

LF 33S

MANUAL DE UTILIZARE



ROMANIAN

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

MULȚUMIM! Pentru că ați ales CALITATEA produselor Lincoln Electric.

- Examinați pachetul și echipamentul, pentru a identifica eventuale deteriorări. Reclamațiile privind materialele deteriorate la transport trebuie notificate imediat dealerului.
- Pentru facilitarea utilizării, introduceți în tabelul de mai jos datele de identificare a produsului Denumirea modelului, codul și numărul de serie pot fi găsite pe plăcuța de identificare a mașinii.

Denumirea modelului:

Codul și numărul de serie:

Data și locul achiziției:

INDEX ÎN LIMBA ROMÂNĂ

Specificații tehnice	1
Compatibilitate electromagnetică (EMC)	2
Siguranță	3
Instalare și instrucțiuni pentru operator	5
DEEE	10
Piese de schimb	10
Locația atelierelor de service autorizate	10
Schemă electrică	10
Accesorii	11
Configurație conectare	12

Specificații tehnice

DENUMIRE		INDEX	
LF 33S		K14051-1	
TENSIUNE DE INTRARE		VITEZĂ DE ALIMENTARE CABLU	
34-44 Vca		1,0-20 m/min	
CURENT DE IEȘIRE NOMINAL LA 40 °C			
Ciclu de lucru 40 °C (pe baza unei perioade de 10 min.)		Curent de ieșire	
100%		385 A	
60%		500 A	
INTERVAL DE IEȘIRE			
Interval de curent de sudare		Tensiune maximă în circuit deschis	
20-500 A		113 Vcc sau Vca maxim	
INTERVAL DE DIMENSIUNI SĂRMĂ (mm)			
Sârme masive		Sârme tub	Cablu de aluminiu
între 0,6 și 1,6		între 1,2 și 2,4	între 1,0 și 1,6
DIMENSIUNI FIZICE			
Înălțime	Lățime	Lungime	Greutate
350 mm	195 mm	530 mm	12 Kg
ALȚI PARAMETRI			
Clasă de protecție		Presiune maximă a gazului	
IP23		0,5 MPa (5 bari)	
Temperatură de funcționare		Temperatură de depozitare	
între -10°C și +40°C		între -25°C și 55°C	

Compatibilitate electromagnetică (EMC)

01/11

Această mașină a fost proiectată în conformitate cu toate directivele și standardele relevante. Cu toate acestea, poate genera în continuare tulburări electromagnetice care pot afecta alte sisteme precum telecomunicațiile (telefon, radio și televiziune) sau alte sisteme de siguranță. Aceste tulburări pot cauza probleme de siguranță în sistemele afectate. Citiți și înțelegeți această secțiune, pentru a elimina sau a reduce volumul perturbărilor electromagnetice generate de această mașină.



Această mașină a fost proiectată să funcționeze într-o zonă industrială. Pentru ca utilajul să funcționeze într-o zonă privată, este necesar să respectați anumite măsuri de precauție, pentru a elimina posibilele perturbații electromagnetice. Operatorul trebuie să instaleze și să utilizeze acest echipament conform descrierii din acest manual. Dacă sunt detectate perturbații electromagnetice, operatorul trebuie să implementeze măsuri de corecție pentru a elimina aceste perturbații, dacă este necesar, cu asistență din partea Lincoln Electric.

Înainte de a instala mașina, operatorul trebuie să verifice zona de lucru, pentru a nu exista dispozitive care pot funcționa necorespunzător din cauza perturbărilor electromagnetice. Trebuie să luați în considerare după cum urmează:

- Cablurile de intrare și de ieșire, cablurile de control și cablurile telefonice aflate în zona de lucru sau în apropierea acestora sau a aparatului.
- Stații de emisie-recepție radio și/sau de televiziune. Computere sau echipamente computerizate.
- Echipamente de siguranță și de control pentru procese industriale. Echipamente pentru calibrare și măsurare.
- Dispozitivele medicale personale, precum stimulatoarele cardiace și aparatele auditive.
- Verificați imunitatea electromagnetă pentru echipamentele care funcționează în zona de lucru sau în apropierea acestora. Operatorul trebuie să fie sigur că toate echipamentele din zonă sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri suplimentare de protecție.
- Dimensiunile zonei de lucru care trebuie luate în considerare vor depinde de construcția zonei și de alte activități care au loc.

Luați în considerare următoarele instrucțiuni pentru reducerea emisiilor electromagnetice ale mașinii.

- Racordați echipamentul la sursa de energie conform acestui manual. În cazul în care au loc perturbații, pot fi necesare măsuri de precauție suplimentare, cum ar fi filtrarea sursei de energie.
- Cablurile de ieșire trebuie să fie cât mai scurte și poziționate cât mai aproape unele de altele. Dacă este posibil, conectați piesa de lucru la masă, pentru a reduce emisiile electromagnetice. Operatorul trebuie să verifice dacă faptul că piesa de lucru este conectată la masă nu provoacă probleme sau condiții nesigure de operare pentru personal și pentru echipamente.
- Ecranarea cablurilor în zona de lucru poate reduce emisiile electromagnetice. Acest lucru poate fi necesar pentru aplicații speciale.

AVERTISMENT

Clasificarea EMC a acestui produs este de clasă A, în conformitate cu standardul de compatibilitate electromagnetă EN 60974-10, motiv pentru care produsul este proiectat pentru a fi utilizat numai în medii industriale.

AVERTISMENT

Echipamentul de clasă A nu este proiectat pentru a fi utilizat în locații rezidențiale, unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Pot exista potențiale dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste locații, atât din cauza perturbărilor de conductivitate, cât și a celor produse prin radiații.










AVERTISMENT

Acest echipament trebuie utilizat de personal calificat. Asigurați-vă că toate procedurile de instalare, operare, întreținere și reparare sunt efectuate numai de o persoană calificată. Citiți și înțelegeți acest manual înainte de a folosi acest echipament. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual ar putea cauza vătămări personale grave, deces sau deteriorarea acestui echipament. Citiți și înțelegeți următoarele explicații ale simbolurilor de avertizare. Compania Lincoln Electric nu este responsabilă pentru daunele cauzate de instalarea sau de îngrijirea necorespunzătoare sau de funcționarea anormală.

	<p>AVERTISMENT: Acest simbol indică faptul că trebuie urmate instrucțiuni pentru a evita vătămrile personale grave, decesul sau deteriorarea acestui echipament. Protejați-vă pe dumneavoastră și protejați alte persoane împotriva vătămrilor corporale grave sau împotriva decesului.</p>
	<p>CITEȘTE ȘI ÎNȚELEGEȚI INSTRUCȚIUNILE: Citiți și înțelegeți acest manual înainte de a folosi acest echipament. Sudarea cu arc poate fi periculoasă. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual ar putea cauza vătămări personale grave, deces sau deteriorarea acestui echipament.</p>
	<p>ELECTROCUTAREA POATE UCIDE: Echipamentele de sudură generează tensiuni mari. Nu atingeți electrodul, clema de lucru sau piesele de prelucrare racordate atunci când echipamentul este pornit. Izolați-vă față de electrod, de clema de lucru și de piesele de lucru conectate.</p>
	<p>ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Întrerupeți sursa de energie, utilizând clema de deconectare de la cutia cu siguranțe, înainte de a lucra cu acest echipament. Legați acest echipament la masă, în conformitate cu reglementările locale privind energia electrică.</p>
	<p>ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Verificați în mod regulat cablurile de intrare, ale electrodului și ale clemei de lucru. Dacă există o deteriorare a izolației, înlocuiți cablul imediat. Nu așezați suportul electrodului direct pe masa de sudură sau pe orice altă suprafață în contact cu clema de lucru, pentru a evita riscul de aprindere accidentală a arcului.</p>
	<p>CÂMPUL ELECTROMAGNETIC POATE FI PERICULOS: Curentul electric care se deplasează prin orice conductor creează câmpuri electromagnetice (EMF). Câmpurile EMF pot interfera cu unele stimulatoare cardiace, iar sudorii care au stimulator cardiac trebuie să consulte medicul înainte de a folosi acest echipament.</p>
	<p>CONFORMITATE CE: Acest echipament este conform cu Directivele Comunității Europene.</p>
	<p>RADIAȚIE OPTICĂ ARTIFICIALĂ: Potrivit cerințelor din Directiva 2006/25/CE și din Standardul EN 12198, echipamentul este din categoria 2. Este obligatorie folosirea Echipamentului individual de protecție (EIP) cu filtru cu grad de protecție de maximum 15, așa cum impune standardul EN169.</p>
	<p>FUMUL ȘI GAZELE POT FI PERICULOASE: Sudarea poate produce vapori și gaze periculoase pentru sănătate. Evitați să inhalați acești vapori și aceste gaze. Pentru a evita aceste pericole, operatorul trebuie să folosească suficientă ventilație sau evacuare, pentru a menține fumul și gazele la distanță de zona de inhalare.</p>
	<p>RAZELE ARCULUI POT ARDE: Folosiți un scut cu filtru și cu plăci de acoperire adecvate, pentru a vă proteja ochii de scânteii și de razele arcului atunci când sudați sau observați. Pentru a vă proteja pielea, utilizați îmbrăcăminte adecvată, realizată dintr-un material ignifug durabil. Protejați alte persoane din apropiere cu un ecran adecvat, neinflamabil și avertizați-le să nu privească arcul și să nu se expună la acesta.</p>

	<p>SCÂNTEILE DE SUDURĂ POT PROVOCA INCENDIU SAU EXPLOZIE: Îndepărtați pericolele de incendiu din zona de sudare și aveți un stingător de incendii ușor accesibil. Scântele de sudare și materialele fierbinți din procesul de sudare pot trece cu ușurință prin mici fisuri și deschideri către zonele adiacente. Nu sudați pe rezervoare, tamburi, containere sau materiale până când nu au fost luate măsurile corespunzătoare pentru a vă asigura că nu vor fi prezenți vapori inflamabili sau toxici. Nu utilizați niciodată acest echipament atunci când sunt prezente gaze, vapori sau lichide inflamabile.</p>
	<p>MATERIALELE SUDATE POT ARDE: Sudarea generează o cantitate mare de căldură. Suprafețele și materialele calde din zona de lucru pot provoca arsuri grave. Folosiți mănuși și clești atunci când atingeți sau deplasați materiale în zona de lucru.</p>
	<p>BUTELIA POATE EXPLODA DACĂ ESTE DETERIORATĂ: Folosiți numai butelii de gaz comprimat certificate, care conțin gaz de ecranare corect pentru procesul utilizat și reglatoare care funcționează corespunzător și care sunt proiectate pentru gazul și pentru presiunea utilizate. Mențineți întotdeauna buteliile într-o poziție verticală, bine fixate pe un suport fix. Nu mișcați și nu transportați buteliile de gaz cu capacul de protecție îndepărtat. Nu permiteți electrodului, suportului electrodului, clemei de lucru sau oricărei alte piese alimentate electric să atingă o butelie de gaz. Cilindrii de gaz trebuie amplasați departe de zonele în care pot fi supuse deteriorării fizice sau procesului de sudare, inclusiv scântei și surse de căldură.</p>
	<p>PIESELE ÎN MIȘCARE SUNT PERICULOASE: În acest utilaj, există piese mecanice în mișcare care pot să cauzeze vătămări grave. Țineți mâinile, corpul și îmbrăcămintea departe de aceste piese în timpul pornirii, operării și întreținerii mașinii.</p>
	<p>MARCAJ DE SIGURANȚĂ: Acest echipament este adecvat pentru asigurarea puterii pentru operațiunile de sudare desfășurate într-un mediu cu pericol crescut de electrocutare.</p>

Producătorul își rezervă dreptul de a modifica și/sau de a îmbunătăți proiectul, fără a actualiza în același timp manualul de utilizare.

Instalare și instrucțiuni pentru operator

Citiți în totalitate această secțiune înainte de instalarea sau de utilizarea mașinii.

Condiții de exploatare

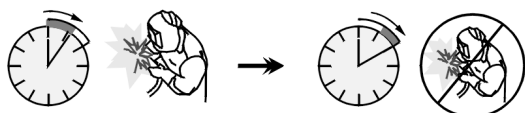
Această mașină poate funcționa în medii ostile. Totuși, este important să utilizeze măsuri preventive simple, care asigură o durată mare de utilizare și o funcționare în condiții de siguranță.

- Nu amplasați și nu utilizați această mașină pe o suprafață cu o pantă mai ridicată de 15° față de orizontală.
- Nu utilizați această mașină pentru dezghețarea conductelor.
- Această mașină trebuie amplasată în locații cu o circulație liberă de aer curat, fără restricții, pentru deplasarea aerului. La pornire, nu acoperiți mașina cu hârtie, cu lavete sau cu cărpe.
- Se vor reduce la minimum cantitățile de murdărie sau de praf care pot fi atrase în mașină.
- Această mașină are clasa de protecție IP23. Păstrați mașina uscată atunci când este posibil și nu o așezați pe un teren umed sau în bălți.
- Amplasați mașina la distanță de utilajele controlate prin radio. Funcționarea normală poate afecta negativ funcționarea utilajelor controlate prin radio și aflate în apropiere, ceea ce poate conduce la vătămări sau la deteriorarea echipamentului. Citiți în acest manual secțiunea privind compatibilitatea electromagnetică.
- Nu utilizați mașina în zone cu o temperatură ambiantă mai mare de 40 °C.

Ciclu de lucru și supraîncălzire

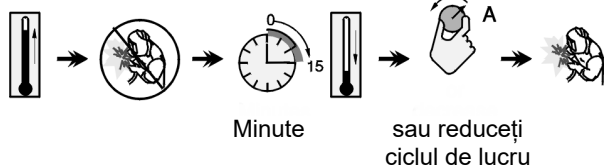
Ciclu de lucru al unei mașini de sudare este procentul de timp dintr-un ciclu de 10 minute în care sudorul poate utiliza mașina la curentul de sudare nominal.

Exemplu: Ciclu de lucru 60%:



Sudare timp de 6 minute. Pauză timp de 4 minute.

Prelungirea excesivă a ciclului de lucru va determina activarea circuitului de protecție termică.



Conexiune cu sursa de alimentare

Verificați tensiunea de intrare, faza și frecvența sursei de alimentare care va fi conectată la acest alimentator de cablu. Tensiunea de intrare admisibilă a sursei de alimentare este indicată pe plăcuța de identificare a alimentatorului de cablu. Verificați conexiunea cablurilor de legare la masă de la sursa de alimentare la sursa de intrare.

Comenzi și caracteristici operaționale



1. Conector EURO: sau conexiunea la arzătorul de sudare.
2. Buton de control WFS (viteza de avans a sârmei): Permite controlul continuu al vitezei de avans a sârmei în intervalul de la 1,0 la 20m/min.

⚠️ AVERTISMENT

Înainte de începerea sudurii și pe durata regimului de comutare Cold Inch, utilizarea butonului rotativ de control al alimentării cablului cu viteză redusă [16] are, de asemenea, o influență asupra vitezei de alimentare cu cablu.

3. Butonul de control al tensiunii de ieșire: Permite controlul permanent al tensiunii de sudare.
4. Comutator local/la distanță: Comută controlul tensiunii de ieșire între controlul de ieșire al alimentatorului de sârmă [3] și unitatea de control la distanță.
5. Priză pentru control la distanță: Dacă se utilizează o telecomandă, aceasta va fi conectată la priză la distanță (vezi „Accesorii pentru comanda unității dorite”).
6. Racorduri cu conexiune rapidă (doar pentru modelul cu răcire cu apă): Pentru conexiunea arzătoarelor răcite cu apă.

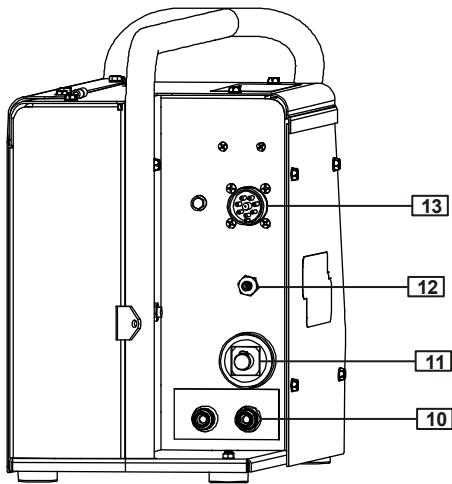
Apă caldă de la arzător.



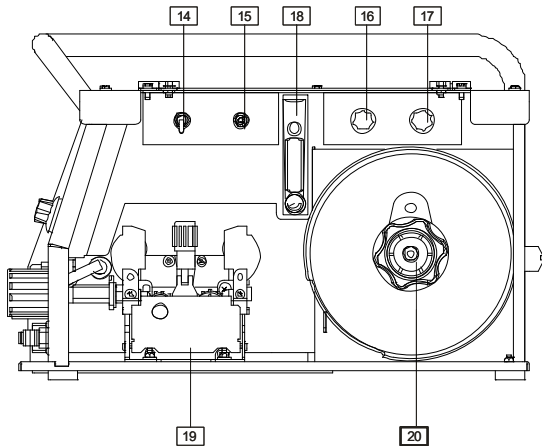
Apă rece la arzător.



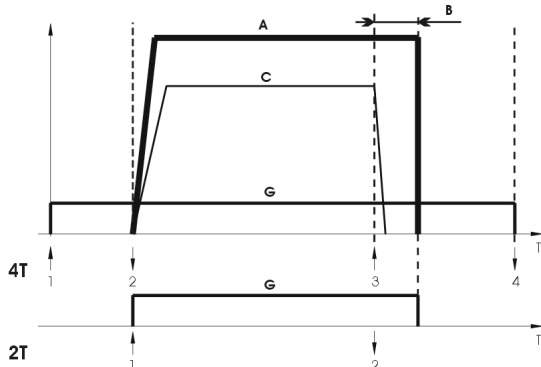
7. Afișaj digital A: Arată valoarea curentă a curentului de sudare (în A), iar după terminarea procesului de sudare, arată valoarea medie a curentului de sudare.
8. Afișaj digital V: Arată valoarea efectivă a tensiunii de sudare (în V), iar după finalizarea procesului de sudare, arată valoarea medie a tensiunii de sudare.
9. Adaptor Fast-mate: Pentru conexiunea electrodului.



10. Racorduri cu conexiune rapidă: Dacă se utilizează arzătoare cu răcire cu apă, ele servesc la legarea conductelor de apă. Consultați instrucțiunile privind arzătorul și răcitorul cu apă pentru lichidul de răcire și debitul recomandat.
11. Adaptor Fast-mate: Face conexiunea pentru alimentare la intrare.
12. Racordul de gaz: Conexiune pentru linia de gaz.
13. Conexiune Amphenol: Conexiune cu 8 pini la sursa de alimentare.



14. Înterupător mod Arzător: Acesta permite selectarea modului arzător în 2 sau în 4 pași. Funcționalitatea modului 2T/4T este afișată în imaginea de mai jos.



- ↑ Declanșator apăsat
↓ Declanșator eliberat

- A. Curent de sudare.
B. Timp de post-ardere.
C. WFS.
G. Gaz.

15. Comutator avans lent la rece/purjare a gazului: Acest comutator permite avansul sârmei sau fluxul de gaz, fără activarea tensiunii de ieșire.
16. Buton de control al vitezei sârmei la pre-sudare: Permite modificarea vitezei de alimentare a sârmei înainte de începerea procesului de sudare pe un interval cuprins între valorile 1 m/min și cea setată cu butonul WFS [2].
17. Buton de control timp de post-ardere: Permite obținerea lungimii dorite a cablului electrodului, care iese din vârful arzătorului după încheierea sudurii; intervalul de reglare este cuprins între 20 și 320 ms.
18. Regulator debit gaz: Reglează debitul în intervalul 0-25 l/min.
19. Mecanism de antrenare: Acționare cablu cu 4 role, compatibilă cu rolele de acționare de 37 mm.
20. Sustținere bobină de sârmă: Bobine de maximum 5kg. Acceptă bobine de plastic, oțel și fibră pe un ax de 51 mm.

⚠ AVERTISMENT

Alimentatoarele de cablu Linc Feed trebuie utilizate cu ușa complet închisă în timpul sudurii.

Încărcarea sârmei-electrod

Deschideți capacul lateral al mașinii.

Deșurubați capacul de prindere al manșonului.

Încărcați mosorul cu cablu pe manșon, astfel încât mosorul să se rotească în sens orar la introducerea cablului în alimentatorul de cablu.

Asigurați-vă că știftul de localizare a bobinei intră în orificiul de montaj de pe bobină.

Înșurubați capacul de prindere al manșonului.

Montați rola de sârmă utilizând canalul corespunzător corect al diametrului cablului.

Eliberați capătul sârmei și tăiați capătul îndoit, asigurându-vă că nu prezintă bavuri.

⚠ AVERTISMENT

Capătul ascuțit al sârmei poate provoca leziuni.

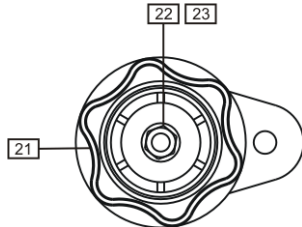
Rotiți mosorul de cablu în sens orar și înfiletați capătul cablului pe alimentatorul de cablu până la priza Euro.

Reglați corespunzător forța rolei de presiune a alimentatorului de sârmă.

Reglaje ale cuplului de frânare al mașonului

Pentru a evita derularea spontană a sârmei de sudare, mașonul este prevăzut cu o frână.

Reglarea se efectuează prin rotirea șurubului M8, amplasat la interiorul cadrului mașonului, după deșurubarea capacului de prindere al mașonului.



- 21. Capac de prindere.
- 22. Șurub de reglaj M8.
- 23. Arc de presiune.

Prin rotirea șurubului M8 în sens orar, tensiunea arcului crește și este posibilă creșterea cuplului de frânare

Prin rotirea șurubului M8 în sens antiorar, tensiunea arcului scade și este posibilă reducerea cuplului de frânare.

Reglarea forței exercitate de rola de presiune

Forța de presiune este reglată prin rotirea în sens orar a piuliței de reglare pentru creșterea forței, respectiv în sens antiorar pentru reducerea acesteia.

⚠️ AVERTISMENT

Dacă presiunea rolei este prea mică, rola va aluneca pe sârmă. Dacă presiunea rolei este prea mare, sârma se poate deforma, ceea ce va duce la probleme de avans la pistolul de sudare. Forța de presiune trebuie setată corespunzător. Reduceți lent forța de presiune până când sârma începe să gliseze pe rola de antrenare, apoi măriți ușor forța prin rotirea cu o tură a piuliței de reglare.

Introducerea sârmei-electrod în arzătorul de sudare

Conectați arzătorul de sudură corespunzător în priză Euro; parametrii nominali ai arzătorului și cei ai sursei de sudură se vor corela.

Îndepărtați difuzorul de gaz și vârful de contact de la arzătorul de sudură.

Setați viteza de alimentare cu cablu la valoarea de circa 10 m/min de la butonul rotativ WFS [2].

Treceți comutatorul de avans lent la rece/purjare gaz [15] în poziția „Avans lent la rece” și mențineți-l în această poziție până când cablul electrodului nu se mai află pe vârful de contact al arzătorului de sudură.

⚠️ AVERTISMENT

Luați măsuri de protecție a mâinilor și a ochilor de capătul arzătorului atunci când are loc alimentarea cu cablu.

⚠️ AVERTISMENT

După ce alimentarea cu cablu prin pistolul de sudură s-a încheiat, opriți alimentarea cu cablu înainte de a monta la loc vârful de contact și difuzorul de gaz.

Metode de sudare

Sudare cu metoda MIG/MAG

Pentru a începe procesul de sudură cu metoda MIG/MAG în modul Manual, procedați astfel:

- Porniți mașina care alimentează alimentatorul de cablu.
- Introduceți cablul electrodului în arzător utilizând comutatorul „Avans lent la rece” [15].
- Verificați debitul de gaz cu comutatorul „Purjare gaz” [15].
- În funcție de modul de sudură selectat și de grosimea materialului, setați tensiunea de sudură cu butonul [3] și viteza de alimentare cu cablu cu butonul WFS [2].
- Puteți începe să sudați, cu respectarea regulilor corespunzătoare.

Sudare cu metoda MMA (SMAW)

Alimentatorul de sârmă LF33S permite efectuarea manuală a sudării cu arc metalic care utilizează un electrod consumabil învelit în flux în combinație cu surse de alimentare de curent continuu cum sunt DC 400, DC 655 sau V350 PRO.

Pentru a începe procesul de sudare cu metoda MMA, trebuie să:

- Conectați alimentatorul de sârmă la sursa de curent continuu menționată cu ajutorul cablului combinat.
- Conectați arzătorul la mufa de ieșire [9].
- Comutați sursa de putere pe modul curent continuu.
- Setați curentul de sudare prin reglarea butonului [3].
- Puteți începe să sudați, cu respectarea regulilor corespunzătoare.

Funcțiuni de compatibilitate între LF33S și sursă

		LF33S + sursă CC/CV					
		DC 400		DC 655		V 350 PRO	
		LF 33S Buton [3] Setări înainte de sudare					
		CC	CV	CC	CV	CC	CV
V	Nu	√	Nu	√	Nu	√	
A	√	Nu	√	Nu	Pe sursă	Nu	
		LF 33S Afișaj pe timpul sudării și după sudare					
		CC	CV	CC	CV	CC	CV
V	√	√	√	√	√	√	
A	√	√	√	√	√	√	

Schimbarea rolor de antrenare

Alimentatorul de sârmă este prevăzut cu role de antrenare pentru sârme de 1 și 1,2 mm. Pentru alte dimensiuni de sârme, este disponibil setul adecvat de role de antrenare (consultați capitolul „Accesorii pentru comanda kitului dorit”). Iată mai jos procedura de înlocuire a rolor de antrenare:

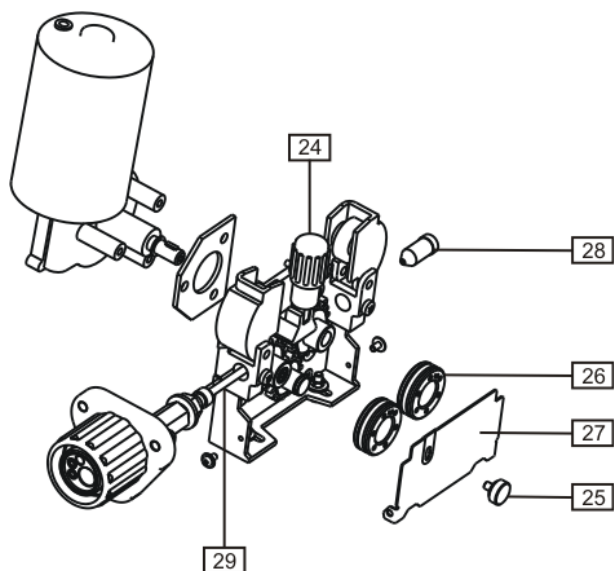
- Opriiți mașina care alimentează alimentatorul de cablu.
- Eliberați maneta rolei de presiune [24].
- Deșurubați capacul de prindere [25].
- Deschideți capacul de protecție [27].
- Înlocuiți roțile de antrenare [26] cu roțile compatibile corespunzătoare sârmei utilizate.

⚠ AVERTISMENT

Pentru sârme cu diametru mai mare de 1,6 mm, vor fi înlocuite următoarele componente:

- Tubul de ghidare al consolei de alimentare [28].
- Tubul de ghidare a conectorului Euro [29].

- Montați la loc și strângeți capacul de protecție [27] pe roțile de antrenare.
- Fixați capacul de protecție cu șuruburile [25].



Racordul de gaz

⚠ AVERTISMENT



- CILINDRU poate exploda dacă este deteriorat.
- Fixați întotdeauna cilindru de gaz în siguranță, în poziție verticală, pe o stivă de cilindri de perete sau într-un cărucior pentru cilindri speciali proiectat.
- Păstrați cilindru la distanță de zonele unde poate fi deteriorat, încălzit sau la distanță de circuite electrice, pentru a preveni posibile incendii sau explozii.
- Țineți cilindru la distanță de zona de sudură sau de alte circuite electrice sub tensiune.
- Nu ridicați instalația de sudură cu cilindru montat.
- Nu permiteți contactul dintre cilindru și electrodul de sudură.
- Acumularea de gaz de protecție poate fi dăunătoare pentru sănătate sau fatală. A se utiliza într-o zonă bine ventilată, pentru a evita acumularea de gaz.
- Închideți bine supapele cilindrului de gaz atunci când acesta nu este în uz, pentru a evita scurgerile.

⚠ AVERTISMENT

Instalația de sudură acceptă toate gazele de protecție adecvate, la o presiune maximă de 5 bari.

⚠ AVERTISMENT

Înainte de utilizare, asigurați-vă că cilindru cu gaz conține gaz adecvat pentru scopul scontat.

- Opriiți puterea de intrare de la sursa de alimentare pentru sudură.
- Instalați la cilindru de gaz un regulator adecvat al debitului de gaz.
- Conectați furtunul de gaz la regulator utilizând clema de furtun.
- Celălalt capăt al furtunului de gaz se leagă la conectorul de gaz de pe panoul din spate al sursei de putere sau direct la conectorul rapid aflat pe panoul din spate al alimentatorului de sârmă [12]. Mai multe detalii găsiți în manualul de instrucțiuni al sursei de putere.
- Conectați dispozitivul de avans și sursa de putere cu cablul de interconectare dedicat (vezi capitolul „Accesorii”).
- Porniți puterea de intrare de la sursa de alimentare pentru sudură.
- Deschideți supapa cilindrului de gaz.
- Reglați debitul de gaz de protecție al regulatorului de gaz.
- Verificați debitul de gaz cu comutatorul Purjare gaz [15].

⚠ AVERTISMENT

Pentru a suda cu procesul GMAW cu CO₂ ca gaz de protecție, se va utiliza un încălzitor cu gaz CO₂.

Întreținere

AVERTISMENT

Pentru orice operațiuni de reparații, pentru modificări sau întreținere, este recomandat să contactați cel mai apropiat centru de service tehnic sau Lincoln Electric. Reparațiile și modificările efectuate de către personal sau service neautorizat duc la pierderea garanției producătorului.

Orice daune constatate trebuie raportate și remediate imediat.

Întreținere de rutină (zilnică)

- Verificați starea izolației și a conexiunilor cablurilor de lucru, precum și izolația cablului de alimentare. Dacă există deteriorări ale izolației, înlocuiți imediat cablul.
- Îndepărtați stropii din duza pistolului de sudare. Stropii ar putea interfera cu fluxul de gaz de protecție către arc.
- Verificați starea pistolului de sudare: înlocuiți-l, dacă este necesar.
- Verificați starea și funcționarea ventilatorului de răcire. Păstrați curate fantele sale de aerisire.

Întreținere periodică (la fiecare 200 de ore de funcționare, dar cel puțin o dată pe an)

Efectuați întreținere de rutină și, de asemenea:

- Păstrați mașina curată. Utilizând un flux de aer uscat (și de joasă presiune), eliminați praful din carcasa exterioară și din interiorul carcasei.
- Dacă este necesar, curățați și strângeți toate terminalele de sudare.

Frecvența operațiunilor de întreținere poate varia în funcție de mediul de lucru în care este plasată mașina.

AVERTISMENT

Nu atingeți piesele aflate sub tensiune electrică.

AVERTISMENT

Înainte de demontarea carcasei mașinii, aceasta trebuie oprită și cablul de alimentare trebuie deconectat de la sursă.

AVERTISMENT

Rețeaua de alimentare trebuie deconectată de la mașină înainte de fiecare intervenție de întreținere și de service. După fiecare reparație, efectuați teste adecvate, pentru a asigura siguranța.

Politica privind asistența pentru clienți

Activitatea The Lincoln Electric Company este reprezentată de fabricarea și comercializarea de echipamente de sudare, de consumabile și de echipamente de tăiere de înaltă calitate. Provoacarea noastră este de a satisface nevoile clienților noștri și de a le depăși așteptările. Ocazional, cumpărătorii pot solicita de la Lincoln Electric sfaturi sau informații despre utilizarea de aceștia a produselor noastre. Răspundem clienților noștri pe baza celor mai bune informații aflate la acel moment în posesia noastră. Compania Lincoln Electric nu este în măsură să fie sigură de astfel de sfaturi sau să le garanteze și nu își asumă nicio răspundere cu privire la aceste informații sau sfaturi. Renunțăm în mod expres la orice garanție de orice fel, inclusiv la orice garanție de adecvare pentru un anumit scop al clientului, cu privire la aceste informații sau sfaturi. Din punct de vedere practic, nu ne putem asuma de asemenea nicio responsabilitate pentru actualizarea sau corectarea acestor informații sau sfaturi odată ce au fost date, iar furnizarea de informații sau de sfaturi nu creează, nu extinde și nu modifică nicio garanție cu privire la vânzarea produselor noastre.

Lincoln Electric este un producător receptiv, însă selecția și utilizarea produselor specifice vândute de Lincoln Electric se află exclusiv sub controlul clientului și rămâne singura responsabilitate a acestuia. Numeroase variabile aflate dincolo de controlul Lincoln Electric afectează rezultatele obținute în aplicarea acestor tipuri de metode de fabricare și cerințe de service.

Sub rezerva schimbării - Aceste informații sunt exacte conform celor mai bune cunoștințe ale noastre din momentul tipării. Consultați www.lincolnelectric.com, pentru orice informații actualizate.

DEEE

07/06



Nu eliminați la deșeurile echipamentele electrice alături de reziduurile normale!
Conform Directivei Europene nr. 2012/19/CE cu privire la deșeurile de echipamente electrice și electronice (DEEE) și implementării acesteia în conformitate cu legislația națională, echipamentele electrice care au atins sfârșitul perioadei de viață trebuie colectate separat și returnate la o unitate de reciclare ecologică. În calitate de proprietar al echipamentului, trebuie să obțineți de la reprezentantul dvs. local informații privind sistemele de colectare corespunzătoare.

Prin aplicarea acestei directive europene, veți proteja mediul și sănătatea oamenilor!

Piese de schimb

12/05

Instrucțiuni de citire a listei de piese

- Nu folosiți această listă de piese pentru o mașină, dacă numărul de cod nu este listat. Contactați Departamentul de servicii Lincoln Electric pentru orice număr de cod care nu este listat.
- Utilizați ilustrația din pagina de ansamblu și tabelul de mai jos pentru a determina locația piesei pentru mașina cu codul dvs.
- Utilizați numai piesele marcate cu „X” din coloana aflată sub numărul titlului menționat în pagina cu ilustrația ansamblului (# indică o modificare a acestei tipărituri).

Mai întâi, citiți instrucțiunile de citire a listei de piese de mai sus, apoi consultați manualul „Piese de schimb” furnizat cu mașina, care conține o referință încrucișată cu numărul de piesă, cu o imagine descriptivă.

Locația atelierelor de service autorizate

09/16

- Cumpărătorul trebuie să contacteze o unitate de service autorizată Lincoln (LASF) pentru orice defect reclamat în perioada de garanție Lincoln.
- Contactați reprezentantul de vânzări Lincoln local, pentru asistență la localizarea unui LASF sau accesați www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Schemă electrică

Consultați manualul „Piese de schimb” furnizat cu mașina.

Accesorii

Opțiuni/Accesorii	
K10347-PG-xxM	Cablu al sursei/alimentator de sârmă (gaz). Lungimi disponibile: 5, 10 sau 15 m.
K10347-PGW-xxM	Cablu al sursei/alimentator de sârmă (gaz și apă). Lungimi disponibile: 5, 10 sau 15 m.
K14070-1	Telecomandă Amptrol (tensiune de sudare și viteză de avans a sârmei WFS).
K-14068-1	Sanie către LF33S.
K-14069-1	Comutator limitator de cursă.
KIT ROLE PENTRU SÂRME MASIVE	
KP10344-0.8	0,6-0,8mm
KP10344-1.0	0,8-1,0mm
KP10344-1.2	1,0-1,2mm
KP10344-1.6	1,2-1,6mm
SET DE ROLE PENTRU SÂRMĂ TUB.	
KP10344-1.6C	1.0-1.6mm
KP10344-2.4C	1.6-2.4mm
SET DE ROLE PENTRU SÂRMĂ DIN ALUMINIU	
KP10344-1.2A	1,0-1,2mm
KP10344-1.6A	1,2-1,6mm

Configurație conectare

