

SPEEDTEC 320CP SPEEDTEC 320CP Push Pull

KEZELŐI KÉZIKÖNYV



HUNGARIAN



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

KÖSZÖNJÜK! Köszönjük, hogy a Lincoln Electric termékek MINŐSÉGÉT választotta.

- Kérjük, vizsgálja meg, hogy a csomagolás és a berendezés nem sérült-e meg. A szállítás során megsérült anyagokra vonatkozó igényekkel kapcsolatosan azonnal értesíteni kell a forgalmazót.
- A későbbi hivatkozás céljából írja be az alábbi táblázatba a berendezés azonosító adatait. A típus neve, kódja és sorozatszáma a gép adattábláján található meg.

Típus neve:	
.....	
Kód és sorozatszám:	
.....	
Vásárlás dátuma és helye:	
.....	

TÁRGYMUTATÓ

Műszaki adatok	1
ECO tervezési információk	2
Elektromágneses összeférhetőség (EMC)	4
Biztonság	5
Üzembe helyezési és kezelési utasítások	7
WEEE	25
Cserealkatrészek	25
REACH	25
Jóváhagyott szervizek helye	25
Elektromos kapcsolási rajz	25
Tartozékok	26

Műszaki adatok

NÉV	INDEX
SPEEDTEC 320CP	K14168-1
SPEEDTEC 320CP PUSH PULL	K14168-2
PRIMER OLDAL	
Fő áramellátás	400 V +/-20%
A fő áramellátás frekvenciája	50/60 Hz
Hatékony primer fogyasztás	12 A
Maximális primer fogyasztás	18,7 A
Primer biztosíték	16 A Gg
Maximális látszólagos teljesítmény	13,1 kVA
Maximális aktív teljesítmény	12,1 kW
Tényleges teljesítmény a készenléti módban (IDLE)	26 W
Hatékonyág maximális áramnál	0,86
Teljesítménytényező maximális áramnál	0,91
Cos Phi	0,99
SZEKUNDER OLDAL	
Hegesztőfeszültség nélkül (a szabványnak megfelelően)	74 V
Max. MIG hegesztési tartomány	10 V / 50 V
Max. MMA hegesztési tartomány	15 A / 320 A
Üzemciklus 100 %-nál (10 perces ciklus 40 °C-nál)	220 A
Üzemciklus 60 %-nál (6 perces ciklus 40 °C-nál)	280 A MIG / 270 A MMA
Üzemciklus maximális áramnál 40 °C-nál	320 A (40%)
HEGESZTŐDRÓT ADAGOLÓ	
Görgős lemez	4 görgő
A drótadagolás sebessége	0,5 – 25,0 m/min
Alkalmazható dróttátmérő	0,6 do 1,2 mm
A dróttekercs súlya, típusa, mérete	300 mm/20 kg maximum
Maximális gáznyomás	5 bar
KÜLÖNFÉLE	
Méret (ho x szé x ma)	743 x 335,4 x 533,75 mm
Tömeg	37 kg
Súly 20 kg-os tekerccsel	58,4 kg
Üzemi hőmérséklet	- 10°C/+40°C
Tárolási hőmérséklet	- 20°C/+55°C
Hegesztőpisztoly csatlakozás	“Európai”
Védelmi osztály	IP 23
Szigetelési osztály	H
Standard	60974-1, 60974-5 oraz 60974-10

ECO tervezési információk

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

Hatékonyság és üresjárat energiafogyasztás:

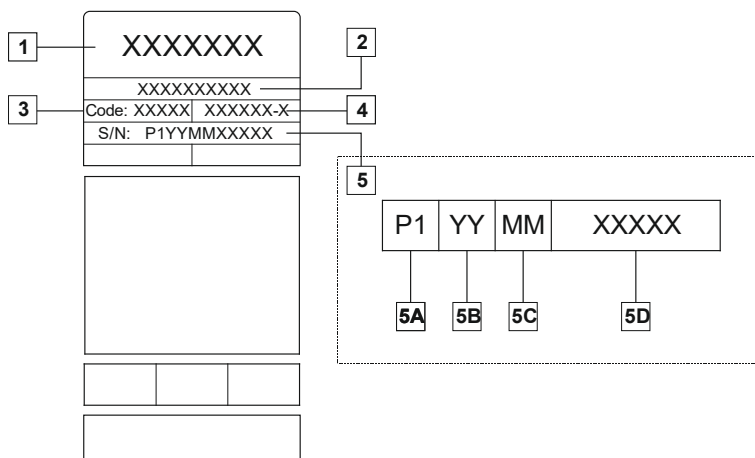
Index	Név	Hatékonyság maximális energiafogyasztás esetén/üresjárat energiafogyasztás	Egyenértékű modell
K14168-1	SPEEDTEC 320CP	85% / 28W	Nincs egyenértékű modell
K14168-2	SPEEDTEC 320CP PUSH PULL	85% / 28W	Nincs egyenértékű modell

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- A 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 találhatók: <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>.

Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

01/11

Ezt a gépet az összes vonatkozó irányelvnek és szabványnak megfelelően tervezték meg. Ennek ellenére továbbra is létrehozhat olyan elektromágneses zavarokat, amelyek hatással lehetnek egyéb rendszerekre, mint például telekommunikációs (telefon, rádió és televízió) vagy egyéb biztonsági rendszerek. Ezek a zavarok biztonsági problémákat okozhatnak az érintett rendszereken. Olvassa el és értse meg ezt a szakaszt annak érdekében, hogy kizárja vagy lecsökkentsen a gép által keltett elektromágneses zavar mennyiségét.



FIGYELEM

Ezt a gépet ipari területen való üzemeltetésre tervezték. Lakóépületben való üzemeltetés esetén különös óvintézkedések betartása szükséges a lehetséges elektromágneses zavarok elkerülése érdekében. A kezelőnek a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően kell összeállítania és üzemeltetnie ezt a berendezést. Elektromágneses zavarok észlelése esetén a kezelőnek helyesbítő intézkedéseket kell foganatosítania ezen zavarok elhárítása érdekében, szükség esetén a Lincoln Electric támogatását kérve.

Amennyiben a háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózat impedanciája a közös csatlakozási ponton 97 mΩ-nál alacsonyabb, ez a berendezés teljesíti az IEC 61000-3-11-es és 61000-3-12-es előírásokat, és csatlakoztatható a háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózatokhoz. A berendezés üzembe helyezőjének vagy felhasználójának a felelőssége, hogy – szükség esetén – a hálózati elosztó képviselőjével egyeztetve ellenőrizze, hogy a rendszer impedanciája teljesíti-e az impedanciára vonatkozó korlátozásokat.

A gép üzembe helyezése előtt a kezelőnek le kell ellenőriznie, hogy a munkaterületen nincsenek-e olyan berendezések, amelyek az elektromágneses zavarok miatt nem működnek megfelelően. Vegye figyelembe a következőket.

- A munkaterületen vagy a munkaterület vagy a gép közelében elhelyezkedő bemenő és kimenő kábelek, vezérlőkábelek és telefonkábelek.
- Rádió- és/vagy tv-adók és vevők. Számítógépek vagy számítógép által vezérelt berendezés.
- Ipari folyamatokhoz használt biztonsági és vezérlő berendezések. Kalibráláshoz és méréshez használt berendezések.
- Személyes orvosi eszközök, mint például pészmkerek és hallókészülékek.
- Ellenőrizze a munkaterületen vagy a munkaterület közelében működtetett berendezés elektromágneses zavartűrését. A kezelőnek biztosnak kell lennie a területen lévő összes berendezés kompatibilitásáról. Ez további védelmi intézkedéseket tehet szükségessé.
- A munkaterület méretének meghatározásakor figyelembe kell venni a terület felépítését és az ott végzett további tevékenységeket.

A gép által kibocsátott elektromágneses kibocsátás csökkentéséhez kövesse a következő útmutatásokat.

- A gépet a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően csatlakoztassa az áramforráshoz. Zavar fellépése esetén további óvintézkedésekre lehet szükség, mint például az áramforrás szűrése.
- A kimenő kábeleknek a lehető legrövidebbeknek kell lenniük, és egymás mellett kell elhelyezkedniük. Amennyiben lehetséges, az elektromágneses kibocsátás csökkentése érdekében földelje le a munkadarabot. A kezelőnek le kell ellenőriznie, hogy a munkadarab leföldelése nem okoz-e problémákat vagy nem biztonságos üzemi körülményeket a személyzet és a berendezések számára.
- A munkaterületen található kábelek leárnyékolása csökkentheti az elektromágneses kibocsátást. Ez szükséges lehet speciális alkalmazás esetén.



FIGYELEM

A jelen termék EMC besorolása A osztályú az EN 60974-10-es elektromágneses összeférhetőségi szabványnak megfelelően, ezért ez a terméket csak ipari környezetben való használatra tervezték.



FIGYELEM

Ez az A osztályú berendezés nem alkalmas háztartási használatra, ahol az áramellátás háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózatról történik. A vezetett és a sugárzott rádiófrekvenciás zavarok miatt nehézségek léphetnek fel az elektromágneses összeférhetőség biztosításában.





FIGYELEM

Ezt a berendezést csak megfelelő képzettséggel rendelkező személyek használhatják. Gondoskodjon arról, hogy az üzembe helyezési, üzemeltetési, karbantartási és javítási eljárásokat csak megfelelő képzettséggel rendelkező személy végezze. A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet. Olvassa el és értse meg a figyelmeztető jelzések alábbi ismertetését. A Lincoln Electric nem tehető felelőssé a nem megfelelő üzembe helyezés, a nem megfelelő karbantartás vagy a rendellenes üzemeltetés miatti károkért.

	FIGYELEM: Ez a szimbólum arra figyelmeztet, hogy a személyi sérülés, a halál vagy a berendezés károsodásának elkerüléséhez be kell tartani az utasításokat. Védje meg magát és másokat a lehetséges súlyos sérüléssel vagy halállal szemben.
	OLVASSA EL ÉS ÉRTSE MEG AZ UTASÍTÁSOKAT: A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. Az ívhegesztés veszélyes lehet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet.
	AZ ÁRAMÜTÉS HALÁLT OKOZHAT: A hegesztőberendezés nagyfeszültséget hoz létre. Ne érintse meg az elektródát, a munkacsipest vagy a csatlakoztatott munkadarabokat, amikor a berendezés be van kapcsolva. Szigetelje el magát az elektródától, a munkacsipestől és a csatlakoztatott munkadaraboktól.
	ELEKTROMOS ÜZEMŰ BERENDEZÉS: A berendezésen végzett munka előtt kapcsolja ki az áramellátást a biztosítékdobozban lévő megszakítókapszoló használatával. Földelje le ezt a berendezést a helyi villamossági szabályozásoknak megfelelően.
	ELEKTROMOS ÜZEMŰ BERENDEZÉS: Rendszeresen ellenőrizze a bemenő, az elektróda és a munkacsipesz kábeleket. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a kábelt. A véletlenszerű ívgyulladás elkerülése érdekében az elektródátartót ne helyezze el közvetlenül a hegesztőasztalon vagy a munkacsipesszel érintkező bármely egyéb felületen.
	AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A vezető anyagokon átfolyó elektromos áram elektromos és mágneses mezőket (EMF) hoz létre. AZ EMF-mezők zavart okozhatnak bizonyos pésmékereknek, ezért a pésmékerekkel rendelkező hegesztőknek a berendezés üzemeltetése előtt konzultálniuk kell az orvosukkal.
	CE MEGFELELÉS: Ez a berendezés teljesíti az Európai Közösség irányelveit.
	MESTERSÉGES OPTIKAI SUGÁRZÁS: A 2006/25/EK irányelvnek és az EN 12198-as szabványnak megfelelően ez a termék 2. kategóriába tartozó berendezés. Kötelezővé teszi a legfeljebb 15-ös védelmi fokozatú szűrővel rendelkező személyi védőfelszerelések (PPE) az alkalmazását, az EN169-es szabvány követelményeinek megfelelően.
	A GŐZÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A hegesztés az egészségre veszélyes gőzöket és gázokat hozhat létre. Kerülje el ezen gőzök és gázok belélegzését. Ezen veszélyek elkerülése érdekében a kezelőnek megfelelő szellőzést vagy szellőztetést kell biztosítani a gőzök és gázok légzési zónából való távoltartása érdekében.
	AZ ÍVSUGARAK ÉGÉSI SÉRÜLÉST OKOZHATNAK: Használjon megfelelő szűrővel és védőlemezzel ellátott pajzsot, hogy a hegesztés vagy a hegesztés megfigyelése során megvédje a szemét a szikráktól és az ívsugaraktól. Használjon tartós, lángbiztos anyagból készült ruházatot annak érdekében, hogy megvédje a bőrét és az Önt segítő személyek bőrét. Védje a közelben lévő többi személyt megfelelő, nem gyúlékony árnyékolóval, és figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek az ívbe, és ne tegyék ki magukat az ív hatásának.

	A HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK: Távolítsa el a tűzveszélyt jelentő tárgyakat a hegesztési területről, és legyen kéznél tűzoltókészülék. A hegesztési folyamat során felszabaduló hegesztési szikrák és forró anyagok könnyen átjuthatnak a környező területre a kis repedéseken és nyílásokon át. Ne hegeszsen tartályokat, hordókat, konténereket vagy anyagokat, amíg meg nem tették a szükséges lépéseket a gyúlékony vagy mérgező gőz jelenlétének kizárásához. Soha ne működtesse ezt a berendezést gyúlékony gázok, gőzök vagy gyúlékony folyadékok jelenlétében.
	A HEGESZTETT ANYAGOK ÉGHETNEK: A hegesztés nagy mennyiségű hőt termel. A munkaterületen lévő forró felületek és anyagok súlyos égési sérüléseket okozhatnak. Használjon kesztyűt vagy fogót a munkaterületen lévő anyagok megérintésekor vagy mozgathatásakor.
	A SÉRÜLT PALACK FELROBBANHAT: Csak olyan sűrített Gázos palackokat használjon, amelyek a folyamathoz megfelelő védőgázt tartalmaznak, és használjon a felhasznált gázhoz és nyomáshoz megfelelő szabályozókat. A palackokat mindig álló helyzetben, rögzített tartóhoz láncolva használja. A palackokat ne mozgassa vagy szállítsa eltávolított védőkupakkal. Ügyeljen arra, hogy az elektróda, az elektródatartó, a munkacsipesz vagy bármely egyéb áram alatti rész ne érjen hozzá a gázipalackhoz. A gázipalackokat távol kell tartani az olyan területektől, ahol fizikai károsodásnak, valamint szikrával és hőforrással járó hegesztési folyamatnak lennének kitéve.
HF	VIGYÁZAT: A TIG (GTAW) hegesztés esetén az érintkezésmentes begyulladásához használt magas frekvencia zavarhatja a nem megfelelően leárnyékolts számítógépes berendezéseket, az EDP központokat és az ipari robotokat, és akár a rendszer teljes összeomlását is eredményezheti. A TIG (GTAW) hegesztés zavarhatja a telefonos hálózatokat és a rádió- és tv-vételt.
	A BERENDEZÉS SÚLYA TÖBB MINT 30 KG: Ezt a berendezést egy másik személy segítségével mozgassa. A felemelés egészségi kockázatot jelenthet.
	A HEGESZTÉS SORÁN FELLÉPŐ ZAJ ÁRTALMAS LEHET: A hegesztési ív magas, 85 dB-es zajszinttel járhat a 8 órás munkanap során. A hegesztőgépeket üzemeltető hegesztőknek megfelelő fülvédőt kell használniuk. A munkaadóknak kötelessége megvizsgálni és megmérni az egészségre ártalmas tényezőket.
	BIZTONSÁGI JELZÉS: A berendezés rendeltetése szerint energiát biztosít a megnövekedett áramütésveszéllyel rendelkező környezetben végzett hegesztési műveletekhez.

A gyártó fenntartja a jogot a berendezés kialakításának módosítására és/vagy javítására, anélkül, hogy ezzel egyidejűleg frissítené a kezelői kézikönyvet.

Üzembe helyezési és kezelési utasítások

Általános leírás

A **SPEEDTEC 320CP / SPEEDTEC320CP PP** egy kézi hegesztőberendezés, amely a következőket teszi lehetővé:



- Rövidíves MIG-MAG hegesztés, SSA, szóró ív, normál impulzusáramú üzemmód 15 A és 320 A közötti áram használatával.
- A **SPEEDTEC 320CP / PP** a COOLARC 46-os vízhűtővel működik.
- Különböző típusú drótok adagolása
 - acél, rozsdamentes acél, alumínium és speciális drótok
 - tömör vagy magos drótok
 - 0,6–0,8–1,0–1,2 mm-es átmérők

A hegesztőkészlet részét

A hegesztőkészlet 4 fő részből áll:

1. tápegység, az elsődleges kábelt (5 m) is beleértve, csatlakozódugó nélkül
2. gáztömítőkészlet-szerelvény (2 m)
3. munkavezeték (3 m)
4. V1.0/V1.2 tömördrót-tekercek
5. a Használati útmutatót tartalmazó pendrive

A felhasználó által megvásárolható javasolt berendezés a „Tartozékok” fejezetben van felsorolva.

A gép üzembe helyezése vagy üzemeltetése előtt olvassa el ezt a teljes szakaszt.



FIGYELEM

A műanyag fogantyúk nem a készlet felfüggesztését szolgálják.

A berendezés stabilitása csak egy legfeljebb 15°-os lejtés esetén garantálható.

Elhelyezés és környezet

Ez a gép nagy igénybevétellel járó környezetben fog működni. Ennek ellenére, a hosszú élettartam és a megbízható működés érdekében fontos az egyszerű megelőző intézkedések foganatosítása.

- Ezt a gépet ne használja elfagyott cső felolvasztására.
- A gépet olyan helyen kell elhelyezni, ahol a tiszta levegő szabadon áramlik, a szellőzőnyílásokba belépő és kilépő levegő áramlásának akadályozása nélkül. Ne takarja le a gépet papírral, ruhával vagy ronggyal, amikor be van kapcsolva.
- Minimálisra kell csökkenteni a gép által beszívható szennyeződés és por mennyiségét.
- Ez a gép IP23-as védelmi besorolású. Tartsa szárazon, ha lehetséges, és ne helyezze nedves padlóra vagy agyagfelületre.
- A gépet tartsa távol rádióhullámokkal vezérelt gépektől. A szokásos működés negatív hatással lehet a közelben elhelyezkedő, rádióhullámokkal vezérelt gépekre, ami sérüléshez vagy a berendezések károsodásához vezethet. Olvassa el a jelen kézikönyv elektromágneses összeférhetőséggel kapcsolatos szakaszát.
- Ne üzemeltesse 40 °C-nál magasabb környezeti hőmérsékletű területeken.

Üzemciklus és túlmelegedés

- Az üzemciklus azt a 40 °C-os környezeti hőmérsékleten végzett 10 perces időtartamot jelenti, ameddig az egység a névleges kimeneti teljesítményén képes hegesztetni, anélkül, hogy túlmelegedne.
- Ha az egység túlmelegedik, a hegesztés leáll, és a túlmelegedésre figyelmeztető jelzőfény kigyullad. A helyzet korrigálásához hagyja hűlni a gépet 15 percig.
- Az ismételt hegesztés előtt csökkentse az áramerősséget, a feszültséget vagy az üzemciklust.

Üzembe helyezés

A tápegység a következő részekből áll:



1. Homlokpanel kijelző
2. Európai típusú hegesztőpisztoly csatlakozó
3. Külön csatlakozó 2 hegesztőpisztoly potenciométer számára
4. Földelővezeték csatlakozó és polaritásvédelem
5. A drótagoló szakasz védőajtója
6. Csévetengely, tengely, tengelyanya
7. Gázöblítő nyomógomb
8. Drótdatoló nyomógomb
9. Drótmeghajtás

Bemeneti áramforráshoz való csatlakoztatás



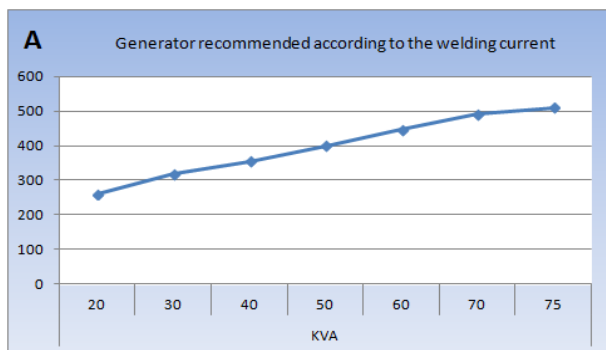
FIGYELEM

A hegesztőgépet csak szakképzett villanyszerelő csatlakoztathatja az áramforráshoz. A tápkábel csatlakozódugójának felszerelését és a hegesztőgép áramforráshoz való csatlakoztatását a megfelelő Nemzeti Villamossági Szabályzat és a helyi szabályozások előírásai szerint kell elvégezni.

A gép bekapcsolása előtt ellenőrizze a gép rendelkezésére álló bemeneti feszültséget, fázist és frekvenciát. Ellenőrizze a gép és a bemeneti áramforrás közötti földelővezetékét. A SPEEDTEC 320 CP / PP csak megfelelő földelt aljzathoz csatlakoztatható.

A bemeneti feszültség 3x400 V, 50/60 Hz. Az áramellátással kapcsolatos további információkért tekintse meg a jelen kézikönyv műszaki adatok részét, valamint a gép adattábláját.

Ellenőrizze, hogy a hálózati aljzaton elérhető áram mennyisége elegendő-e a gép megfelelő működéséhez. A védelem szintje és a kábelek méretei a jelen kézikönyv műszaki adatok részében vannak felsorolva.



FIGYELEM

A hegesztőgép olyan kimeneti teljesítménnyel rendelkező áramfejlesztőről használható, amely legalább 30%-kal nagyobb, mint a hegesztőgép bemeneti teljesítménye. Tekintse meg a „Műszaki adatok” fejezetet.



FIGYELEM

Amikor a hegesztőgépet áramfejlesztőről használja, ügyeljen arra, hogy az áramfejlesztő kikapcsolása előtt először a hegesztőgépet kapcsolja ki, mert különb.

Az elektróda beállítása:

- Kapcsolja le az áramellátást.
- Nyissa ki az elektródaadagoló [5] ajtaját és biztosítsa, hogy az nem csapódhat be.
- Csavarja ki a csévetengelyen lévő anyát [6].
- Helyezze a dróttekerceset a tengelyre. Biztosítsa, hogy a tengely rögzítő csapja [6] megfelelően helyezkedjen el a tekercs rögzítőpeckén.
- A nyíl által jelzett irányba elfordítva csavarja vissza a tekercsanyát [6] a tengelyre.
- A görgők meglazítása érdekében süllyessze le az elektróda előtoló kart [9].
- Fogja meg a tekercsen lévő elektróda végét és vágja le az elgörbült végső darabot.
- Húzza egyenesre a drót első 15 cm-es darabját.
- A lemez drótvezető betétje segítségével vezesse be az elektródát.
- Eressze le a görgőket [9] és annak rögzítése érdekében húzza fel a kart.
- Állítsa be a görgők nyomását a drótnak megfelelő feszültségre.

Drótagdolás

A drótagdoló nyomógomb [8] a hegesztőpisztolyba vezeti az elektródát. A drót bevezetése 1 másodpercig minimális sebességgel történik, majd fokozatosan növekszik, míg el nem éri az előre beállított sebességet, amely azonban nem lépheti túl a 12 m/min értéket. A sebesség bármikor módosítható; a sebességet az áramellátás jelzi ki.

A drót továbbítása a hegesztőpisztolyon keresztül. Tartsa lenyomva a drótagdoló gombot (8).

A huzalelőtolási sebesség beállítható az előlapon található gombbal.

A gázvezeték feltöltése és a gázáram beállítása. Nyomja le a gázáram gombot (7).

A huzal-előtoló kopó alkatrészei

A huzal-előtoló kopó alkatrészei, amelyek a hegesztőelektróda vezetését és továbbítását szolgálják az alkalmazott hegesztődrót típusához és átmérőjéhez igazítandók. Azok kopása azonban hatással van a hegesztési eredményekre. Szükség esetén ki kell cserélni azokat.

A huzal-előtoló kopó alkatrészeinek kiválasztása érdekében tanulmányozza az 5.5. fejezetet.

A hegesztőpisztoly csatlakoztatása

GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A HUZAL-ELŐTOLÓBA BE VANNAK ÉPÍTVE A HASZNÁLT HEGESZTŐDRÓTNAK MEGFELELŐ KOPÓ ALKATRÉSZEK, MAJD CSATLAKOZTASSA A HEGESZTŐPISZTOLYT ANNAK HOMLOKOLDALÁRA. Ennek érdekében kérjük, tanulmányozza a hegesztőpisztoly használati utasítását.

A gázbevezetés csatlakoztatása

A gázkivezetés a tápegység hátsó részén helyezkedik el. Csatlakoztassa azt egyszerűen a gázpalack nyomásszabályozó kimenetére.

- Helyezze a gázpalackot a tápegység hátsó részén lévő kocsira, és a szíj segítségével rögzítse azt.
- Nyissa meg kissé a palackot, lehetővé téve az ott lévő szennyeződések eltávolítását, majd zárja le újra azt.
- Szerelje fel a nyomásszabályozót / áramlásmérőt.
- Nyissa meg a gázpalackot.

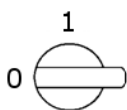
A gázáramnak a hegesztés során 10 és 20 l/perc érték között kell lennie.



FIGYELEM

Rögzítse feltétlenül biztosan a gázpalackot, helyezze fel a biztosító szíjat.

Bekapcsolás



A fő kapcsoló a tápegység hátsó részén található. **A gép bekapcsolása érdekében fordítsa el ezt a kapcsolót.**



FIGYELEM

A hegesztés során ezt a kapcsolót soha sem szabad elfordítani.

A tápegység minden beindításkor megjeleníti a szoftververziót és az érzékelt áramot.

Használati utasítás

A homlokoldal kezelőelemei



Baloldali kijelző: Feszültség, Jobboldali kijelző Áram / elektródasebesség / elektródaátmérő

1

A hegesztési mód kiválasztását szolgáló kijelző

2

Hegesztési mód kiválasztó gomb / a program módban megszakító gomb

3

Hegesztési eljárás kiválasztó gombok

4

A kijelzett értékek (hegesztés előtti, hegesztési és hegesztés utáni adatok) mért kijelzője

5

A program mód LED kijelzője

6

Feszültség beállítás és navigáció jeladó

7

Áram, huzalsebesség, fémlemez vastagság beállítás és navigáció jeladó grubości blachy metalowej

8

Áram, huzalsebesség, fémlemez vastagság kijelzési mód jeladó

9

Elő-kijelző és programkezelés kiválasztó gomb

10

A gáztípus, huzalátmérő és a hegesztőhuzal választókapcsolója

11

A tápegység kalibrálása

1. lépés: Fordítsa el a drótmérő kapcsolót a



BEÁLLÍTÁS helyzetbe és működtesse az Ok



gombot a **CONFIG** Beállítás képernyőre való belépés érdekében.

2. lépés: A baloldali jeladóval válassza ki a **CAL** paramétert és a jobboldali jeladóval válassza ki az **BE** helyzetet.

3. lépés: Működtesse a homloklapon lévő OK gombot



A képernyőn **KIOLDÓ** jelenik meg.

4. lépés: Távolítsa el a hegesztőpisztoly fúvókáját

5. lépés: Vágja le az elektródát.

6. lépés: Helyezze el a munkadarabot az érintkező hüvellyel.

7. lépés: Nyomja le az indítógombot.

8. lépés: A képernyőn megjelenik az **L** érték (a kábel induktív ellenállása).

9. lépés: A jobboldali jeladó segítségével jelezze ki az **R** értékét (drótellenállás).



10. lépés: Lépjen ki a beállításból



FIGYELEM

Az első üzembevetéskor a kalibrálás egy elkerülhetetlen lépés a minőségi hegesztés biztosítása érdekében. A fordított polaritás esetén ez a lépés megismétlendő

Kijelzés és alkalmazás

Szinergia mód

Az egyes előtolási sebességek beállítására vonatkozó áram, feszültség és vastagságértékek csak tájékoztatóként szolgálnak. Ezek bizonyos üzemi feltételek - mint például a végső szakasz helyzete és hossza (laposhegesztés, tompahegesztés) mellett végzett mérésekre vonatkoznak.

A kijelzett áram/feszültség egységek megfelelnek a mért értékek átlagának és az ideális értéktől eltérőek lehetnek.

A megjelenített értékek kijelzője:

KI: az utasítások hegesztés előtti kijelzése.

BE: A mérések kijelzése (átlagos értékek).

Villogó: Mérés a hegesztés során.

Az elektróda, átmérő, gáz és hegesztési folyamat kiválasztása

A megfelelő kapcsoló elfordításával válassza ki a drótot, a drót átmérőjét, az alkalmazott hegesztő gázt és a hegesztési folyamatot.

Az anyag kiválasztása meghatározza a rendelkezésre álló átmérő, gáz és folyamatértékeket.

A szinergia hiánya esetén a tápegység képernyőjén a következő üzenet jelenik meg nOt SYn GAS SYn, dIA SYn ou Pro SYn.

A hegesztési mód, az ívhossz és a hegesztés előtti kijelzés kiválasztása

A vissza gomb (3)  működtetésével válassza ki a 2T, 4T, pont, szinergia és kézi hegesztési módot. Az ívhossz beállítása a baloldali jeladóval (7), a hegesztés előtti kijelzés beállítása pedig a jobboldali jeladó (8) segítségével végezhető el. A hegesztés előtti beállítás az

OK gomb működtetésével történik .

Kézi üzemmód:

Ez a hegesztőgép leválasztott üzemmódja. A beállítható paraméterek: drótsebesség, ívfeszültség és finombeállítás.

A hegesztés elkezdése előtt ki kell választania a drót átmérőjét, a gázt és a hegesztési eljárást.



BEÁLLÍTÁS üzemmód Hozzáférés a BEÁLLÍTÁSHOZ

A BEÁLLÍTÁS képernyő csak akkor érhető el, ha nincs aktív hegesztési folyamat. A képernyő a homlokoldalon lévő drótmérő kiválasztó 1. helyzetbe való beállításával érhető el. Két legördülő menüből áll:

'CYCLE' → A ciklusszakaszok beállítása érdekében

'ConFIG' → A tápegység konfigurálása

A BEÁLLÍTÁS konfigurálása:

A BEÁLLÍTÁS helyzetben az OK  nyomógomb CYCLE ou ConFIG vagy CONFIG műveletet.(10)

Fordítsa el a **baloldali** jeladót a rendelkezésre álló paraméterek legördítése érdekében.

Fordítsa el a **jobboldali** jeladót az értékek beállítása érdekében.

A hegesztés nem indul meg. A rendszer a meglévő BEÁLLÍTÁS menüben menti módosításokat.

COnFIG menüben rendelkezésre álló paraméterek listája				
Baloldali kijelző	Jobboldali kijelző	Lépés	Alapértelmezett	Leírás
GrE	On -; OFF – Aut		Aut	A vízűtő egység konfigurációja. 3 lehetséges állapot: - On : Kényszer BE, a vízűtő mindig aktív - OFF : Kényszer KI, a vízűtő mindig inaktív - Aut : Automatikus üzemmód, a vízűtő szükség esetén működik
ScU	nc – no - OFF		OFF	A vízűtő biztonsága 3 lehetséges állapot: - nc : Általában zárt, - no : Általában nyitott, - OFF : Letiltva
Unit	US – CE		CE	A vezeték sebessége és vastagsága látható: - US: hüvelykes egység - CE: mérőegység
CPT	OFF– 0,01 – 1,00	0,01 s	0,30	Az indító várakozási ideje a program felhívása érdekében (csak a 4T hegesztési módban).Csak az 50 és 99 közötti hegesztési programoknál alkalmazható.
PGM	no – yES		No	Engedélyezi / letiltja a programkezelés üzemmódot
PGA	OFF – ; 000 – 020 %	1%	OFF	A következő paraméterek rendelkezésre álló beállítási tartományának meghatározása érdekében: drótsebesség, ívfeszültség, ívdinamika, pulzus finombeállítás. Csak akkor alkalmazza, ha a programkezelés engedélyezve van és a programok le vannak tiltva.
AdjJ	Loc – rC		Loc	Válassza ki a beállítást Vezetéksebesség és ívfeszültség: - Loc: Local az áramforráson - rC: távvezérlő vagy fáklyás potenciométer
CAL	OFF – on		OFF	A hegesztőpisztoly kalibrálása és földelés kábelköteg
L	0 – 50	1 uH	14	Kábelfojtás beállítás / kijelzés
r	0 – 50	1 Ω	8	Kábelellenállás beállítás / kijelzés
SoF	no – yES		No	Szoftver frissítési mód
FAC	no – yES		No	A gyári beállítások visszaállítása Az YeS nyomógomb  elhagyásakor a paraméterek gyári alapértelmezett értékre való visszaállítását eredményezi.
CYCLE menüben rendelkezésre álló paraméterek listája				
Baloldali kijelző	Jobboldali kijelző	Lépés	Alapértelmezett	Leírás
tPt	00.5 – 10.0	0,1 s	0,5	Pont idő. A ponthegeztés és kézi üzemmódban a melegindítás, az utánfutási idő és a sorrendvezérlő beállításai nem módosíthatók
PrG	00.0 – 10.0	0,1 s	0,5	Elő-gáz idő
tHS	OFF – 00.1 – 10.0	0,1 s	0,1	Melegindítási idő
IHS	-- 70 – 70	1 %	30	Melegindítási áram (drótsebesség) a hegesztő áram $\pm X$ %-a
UHS	-- 70 – 70	1 %	0	Melegindítási feszültség az ívfeszültség $\pm X$ %-a
dYn	--10 + 10 --20 + 20	1 %	0	Impulzus finom beállítás
rFP	--10 + 10 --20 + 20	1 %	0	Ívgyújtó dinamika az elektródán
dyA	00 – 100	1	50	Sorrendvezérlő idő (sorrendvezérlő, csak a szinergia üzemmódban)
tSE	OFF – 0.01 – 2.50	0,01 s	OFF	Sorrendvezérlő áramszint. A hegesztő áram $\pm X$ %-a
ISE	---90 + 90	1 %	30	Gáz utóáramlási idő
dSt	OFF – 00.1 – 05.0	0,1 s	OFF	Utánfutási idő
DdSI	-- 70 – 00.0	1 %	-- 30	Utánfutási áram (drótsebesség) a hegesztő áram $\pm X$ %-a
dSU	-- 70 – 70	1 %	0	Utánfutási feszültség. Az ívfeszültség $\pm X$ %-a
Pr	0.00 – 0.20	0,01 s	0,05	Tapadásmentességi idő
PrS	Nno – yES		no	Gáz utóáramlási idő
PoG	00.0 – 10.0	0,05 s	0,05	Rövidív finom beállítás

Programkezelés

SPEEDTEC 320 CP / PP lehetővé teszi legfeljebb 99 hegesztő program létrehozását, mentését és módosítását közvetlenül az elülső panelről a 00. programtól a 99. programig. Ez a funkció a CONFIG menüben a PGM paraméternek a NEM-ről az IGEN-re való átállításával történik.

A P00 bármilyen állapotban az aktív program. (A programkezelés üzemmód engedélyezve vagy letiltva). Ha ebben a programban a tápegység aktív, akkor a „JOB” LED kijelző kialszik. Ebben az üzemmódban az összes kapcsoló hozzáférhető, ezért ez a programok beállításánál használatos.

A P01 - P99 programok csak akkor menthetők, ha a programkezelés üzemmód engedélyezve van. Ha ezekben a programokban a tápegység aktív, akkor a „JOB” LED kijelző világít. Ebben az üzemmódban a hegesztési folyamat, drótátmérő, gáz és fém kapcsolók nem állnak rendelkezésre.

Egy kiválasztott program módosítása esetén a „JOB” kijelző villog.

Egy program létrehozása és mentése:

Ez a fejezet ismerteti egy hegesztő program létrehozását, módosítását és mentését. Itt ismertetjük az általában alkalmazott menüt.

1. Engedélyezze a programkezelés üzemmódot

BEÁLLÍTÁS  →PGM → IGEN → kilépés a

BEÁLLÍTÁS menüből 

2. Az átkapcsolók segítségével hozza létre a programját

és tartsa lenyomva az OK gombot .

3. A képernyőn a következő üzenet jelenik meg:

Funkció kiválasztás:
REC: A program mentése
Ld: A program feltöltése
cod: A letiltó kód aktiválása

A folyamatban lévő akció törlése



Programszám kiválasztás P01-től P99-ig.
P00: A program üzemmód

A folyamatban lévő akció

Programfelhívás az indítógombbal

Ez a funkció lehetővé teszi 2 - 10 programból álló programlánc létrehozását. Ez a funkció csak a 4T hegesztési üzemmódban áll rendelkezésre, ha a programkezelés üzemmód engedélyezve van.

Programláncképzés:

A programfelhívás funkció a P50 és P99 közötti programokkal működik tízes lépésekben.

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

Válassza ki az első programot, amellyel a programláncat kezdeni kívánja. A hegesztés során a program az indítógomb minden működtetésekor változik.

Egy tíznél kevesebb programot tartalmazó programlánc létrehozása érdekében a hurok végét követő programban írjon be egy eltérő paramétert (szinergia vagy hegesztési ciklus).

A programlánc cseréjének felismerése érdekében beállítható az indítógomb működtetésének ideje is.

BEÁLLÍTÁS  → CPT → írjon be egy értéket 1 és

100 között → lépjen ki a BEÁLLÍTÁS menüből 

Példa: Hozzon létre egy programlistát P50-től P55-ig (6 program).

- A lánc befejezése érdekében a P56 programban állítson be egy a P55 programtól eltérő hegesztési ciklust vagy szinergiát.
- A hegesztés megindítása érdekében válassza ki a P50 programot (első program)
- Kezdje el a hegesztést
- A tápegység az indítógomb minden egyes működtetésekor programváltást végez, míg el nem éri a P55 programot. A lánc végén a tápegység a P50 programmal újra indítja a láncot.

Kimeneti csatlakozások

A hegesztőkábel csatlakozásokhoz Twist-Mate™ kábelcsatlakozókat használó gyorsleválasztó rendszer használatos. Tekintse meg a következő szakaszokat a gép ponthegesztéses (MMA) vagy TIG-hegesztéses üzemmódhoz való csatlakoztatásával kapcsolatban.

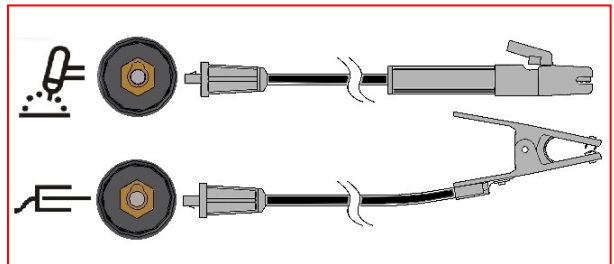
(+) Pozitív gyors leválasztás: A hegesztési áramkör pozitív kimeneti csatlakozója.

(-) Negatív gyors leválasztás: A hegesztési áramkör negatív kimeneti csatlakozója.

Ponthegesztés (MMA)

Először határozza meg az elektróda megfelelő polaritását a használt elektróda esetén. Ezért az információért tekintse meg az elektróda adatait. Ezt követően csatlakoztassa a kimenő kábeleket a gép kimeneti termináljaihoz, betartva a kiválasztott polaritást.

Itt a DC(+) hegesztéshez szükséges csatlakozási módszer látható. Csatlakoztassa az elektródakábelt a (+) terminálhoz, és a munkacsipeszt a (-) terminálhoz. Helyezze be a csatlakozót úgy, hogy a kulcs illeszkedjen a kulcsnyíláshoz, és fordítsa el ¼-ed fordulattal az óramutató járásával megegyező irányban. Ne húzza túl. DC(-) hegesztés esetén cserélje fel a kábelcsatlakozásokat a gépen oly módon, hogy az elektródakábel a (-) terminálhoz, a munkacsipesz pedig a (+) terminálhoz csatlakozzon.

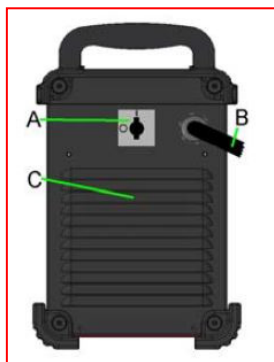


A távirányító csatlakoztatása



A távirányítók listájával kapcsolatosan tekintse meg a tartozékok részt. Ha távirányítót használnak, azt a gép homlokoldalán lévő távirányító csatlakozóhoz kell csatlakoztatni. A gép automatikusan érzékeli a távirányítót, bekapcsolja a távirányító LED-et, és bekapcsolja a távirányító üzemmódot. Az ezzel a működési móddal kapcsolatos információk a következő szakaszban találhatók meg.

Egyéb vezérlők és funkciók



A: Főkapcsoló: BE/KI kapcsolja a gép áramellátását.
B: Tápkábel: Csatlakoztassa a hálózati aljzathoz.
C: Ventilátor. Ez a gép F.A.N. (Fan As Needed) áramkörrel rendelkezik: a ventilátort a rendszer automatikusan BE vagy KI kapcsolja. Ez a funkció csökkenti a gép által beszívható szennyeződés mértékét, és csökkenti az energiafogyasztást. A gép BEkapcsolásakor a ventilátor BEkapcsol. A ventilátor mindaddig működni fog, amíg a gép hegeszt. Ha a gép több mint 5 percig nem hegeszt, a ventilátor kikapcsol.
D: A **SPEEDTEC 320CP / PP** vízhűtés-csatlakozás a **COOLARC 46**-os vízhűtővel működik (lásd „Tartozékok” fejezet).



FIGYELEM

Olvassa el és értse meg a hűtőegység kézikönyvét, mielőtt az áramforráshoz csatlakoztatná. A hűtőegység csatlakoztatása előtt tekintse meg a drótadagoló kézikönyvét.



A **COOLARC 46** 9 TŰS aljzatot használó hegesztési energiaforrással van ellátva. A bemeneti feszültség 400 V, 50/60 Hz. Győződjön meg róla, hogy az egység tápfeszültsége megegyezik a hűtőegység tápfeszültségével.

A **COOLARC 46** vízhűtőnek az áramforráshoz történő csatlakoztatásához:

- Kapcsolja ki az áramforrást, és válassza be a bemeneti csatlakozót.
- Távolítsa el a kupakot a vízhűtő tápaljzatáról.
- Helyezze be a vízhűtő tápkábelének 9 tűs csatlakozóját a vízhűtő tápaljzatába.



FIGYELEM

Ne kapcsolja be a hegesztő tápellátását a hozzá csatlakoztatott hűtőegységgel, ha a tartályt nem töltötték fel, és a hegesztőpisztoly tömlői le vannak választva a hűtőegységről. Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása a hűtőegység belsejének károsodását okozhatja.

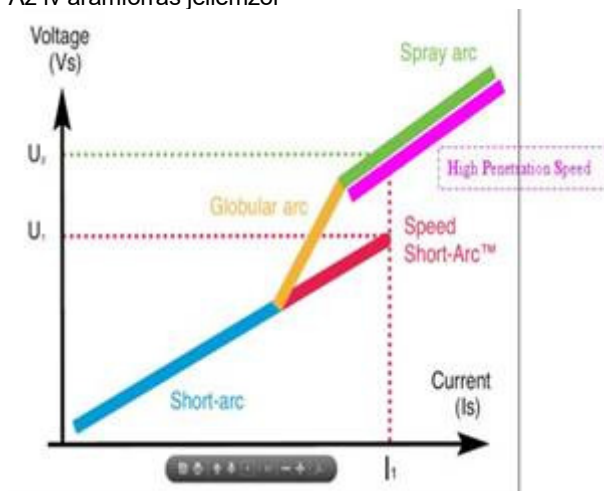
A hegesztési folyamatok bemutatása

SPEEDTEC 320 CP / PP a széntartalmú és rozsdamentes acéloknál a rövidív 2 típusát alkalmazza:

- „lágy” vagy „egyenletes” rövidív,
- A „dinamikus” rövidív vagy „SSA”.

AZ IMPULZUSÁRAMÚ MIG TÖMÖR VAGY BEVONATOS ELEKTRODÁKKAL BÁRMILYEN FÉMTÍPUSNÁL (ACÉL, ROZSDAMENTES ACÉL ÉS ALUMÍNIUM) ALKALMAZHATÓ. EZ KÜLÖNÖSEN ALKALMAS A ROZSDAMENTES ACÉL ÉS ALUMÍNIUM HEGESZTÉSÉRE, EZEK IDEÁLIS HEGESZTÉSI ELJÁRÁSA, MERT KIKÜSZÖBÖLI A FRÖCCSENÉST ÉS AZ ELEKTRODA KIVÁLÓ BEOLVADÁSÁT EREDMÉNYEZI.

Az ív áramforrás jellemzői



„Lágy” vagy „egyenletes” rövidív (SA)

A „lágy” rövidív a szénacél hegesztése esetén a fröcskölés jelentős csökkentéséhez vezet, amely a végső megmunkálás költségeinek lényeges csökkentését eredményezi. A hegfürdő jobb nedvesítésének köszönhetően megjavítja a hernyóvarrat külső megjelenését. A „lágy” rövidáram alkalmas bármilyen helyzetben való hegesztésre. Az előtolási sebesség növelése lehetővé teszi a permetív üzemmódba való belépést, a gömbölyű módba való átmenet megelőzése nélkül.

A rövidíves hegesztés hullámformája



MEGJEGYZÉS

„A „lágy” rövidív valamivel erőteljesebb, mint a „gyors” rövidív. Következésképpen a nagyon vékony (≤ 1 mm) lemezek hegesztése, vagy az áthegesztő átmenetek esetén a „gyors” rövidív a „lágy” rövidívvél szemben előnyösebb lehet.



„Dinamikus” rövidív vagy „Speed Short Arc” (SSA)

A gyors rövidív, vagy SSA a szénacél és rozsdamentes acél hegesztésénél nagyobb rugalmasságot tesz lehetővé és tompítja a hegesztő kezének mozgásából adódó ingadozásokat, például a bonyolult helyzetben végzett hegesztés esetén. Segít a munkadarabok előkészítése során fellépő különbségek kompenzálásában is.

A drót előtolási sebességének növelésekor az SA mód folyamatosan megy át az SSA módba, megakadályozva a gömbölyű módot.

A SPEEDTEC 320 CP / PP a gyors ívszabályozásának és megfelelő programozásának köszönhetően: mesterségesen kibővítheti a rövidív tartományt a magasabb áramok irányába, a gyors rövidív tartományába

A gyors rövidív hegesztés hullámformája



A gyors rövidív a „gömbív” mód kiküszöbölésével, amelyre erős és tapadós fröcskölés, és a rövidívnél nagyobb energia jellemző, lehetővé teszi:

- A nagy hegesztési áramoknál a torzulások számának csökkentését a tipikus „gömbölyű” hegesztési tartományban
- A gömbölyű móddal szemben a fröcskölés méretének csökkentését
- A jó varratkialakítás elérését
- A füst kibocsátás csökkentését a szokásos hegesztési módokhoz viszonyítva (még 25%-kal is alacsonyabb)
- A jó gömbölyű áthatolás megvalósítását
- Minden helyzetben lehetővé teszi a hegesztést



MEGJEGYZÉS

A CO₂ programok automatikusan és kizárólagosan a „lág” rövidívet használják, és nem teszik lehetővé a gyors rövidívhez való hozzáférést. A „dinamikus” rövidív az ív labilitása miatt nem alkalmas a CO₂ hegesztésre.



NORMÁLIS impulzusáramú MIG

A fémnek az ívbe való átvitele az áramimpulzusok által létrehozott cseppek leválasztásával történik. Az impulzusáramú MIG paramétereit a mikroprocesszor számítja ki az egyes drótsebességekre, és kiváló hegesztést és gyújtási eredményeket biztosít.

Az impulzusáramú MIG előnyei:

- Csekélyebb torzulás a nagy hegesztési áramoknál a szokásos „gömb” hegesztés és szóróív tartományokban
- Lehetővé tesz minden hegesztési helyzetet
- A rozsdamentes acél és alumínium drótok kiváló beolvadása
- A fröcskölés és így az utómegmunkálás szinte tökéletes kiküszöbölése
- jó hernyóvarrat kialakítás
- Csökkentett füst kibocsátás a szokásos módszerekhez és az egyenletes sebességű rövidívhez viszonyítva (még 50%-kal is alacsonyabb);

Az impulzusáramú rozsdamentes acél

SPEEDTEC 320CP / PP megszünteti a kisméretű fröccsenést, amely vékony lemezekben, a drót nagyon alacsony előtolási sebességénél léphet fel. Ezek a „golyók” a csepp leválásakor a fém szóródása miatt keletkeznek. E jelenség terjedelme az alkalmazott drót típusától és eredetétől függ.

Ezeket a rozsdamentes acél számára készített programokat az alacsony árammal való működésre optimalizálták, növelve az alkalmazásuk rugalmasságát a vékony lemezek impulzusáramú MIG móddal való hegesztésénél.

A vékony (1 mm) rozsdamentes acél lemezek hegesztésénél az impulzusáramú MIG módszer alkalmazásával kiváló eredmények érhetők el a Ø 1 mm-es dróttal, M12 vagy M11 védőgázzal (átlagosan 30 A engedélyezhető).

A **SPEEDTEC 320CP / PP** alkalmazásával készült csatlakozások külső megjelenése a minőség tekintetében összehasonlítható a TIG hegesztésnél elért értékkel.

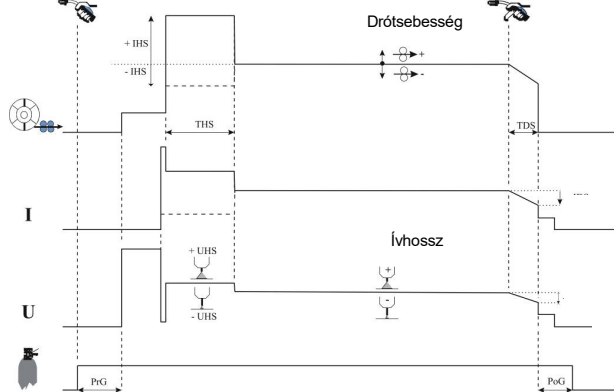
Haladó hegesztési ciklus

2-lépéses ciklus

Az indító lenyomása működésbe hozza a drót előtolást valamint az előgázt, és bekapcsolja a hegesztőáramot. A kioldó gomb felengedése a hegesztés leállításához vezet.

A melegindítási ciklust a BEÁLLÍTÁS általános ciklus

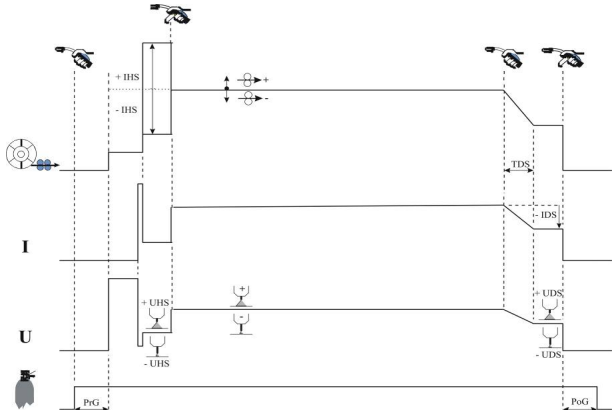
almenüjének **THS=OFF** paraméterei érvényesítik. Ez lehetővé teszi a hegesztés csúcsárammal történő megindítását, amely megkönnyíti a gyújtást. Az utánfutás lehetővé teszi a hernyóvarrat csökkenő hegesztési szinttel történő befejezését.



4-lépéses ciklus

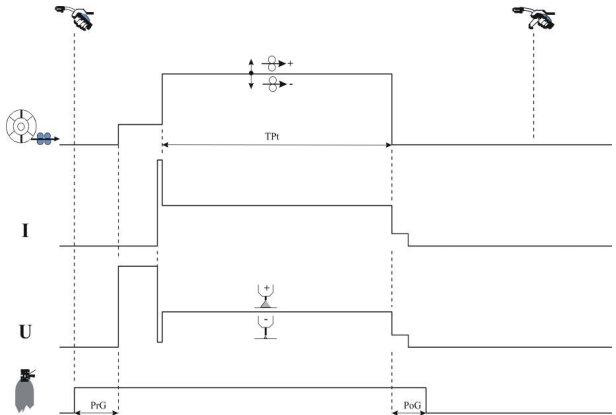
A kioldó gomb első felhúzása az előgáz megindítását eredményezi, amit a melegindítás követ. A kioldó gomb felengedésekor a hegesztés megindul. Ha a MELEG INDÍTÁS nem engedélyezett, akkor a hegesztés közvetlenül az előgáz után megindul. Ebben az esetben a kioldó gomb felengedésének (2. lépés) nincs semmilyen hatása, és a hegesztési ciklus folytatódik.

A kioldó gomb lenyomása a hegesztési szakaszban (3. lépés) lehetővé teszi az utánfutási és kráterképződés megakadályozási funkciók időtartamának szabályozását az előre programozott késleltetési időnek megfelelően. Ha nincs utánfutás, akkor a kioldó gomb felengedése (Beállítás programozásának megfelelően) azonnal bekapcsolja a gáz utóáramlást. A 4-lépéses üzemmódban (4) a kioldó gomb felengedése leállítja a kráterképződés megakadályozási műveletet, ha az utánfutás AKTÍV. Ha az utánfutás NEM AKTÍV, akkor a kioldó gomb leállítja a GÁZ UTÁNÁRAMLÁST. A kézi üzemmódban a melegindítás és az utánfutás műveletek nem állnak rendelkezésre.



Pont ciklus

Az indító lenyomása működésbe hozza a drót előtolást valamint az előgázt, és bekapcsolja a hegesztőáramot. A kioldó gomb felengedése a hegesztés leállításához vezet. A melegindítás, az utánfutás és a sorrendvezérlő (eszköz) szabályozásának beállításai le vannak tiltva. A pont késleltetési idő leteltével a hegesztés leáll.



Sorrendvezérlő ciklus

A sorvezérlőt a BEÁLLÍTÁS speciális ciklus almenüjének

„tSE ≠ Off” paramétere érvényesíti.

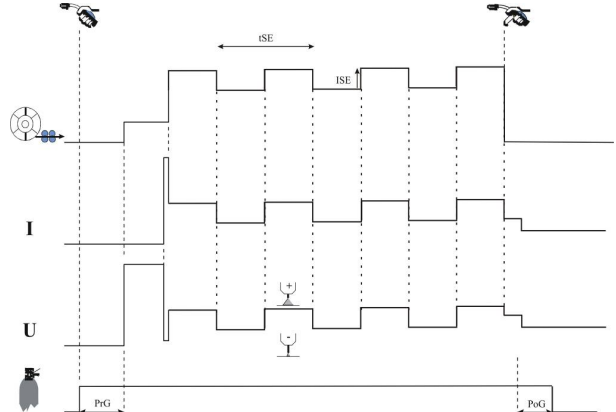
A hozzáférés érdekében:

A „tSE” paramétert a „CYCLE” menü jelzi ki. Állítsa be ezt a paramétert egy 0 és 9,9 mp közötti értékre

tSE : 2 szintnek megfelelő időtartam, ha ≠ Off

ise : a 2. szint árama az 1. szint %-a.

Csak a 2T ciklus vagy 4T ciklus szinergia üzemmódban áll rendelkezésre



Finombeállítás

(a paraméter a „rFP” ciklusbeállítás menüben állítható be) Az impulzusáramú hegesztés esetén a finombeállítási funkció lehetővé teszi a csepp leválasztási helyének optimalizálását az alkalmazott drót és hegesztőgáz összetételének függvényében.

Ha az ívben finom fröcskölés észlelhető, amely a munkadarabra tapadhat, akkor a finombeállítás a negatív értékek irányába módosítandó.

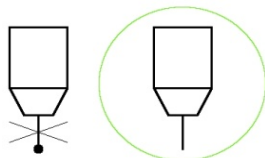
Ha az ív nagyméretű cseppeket továbbít, akkor a finombeállítás a pozitív értékek irányába módosítandó.

A sima üzemmódban (rövidív), a finomhangolás beállításainak csökkentése lehetővé teszi egy dinamikusabb átviteli mód elérését, és a hegesztést, akkor is, ha az ívhossz megrövidítésével csökken a hegfürdőhöz továbbított energia.

Egy magasabb finomhangolási beállítás az ívhossz növekedéséhez vezet. A dinamikusabb ív megkönnyíti a különböző helyzetekben végzett hegesztést, hátránya, hogy erősebb fröcskölést okoz.

PR-spray vagy dróthegezés

A hegesztési ciklus vége módosítható, hogy a drót végén egy golyó képződése elkerülhető legyen. Ez a drótfunkció mindig tökéletes újbóli gyújtást kínál. A kiválasztott megoldás elve: a ciklus végén egy áramcsúcs belövellése, ennek következtében a drót vége hegyes lesz.



MEGJEGYZÉS

Ez az áramcsúcs a ciklus végén nem mindig kívánatos. Például egy vékony lemez hegesztésénél ez a mechanizmus egy kráter képződéséhez vezethet.

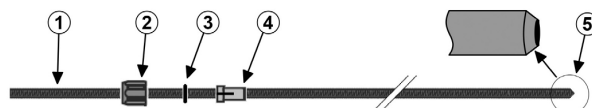
MIG/MAG kézi hegesztés toló-húzó pisztollyal (csak K14168-2)

A toló-húzó pisztoly a tápforrás elejéhez csatlakozik.

Lehetővé teszi könnyűfémötvözetek hegesztését 1,0 mm és 1,6 mm közötti átmérőjű hegesztőhuzallal.

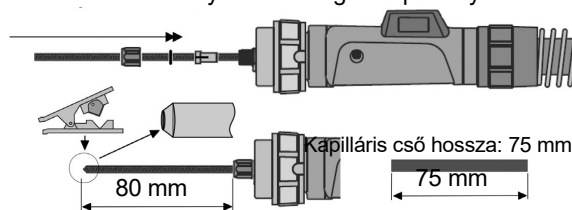
Összeszerelési utasítás

1. Az elektródburkolat előkészítése



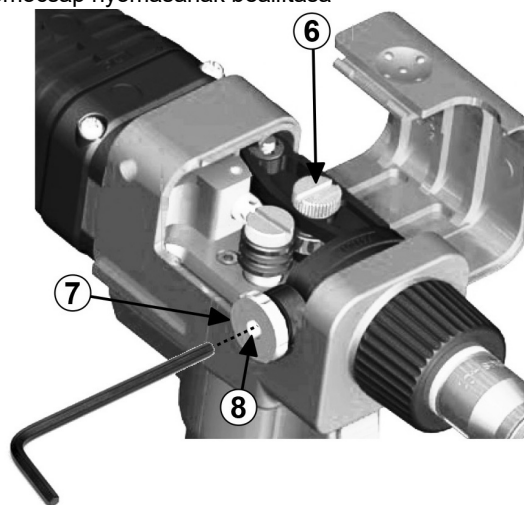
- Győződjön meg róla, hogy a csipesz (4), az O-gyűrű (3) és a kupak a helyén (2) van.
- Az elektródburkolat hegesztőpisztoly felőli végét alakítsa ki kúposra (5) megfelelő eszközzel (például ceruzahegyező, reszelő).

2. Az elektródburkolat behelyezése a hegesztőpisztolyba



- Tekercselje le és helyezze el a hegesztőpisztoly-csomagot egy lapos felületen.
- Helyezze be az elektródburkolatot a csomagba, és győződjön meg róla, hogy teljesen be lett helyezve a pisztoly belsejébe.
- Pozicionálja a csipeszt (4) és az O-gyűrűt (3). Húzza meg a kupakot (2) a hegesztőpisztoly-csatlakozón.
- Vágja el az elektródburkolatot a kimenetnél 80 mm-nél.
- Az elektródburkolat végét alakítsa ki kúposra megfelelő eszközzel (például ceruzahegyező, reszelő).
- Megjegyzés: A kapilláris cső használatával lehetővé válik az elektródburkolat sokkal merevebb áthaladása a MIG szerelvényen.

3. A nyomócsap nyomásának beállítása



- Normál üzemmódban a tokot a helyén tartó fogaskereket (7) teljesen be kell csavarni.
- A beállítást beállítócsavarral (8) kell végezni.

A nyomócsap nyomásának beállításához végezze el a következő műveletet:

- Lazítsa meg a beállítócsavart (8), amíg a motor csapja el nem kezd csúszni.
- Húzza meg fokozatosan ismét a beállítócsavart (8), hogy megakadályozza a motor csapjának elcsúszását.
- Soha ne húzza meg teljesen a beállítócsavart (8).

Szinergialist

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

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

**FIGYELEM**

Egyéb szinergiák esetén kérjük, forduljon az ügynökségünkhöz.

GÁZTÁBLÁZAT

Felirat a tápegységen	A gáz neve
CO2	C1
Ar(82%) / CO2(18%)	M21
Ar(92%) / CO2(8%)	M20
Ar / CO2 / O2	M14
Ar / CO2 / H2	M11
Ar(98%) / CO2(2%)	M12
Ar / He / CO2	M12
Ar	I1

DRÓTTÁBLÁZAT

Felirat a tápegységen	A drót neve
Steel	Steel Solid wire
F CAW	Cored wire for Zn coated steel
CrNi	Stainless steel solid wire
AlSi	
Al.	
AlMg3	Aluminium solid wire
AlNi4,5Mn	
AlMg5	
CuproSi	Copper Silicium solid wire
CuproAl	Copper Aluminium solid wire
BCW	Basic core wire
MCW	Metal core wire
RCW	Rutil core wire

Hibaelhárítás

Az elektromos berendezések javítását csak megfelelő képzettséggel rendelkező személyek végezhetik el.

OKOK	MEGOLDÁSOK
A GENERÁTOR MŰKÖDIK, HA A PANEL NYITVA VAN	
tápegység	ELLENŐRIZZE A HÁLÓZATI ELLÁTÁST (MINDEGYIK FÁZIS)
E01-onc ÜZENETKIJEZÉS	
A TÁPEGYSÉG MAXIMÁLIS GYÚJTÓÁRAMA TÚLLÉPVÉ	MŰKÖDTESSE AZ OK GOMBOT A HIBA NYUGTÁZÁSA ÉRDEKÉBEN. HA A PROBLÉMA TOVÁBBRA IS FENNÁLL, LÉPJEN KAPCSOLATBA AZ ÜGYFÉLSZOLGÁLATTAL
E02 inu ÜZENETKIJEZÉS	
GYENGE ÁRAMFORRÁS FELISMERÉS - CSAK A BEINDÍTÁSNÁL -. HIBÁS CSATLAKOZÓK	Gondoskodjon arról, hogy az átalakító alaplemeze és ciklus-kártyája közötti szalagkábel csatlakozása kifogástalan legyen.
E07 400 ÜZENETKIJEZÉS	
Nem megfelelő hálózati feszültség	Gondoskodjon arról, hogy a hálózati feszültség a tápegység elsődleges áramellátásának +/- 20%-os elfogadható tartományában legyen.
E24 SE_n ÜZENETKIJEZÉS	
Hibás hőmérsékletszenzor	Győződjön meg arról, hogy a B9 csatlakozó és a ciklus-kártya közötti kapcsolat kifogástalan-e (ha nem, akkor nincs hőmérsékletmérés) A HŐMÉRSÉKLETÉRZÉKELO MŰKÖDÉSKÉPTELEN. FORDULJON AZ ÜGYFÉLSZOLGÁLATHOZ
E25 -C ÜZENETKIJEZÉS	
Tápegység túlhevülés	Hagyja a generátort lehűlni Néhány perc elteltével a hiba magától megszűnik
Szellőztetés	BIZTOSÍTSA, HOGY AZ ÁTALAKÍTÓ VENTILÁTORA MŰKÖDIK.
E33-MEM-LIM ÜZENETKIJEZÉS Ez az üzenet azt jelzi, hogy a memória már nem üzemképes	
Üzemzavar a memória mentése során	FORDULJON AZ ÜGYFÉLSZOLGÁLATHOZ
E43 brd ÜZENETKIJEZÉS	
Hibás elektromos tábla	FORDULJON AZ ÜGYFÉLSZOLGÁLATHOZ
E50 H2o ÜZENETKIJEZÉS	
Hibás hűtő	GYŐZŐDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A HŰTŐ HELYESEN VAN-E DUGASZOLVA. ELLENŐRIZZE A HŰTŐEGYSÉGET (ÁTALAKÍTÓ, VÍZSZIVATTYÚ...) HA NEM HASZNÁLNAK HŰTŐEGYSÉGET, AKKOR HATÁSTALANÍTSA A PARAMÉTERT A BEÁLLÍTÁS MENÜBEN 
E63 IMO ÜZENETKIJEZÉS	
Mechanikus probléma	A NYOMÓGÖRGŐ TÚL SZOROS. A DRÓTADAGOLÓ CSŐ SZENNYEZŐDÉSSSEL ELTÖMÖDÖTT. A DRÓTADAGOLÓ CSÉVETENGELY ZÁRJA TÚL SZOROS.
E65-Mot ÜZENETKIJEZÉS	
Hibás csatlakozók	Ellenőrizze az átalakító szalagkábele és a drót-előtölő motor közötti csatlakozást.
Mechanikus probléma	BIZTOSÍTSA, HOGY A DRÓTADAGOLÓ NINCS BLOKKOLVA.
Tápegység	Ellenőrizze a motor áramellátásának csatlakozását. Ellenőrizze az F2 (6A)-t a segéd tápegység kártyán.

E-71-PRO-DIA-MET-GAS ÜZENETKIJELZÉS	
Selector HMI FOLYAMAT átmérőjű GAS-METAL-késedelembe	Forgassa el a tárcsát, hogy kinyit és hívja fel az ügyfélszolgálatot, ha még mindig az alapértelmezett
StE PUL ÜZENETKIJELZÉS	
Az átalakító nem megfelelő felismerése	Forduljon az ügyfélszolgálathoz
I-A-MAHX ÜZENETKIJELZÉS	
A tápegység maximális árama elérve	Csökkentse a drótsebességet vagy az ívfeszültséget
bPX-on ÜZENETKIJELZÉS	
Üzenet jelzi, hogy az OK gombot  vagy a CANCEL gombot  lenyomva tartjuk a váratlan időpontokban	Nyomja meg a gombot  , hogy kinyit, és hívja fel az ügyfélszolgálatot, ha még mindig az alapértelmezett
SPEXXX ÜZENETKIJELZÉS	
A huzalelőtől mindig aktiválva akaratlanul	Ellenőrizze, hogy a huzalelőtől gomb le van tiltva Ellenőrizze a csatlakozást a gombot, és az elektronikus kártya
LOA DPC ÜZENETKIJELZÉS	
A szoftver UPDATE PC be van kapcsolva akaratlanul	Állítsa le, majd indítsa el az áramforrást, és hívja az ügyfélszolgálatot, ha még mindig hiányzik
HIBÁS INDÍTÓGOMB	
Ez az üzenet akkor jelenik meg, ha az indítót olyan hosszú ideig húzzák, hogy az a ciklus véletlenszerű indításához vezethet.	Az indítót a tápegység bekapcsolása előtt, vagy egy hiba miatt szükséges visszaállítás során meghúzzák.
NINCS HEGESZTŐÁRAM - NINCS HIBAÜZENET	
A hálózati kábel nincs csatlakoztatva Tápegység hiba	Ellenőrizze a földelő szalag csatlakozását és a kábelköteg csatlakozást (vezérlő- és áramvezetékek) A bevont elektródás üzemmódban ellenőrizze a hegesztő terminál és a generátor hátsó része közötti feszültséget. Ha nem mér feszültséget, forduljon az ügyfélszolgálathoz.
A HEGESZTÉS MINŐSÉGE	
Nem megfelelő kalibrálás Cserélje ki a hegesztőpisztolyt és/vagy a földelő szalagot vagy a munkadarabot Megbízhatatlan vagy ingadozó varrat Megbízhatatlan vagy ingadozó varrat A beigazító beállítások korlátozott tartománya Elégtelen tápegység, áramellátás	Ellenőrizze a finombeállítás paramétereit (RFP = 0) Végezze el újból a kalibrálást (ellenőrizze a hegesztő áramkör helyes elektromos érintkezéseit). Biztosítsa, hogy a sorrendvezérlő nem aktív. Ellenőrizze a melegindítást és az utánfutást. Válassza ki a kézi üzemmódot. A korlátozás a szinergiák összeférhetőség szabályaiból adódik. Az RC JOB üzemmód alkalmazásakor győződjön meg róla, hogy a jelszóval védett beállítási korlátozás nem aktív. Ellenőrizze a tápegység három fázisának csatlakozását.
EGYEBEK	
Drót lerakódás a hegfürdőben vagy az érintkező hüvelyben A bekapcsolt állapotban megjelenik a triG üzenet.	Optimalizálja az ívkioltási paramétereit: PR permet és utólagos visszahúzás A TtriG üzenet az indítónak a hegesztő készlet bekapcsolása előtt történő aktiválásakor jelenik meg
Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor visszaállíthatja a paramétereit a gyári alapértelmezett értékekre. Ennek érdekében kapcsolja le a hegesztő egységet, válassza ki a homlokpanel kiválasztó mezőjében a Beállítás helyzetet, nyomja le az OK gombot , és a generátor bekapcsolása során tartsa lenyomva azt. KÉRJÜK, VEGYE FIGYELEMBE Gondolja át először az üzemi paramétereit, mert ez a művelet a memóriában mentett összes programot törölni fogja. Ha a gyári értékek visszaállítása nem oldja meg a problémát, forduljon az ügyfélszolgálathoz.	

Szállítás és felemelés

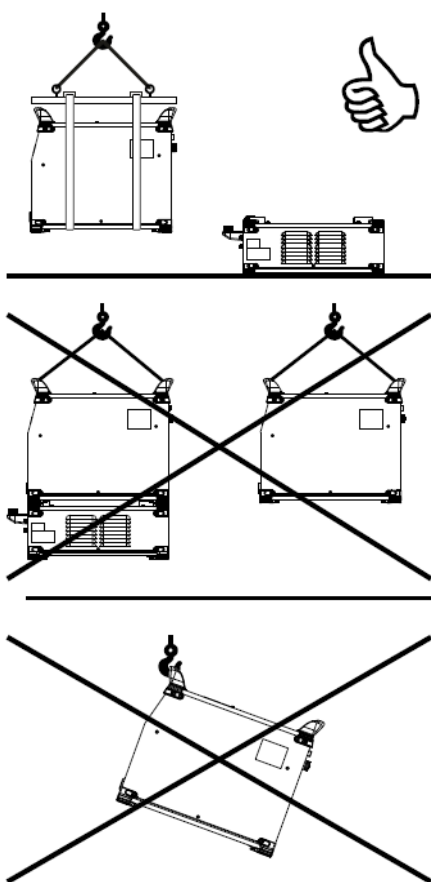


FIGYELMEZTETÉS

A leeső berendezés az egység sérülését és károsodását okozhatja.

Szállítás és daruval történő felemelés során tartsa be a következő szabályokat:

- A tápforrás nem tartalmazza a gép szállításához vagy felemeléséhez használható szemescsavart.
- Az emeléshez megfelelő emelési teljesítményű berendezést használjon.
- A felemeléshez és a szállításhoz használjon gerendát és legalább két szíjat.
- Csak a tápegységet emelje fel, a gázpalack, a hűtőegység és a drótagoló, és/vagy minden egyéb tartozék nélkül.



Karbantartás

Általános

A berendezés használatától függően évente legalább kétszer ellenőrizze a következőket:

- a tápegység tisztaságát
- Végezze el az áram- és feszültségbeállítások kalibrálását.
- Ellenőrizze az energia, vezérlés és tápellátás villamos csatlakozásait.
- Ellenőrizze a szigetelés, a kábelek, a csatlakozók és a csővezetékek állapotát.
- Végezze el a sűrített levegő tisztítását

FIGYELMEZTETÉS

Soha ne végezzen el tisztítási és javítási munkákat a berendezés belsejében, mielőtt meggyőződött volna arról, hogy az egység teljesen le van választva a hálózatról.

Szerelje le a generátorpaneleket és szívja ki a mágneses áramkörök és a transzformátor tekercsei között felgyülemlett port és fémrészecskéket.

Ehhez a munkához egy műanyag csúcsot alkalmazzon, hogy elkerülje a tekercselés szigetelésének károsodását.

A hegesztőegység minden egyes megindításakor és az ügyfélszolgálat műszaki tanácsadás céljából történő felhívása előtt, kérjük, ellenőrizze a következőket:

- A tápellátó terminálok megfeszítése szakszerű.
- A kiválasztott hálózati feszültség helyes.
- A megfelelő gázáramlás rendelkezésre áll.
- A drót típusa és átmérője. A hegesztőpisztoly állapota.

Hegesztőpisztoly

ELLENŐRIZZE RENDSZERESEN A HEGESZTŐÁRAM ELLÁTÁS CSATLAKOZÁSAINAK MEGFELELŐ ILLESZKEDÉSÉT. A LÖKÉSSZERŰ HŐHATÁSOK ÁLTAL OKOZOTT MECHANIKUS MEGTERHELÉSEK A HEGESZTŐPISZTOLY EGYES RÉSZEINEK MEGLAZULÁSÁHOZ VEHETŐK, KÜLÖNÖSKÉPPEN:

- Az érintkezőhüvely
- A koaxiális kábel
- A hegesztő fúvóka
- A gyorscsatlakozó

Ellenőrizze, a gázbemeneti csap tömítésének állapotát.

Távolítsa el a lerakódásokat az érintkezőhüvely és a fúvóka, valamint a fúvóka és a perem között.

A lerakódások egyszerűbben eltávolíthatók, ha az eljárást rövid időközökben végzik el.

Ne használjon kemény szerszámokat, amelyek megsérthetik az alkatrészek felületeit, mert ez fokozott lerakódásokhoz vezet.

A dróttekeres minden cseréje után fúvassa ki a bélést. Ezt a műveletet a hegesztőpisztoly gyorscsatlakozó csatlakozó dugasza felőli oldalról végezze el. Szükség esetén cserélje ki a hegesztőpisztoly drótbekötő vezetékeit.

A drótvezető komoly kopása a hegesztőpisztoly hátsó része felé történő gázszivárgáshoz vezethet.

Az érintkezőhüvelyek hosszútávú használatra készültek. A drót átvitele ennek ellenére kopást idéz elő, a furat olyan kitágulásához vezethet, hogy annak mérete túllépi a hüvely és a drót közötti megfelelő érintkezéshez engedélyezett tűrést.

A csere szükségessége a fémátvitel ingadozásáról ismerhető fel, ha különben a munkaparaméterek beállításai változatlanok maradnak.

Görgők és drótvezeték

NORMÁLIS HASZNÁLAT ESETÉN EZEK A TARTOZÉKOK HOSSZÚ HASZNOS ÜZEMIDŐVEL RENDELKEZNEK, MIELŐTT KI KELLENE CSERÉLNI AZOKAT.

Néha azonban, egy bizonyos üzemidő után a tapadó lerakódások miatt túlzott kopás észlelhető.

Az ilyen káros hatások minimális szintre való csökkentése érdekében ügyeljen arra, hogy a drót előtölő lemez mindig tiszta legyen.

A motoráttétel nem igényel karbantartást.



FIGYELMEZTETÉS

Minden karbantartási és javítási művelethez ajánlott felvenni a kapcsolatot a legközelebbi szervizközponttal vagy a Lincoln Electric vállalattal. Az engedély nélküli szervizközpontok vagy személyzet által végrehajtott karbantartások vagy javítások érvénytelenítik és semmissé teszik a gyártói garanciát.

A karbantartási műveletek gyakorisága a gép munkahelyi környezetének megfelelően változhat. Minden észrevehető kárt azonnal jelenteni kell.

- Ellenőrizze a vezetékek és a csatlakozások integritását. Szükség esetén cserélje.
- Tartsa tisztán a gépet. A külső burkolat, különösen a levegőbemeneti/-kimeneti nyílás, tisztításához puha, száraz törölkendőt használjon.



FIGYELMEZTETÉS

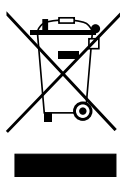
Ne nyissa fel a gépet, és ne helyezzen semmit a nyílásokba. Minden karbantartás és szervíz előtt le kell választani a hálózati villamosenergia-ellátást a gépről. Minden javítás után végezze el a megfelelő vizsgálatokat a biztonság fenntartása érdekében.

Ügyfélszolgálati irányelvek

A Lincoln Electric Company kiváló minőségű hegesztőberendezések, kellékanyagok és vágóeszközök gyártásával és értékesítésével foglalkozik. Törekszünk arra, hogy megfeleljünk az ügyfeleink igényeinek, és hogy túlszárnyaljuk az elvárásaikat. A vásárlók alkalmanként tanácsot kérhetnek a Lincoln Electric vállalattól, vagy tájékoztatást a termékeink használatával kapcsolatban. Ügyfeleinknek 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.



Ne dobja az elektromos berendezést a háztartási szemétkébe!

A hulladék elektromos és elektronikai berendezésekkel (WEEE) kapcsolatos 2012/19/EK Európai Irányelvnek a figyelembevételével, valamint a nemzeti törvények alapján való alkalmazásának megfelelően az élettartamuk végét elérő elektromos berendezéseket külön be kell gyűjteni, és környezetvédelmi szempontból megfelelő újrahasznosítási telepre kell szállítani. A berendezés tulajdonosaként Önnek a helyi képviselőtől kell megkapnia a jóváhagyott gyűjtőrendszerekkel kapcsolatos információkat.

Ezen Európai Irányelv alkalmazásával Ön segít megvédeni a környezetet és az emberi egészséget!

Cserealkatrészek

Az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos utasítások

- Ne használja ezt az alkatrészlistát a géphez, ha a gép kódszáma nincs felsorolva. A fel nem sorolt kódszámokkal kapcsolatosan forduljon a Lincoln Electric szervizrészlegéhez.
- Használja az összeszerelési oldalon lévő ábrát és az alábbi táblázatot annak a meghatározásához, hogy az adott kódú gépen hol található meg az alkatrész.
- Csak az összeszerelési oldalon hivatkozott fejlécszám alatti oszlopban látható „X” jelöléssel rendelkező részeket használja (a # ezen nyomtatvány módosítását jelöli).

Először olvassa el az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos fenti utasításokat, majd tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet, amelyben megtalálhatja a képekkel bemutatott alkatrészszám kereszthivatkozását.

REACH

Közlemény az 1907/2006/EK rendelet 33.1 cikke (REACH) alapján.

A termék néhány alkatrésze a következőket tartalmazza:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadmium,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Ólom,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Fenol, 4-nonil-, elágazó,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

0,1% (w/w) mértéket meghaladó tömör formában. Ezek az anyagok a REACH „Különös aggodalomra okot adó anyagok engedélyezésének jelöltlistája” alá tartoznak.

Az Ön terméke a felsorolt anyagok közül egyet vagy akár többet is tartalmazhat.

Útmutató a biztonságos használatra vonatkozóan:

- használja a gyártó utasításai szerint, használat után mosson kezet;
- gyermekektől távol tartandó, szájba venni tilos,
- a helyi előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa.

Jóváhagyott szervizek helye

- 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.

Elektromos kapcsolási rajz

Tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet.

Tartozékok

K14105-1	COOLARC 46
W000275904	TÁVIRÁNYÍTÓ (10 m, WFS és V vezérlés)
W000375730	TWO-WHEELED UNDERCARRIAGE
K14096-1	FOUR-WHEELED UNDERCARRIAGE (required K14193-1)
K14193-1	CART ADAPTER KIT
K14192-1	CONTROL PANEL COVER KIT
K10158-1	ADAPTER a CSÉVE B300-hoz
LINC GUN™	
W10429-24-3M	LGS2 240 G-3.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HÚTOTT
W10429-24-4M	LGS2 240 G-4.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HÚTOTT
W10429-24-5M	LGS2 240 G-5.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HÚTOTT
W10429-25-3M	LGS2 250 G-3.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HÚTOTT
W10429-25-4M	LGS2 250 G-4.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HÚTOTT
W10429-25-5M	LGS2 250 G-5.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HÚTOTT
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HÚTOTT
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HÚTOTT
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5.0M MIG PISZTOLY, LEVEGŐVEL HÚTOTT
W000385860	PROMIG PP 341 Standard (8m, swan neck 45°)
W000385861	PROMIG PP 341 Potentiometer (8m, swan neck 45°)
W000385862	PROMIG PP 441W Standard (8m, swan neck 45°)
W000385863	PROMIG PP 441W Potentiometer (8m, swan neck 45°)
TÖMÖRDRÓT-TEKERCS KÉSZLET	
KP14017-0.8	HAJTÓGÖRGŐK, V0.6-0.8 DIA37
KP14017-1.0	HAJTÓGÖRGŐK, V0.8-1.0 DIA37
KP14017-1.2	HAJTÓGÖRGŐK, V1.0-1.2 DIA37
ALUMÍNIUMDRÓT-TEKERCS KÉSZLET H	
KP14017-1.2A	HAJTÓGÖRGŐK, U1.0-1.2 DIA37
W000277622	ALUMÍNIUM HEGESZTŐKÉSZLET, 1.0-1.2
MAGOSDRÓT-TEKERCS KÉSZLET	
KP14017-1.1R	HAJTÓGÖRGŐK, VK0.9-1.1 DIA37