,5V	

HUZALELŐTOLÁS SEBESSÉGTARTOMÁNYA / HUZALÁTMÉRŐ				
	WFS-tartomány	Hajtógörgők	Hajtógörgő-átmérő	
i250C STANDARD	1,5÷20,32 m/perc	4	Ø37	
i250C ADVANCED				
i320C STANDARD				
i320C ADVANCED				
i380C ADVANCED				
i450C ADVANCED				
	Tömör huzalok	Alumíniumhuzalok	Porbeles huzalok	
i250C STANDARD	0,8 ÷ 1,2 mm	1,0 ÷ 1,2 mm	0,9 ÷ 1,2 mm	
i250C ADVANCED				
i320C STANDARD				
i320C ADVANCED				
i380C ADVANCED	0,8 ÷ 1,4 mm	1,0 ÷ 1,2 mm	0,9 ÷ 1,4 mm	
i450C ADVANCED	0,8 ÷ 1,6mm	1,0 ÷ 1,6 mm	0,9 ÷ 1,6 mm	
MÉRETEK				
	Tömeg	Magasság	Szélesség	Hosszúság
i250C STANDARD	69 kg	878 mm	560 mm	935 mm
i250C ADVANCED	70 kg			
i320C STANDARD	69 kg			
i320C ADVANCED	70 kg			
i380C ADVANCED	70 kg			
i450C ADVANCED	82 kg			
EGYEBEK				
	Védelmi besorolás	Maximális gáznyomás	Üzemeltetés páratartalom (t=20 °C)	
i250C STANDARD	IP23	0,5MPa (5 bar)	≤ 90 %	
i250C ADVANCED				
i320C STANDARD				
i320C ADVANCED				
i380C ADVANCED				
i450C ADVANCED				
	Működési hőmérséklet	Tárolási hőmérséklet		
i250C STANDARD	-10 °C és + 40 °C között	-25 °C és 55 °C között		
i250C ADVANCED				
i320C STANDARD				
i320C ADVANCED				
i380C ADVANCED				
i450C ADVANCED				

ECO tervezési információk

A berendezést úgy tervezték, hogy megfeleljen a 2009/125/EK irányelvnek és a 2019/1784/EU rendeletnek.

Hatékonyaság és üresjárat energiafogyasztás:

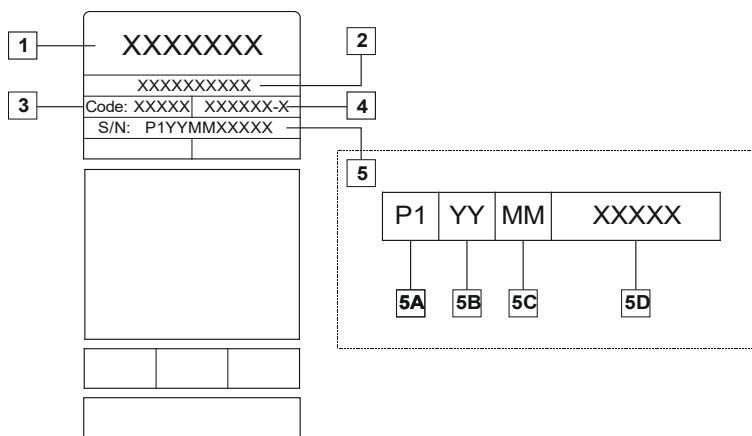
Index	Név	Hatékonyaság maximális energiafogyasztás esetén/üresjárat energiafogyasztás	Egyenértékű modell
K14284-1	POWERTEC® i250C STANDARD	87,2%/27 W	Nincs egyenértékű modell
K14285-1	POWERTEC® i250C ADVANCED	87,2%/27 W	Nincs egyenértékű modell
K14286-1	POWERTEC® i320C STANDARD	87,2%/27 W	Nincs egyenértékű modell
K14287-1	POWERTEC® i320C ADVANCED	87,2%/27 W	Nincs egyenértékű modell
K14288-1	POWERTEC® i380C ADVANCED	86,2%/29 W	Nincs egyenértékű modell
K14289-1	POWERTEC® i450C ADVANCED	88,3%/29 W	Nincs egyenértékű modell

Az üresjárat állapot az alábbi táblázatban megadott körülmények között fordul elő

ÜRESJÁRATI ÁLLAPOT	
Állapot	Jelenlét
MIG üzemmód	X
TIG üzemmód	
STICK üzemmód	
30 perc szünet után	
Ventilátor ki	X

A hatékonyság és az üresjárat állapot fogyasztásának értékét az EN 60974-1:20XX termékszabványban meghatározott módszerrel és feltételekkel mértük.

A gyártó neve, a termék neve, kódszáma, a termékszám, a sorozatszáma és a gyártás dátuma az adattáblán olvasható.



Ahol:

- 1- Gyártó neve és címe
- 2- A termék neve
- 3- Kódszám
- 4- A termék száma
- 5- Sorozatszám
- 5A- gyártási ország
- 5B- a gyártás éve
- 5C- a gyártás hónapja
- 5D- sorszám, amely minden gép esetében különbözik

A **MIG/MAG** berendezések jellemző gázfogyasztása:

Anyagfajta	Huzalátmérő [mm]	DC elektróda, pozitív		Huzalvezetés [m/perc]	Védőgáz	Gázáramlás [l/perc]
		Áram [A]	Feszültség [V]			
Szénacél, gyengén ötvözött acél	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumínium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Auszténites rozsdamentes acél	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
Rézötvözet	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnézium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG eljárás:

A TIG hegesztési eljárásban a gázfogyasztás a fúvóka keresztmetszetétől függ. Az általánosan használt hegesztőpisztolyok esetén:

Hélium: 14-24 l/perc

Argon: 7-16 l/perc

Figyelem: A túl nagy áramlási sebesség turbulenciát okoz a gázáramban, amely következtében beszívódhatnak a légköri szennyeződések a hegesztőtérbe.

Figyelem: A keresztáramlás vagy a huzat megzavarhatja a védőgáz fedőképességét; a védőgáz-burok megóvása érdekében, a légáramlást megakadályozó rácsot kell használni.



Az élettartam vége

A terméket élettartama végén a 2012/19/EU irányelvnek (WEEE) megfelelően kell újrahasznosítás céljából ártalmatlanítani. A termék és a termékben található kritikus nyersanyagok (CRM) lebontására vonatkozó információk a következő oldalon találhatóak: <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

01/11

A gép kialakítása figyelembe veszi az összes vonatkozó irányelvet és szabványt. Azonban még mindig okozhat olyan elektromágneses zavarokat, amelyek más rendszerekre, például a távközlésre (telefon, rádió, televízió) vagy egyéb biztonsági rendszerekre is hatással lehetnek. Ezek a zavarok biztonsági problémákat okozhatnak az érintett rendszerekben. Olvassa el és értelmezze ezt a szakaszt, hogy megszüntesse vagy csökkentse a gép által okozott elektromágneses zavart.



Ezt a gépet ipari területen történő használatra tervezték. Otthoni környezetben történő működtetéshez különleges óvintézkedéseket kell betartani az esetleges elektromágneses zavarok kiküszöbölése érdekében. Az üzemeltetőnek a jelen kézikönyvben leírtak szerint kell telepítenie és működtetnie ezt a berendezést. Ha bármilyen elektromágneses zavar észlelhető, az üzemeltetőnek helyreállító intézkedéseket kell tennie a zavarok kiküszöbölésére, szükség esetén a Lincoln Electric segítségével.



FIGYELMEZTETÉS

Feltéve, hogy a közművi kisfeszültségű rendszer impedanciája a közös csatlakozási ponton kisebb, mint:

- 56,4 mΩ a **POWERTEC® I250C STANDARD** esetében
- 56,4 mΩ a **POWERTEC® I250C ADVANCED** esetében
- 56,4 mΩ a **POWERTEC® I320C STANDARD** esetében
- 56,4 mΩ a **POWERTEC® I320C ADVANCED** esetében
- 56,4 mΩ a **POWERTEC® I380C ADVANCED** esetében
- 23 mΩ a **POWERTEC® I450C ADVANCED** esetében

Ez a berendezés megfelel az IEC 61000-3-11 és IEC 61000-3-12 szabványoknak, és csatlakoztatható közművi kisfeszültségű hálózatokhoz. A berendezés telepítőjének vagy felhasználójának a felelőssége, hogy a rendszer impedanciája megfeleljen az impedanciakorlátozásoknak (szükség esetén fel kell venni kapcsolatot az elosztóhálózat üzemeltetőjével).

A gép üzembe helyezése előtt a gépkezelőnek ellenőriznie kell a munkaterületet az elektromágneses zavarok miatt esetlegesen meghibásodó készülékek miatt. Vegye figyelembe a következőket.

- Bemeneti és kimeneti kábelek, vezérlőkábelek és telefonkábelek, amelyek a munkaterületen vagy a munkaterület környezetében helyezkednek el.
- Rádió- és/vagy televízióadók és -vevők. Számítógépek vagy számítógéppel vezérelt berendezések.
- Biztonsági és ellenőrző berendezések ipari eljárásokhoz. Kalibráló és mérőberendezések.
- Személyi gyógyászati eszközök, például szívritmus-szabályozók és hallókészülékek.
- Ellenőrizze a munkaterületen vagy annak közelében működő berendezések elektromágneses zavartűrését. A gépkezelőnek gondoskodnia kell arról, hogy a terület összes berendezése megfelelő legyen. Ehhez további védelmi intézkedésekre van szükség.
- A vizsgált munkaterület kiterjedése függ a terület szerkezetétől és a területen végzendő egyéb tevékenységektől.

Vegye figyelembe az alábbi irányelveket a készülék elektromágneses kibocsátásának csökkentéséhez.

- A jelen kézikönyv szerint csatlakoztassa a gépet a bemeneti tápellátáshoz. Ha zavarok jelentkeznek, szükségessé válhatnak további óvintézkedések, például a bemeneti tápellátás szűrése.
- A kimeneti kábeleknek a lehető legrövidebbeknek kell lenniük, és a lehető legközelebb kell helyezni őket egymáshoz. Ha lehetséges, földelje a munkadarabot az elektromágneses kibocsátások csökkentése érdekében. A gépkezelőnek ellenőriznie kell, hogy a munkadarab földhöz csatlakoztatása nem eredményez veszélyes üzemeltetési körülményeket a személyzet és a berendezés számára.
- A kábelek árnyékolása a munkaterületen csökkentheti az elektromágneses kibocsátást. Ez szükséges lehet különleges alkalmazások esetében.



FIGYELMEZTETÉS

Ez a termék az EN 60974-10 elektromágneses összeférhetőségi szabvány szerinti A osztályba tartozik, ami azt jelenti, hogy a terméket kizárólag ipari környezetben való használatra tervezték.



FIGYELMEZTETÉS

Az A osztályú készüléket nem használható rendeltetészerűen olyan lakhelyeken, ahol a villamos energiát közcélú kisfeszültségű rendszer biztosítja. A vezetett és a kisugárzott zavarok miatt előfordulhat, hogy problémák merülnek fel az elektromágneses összeférhetőség biztosítására vonatkozóan.





FIGYELMEZTETÉS

A berendezést csak szakképzett személyek használhatják. Üzembe helyezését, használatát, karbantartását és javítását csak szakképzett személy végezheti. Használat előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. A kézikönyv utasításainak figyelmen kívül hagyása súlyos, akár halálos személyi sérüléshez, illetve a berendezés károsodásához vezethet. Olvassa el és értse meg a figyelmeztető szimbólumok alább következő értelmezését. A Lincoln Electric nem tehető felelőssé a nem megfelelő üzembe helyezés, karbantartás vagy használat okozta károkért.

	FIGYELMEZTETÉS: Ez a szimbólum súlyos, akár halálos személyi sérülés, illetve a berendezés károsodása elkerülése érdekében betartandó utasításokat jelöl. Védje magát és másokat a súlyos, akár halálos személyi sérülésektől.
	OLVASSA EL ÉS ÉRTSE MEG AZ UTASÍTÁSOKAT: Használat előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. Az ívhegesztés veszélyes lehet. A kézikönyv utasításainak figyelmen kívül hagyása súlyos, akár halálos személyi sérüléshez, illetve a berendezés károsodásához vezethet.
	AZ ELEKTROMOS ÁRAMÜTÉS HALÁLT OKOZHAT: A hegesztőberendezések nagyfeszültséget hoznak létre. Ne érintse meg az elektródát, a testkábel-csatlakozót vagy a csatlakoztatott munkadarabot a hegesztőberendezés bekapcsolt állapotában. Szigetelje el magát az elektródától, a testkábel-csatlakozótól vagy a csatlakoztatott munkadarabtól.
	ELEKTROMOS ÁRAMMAL MŰKÖDŐ BERENDEZÉS: A berendezésen történő munkavégzés előtt a biztosítódobozon levő leválasztó kapcsolóval kapcsolja ki a tápfeszültséget. Földelje a berendezést a vonatkozó helyi előírásoknak megfelelően.
	ELEKTROMOS ÁRAMMAL MŰKÖDŐ BERENDEZÉS: Rendszeresen ellenőrizze a táp-, az elektróda- és a testkábeleket. A szigetelés bármilyen hiányossága esetén azonnal cserélje ki a kábelt. A szándékolatlan ívképződés elkerülése érdekében ne helyezze az elektródátartót közvetlenül a hegesztőasztalra vagy a testkábelrel kapcsolatban levő más felületre.
	AZ ELEKTROMÁGNESES TEREK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A vezetőlánc átfolyó elektromos áram elektromágneses teret hoz létre. Ezek a teretek kölcsönhatásba léphetnek egyes szívritmus-szabályozókkal, ezért a szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztőknek a berendezés használata előtt konzultálniuk kell orvosukkal.
	CE MEGFELELŐSÉG: Ez a berendezés megfelel az EK irányelveknek.
	MESTERSÉGES OPTIKAI SUGÁRZÁS: A 2006/25/EK irányelv és az EN 12198 jelű szabvány előírásainak megfelelően ez a berendezés 2-es kategóriájú. Ennek megfelelően az EN169 jelű szabvány előírása értelmében használatához maximum 15-ös védelmi fokozatú szűrővel ellátott személyi védőfelszerelés alkalmazása kötelező.
	A FÜSTÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A hegesztés során egészségre veszélyes füstök és gázok szabadulhatnak fel. Kerülje ezek belélegzését. Az ilyen veszélyek elkerülésére a kezelőnek gondoskodnia kell megfelelő szellőzésről, vagy a füstök és gázok lélegzéssel érintett területről való elszívásáról.
	AZ ÍV SUGÁRZÁSA ÉGETHET: Hegesztés vagy megfigyelés közben használjon megfelelő szűrővel és védőlemezekkel ellátott pajzsot szemének a szikráktól és az ív sugárzásától való védelme érdekében. A bőr védelme érdekében használjon tartós, tűzálló anyagból készült megfelelő ruházatot. A közelben tartózkodó többi személyt védje alkalmas, nem éghető árnyékolással és figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek az ívbe, illetve ne tegyék ki magukat az ív hatásának.

	A HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK: Távolítsa el a tűzveszélyes anyagokat a hegesztéssel érintett területről, és helyezzen készenlétbe tűzoltókészüléket. A hegesztési szikrák és a hegesztés révén felforrósodott anyagok kis réseken és nyílásokon könnyen kijuthatnak a környezetbe. Ne végezzen hegesztést tartályokon, dobokon, konténereken vagy más anyagon, amíg nem gondoskodott megfelelően gyúlékony vagy mérgező gőzök keletkezésének a megelőzéséről. Soha ne használja ezt a berendezést gyúlékony gázok, gőzök vagy folyadékok jelenlétében.
	A HEGESZTETT ANYAGOK MEGGYULLADHATNAK: A hegesztés nagy hőképződéssel jár. A munkaterületen található forró felületek és anyagok súlyos égést okozhatnak. Használjon kesztyűt és fogókat a munkaterületen az anyagok megérintéséhez vagy mozgatásához.
	A TARTÁLY FELROBBANHAT, HA MEGSÉRÜL: Csak tanúsítvánnyal rendelkező, olyan sűrítettgáz-tartályokat használjon, amelyek megfelelő árnyékológázt tartalmaznak az alkalmazott eljáráshoz, valamint az adott gázhoz és nyomáshoz tervezett szabályozóelemeket. A tartályok mindig legyenek egyenesen álló helyzetben biztonságosan hozzáláncolva egy rögzített ponthoz. Ne mozgassa vagy szállítsa gáztartályokat, ha nincs rajtuk a védősapka. Ügyeljen arra, hogy ne érjen a gáztartályhoz az elektróda, az elektródatartó, a testkábel-csatlakozó, illetve egyetlen más, feszültség alatt lévő alkatrész sem. A gáztartályokat távol kell tartani az olyan helyektől, ahol fizikai károsodás érheti, illetve ahol a hegesztési eljárás miatt szikráknak vagy hőforrásnak lehet kitéve.
	A MOZGÓ ALKATRÉSZEK VESZÉLYESEK: A gépen mozgó mechanikus alkatrészek vannak, amelyek súlyos sérüléseket okozhatnak. A gép indítása, üzemeltetése és karbantartása során tartsa távol a kezét, a testét és a ruházatát ezen alkatrészekről.
	A FORRÓ HŰTŐKÖZEG ÉGÉSI SÉRÜLÉST OKOZHAT: A hűtőegység karbantartása előtt mindig győződjön meg arról, hogy a hűtőközeg NEM FORRÓ.
	BIZTONSÁGI JELÖLÉS: Ez a berendezés alkalmas elektromos áramütés megnövelt kockázatával rendelkező környezetben történő hegesztési műveletek tápellátására.

A gyártó fenntartja magának a jogot, hogy változtatásokat és/vagy fejlesztéseket végezzen a gép kezelői kézikönyvének egyidejű frissítése nélkül.

Bevezetés

A hegesztőgépek **POWERTEC® i250C STANDARD**

POWERTEC® i250C ADVANCED,

POWERTEC® i320C STANDARD,

POWERTEC® i320C ADVANCED,

POWERTEC® i380C ADVANCED,

POWERTEC® i450C ADVANCED a következő

hegesztési módszerekhez megfelelők:

- VFI (AFI/CFI),
- VFI-hegesztés porbeles huzalelektrodával,
- BKI (BI).

A teljes csomag a következőket tartalmazza:

- Munkavezeték – 3 m,
- Gáztömlő – 2 m,
- Hajtógörgő V1.0/V1.2 tömör huzalhoz (huzalelőtolóba szerelt).

A felhasználó által megvásárolható, ajánlott felszerelések a „Tartozékok” szakaszban találhatók.

Telepítési és üzemeltetési utasítások

Olvassa el az egész szakaszt a gép telepítése vagy üzemeltetése előtt.

Hely és környezet

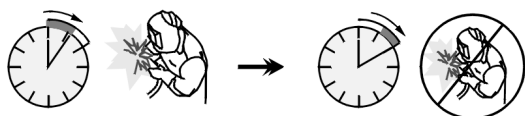
Ez a gép képes megterhelő környezetekben is üzemelni. A hosszú élettartam és a megbízható működés érdekében azonban szükség van alapvető óvintézkedésekre.

- Ne helyezze a gépet olyan felületre, illetve ne üzemeltesse olyan felületen, amely 15°-nál nagyobb szögben eltér a vízszintestől.
- Ne használja a gépet csőolvasztáshoz.
- Ezt a gépet olyan helyen kell használni, ahol szabadon áramlik a tiszta levegő, és nem akadályozza semmi a levegőnyílásoknál a ki- és bemeneti levegő mozgását. Bekapcsolt állapotban ne takarja le a gépet papírral, ruhával vagy rongyokkal.
- Minimális szinten kell tartani a szennyeződések és a port, amelyek bejuthatnak a gépbe.
- A gép védelmi besorolása IP23. Tartsa szárazon, amennyire csak lehet, és ne helyezze nedves talajra vagy pocsolóba.
- A gépet helyezze távol rádióvezérlésű eszközöktől. A normál működés hátrányosan befolyásolhatja a közeli rádióvezérlésű gépek működését, ami sérülést vagy eszközkárosodást okozhat. Olvassa el a jelenkézikönyv elektromágneses összeférhetőségről szóló fejezetét.
- Ne használja a 40 °C-ot meghaladó környezeti hőmérsékletű területeken.

Kitöltési tényező és túlhevülés

Egy hegesztőgép kitöltési tényezője egy 10 perces ciklusban százalékosan kifejezve az az idő, ameddig egy hegesztő a névleges áramerősségen üzemeltetheti a gépet.

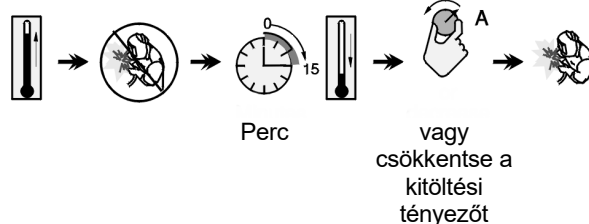
Példa: 60%-os kitöltési tényező



Hegesztés 6 percig.

Szünet 4 percig.

A kitöltési tényező túlzott mértékű túllépése aktiválja a hővédelmi áramkört.



Tápellátási csatlakozás



FIGYELMEZTETÉS

Csak egy szakképzett villanyszerelő csatlakoztathatja a hegesztőgépet az ellátóhálózathoz. A telepítést a megfelelő országos és helyi, villamos energiára vonatkozó szabályozások szerint kell elvégezni.

Ellenőrizze a gép bemeneti feszültségét, fázisát és frekvenciáját, mielőtt bekapcsolná. Ellenőrizze a földvezetékek csatlakozását a géptől a bemeneti forrásig. A **POWERTEC® i250C STANDARD / ADVANCED, POWERTEC® i320C STANDARD / ADVANCED, POWERTEC® i380C ADVANCED, POWERTEC® i450C ADVANCED** hegesztőgépet egy földelt, megfelelően telepített dugaljhoz kell csatlakoztatni. A bemeneti feszültség 400 VAC 50/60 Hz. A bemeneti ellátásra vonatkozóan a jelen kézikönyv műszaki adatokkal foglalkozó szakaszában talál további információkat, valamint a gép adattábláján.

Ügyeljen arra, hogy a tápellátás által biztosított hálózati teljesítmény elegendő legyen a gép normál működéséhez. A szükséges késleltetett biztosíték vagy megszakító és a kábelméretek a jelen kézikönyv műszaki adatokat tartalmazó részében találhatók.



FIGYELMEZTETÉS

A hegesztőgép tápellátása olyan generátorral biztosítható, amely kimeneti teljesítménye legalább 30%-kal nagyobb, mint a hegesztőgép teljesítményfelvétele.



FIGYELMEZTETÉS

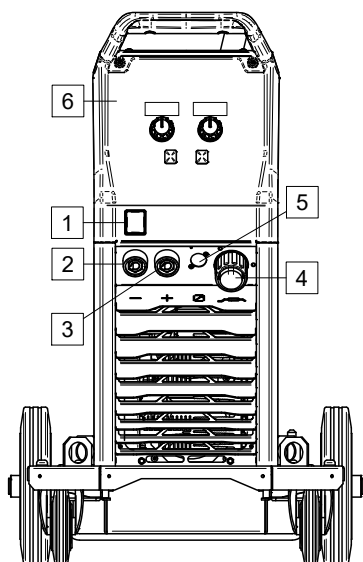
Amikor a gép tápellátását egy generátor biztosítja, ügyeljen arra, hogy a hegesztőgépet még a generátor kikapcsolása előtt kapcsolja ki, hogy elkerülje a hegesztőgép károsodását!

Kimeneti csatlakozások

Tekintse meg az alábbi ábrák [2], [3] és [4] pontjait.

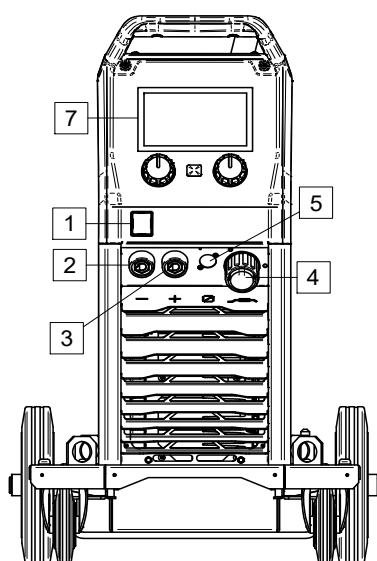
Vezérlő- és üzemeltetési elemek

Előlap POWERTEC® i250C&i320C
Standard verzió



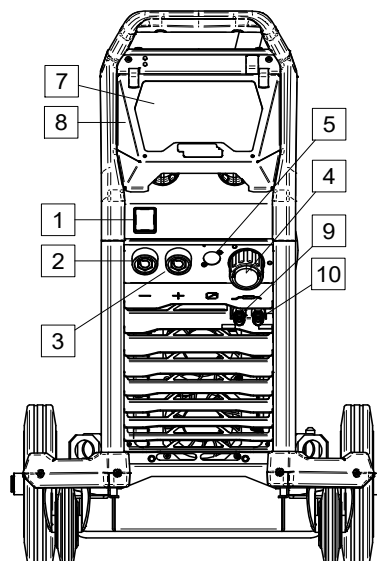
Ábra 1

Előlap POWERTEC® i250C&i320C
Advanced verzió



Ábra 2

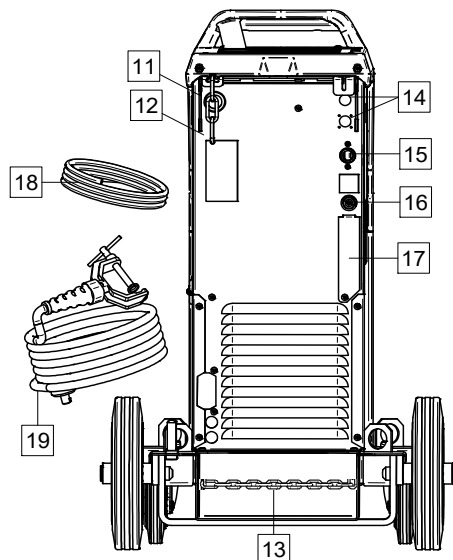
Előlap POWERTEC® i380C&i450C
Advanced verzió



Ábra 3

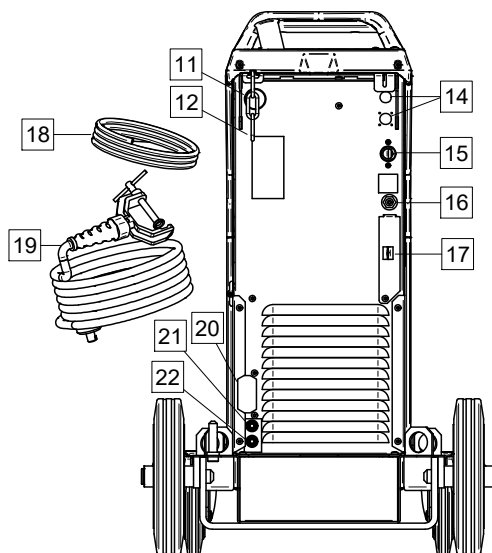
1. Főkapcsoló BE/KI (I/O): A gép tápellátását vezérli. Győződjön meg róla, hogy a tápegység csatlakozik a hálózati energiaellátáshoz, mielőtt bekapcsolná („I”) a tápellátást. A tápellátás csatlakoztatását és a főkapcsoló bekapcsolását követően bekapcsol a kijelzőlámpa.
2. Negatív kimeneti aljzat a hegesztő áramkörhöz: Vezetékkel/munkavezetékkel ellátott elektród tartó csatlakoztatásához a szükséges konfigurációtól függően. 
3. Pozitív kimeneti aljzat a hegesztő áramkörhöz: Vezetékkel/munkavezetékkel ellátott elektród tartó csatlakoztatásához a szükséges konfigurációtól függően. 
4. EURO csatlakozó: Hegesztőpisztoly csatlakoztatásához (VFI- vagy porbeles huzalelektrodával végzett VFI-hegesztés esetén).
5. Távvezérlő csatlakozódugója: A távvezérlőkészlet telepítéséhez. Ezzel a csatlakozóval csatlakoztatható a távvezérlő. Lásd a „Tartozékok” szakaszt.
6. U22 felhasználói felület: Lásd a „Felhasználói felületek” fejezetet.
7. U7 felhasználói felület: Lásd a „Felhasználói felületek” fejezetet
8. Kijelző fedele: Kijelzővédelem az U7-hez.
9. Gyorszáró csatlakozó: Hűtőközeg kimenete (hideg hűtőközeget szállít a pisztolyhoz). 
10. Gyorszáró csatlakozó: Hűtőközeg-bemenet (elvezeti a meleg hűtőközeget a pisztolytól). 

Hátsó panel POWERTEC® i250C&i320C



Ábra 4

Hátsó panel POWERTEC® i380C&i450C



Ábra 5

11. Huzalvezető-bemenet: Lehetővé teszi vezető alkalmazását doboz csomagban szállított hegesztőhuzalhoz.
12. Felső lánc: A gáztartály védelmére.
13. Alsó lánc: A gázpalack megfelelő biztosításához.
14. Tápcsatlakozó: Gázfűtő készlethez (lásd „Tartozékok” szakaszt).
15. Tápvezeték 5 m: Csatlakoztassa a tápcsatlakozót a meglévő, a géphez megfelelő névleges értékekkel rendelkező bemeneti kábelhez a jelen kézikönyvben leírtak szerint, és amely az összes vonatkozó szabványnak megfelel. Ezt a csatlakoztatást csak egy szakképzett személy végezheti el.
16. Gázcsatlakozó: Gázvezeték csatlakozása.

17. Gázáramlás-szabályozó szelep: A gázáramlás-szabályozó külön vásárolható meg (lásd „Tartozékok” szakasz).

18. Gáztömlő.

19. Munkavezeték.

20. Fedő konzol: A **COOLARC® 26** tápegység és vezérlőkábel telepítéséhez (lásd: „Javasolt tartozékok” szakasz).

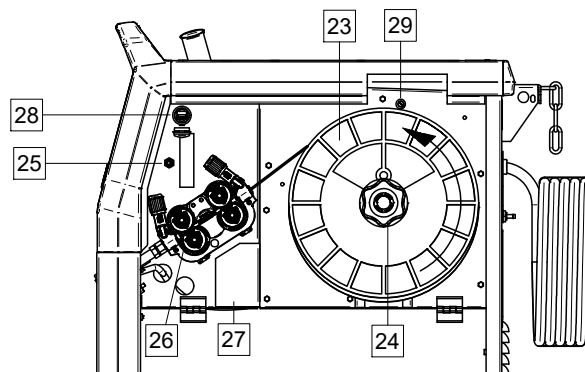
21. Gyorszáro csatlakozó: Hűtőközeg-bemenet (hideg hűtőközeget szállít a pisztolyhoz).



22. Gyorszáro csatlakozó: Hűtőközeg-kimenet (meleg hűtőközeget vezet el a pisztolytól).



Belső vezérlőelemek



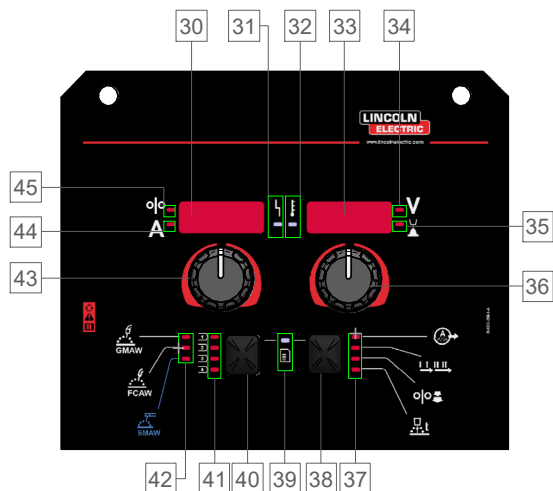
Ábra 6

23. Tekercselt huzal (VFI- vagy porbeles huzalelektrodával végzett VFI-hegesztéshez): Nem az alapfelszereltség része.
24. Huzaltekeres-tartó: Maximum 16 kg-os tekercsek. A tartó lehetővé teszi műanyag, acél- és üvegszál tekercsek felhelyezését az 51 mm-es orsóra.
Megjegyzés: A műanyag fékezőanya balos menettel rendelkezik.
25. Kapcsoló: huzalelőtölés/gázöblítés: Ez a kapcsoló lehetővé teszi a huzal előtölését (huzalteszt) és a gázáramlást (gázteszt) a kimeneti feszültség bekapcsolása nélkül.
26. Huzalhajtás: 4 görgős huzalhajtás.
27. Polaritásváltó sorkapcsa (VFI-hegesztés és önvédő ívhegesztés porbeles huzalelektrodával): Ez a sorkapocs lehetővé teszi a hegesztési polaritás beállítását (+ ; -), amely a hegesztőpisztolyra jut
28. USB-port Type A: USB-pendrive csatlakoztatásához. A gép szoftveres frissítéséhez és szervizcélokból, videólejátszáshoz.
29. F1 biztosíték: Használja az alacsony profilú olvadó biztosítót:

POWERTEC®			
i250C	i320C	i380C	i450C
1A / 400V (6,3x32mm)	1A / 400V (6,3x32mm)	2A / 400V (6,3x32mm)	2A / 400V (6,3x32mm)

Standard felhasználói felület (U22)

POWERTEC® i250C & i320C STANDARD az U22 interfészt használja, amely két különálló LED kijelzőn alapul.



Ábra 7

30. Bal kijelző: Megjeleníti a huzalelőtolási sebességet vagy a hegesztési áramerősséget. Hegesztés során megjeleníti az aktuális hegesztési áramerősséget.

31. Állapotjelző LED: Rendszerhibákat jelző kétszínű lámpa. A normál üzemmódot folytonos zöld fény jelzi. A hibaállapotokat az 1. táblázat tartalmazza.

Megjegyzés: Az állapotjelző lámpa zölden villog legfeljebb egy percig a gép első bekapcsolásakor. A tápegység bekapcsolását követően akár 60 másodpercre is szükség lehet ahhoz, hogy a gép készen álljon a hegesztésre. Ez normális a gép inicializálása során.

1. táblázat

LED-lámpa Állapot	Jelentés
	Csak a kommunikációs protokollt használó gépek esetében
Állandó zöld	A tápegység működik, és normálisan kommunikál az egészséges perifériaeszközökkel.
Villogó zöld	Bekapcsoláskor vagy a rendszer-visszaállításkor jelentkezik, és jelzi, hogy a tápegység a rendszerösszetevők azonosítását végzi. Ez az első bekapcsoláskor fordul elő, vagy ha megváltozott a rendszer-konfiguráció működés közben.
Felváltva villogó zöld és vörös	Ha az állapotjelzők a vörös és a zöld bármilyen kombinációjában villognak, akkor hiba lépett fel a tápegységben. A kód minden számjegye a jelzőfény piros villanásainak számát jelenti. Az egyedi kódszámjegyek vörös színnel villognak, hosszú szünettel a számjegyek között. Ha több mint egy kód aktív, akkor a kódokat zöld fény választja el. Olvassa el a hibakódot a gép kikapcsolása előtt. Ha bekövetkezik, a hiba törléséhez próbálja kikapcsolni a gépet, várjon néhány másodpercet, majd kapcsolja be újra. Ha a hiba nem szűnt meg, akkor karbantartásra van szükség. Kérjük, forduljon a legközelebbi hivatalos szervizközponthoz vagy a Lincoln Electrichez, és jelentse be a hibakódot.
Állandó vörös	Azt jelzi, hogy nincs kommunikáció a tápegység és a hozzá csatlakoztatott eszköz között.

32. Túlhevülésjelző: Jelzi, ha a gép túlterhelt, vagy ha elégtelen a hűtés.
33. Jobb kijelző: A forráshegesztéstől és a hegesztőprogramtól függően a hegesztési feszültséget mutatja voltban vagy Finomítás értékben. Hegesztés során megjeleníti az aktuális hegesztési feszültséget.
34. LED-jelzőlámpa: Tájékoztató arról, hogy a jobb oldali kijelzőn az érték Volt egységben van, és hegesztés közben villog, a kijelző pedig a mért feszültséget mutatja.
35. LED-jelzőlámpa: Jelzi, hogy a jobb kijelzőn az érték a Finomítás. 0,50 és 1,50 között állítható a Finomítás. 1,00 a névleges beállítás.
36. Jobb vezérlőelem: A jobb kijelzőn megjelenő értékek beállításához.
37. LED-jelzőlámpa: Gyors elérés menü.
38. Jobb gomb: Lehetővé teszi a hegesztési paraméterek kiválasztását, módosítását és beállítását. Gyors elérés menü.
39. LED-jelzőlámpa: Jelzi, hogy a Beállítások és konfiguráció menü aktiválva van.
40. Bal gomb: Engedélyezi:
- Az aktív programszám ellenőrzése. A programszám ellenőrzéséhez nyomja meg egyszer a bal oldali gombot.
 - A hegesztési eljárás megváltoztatása.
41. Hegesztési programok kijelzése (módosítható): A felhasználói memóriában négy felhasználói program tárolható. A világító LED jelzi, hogy a program aktív.
42. Hegesztési programok kijelzése (nem módosítható): A LED jelzi, hogy a nem szinergiás folyamat programja aktív. Lásd a 2. táblázatot.
43. Bal vezérlőelem: A bal kijelzőn megjelenő értékek beállításához.
44. LED-jelzőlámpa: Tájékoztató arról, hogy a bal oldali kijelzőn az érték amper egységben van, hegesztés közben villog, és a kijelzőn a mért áram látható.
45. LED-jelzőlámpa: Jelzi, hogy a huzalelőtolási sebesség a bal kijelzőn látható.

A hegesztési folyamat vagy program módosítása

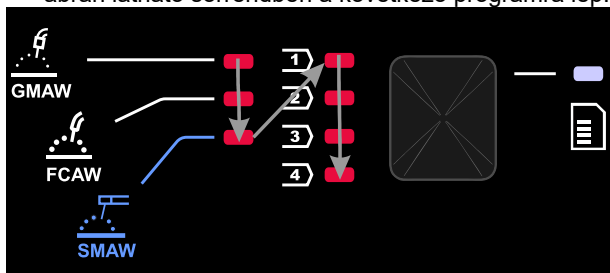
2. táblázat Nem módosítható hegesztési programok

Szimbólum	Eljárás	Programszám
	GMAW (nem szinergikus)	2
	FCAW-GS	7
	SMAW	1

Lehetőség van a hét hegesztési program egyikének gyors előhívására. Három program fix és nem módosítható – 2. táblázat. Négy program módosítható és hozzárendelhető a négy felhasználói memória egyikéhez. Alapértelmezés szerint a felhasználói memóriák az első elérhető hegesztési programot tárolják.

A hegesztési folyamat módosítása:

- Nyomja meg a bal oldali gombot [40]. A bal oldali kijelzőn [30] a „Pr”, a jobb oldali kijelzőn [33] pedig az aktuális programszám jelenik meg.
- Ismét nyomja meg a bal oldali gombot [40], a hegesztési programok kijelzője (41 vagy 42) az 8. ábrán látható sorrendben a következő programra lép.



Ábra 8

- Nyomja meg a bal oldali gombot [40], amíg a LED kijelző (41 vagy 42) a kívánt hegesztési programot jelzi.



FIGYELMEZTETÉS

A készülék újraindítása után megjegyzi az utoljára kiválasztott hegesztési programot és annak paramétereit.

Felhasználói memória



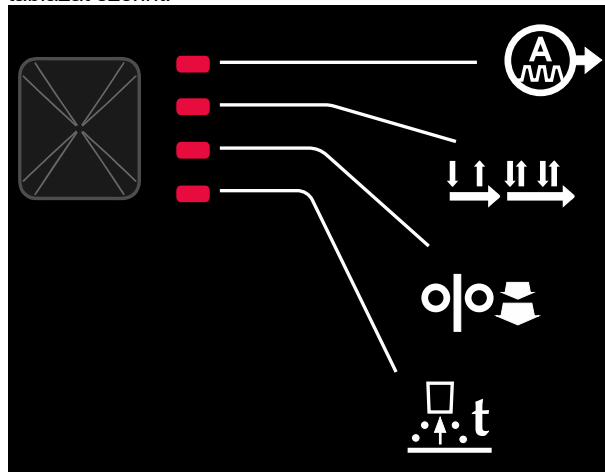
A felhasználói memóriában csak négy hegesztési program tárolható.

A hegesztési program hozzárendelése a felhasználói memóriához:

- A bal oldali gombbal [40] válassza ki a felhasználói memória számát (1, 2, 3 vagy 4) – A LED kijelző [41] világít a kiválasztott memórián.
- Nyomja meg és tartsa lenyomva a bal oldali gombot [40], amíg a LED kijelző [41] villogni nem kezd.
- Használja a jobb oldali vezérlőgombot [36] a hegesztési program kiválasztásához.
- A kiválasztott program mentéséhez nyomja meg és tartsa lenyomva a bal oldali gombot [40], amíg a LED kijelző nem villog tovább.

Gyors elérés menü

A felhasználó hozzáférhet az ívparaméterekhez, valamint a folyamat kezdő és befejező paramétereire az 3. és 4. táblázat szerint.



Ábra 9

A menü eléréséhez:

- Nyomja meg a jobb oldali gombot [38], amíg a LED-kijelző [37] ki nem jelzi a kívánt paramétert.
- Állítsa be a paraméter értékét a jobb oldali vezérlővel [36]. A beállított érték automatikusan elmentésre kerül.
- A paraméter értéke a jobb oldali kijelzőn jelenik meg [33].
- Nyomja meg a jobb oldali gombot [38] a következő paraméterre való áttéréshez.
- Nyomja meg a bal oldali gombot [40] a kilépéshez.



FIGYELMEZTETÉS

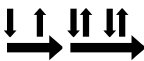
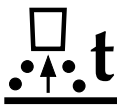
A menü hegesztés közben vagy hiba esetén nem elérhető (az állapotjelző LED [31] nem világít zölden).

A gyorselérési menüben elérhető paraméterek a kiválasztott hegesztési eljárástól/hegesztési programtól függenek.

3 táblázat Hullámvezérlések

	Paraméter	Definíció
		Induktivitás – az ív jellemzőit szabályozza a rövid ívű hegesztés során. Az induktivitásérték növelése élesebb ívet (és több fröccsenést), a csökkentése pedig lágyabb ívet (és kevesebb fröccsenést) eredményez. • Szabályozási tartomány: -10,0 és +10,0 között. • Alapértelmezett érték: 0.
		ÍV ERŐSSÉGE – A kimeneti áramot a rendszer ideiglenesen megnöveli az elektróda és a munkadarab közötti rövidzárlat-kapcsolat megszüntetéséhez. Az alacsonyabb értékek kisebb rövidzárlati áramot és lágyabb ívet biztosítanak. A magasabb beállítások nagyobb rövidzárlati áramot, erősebb ívet és esetleg több fröccsenést eredményeznek. • Alapértelmezett érték: 0. • Szabályozási tartomány: -10,0 és +10,0 között
		MELEGINDÍTÁS – a növekvő névleges áramértékének szabályozása ívindításkor elektródával. Ez átmenetileg megnöveli a kimeneti áramot, és megkönnyíti az ív indítását az elektródával. • Alapértelmezett érték: +5. • Szabályozási tartomány: 0 és +10,0 között. Ez a paraméter csak a BKI-re vonatkozik.

4. táblázat Folyamat kezdő és befejező paramétereit

	Paraméter	Definíció
		Hegesztőpisztoly-kapcsoló működési módja (2 lépéses/4 lépéses) – módosítja a pisztolykapcsoló működését. - A 2 lépéses kapcsolóműködés a kapcsoló működtetésére közvetlenül reagálva ki- vagy bekapcsolja a hegesztést. A hegesztési folyamat akkor kezdődik, amikor megnyomja a hegesztőpisztoly kapcsolóját. - A 4 lépéses üzemmód lehetővé teszi a hegesztés folytatását a pisztolykapcsoló elengedését követően. A hegesztés leállításához a pisztolykapcsolót ismét meg kell nyomni. A 4 lépéses mód megkönnyíti a hosszú varratok készítését. - Alapértelmezett beállítások: 2 lépéses
		WFS befutás – beállítja a huzaladagolási sebességet a ravasz lenyomásától az ív létrejöttéig eltelt idő alatt. - Szabályozási tartomány: 1,49 m/min (59 in/min) és 3,81 m/min (150 in/min) között. - Nem szinergikus módban az alapbeállítás: OFF. - Szinergikus módban az alapbeállítás: AUTO mód.
		Huzal-visszaolvadási idő – az időtartam, ameddig a hegesztés folytatódik a huzaladagolás befejezése után. Megakadályozza, hogy a huzal a fürdőbe hatoljon, és előkészíti a huzal végét a következő ívhez. - Szabályozási tartomány: KI állapottól 0,25 mp-ig. - Nem szinergikus módban az alapbeállítás: 0,07s. - Szinergikus módban az alapbeállítás: AUTO mód.

Beállítás és konfigurációs menü

A menü eléréséhez nyomja meg egyszerre a bal [27] és a jobb [38] gombot.

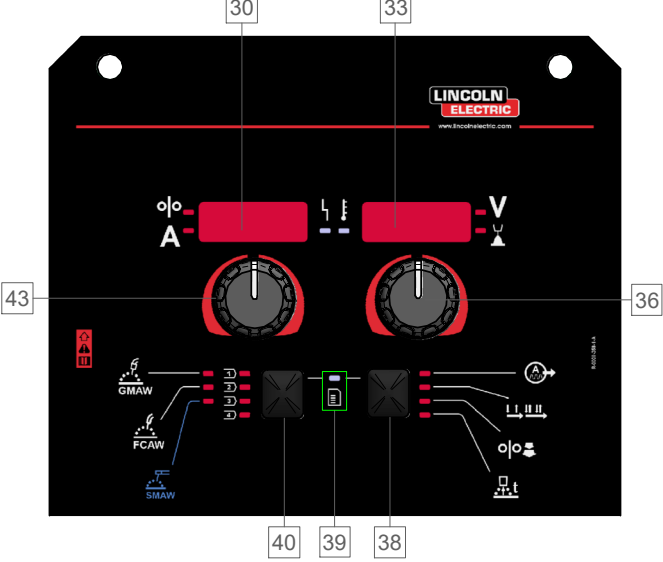
Paraméterválasztási mód – a bal oldali kijelzőn [30] lévő paraméternév villog.

Paraméterérték-módosítási mód – a jobb kijelzőn villog a paraméter értéke [33].

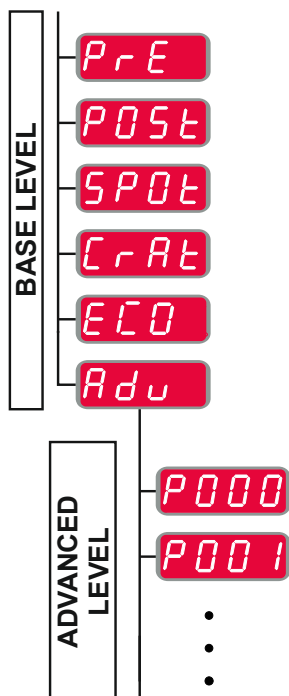
FIGYELMEZTETÉS

A bal [40] és a jobb [38] gombokat egyszerre lenyomva léphet ki a menüből a változtatások mentése mellett. Egy perces inaktivitás után a rendszer mentés nélkül kilép a menüből.

5. táblázat A felület összetevői és funkciói, amikor a Beállítások és konfiguráció menü aktív.

A kezelőfelületi elemek funkciói	
	30. Paraméternév. 33. Paraméterérték. 36. A paraméter értékének megváltoztatása. 38. A parameter.edition beírása. Paraméterérték módosításának megerősítése. 39. A Beállítás és eszközkonfiguráció menü aktív. 40. Mégse/kilépés. 43. Paraméter kiválasztása.

Ábra 10



Ábra 11

A felhasználó két menüszinthez fér hozzá:

- Alapszint – alapvető menü, amely a hegesztési paraméterek beállításával kapcsolatos.
- Haladó szint – haladó menü, készülék konfigurálása menü.

Megjegyzés: A Beállítás és konfigurációs menüben elérhető paraméterek a kiválasztott hegesztési eljárástól/hegesztési programtól függenek.

Megjegyzés: A készülék újraindítása után megjegyzi az utoljára kiválasztott hegesztési programot és annak paramétereit.

Alapmenü (a hegesztés paramétereivel kapcsolatos beállítások)

Az Alapmenü a 6. táblázatban leírt paramétereket tartalmazza.

6. táblázat – Az alapmenü alapértelmezett beállításai

Paraméter	Meghatározás
	Előáramlási idő – beállítja az időt, ameddig a védőgáz áramlik a pisztolykapcsoló megnyomása után és az előtolás megkezdése előtt. • Szabályozási tartomány: 0 mp-től (KI) 25 mp-ig. • Nem szinergikus módban az alapbeállítás: 0,2s. • Szinergikus módban az alapbeállítás: AUTO mód.
	Utóáramlási idő – az az idő, amíg a védőgáz a hegesztés leállítása után áramlik. • Szabályozási tartomány: 0 mp-től (KI) 25 mp-ig. • Nem szinergikus módban az alapbeállítás: 0,5s. • Szinergikus módban az alapbeállítás: AUTOM mód.
	Pontidőzítő – beállítja az időt, ameddig a hegesztés folytatódik, akkor is, ha a felhasználó még mindig húzza a kapcsolót. Ennek az opciónak nincs hatása 4 lépéses kapcsolási módban. • Szabályozási tartomány: 0 másodperc (KI) és 120 másodperc között. • Alapértelmezett beállítások: KI. Megjegyzés: A Pont idő opciónak nincs hatása 4 lépéses ravasz üzemmódban.
	Kráterkitöltési eljárás – a ravasz felengedése után, a hegesztés végén egy adott ideig vezérli a bevezetési előtolási sebességet (vagy az amperben kifejezett értéket) és a voltban kifejezett értéket (vagy Finomítást). A kráterkitöltési idő során a gép a hegesztési eljárásról a kráterkitöltési eljárásra fut fel vagy fut le. • Állítsa be az időtartományt: 0 mp-től (OFF) 10 mp-ig. • Alapértelmezett beállítások: OFF. Kráterparaméterek: • Kráteridő • Huzalelőtolási sebesség vagy hegesztési áramerősség. • Feszültség voltban vagy Finomítás érték. Kráter beállítása egy kiválasztott folyamathoz: • Nyomja meg a jobb oldali gombot [38]. • A bal oldali kijelzőn megjelenik a „SEC” [30]. • A jobb oldali kijelzőn [20] villog a másodpercben megadott érték. • Állítsa be a kráter idejét a jobb oldali vezérlővel [36]. • Erősítse meg a kráteridő beállítását a jobb oldali gombbal [38]. • A bal oldali kijelző [30] a huzalelőtolási sebesség vagy a hegesztési áram értékét, a jobb oldali kijelző [33] a feszültséget mutatja Voltban vagy a Finomítás értéket. • Állítsa be az értéket a bal oldali kijelzőn [30] a bal oldali vezérlővel [43]. • Állítsa be az értéket a jobb oldali kijelzőn [33] a jobb oldali vezérlővel [36]. • Erősítse meg a beállításokat – nyomja meg a jobb oldali gombot [38].



Zöld mód – egy energiagazdálkodási funkció, amely lehetővé teszi a hegesztőberendezés alacsony energiafogyasztású állapotba kapcsolását, és használaton kívül csökkenti a teljesítményfelvételt.

Kijelző megjelenítési beállítások:

- Készenléti állapot
- Leállítás

Készenlét – e beállítás lehetővé teszi a teljesítményfelvétel 50 W alá való csökkentését, amikor használaton kívül van a berendezés.

- Alapértelmezett érték: OFF.

A Készenlétre áttérés idejének a beállítása:

- Nyomja meg a jobb oldali vezérlőgombot [36] a készenléti menübe való belépéshez
- A jobb vezérlő [36] segítségével a 10–300 perc tartományban állítsa be a kikapcsoláshoz szükséges időt, vagy kapcsolja ki e funkciót.
- Nyomja meg a jobb gombot [36] a megerősítéshez.
- Amikor Készenléti módban van a gép, akkor a felhasználói kezelőfelületen végzett bármely művelet vagy indítás aktiválja a hegesztőgép normál működését.

Leállítás – ez a beállítás lehetővé teszi a teljesítményfelvétel 10 W alá való csökkentését, amikor használaton kívül van a berendezés.

- Alapértelmezett érték: OFF.

A Leállításra áttérés idejének a beállítása:

- Nyomja meg a jobb gombot [36] a Leállítási menübe való lépéshez.
- A jobb vezérlő [36] segítségével a 10–300 perc tartományban állítsa be a kikapcsoláshoz szükséges időt, vagy kapcsolja ki e funkciót.
- Nyomja meg a jobb gombot [36] a megerősítéshez.
- Időszámláló segítségével 15 mp-cel a Leállított módra való áttérés előtt jelez az operációs rendszer.

Megjegyzés: Amikor Leállított módban van a gép, akkor a normál működéshez való visszatéréshez előbb ki-, majd be kell kapcsolnia a gépet.

Megjegyzés: A Készenléti állapot és a Kikapcsolás alatt a kijelzők le vannak tiltva.

Speciális menü – Eszközkonfigurációs menü.

Megjegyzés: A speciális menü elérése:

- Az alapmenüben válassza a Speciális menüt (Adv).
- A jobb gombbal erősítse meg a kiválasztást.

Speciális menü (Eszközkonfigurációs menü)

A Speciális menü a 7. táblázatban leírt paramétereket tartalmazza.

7. táblázat – A speciális menü alapértelmezett beállításai

Paraméter	Meghatározás
	Menü kilépés – lehetővé teszi a menüből való kilépést. Megjegyzés: Ez a paraméter nem szerkeszthető. Kilépés a menüből: - A Speciális menüben válassza a P000 menüpontot. - Erősítse meg a választást, nyomja meg a jobb oldali gombot.
	Huzalelőtolási sebesség (WFS) mértékegységei – lehetővé teszi a WFS-egységek módosítását: - CE (gyári beállítás) = m/perc; - US = hüvelyk/perc.
	Kráterkéseletetés – ez az opció a kráter szekvencia kihagyására szolgál rövid hegesztési varratok készítésekor. Ha a ravaszt az időzítő lejárta előtt engedik fel, akkor a rendszer kihagyja a kráterkitöltési fázist, és a hegesztés befejeződik. Ha a ravaszt az időzítő lejárta után engedik fel, akkor a kráterkitöltési szakaszra a szokásos módon kerül sor (ha engedélyezve van). OFF (KI) (0) és 10,0 másodperc között (alapértelmezett = Off)
	Ívkezdési/kiesési idő – ezzel a lehetőséggel beállítható a kimenet lekapcsolása, ha nem jön létre ív, illetve meghatározott ideig tartó ívvesztés esetén. 269-es hiba jelenik meg, ha a gépen időtűllépés jelentkezik. Ha az érték beállítása KI, a gép kimenete nem kapcsol ki, ha egy ív nem jön létre, és a kimenet nem kapcsol ki, ha egy ív elvesz. A huzal bevezetésére a ravasz használható (alapértelmezett). Ha egy érték be van állítva, akkor a gép kimenete leáll, ha az ív nem jön létre a megadott időtartamon belül a ravasz meghúzását követően, vagy ha a ravasz behúzva marad az ív elvesztése után. A zavaró hibák elkerülése érdekében állítsa be az ívindítási/elvesztési hibaidőt egy megfelelő értékre, miután figyelembe vette az összes hegesztési paramétert (bejáratási huzalelőtolási sebesség, hegesztési huzalelőtolási sebesség, befutó vezetékes előtolási sebesség, hegesztőhuzal-továbbítás sebessége, elektródakinyúlás stb.). OFF (KI) (0) és 10,0 másodperc között (alapértelmezett = Off) Megjegyzés: Ez a paraméter le van tiltva ponthegesztés, TIG hegesztés és kivájó hegesztés esetén.
	Megmaradó visszajelzés – meghatározza, hogyan jelenjenek meg a visszajelzési értékek egy hegesztést követően: „NO” (gyári alapértelmezett beállítás) – az utoljára rögzített visszajelzési értékek 5 másodpercig villognak egy hegesztés után, majd visszaáll az aktuális kijelzési mód. „YES” – az utolsó rögzített visszajelzési értékek a hegesztést követően addig villognak, amíg a gépkezelő meg nem érint egy vezérlőelemet vagy gombot, vagy ív nem keletkezik.
	Fényerőszint beállítása – lehetővé teszi a fényerőszint beállítását. Szabályozási tartomány: 1 és +10 között, 5 az alapértelmezett érték.
	Gyári beállítások visszaállítása – a gyári beállítások visszaállításához: - A jobb gombbal erősítse meg a kiválasztást. - Válassza ki a jobb oldali vezérlővel a „YES” lehetőséget. - A jobb gombbal erősítse meg a kiválasztást. Megjegyzés: A berendezés újraindítását követően a P097 beállítása „NO”.

 The image shows a digital display with two main sections. The left section shows 'P099' in red digits, with a small 'P' icon to its left and a 'V' icon to its right. The right section shows 'LOAD' in red letters, with a small 'L' icon to its left and a 'V' icon to its right. There are also some smaller icons and symbols between the two main sections.	Tesztmódok megjelenítése – kalibráláshoz és tesztekhez használható. A tesztmodok használata: • A jobb oldali kijelzőn a „LOAD” felirat jelenik meg. • A jobb gombbal erősítse meg a kiválasztást. • A jobb oldali kijelzőn a „DONE” felirat jelenik meg. Megjegyzés: A berendezés újraindítását követően a P099 beállítása „LOAD”.
  The image shows two digital displays. The top display shows 'P103' in red digits, with a small 'P' icon to its left and a 'V' icon to its right. The bottom display shows '0128' in red digits, with a small '0' icon to its left and a 'V' icon to its right. There are also some smaller icons and symbols between the two displays.	Szoftververzió info megtekintése – a felhasználói felület szoftververziójának megtekintéséhez. A szoftver verziójának leolvasása: • A Speciális menüben válassza a P103 menüpontot. • Erősítse meg a választást, nyomja meg a jobb oldali gombot. • A kijelzőkön megjelenik a szoftver verziója. Megjegyzés: A P103 egy diagnosztikai paraméter, csak olvasható.

Advanced felhasználói felület (U7)



ábra 12

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

BKI-eljárás

A **POWERTEC® i250C STANDARD / ADVANCED**, **POWERTEC® i320C STANDARD / ADVANCED**, **POWERTEC® i380C ADVANCED**, **POWERTEC® i450C ADVANCED** esetében a megfelelő vezetékkel rendelkező elektród tartó nem a csomag része, de külön megvásárolható (lásd a „Tartozékok” szakaszt).

BKI-hegesztés megkezdési eljárása:

- Először kapcsolja ki a gépet.
- Határozza meg a használni kívánt elektródához az elektródapolaritást. Ehhez tekintse meg az elektróda adatait.
- Az alkalmazott elektróda polaritásáról függően csatlakoztassa munkavezetékét [19] és az elektród tartót a vezetékkel a [2] vagy [3] kimeneti aljzathoz és rögzítse őket. Lásd a 8. táblázatot

8. táblázat – Polaritás

		Kimeneti aljzat		
POLARITÁS	DC (+)	Elektród tartó vezetékkel BKI-hez	[3]	+
		Munkavezeték	[2]	—
	DC (-)	Elektród tartó vezetékkel BKI-hez	[2]	—
		Munkavezeték	[3]	+

- Csatlakoztassa a munkavezetékét a munkadarabhoz a testkábel-csatlakozóval.
- Helyezze be a megfelelő elektródát az elektród tartóba.
- Kapcsolja be a gépet.
- Állítsa be az SMAW (BKI) hegesztési programot.
- Állítsa be a hegesztési paramétereket.
- A hegesztőgép készen áll a hegesztésre

- A hegesztési munkahelyi biztonsági és egészségvédelmi elvek alkalmazásával megkezdhető a hegesztés.

A BKI-eljárás esetében beállíthatók:

- Hegesztési áramerősség
- A kimeneti feszültség bekapcsolása/kikapcsolása a kimeneti vezetéken.
- Hullámvezérlés:
 - Íverő
 - Melegindítás

VFI-hegesztés és VFI-hegesztés porbeles huzalelektrodával nem szinergetikus módban

Nem szinergetikus üzemmódban a huzalelőtolási sebesség és a hegesztési feszültség független paraméterek, és a felhasználónak kell beállítania azokat. VFI-hegesztés és önvédő ívhegesztés porbeles huzalelektrodával megkezdési eljárása:

- Határozza meg a használni kívánt huzalhoz a huzalpolaritást. Ehhez tekintse meg a huzal adatait.
- Csatlakoztassa az Euro kimeneti csatlakozóhoz [4] a gázhűtéses hegesztőpisztolyt VFI-hegesztéshez/VFI-hegesztéshez porbeles huzalelektrodával.
- Az alkalmazott huzaltól függően csatlakoztassa a munkavezetékét [19] a [2] vagy [3] kimeneti aljzathoz. Lásd [27] pont – polaritásváltó sorkapcsa.
- Csatlakoztassa a munkavezetékét [19] a munkadarabhoz a testkábel-csatlakozóval.
- Szerelje be a megfelelő huzalt.
- Szerelje be a megfelelő hajtógörgőt.
- Gondoskodjon a védőgáz csatlakoztatásáról, ha szükséges (VFI-eljárás).
- Kapcsolja be a gépet.
- Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját, hogy átvigye a huzalt a hegesztőpisztoly vezetőjén, amíg a huzal ki nem jön a menetes végén.
- Szereljen be megfelelő érintkezőcsúcsot.
- A hegesztési folyamatról és a pisztoly típusától függően szerelje fel a fűvókát (VFI-folyamat) vagy a védősapkát (VFI-hegesztés porbeles huzalelektrodával).
- Ellenőrizze a gázáramlást a gázöblítési kapcsolóval [25].
- Zárja be az oldalsó panelt.
- Állítsa be a hegesztési paramétereket.



FIGYELMEZTETÉS

Az oldalsó panelnek teljesen zárva kell lennie hegesztés közben.



FIGYELMEZTETÉS

Soha ne használjon hibás hegesztőpisztolyt.



FIGYELMEZTETÉS

Tartsa a hegesztőpisztoly kábelét a lehető legegyszerűbb helyzetben a hegesztés során, vagy amikor betölti az elektródát a kábelben keresztül.

FIGYELMEZTETÉS

Ne törje meg a kábelt, és ne húzza el éles sarkok mellett.

- A hegesztőgép készen áll a hegesztésre.
- A hegesztési munkahelyi biztonsági és egészségvédelmi elvek alkalmazásával megkezdhető a hegesztés.

Nem szinergetikus módban beállíthatók:

- Huzalelőtölési sebesség, WFS
- Hegesztési feszültség
- Huzal-visszaolvasási idő
- WFS bejáratás
- Előáramlási idő/utóáramlási idő
- Pontidő
- 2 lépés/4 lépés
- Indítási eljárás
- Krátereljárás
- Hullámvezérlés: Összehúzóadás

VFI-hegesztés és VFI-hegesztés porbeles huzalelektrodával szinergetikus módban CV

Szinergetikus módban a feszültséget nem a felhasználó határozza meg.

A megfelelő hegesztési feszültséget a gép szoftvere határozza meg. Az optimális feszültségérték a bemeneti adatoktól függ:

- Huzalelőtölési sebesség, WFS.

A hegesztési feszültség szükség esetén módosítható a jobb gombbal [36]. A jobb oldali gomb elforgatásával a kijelzőn egy pozitív vagy negatív sáv jelenik meg, amely azt jelzi, hogy a feszültség az optimális feszültség alatt vagy felett van-e.

Emellett a felhasználó manuálisan beállíthatja a következőket:

- Huzal-visszaolvasási idő
- WFS bejáratás
- Előáramlási idő
- Utóáramlási idő
- Ponthegesztési beállítások
- 2 lépés/4 lépés
- Indítási eljárás
- Krátereljárás
- Hullámvezérlés: Összehúzóadás

Az elektródahuzal betöltése

A huzaltekercs típusától függően felszerelhető a huzaltekercs tartóján adapter nélkül vagy felszerelt változattal a megfelelő adapterrel, amelyet külön kell megvásárolni (lásd a „Tartozékok” szakaszt).

FIGYELMEZTETÉS

Kapcsolja KI a bemeneti áramellátást a hegesztő áramforrásnál felszerelés vagy a huzaltekercs cseréje előtt.

- Kapcsolja KI a tápellátást.
- Nyissa ki a gép jobb oldali paneljét.
- Csavarja le a rögzítőanyát [46], és vegye le az orsótól.
- Helyezze a tekercset [23] az orsóra [24], ügyelve arra, hogy az orsó fékcsapját behelyezze a tekercs hátulján található furatba.
Ha adaptert használ (lásd a „Tartozékok” szakaszt), tegye az orsóra [24], ügyelve arra, hogy az orsó fékcsapját behelyezze az adapter hátulján található furatba.

FIGYELMEZTETÉS

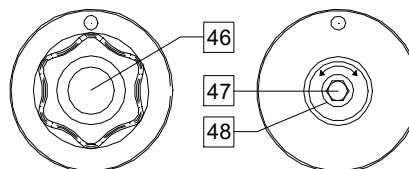
Helyezze a tekercset úgy, hogy ugyanabba az irányba forogjon, mint a huzalelőtölés, és a huzalelektroda előtölése a tekercs alsó részéről történjen.

- Szerelje be a rögzítőanyát [46]. Ellenőrizze, hogy a rögzítőanyát meghúzta-e.

A persely fékezőnyomatékának beállítása

A hegesztőhuzal spontán legördülésének elkerülése érdekében a persely fékkel van felszerelve.

A beállításhoz csavarozza le a fékrögzítő anyát, majd forgassa el a perselykereten belüli M10 méretű csavart.



Ábra 13

- 46. Rögzítőanya.
- 47. M10-es állítócsavar.
- 48. Nyomórugó.

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

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

A beállítást követően csavarja be a fékrögzítő anyát.

A nyomógörgő erőbeállítása

A nyomókar szabályozza a hajtógörgők által a huzalra kifejtett nyomást. A nyomóerő beállításához csavarja a beállítóanyát az óramutató járásával megegyező irányba (erő növelése) vagy az óramutató járásával ellentétes irányba (erő csökkentése). A nyomókar helyes beállítása fontos a legjobb hegesztési teljesítmény eléréséhez.

FIGYELMEZTETÉS

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

Huzalelektróda behelyezése a hegesztőpisztolyba

- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- A hegesztési eljárástól függően csatlakoztassa a megfelelő hegesztőpisztolyt az Euro aljzathoz. A hegesztőpisztoly és a hegesztőgép névleges paramétereit egyeztetni kell.
- A pisztoly típusától függően távolítsa el a fúvókát a hegesztőpisztolytól és az érintkezőcsúcsból vagy a védősapkától.
- Kapcsolja be a hegesztőgépet.
- Tartsa nyomva a hidegelőtölés/gázöblítés kapcsolóját [25], vagy használja a hegesztőpisztoly kapcsolóját, amíg a huzal meg nem jelenik a pisztoly menetes végén.
- A hidegelőtölési kapcsoló/pisztolykapcsoló elengedésekor a huzaltekercsnek nem szabad letekercselődnie.
- Állítsa be ennek megfelelően a tekercsféket.
- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- Szereljen be megfelelő érintkezőcsúcsot.
- A hegesztési folyamatról és a pisztoly típusától függően szerelje fel a fúvókát (VFI-folyamat) vagy a védősapkát (VFI-hegesztés porbeles huzalelektródával).

FIGYELMEZTETÉS

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

A hajtógörgők cseréje

FIGYELMEZTETÉS

A hajtógörgők cseréje vagy beszerelése előtt kapcsolja ki a tápellátást.

A POWERTEC® i250C STANDARD, POWERTEC® i250C ADVANCED, POWERTEC® i320C STANDARD, POWERTEC® i320C ADVANCED, POWERTEC® i380C ADVANCED, POWERTEC® i450C ADVANCED gépek acélhuzalhoz használható V1.0/V1.2 hajtógörgővel rendelkeznek. Egyéb huzalokhoz és méretekhez elérhetők a megfelelő hajtógörgőkészletek (lásd: „Tartozékok” szakasz); kövesse az utasításokat:

- Kapcsolja KI a tápellátást.
- Oldja ki a 4 görgőt a 4 gyorscserés hordozó fogaskerék [53] elfordításával.
- Oldja ki a nyomógörgőkarokat [54].
- Cserélje ki a hajtógörgőket [52] az alkalmazott huzalnak megfelelőkre.

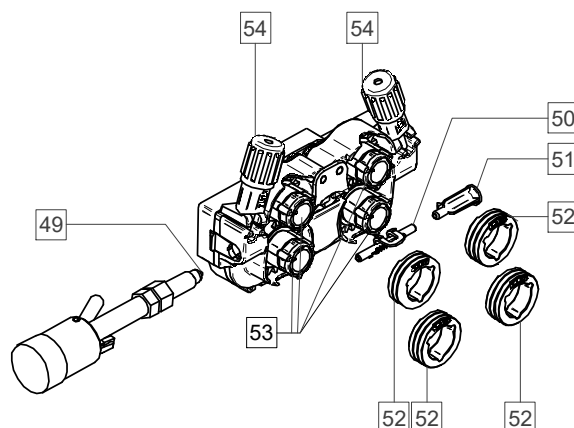
FIGYELMEZTETÉS

Ügyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly vezetője és az érintkezőcsúcs is megfelelő méretűek legyenek a kiválasztott huzalmérethez.

FIGYELMEZTETÉS

Az 1,6 mm-nél nagyobb átmérőjű huzalok esetében a következő alkatrészeket kell cserélni:

- Az előtolókonzol vezetőcsőve [50] és [51].
- Az Euro csatlakozó vezetőcsőve [49].
- Rögzítse a 4 új görgőt a 4 gyorscserés hordozó fogaskerék [53] elfordításával.
- Vezesse a huzalt a huzaldobról a vezetőcsőveken keresztül, a görgőn át, az Euro csatlakozó vezetőcsővéen keresztül a hegesztőpisztoly vezetőjébe. A huzal néhány centiméterre kézzel benyomható a pisztoly vezetőjébe, és könnyen erőmentesen előtolhatóknak kell lennie.
- Rögzítse a nyomógörgőkarokat [54].



Ábra 14

Gázcsatlakozó



FIGYELMEZTETÉS

- A TARTÁLY felrobbanhat, ha megsérül.
- A gázpalackot mindig biztonságosan rögzítse függőleges helyzetben, a palack fali tartójához vagy a speciális hengerkocsihoz.
- Tartsa távol a palackot olyan helyektől, ahol megsérülhet, felmelegedhet, illetve az elektromos áramköröktől, hogy elkerülhető legyen a robbanás és a tűz.
- Tartsa távol a palackot a hegesztési és más feszültség alatt lévő áramköröktől.
- Soha ne emelje fel a hegesztőt, amikor a palack rajta van.
- Soha ne hagyja, hogy a hegesztőelektróda érintkezzen a palackkal.
- A védőgáz felgyülemzése káros lehet az egészségre, vagy halált okozhat. Használja jól szellőző helyen, hogy elkerülje a gáz felhalmozódását.
- A szivárgások elkerülése érdekében alaposan zárja be a gázpalack szelepeit, ha nem használja.

FIGYELMEZTETÉS

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

FIGYELMEZTETÉS

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

- Kapcsolja ki a bemeneti áramellátást a hegesztési áramforrásnál.
- Szereljen be megfelelő gázáram-szabályozót a gázpalackra.
- Csatlakoztassa a gázcsövet a szabályozóhoz a tömlőbilincs segítségével.
- A gázcső másik végét az áramforrás hátsó paneljén lévő gázcsatlakozóhoz kell csatlakoztatni.
- Kapcsolja be a bemeneti áramellátást a hegesztési áramforrásnál.
- Nyissa ki a gázpalack szelepét.
- Állítsa be a gázszabályozón a védőgáz áramlását.
- Ellenőrizze a gázáramlást a gázöblítési kapcsolóval [25].

FIGYELMEZTETÉS

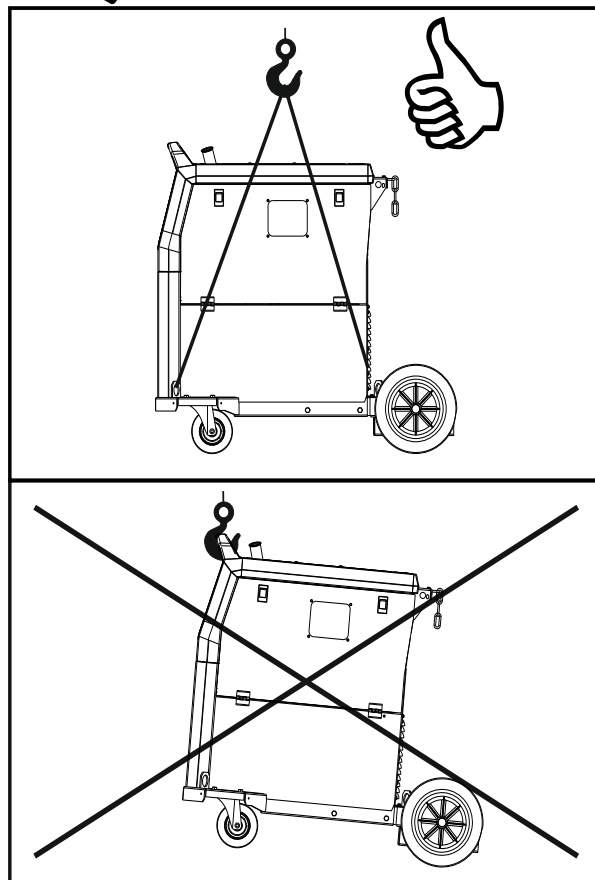
Ha CO₂-gázzal akar VFI-hegesztést végezni, akkor CO₂-gáz-melegítőt kell használnia.

Szállítás és emelés



FIGYELMEZTETÉS

A leeső felszerelés sérüléseket okozhat, és károsíthatja az egységet.



Ábra 15

A szállítás és a daruval végzett emelés során tartsa be a következő szabályokat:

- A készülék szállításhoz megfelelő részeket tartalmaz.
- Megfelelő kapacitású emelőeszközt alkalmazzon.
- Emeléshez és szállításhoz használjon legalább négy hevedert.
- Csak a gázpalack, hűtőegység és/vagy egyéb tartozékok nélküli áramforrást emelje és szállítsa.

Karbantartás



FIGYELMEZTETÉS

Minden javítási művelethez, módosításhoz vagy karbantartáshoz ajánlott felvenni a kapcsolatot a legközelebbi szervizközponttal vagy a Lincoln Electric vállalattal. Az engedély nélküli szerviz vagy személyzet által végrehajtott javítások vagy módosítások érvénytelenítik és semmissé teszik a gyártói garanciát.

Minden észrevehető kárt azonnal jelenteni és javítani kell.

Rutinkarbantartás (minden nap)

- Ellenőrizze a munkavezetékek szigetelésének és a csatlakozóinak, valamint a tápvezeték szigetelésének az állapotát. A szigetelés valamely hiányossága esetén azonnal cserélje ki a vezetékét.
- Távolítsa el a fröccsent anyagot a hegesztőpisztoly fúvókájából. A fröccsent anyag károsan befolyásolhatja az ív körüli védőgázáramlást.
- Ellenőrizze a hegesztőpisztoly állapotát: szükség esetén cserélje.
- Ellenőrizze a hűtőventilátor állapotát és működését. Tartsa tisztán a levegőnyílásait.

Időszakos karbantartás (minden 200 munkaóra után, de évente legalább egyszer)

Hajtsa végre a rutinkarbantartást, továbbá:

- Tartsa tisztán a gépet. Száraz (kis nyomású) légáramlással távolítsa el a port a külső házról és a belső szekrényből.
- Ha szükséges, tisztítsa meg és húzza meg a hegesztési kivezetéseket.

A karbantartási műveletek gyakorisága a gép munkahelyi környezetének megfelelően változhat.



FIGYELMEZTETÉS

Ne érjen elektromos feszültség alatt lévő részekhez.



FIGYELMEZTETÉS

A ház eltávolítása előtt a gépet ki kell kapcsolni, és a tápkábelt ki kell húzni a hálózati aljzatból.



FIGYELMEZTETÉS

Minden karbantartás és szervíz előtt le kell választani a hálózati villamosenergia-ellátást a gépről. Minden javítás után végezze el a megfelelő vizsgálatokat a biztonság fenntartása érdekében.

Ügyfélszolgálati irányelvek

A Lincoln Electric Company kiváló minőségű hegesztőberendezések, kellékanyagok és vágóeszközök gyártásával és értékesítésével foglalkozik. Törekszünk arra, hogy megfeleljünk az ügyfeink igényeinek, és hogy túlszárnyaljuk az elvárásaikat. A vásárlók alkalmanként tanácsot kérhetnek a Lincoln Electric vállalattól, vagy tájékoztatást a termékeink használatával kapcsolatban. Ügyfeinknek az adott pillanatban a rendelkezésünkre álló legjobb információk alapján válaszolunk. A Lincoln Electric nem tud ilyen tanácsot garantálni, és nem vállal felelősséget ilyen információkért vagy tanácsokért. Mi kifejezetten kizárunk mindenféle garanciát, beleértve bármely, az ügyfél bármely felhasználásra vonatkozó alkalmasságot az ilyen információk vagy tanácsok tekintetében. Gyakorlati szempontból nem vállalunk semmilyen felelősséget az ilyen információk vagy tanácsok naprakésszé tételéért vagy kijavításáért a kiadásukat követően, továbbá az információ vagy tanácsadás nem hoz létre, nem bővíti vagy módosít semmilyen garanciát termékeink értékesítésére vonatkozóan.

A Lincoln Electric egy felelős gyártó, de a Lincoln Electric által forgalmazott termékek kiválasztása és használata kizárólag az ügyfél hatás- és felelősségi körébe tartozik. A Lincoln Electric irányításán kívül álló számos változó befolyásolja az ilyen típusú gyártási módszerek és szervizkövetelmények alkalmazásának eredményeit.

A változtatás jogát fenntartjuk – Ez az információ a nyomtatás pillanatában a legjobb tudásunk szerint megfelelő. Kérjük, tájékozódjon a www.lincolnelectric.com webhelyen a frissített információkkal kapcsolatban.

WEEE

07/06



Az elektromos berendezéseket normál hulladék közé dobni tilos!

Az elektromos és elektronikus berendezésekből származó hulladékokra vonatkozó 2012/19/EK jelű európai irányelv (WEEE) és annak a nemzeti előírásokkal összhangban történő érvényesítése megköveteli az élettartamuk végét elért elektromos berendezések elkülönített gyűjtését és környezetbarát újrahasznosító létesítménybe való szállítását. A berendezés tulajdonosaként helyi képviselőnkől Önnek kell információt kérnie a jóváhagyott begyűjtési rendszerekre vonatkozóan.

Ezen európai irányelv betartásával Ön védi a környezetet és az emberi egészséget!

Pótalkatrészek

12/05

Az alkatrészlista olvasására vonatkozó utasítások

- Ne használja ezt az alkatrészlistát olyan géphez, amelynek a kódszáma nem szerepel a listán. Lépjen kapcsolatba a Lincoln Electric szervizrészlegével minden olyan kódszámmal kapcsolatban, amely nincs felsorolva.
- Használja az összeszerelési oldal ábráját és az alábbi táblázatot annak meghatározásához, hogy az adott kódszámú gépen hol található az alkatrész.
- Csak az oszlopban az összeszerelési lapon hivatkozott fejlécszám alatt „X” jelöléssel ellátott alkatrészeket használjon (a # módosítást jelöl ebben a nyomtatványban).

Először olvassa el az alkatrészlista olvasási utasításait, majd a fent leolvasott részlistát, majd tekintse meg a „Pótalkatrészek” kézikönyvet, amely képhez megfeleltetett cikkszámokat tartalmaz.

Hivatalos szervizek helye

09/16

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

Kapcsolási rajz

A géphez mellékelt „Pótalkatrészek” kézikönyvből tájékozódhat.

Tartozékok

K14201-1	CABLE MANAGEMENT KIT
K14328-1	BUMPERS
K10095-1-15M	TÁVVEZÉRLŐ
K14290-1	12 ÉRINTKEZŐS TÁVVEZÉRLŐ KÉSZLET
K14173-1	POLARITY CHANGE KIT
K14175-1	GÁZÁRAMLÁSMÉRŐ-KÉSZLET
K14176-1	GÁZHEVÍTŐ-KÉSZLET
K14182-1	COOLARC 26 HŰTŐEGYSÉG
K14204-1	WIRE FEEDER DRUM QUICK CONNECTOR
K14325-1	CONTROL PANEL COVER KIT
R-1019-125-1/08R	ADAPTER S200 TEKERCSCSHEZ
K10158-1	ADAPTER B300 TÍPUSÚ TEKERCSCSHEZ
K10158	ADAPTER 300 mm-ES TEKERCSCSHEZ
E/H-300A-50-XM	HEGESZTŐKÁBEL 300 A-ES ELEKTRODTARTÓVAL (X = 5, 10m)
E/H-400A-70-XM	HEGESZTŐKÁBEL 400 A-ES ELEKTRODTARTÓVAL (X = 5, 10m)
LINGUN® PROMIG™	
W000275408-2	LINGUN PROMIG 230T 3M
W000275419-2	LINGUN PROMIG 230T 4M
W000275420-2	LINGUN PROMIG 230T 5M
W000345060-2	LINGUN PROMIG 270 3M
W000345061-2	LINGUN PROMIG 270 4M
W000345062-2	LINGUN PROMIG 270 5M
W000345066-2	LINGUN PROMIG 300 3M
W000345067-2	LINGUN PROMIG 300 4M
W000345068-2	LINGUN PROMIG 300 5M
W000345072-2	LINGUN PROMIG 400 3M
W000345073-2	LINGUN PROMIG 400 4M
W000345074-2	LINGUN PROMIG 400 5M
W000345063-2	LINGUN PROMIG 330W 3M
W000345064-2	LINGUN PROMIG 330W 4M
W000345065-2	LINGUN PROMIG 330W 5M
W000345069-2	LINGUN PROMIG 400W 3M
W000345070-2	LINGUN PROMIG 400W 4M
W000345071-2	LINGUN PROMIG 400W 5M
W000345075-2	LINGUN PROMIG 500W 3M
W000345076-2	LINGUN PROMIG 500W 4M
W000345077-2	LINGUN PROMIG 500W 5M
W100000297	LINGUN PROMIG 300 UD 4M
W100000298	LINGUN PROMIG 500W UD 4M

GÖRGŐKÉSZLET TÖMÖR HUZALOKHOZ	
KP14150-V06/08	GÖRGŐKÉSZLET 0.6/0.8VT FI37 4 DARAB ZÖLD/KÉK
KP14150-V08/10	GÖRGŐKÉSZLET 0.8/1.0VT FI37 4 DARAB KÉK/VÖRÖS
KP14150-V10/12	GÖRGŐKÉSZLET 1.0/1.2VT FI37 4 DARAB VÖRÖS/NARANCS
KP14150-V12/16	GÖRGŐKÉSZLET 1.2/1.6VT FI37 4 DARAB NARANCS/CITROMSÁRGA
KP14150-V16/24	GÖRGŐKÉSZLET 1.6/2.4VT FI37 4 DARAB CITROMSÁRGA/SZÜRKE
KP14150-V09/11	GÖRGŐKÉSZLET 0.9/1.1VT FI37 4 DARAB
KP14150-V14/20	GÖRGŐKÉSZLET 1.4/2.0VT FI37 4 DARAB
GÖRGŐKÉSZLET ALUMÍNIUM HUZALOKHOZ	
KP14150-U06/08A	GÖRGŐKÉSZLET 0.6/0.8AT FI37 4 DARAB ZÖLD/KÉK
KP14150-U08/10A	GÖRGŐKÉSZLET 0.8/1.0AT FI37 4 DARAB KÉK/VÖRÖS
KP14150-U10/12A	GÖRGŐKÉSZLET 1.0/1.2AT FI37 4 DARAB VÖRÖS/NARANCS
KP14150-U12/16A	GÖRGŐKÉSZLET 1.2/1.6AT FI37 4 DARAB NARANCS/CITROMSÁRGA
KP14150-U16/24A	GÖRGŐKÉSZLET 1.6/2.4AT FI37 4 DARAB CITROMSÁRGA/SZÜRKE
GÖRGŐKÉSZLET PORBELES HUZALOKHOZ	
KP14150-V12/16R	GÖRGŐKÉSZLET 1.2/1.6RT FI37 4 DARAB NARANCS/CITROMSÁRGA
KP14150-V14/20R	GÖRGŐKÉSZLET 1.4/2.0RT FI37 4 DARAB
KP14150-V16/24R	GÖRGŐKÉSZLET 1.6/2.4RT FI37 4 DARAB CITROMSÁRGA/SZÜRKE
KP14150-V09/11R	GÖRGŐKÉSZLET 0.9/1.1RT FI37 4 DARAB
KP14150-V10/12R	GÖRGŐKÉSZLET 1.0/1.2RT FI37 4 DARAB NARANCS
HUZALVEZETŐK	
0744-000-318R	HUZALVEZETŐ-KÉSZLET KÉK Ø 0,6-1,6
0744-000-319R	HUZALVEZETŐ-KÉSZLET VÖRÖS Ø 1,8-2,8
D-1829-066-4R	EURO HUZALVEZETŐ Ø 0,6-1,6
D-1829-066-5R	EURO HUZALVEZETŐ Ø 1,8-2,8

Méret diagram

