

POWERTEC 205C, 255C & 305C

KULLANIM KILAVUZU



TURKISH



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

TEŞEKKÜRLER! Lincoln Electric ürünlerinin KALİTESİNİ tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.

- Lütfen Cihaz ve Ambalajı Hasara Karşı Kontrol Edin. Herhangi bir hasar tespit etmeniz durumunda cihazı satın aldığınız bayiye hasar bildiriminde bulunun.
- İleride başvurmak üzere cihaz bilgilerini içeren aşağıdaki tabloyu doldurun. Model adı, kodu ve seri numarası cihazınızın arkasında yer alan ürün etiketinde mevcuttur.

Model Adı:	
.....	
Kod ve Seri Numarası:	
.....	
Satın Alındığı Tarih ve Yer:	
.....	

İÇİNDEKİLER

Teknik Özellikler	1
ECO tasarım bilgisi	4
Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)	6
Güvenlik	7
Giriş	9
Kurulum ve Kullanım Talimatları	9
Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)	19
Yedek Parçalar	19
REACH	19
Yetkili Servis Merkezleri Konumu	19
Elektrik Şeması	19
Aksesuarlar	20

Teknik Özellikler

MODEL ADI		DİZİN		
POWERTEC® 205C 400V		K14054-1		
POWERTEC® 205C 230/400V		K14054-2		
POWERTEC® 255C 400V		K14055-1		
POWERTEC® 255C 230/400V		K14055-2		
POWERTEC® 305C 400V		K14056-1		
POWERTEC® 305C 230/400V		K14056-2		
POWERTEC® 305C 400V		K14056-3		
POWERTEC® 305C 230/400V		K14056-4		
GİRİŞ				
K14054-1	Giriş Gerilimi U ₁	EMC Sınıfı	Frekans	
	400V ±%10, Üç Faz	A	50/60Hz	
K14054-2	230/400V ±%10, Üç Faz	A	50/60Hz	
K14055-1	400V ±%10, Üç Faz	A	50/60Hz	
K14055-2	230/400V ±%10, Üç Faz	A	50/60Hz	
K14056-1	400V ±%10, Üç Faz	A	50/60Hz	
K14056-2	230/400V ±%10, Üç Faz	A	50/60Hz	
K14056-3	400V ±%10, Üç Faz	A	50/60Hz	
K14056-4	230/400V ±%10, Üç Faz	A	50/60Hz	
K14054-1	Ölçülen Çevrimde Giriş Gücü	Giriş Akımı I _{1maks}	cos φ	
	8kVA @ 35 Çalışma Çevrimi(40°C)	12A	0,98	
K14054-2	8kVA @ 35 Çalışma Çevrimi(40°C)	20A	0,97	
K14055-1	11,4kVA @ 35 Çalışma Çevrimi(40°C)	16,5A	0,96	
K14055-2	11,4kVA @ 35 Çalışma Çevrimi(40°C)	28,5A	0,96	
K14056-1	15kVA @ 35 Çalışma Çevrimi(40°C)	21,5A	0,96	
K14056-2	15kVA @ 35 Çalışma Çevrimi(40°C)	36A	0,96	
K14056-3	15kVA @ 35 Çalışma Çevrimi(40°C)	21,5A	0,96	
K14056-4	15kVA @ 35 Çalışma Çevrimi(40°C)	36A	0,96	
ÖLÇÜLEN ÇIKIŞ				
K14054-1	Açık Devre Gerilimi	Çalışma Çevrimi 40°C (10 dakikalık periyoda göre)	Çıkış Akımı	Çıkış Gerilimi
	16 ÷ 39 Vdc	%100	126A	20,3Vdc
		%60	163A	22,2Vdc
		%35	200A	24Vdc
K14054-2	16 ÷ 39 Vdc	%100	126A	20,3Vdc
		%60	163A	22,2Vdc
		%35	200A	24Vdc
K14055-1	16 ÷ 44 Vdc	%100	145A	21,3Vdc
		%60	190A	23,5Vdc
		%35	250A	26,5Vdc
K14055-2	16 ÷ 44 Vdc	%100	145A	21,3Vdc
		%60	190A	23,5Vdc
		%35	250A	26,5Vdc
K14056-1	17÷ 46 Vdc	%100	175A	22,8Vdc
		%60	225A	25,3Vdc
		%35	300A	29Vdc

ÖLÇÜLEN ÇIKIŞ				
K14056-2	Açık Devre Gerilimi	Çalışma Çevrimi 40°C (10 dakikalık periyoda göre)	Çıkış Akımı	Çıkış Gerilimi
	17÷ 46 Vdc	%100	175A	22,8Vdc
		%60	225A	25,3Vdc
		%35	300A	29Vdc
K14056-3	17÷ 46 Vdc	%100	175A	22,8Vdc
		%60	225A	25,3Vdc
		%35	300A	29Vdc
K14056-4	17÷ 46 Vdc	%100	175A	22,8Vdc
		%60	225A	25,3Vdc
		%35	300A	29Vdc
KAYNAK AKIMI ARALIĞI				
K14054-1	GMAW		FCAW-GS	FCAW-SS
	25A ÷ 200A		25A ÷ 200A	25A ÷ 200A
K14054-2	25A ÷ 200A		25A ÷ 200A	25A ÷ 200A
K14055-1	25A ÷ 250A		25A ÷ 250A	25A ÷ 250A
K14055-2	25A ÷ 250A		25A ÷ 250A	25A ÷ 250A
K14056-1	30A ÷ 300A		30A ÷ 300A	30A ÷ 300A
K14056-2	30A ÷ 300A		30A ÷ 300A	30A ÷ 300A
K14056-3	30A ÷ 300A		30A ÷ 300A	30A ÷ 300A
K14056-4	30A ÷ 300A		30A ÷ 300A	30A ÷ 300A
ÖNERİLEN GİRİŞ KABLOSU VE SİGORTA BOYUTLARI				
K14054-1	Sigorta veya Devre Kesici Tipi		Elektrik Kablosu	
	230V	400V		
	-	D 10A	4 Elektrik Kablosu, 1,5mm ²	
K14054-2	D 20A	D 10A	4 Elektrik Kablosu, 2,5mm ²	
K14055-1	-	D 16A	4 Elektrik Kablosu, 1,5mm ²	
K14055-2	D 25A	D 16A	4 Elektrik Kablosu, 4mm ²	
K14056-1	-	D 20A	4 Elektrik Kablosu, 2,5mm ²	
K14056-2	D 32A	D 20A	4 Elektrik Kablosu, 4mm ²	
K14056-3	-	D 20A	4 Elektrik Kablosu, 2,5mm ²	
K14056-4	D 32A	D 20A	4 Elektrik Kablosu, 4mm ²	
BOYUT				
K14054-1	Ağırlık	Yükseklik	Genişlik	Uzunluk
	74 kg	768 mm	427 mm	850 mm
K14054-2	74 kg	768 mm	427 mm	850 mm
K14055-1	95 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14055-2	95 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-1	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-2	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-3	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-4	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm

TEL ÇAPI / TEL BESLEME HIZ ARALIĞI					
	Tel Besleme Hızı Aralığı	Makara	Katı teller	Alüminyum teller	Özlü teller**
K14054-1	1 - 20 m/dak	2	0,6 - 1,2	1,0 - 1,2	0,9 - 1,1
K14054-2	1 - 20 m/dak	2	0,6 - 1,2	1,0 - 1,2	0,9 - 1,1
K14055-1	1 - 20 m/dak	2	0,6 - 1,2	1,0 - 1,2	0,9 - 1,1
K14055-2	1 - 20 m/dak	2	0,6 - 1,2	1,0 - 1,2	0,9 - 1,1
K14056-1	1 - 20 m/dak	2	0,6 - 1,2	1,0 - 1,2	0,9 - 1,1
K14056-2	1 - 20 m/dak	2	0,6 - 1,2	1,0 - 1,2	0,9 - 1,1
K14056-3	1 - 20 m/dak	4	0,6 - 1,2	1,0 - 1,2	0,9 - 1,6
K14056-4	1 - 20 m/dak	4	0,6 - 1,2	1,0 - 1,2	0,9 - 1,6
Koruma Sınıfı		Çalışma Nem Değeri (t=20°C)	Çalışma Sıcaklığı	Saklama Sıcaklığı	
IP23		≤ %95	-10°C ila +40°C	-25°C ila 55°C	

**Polarite değiştirme kiti satın alınmalıdır (bkz. "Aksesuarlar" bölümü).

ECO tasarım bilgisi

Bu cihaz 2009/125/EC Direktifi ve 2019/1784/EU Yönetmeliğine uygun olacak şekilde tasarlanmıştır.

Verimlilik ve rölanti güç tüketimi:

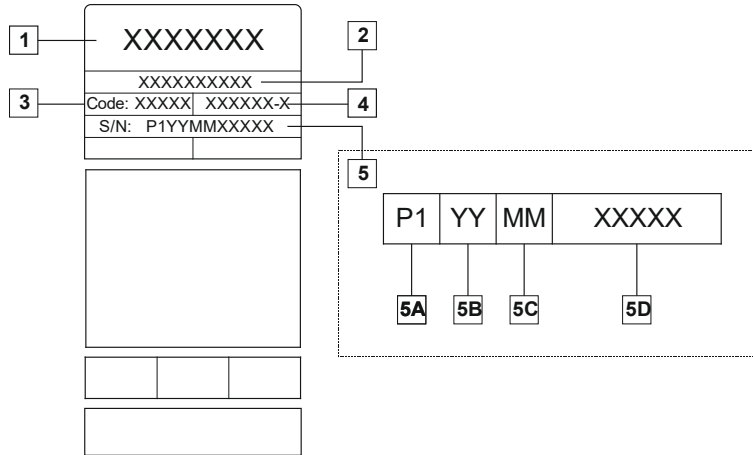
Dizin	Adı	Maksimum güç tüketiminde verimlilik / Rölanti güç tüketimi	Eşdeğer model
K14055-1	POWERTEC® 255C 400V	68,1 % / 12W	Eşdeğer modeli yok
K14055-2	POWERTEC® 255C 230/400V	68,1 % / 12W	Eşdeğer modeli yok
K14056-1	POWERTEC® 305C400V	64,0 % / 12W	Eşdeğer modeli yok
K14056-2	POWERTEC® 305C 230/400V	64,0 % / 12W	Eşdeğer modeli yok
K14056-3	POWERTEC® 305C400V	64,0 % / 12W	Eşdeğer modeli yok
K14056-4	POWERTEC® 305C 230/400V	64,0 % / 12W	Eşdeğer modeli yok

Rölanti durumu aşağıdaki tabloda belirtilen durumda meydana gelir

RÖLANTİ DURUMU	
Durum	Mevcudiyet
MIG modu	
TIG modu	
STICK modu	
30 dakika çalışmayınca	
Fan kapalı	X

Verimlilik ve rölanti tüketimi değerleri, EN 60974-1:20XX ürün standardında tanımlanan yöntem ve durumlarda ölçülmüştür.

Üretici adı, ürün adı, kod numarası, ürün numarası, seri numarası ve üretim tarihi değer plakasından okunabilir.



Burada:

- 1- Üreticinin adı ve adresi
- 2- Ürün adı
- 3- Kod numarası
- 4- Ürün numarası
- 5- Seri numarası
- 5A- üretildiği ülke
- 5B- üretildiği yıl
- 5C- üretildiği ay
- 5D- her makine için farklı olan artan numara

MIG/MAG ekipmanlarının tipik gaz kullanımı:

Malzeme türü	Tel çapı [mm]	DC elektrot pozitif		Tel Sürücüler [m/min]	Koruyucu Gaz	Gaz akışı [l/min]
		Akım [A]	Gerilim [V]			
Karbon, düşük alaşımlı çelik	0,9 - 1,1	95 - 200	18 - 22	3,5 – 6,5	Ar %75, CO ₂ %25	12
Alüminyum	0,8 - 1,6	90 - 240	18 - 26	5,5 – 9,5	Argon	14 - 19
Östenitik paslanmaz çelik	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
Bakır alaşım	0,9 - 1,6	175 - 385	23 - 26	6 - 11	Argon	12 - 16
Magnezyum	1,6 - 2,4	70 - 335	16 - 26	4 - 15	Argon	24 - 28

Tig İşlemi:

TIG kaynak işleminde gaz kullanımı nozülün kesit alanına bağlıdır. Yaygın olarak kullanılan torçlar için:

Helyum: 14-24 l/dak

Argon: 7-16 l/dak

Not: Aşırı yüksek akış hızları gaz akımında türbülansa neden olabilir ve bu da kaynak havuzuna atmosferik kontaminasyon çekebilir.

Not: Bir yan rüzgar veya çekim, koruyucu gazın kapsama alanında bozulmaya neden olabilir, koruyucu gazdan tasarruf etmek amacıyla hava akışını engellemek için ekran kullanın.



**Kullanım
ömrünün sonu**

Cihaz, kullanım ömrünün sonunda 2012/19/EU (WEEE) Direktifi uyarınca yeniden dönüşüm için atılmalıdır, ürünün ve üründe bulunan Kritik Hammaddelerin (CRM) sökülmesiyle ilgili bilgiler <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx> adresinde yer almaktadır

Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)

11/04

Bu makine ilgili tüm direktiflere ve standartlara uygun şekilde tasarlanmıştır. Bununla beraber, telekomünikasyon cihazlarını (telefon, radyo ve televizyon) ve diğer güvenlik cihazlarını karıştırıcı elektromanyetik dalgalar üretebilir. Bu durum, etkilenen cihazlar için güvenlik sorunu oluşturabilir. Makinenin ürettiği bu elektromanyetik parazitlerin etkisini önlemek veya azaltmak için bu bölümü dikkatle okuyun.



Bu makine endüstriyel alanlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Yaşam alanlarında kullanılması durumunda elektromanyetik dalgaların olası etkilerini gidermek için belirli önlemlerin alınması gereklidir. Kullanıcı, makineyi mutlaka kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi kurmalı ve kullanmalıdır. Herhangi bir elektromanyetik bozunum tespit edilirse operatör, gerekirse Lincoln Electric'ten yardım alarak söz konusu bozunumları ortadan kaldırmak üzere düzeltici tedbirler almalıdır.

Makinenin kurulumundan önce kullanıcı, çalışma alanı içerisinde elektromanyetik dalgaların etkisinde kalarak bozulabilecek cihazların olup olmadığını kontrol etmelidir. Bu konuda, aşağıda belirtilen hususlar dikkate alınmalıdır:

- Çalışma alanının ve makinenin yakınında bulunan giriş ve çıkış kabloları, kumanda kabloları ve telefon kabloları.
- Radyo ve/veya televizyon alıcıları ve vericileri. Bilgisayar ve bilgisayar kontrollü cihazlar.
- Endüstriyel prosesler için güvenlik ve kontrol ekipmanları. Kalibrasyon ve ölçüm cihazları.
- Kalp pili ve işitme cihazı gibi kişisel tıbbi cihazlar.
- Çalışma alanının ve makinenin yakınında bulunan elektromanyetik bağışıklığı kontrol ediniz. Kullanıcı, çalışma alanındaki tüm cihazların uyumlu olduğundan emin olmalıdır. Bu durum ek koruyucu önlemler gerektirebilir.
- Dikkate alınması gereken çalışma alanı boyutları, alanın yapısına ve gerçekleştirilen diğer aktivitelere bağlıdır.

Makinenin ürettiği elektromanyetik dalgaların etkisini azaltmak için aşağıda belirtilen uyarıları dikkate alın.

- Makinenin şebeke elektriğine olan bağlantısını kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi yapın. Eğer, elektromanyetik bir etkileşim olursa ana elektrik girişini filtre etmek gibi önlemlerin alınması gerekebilir.
- Çıkış kabloları olabildiğince kısa olmalı ve bir arada tutulmalıdır. Elektromanyetik etkileşmeyi azaltmak için, mümkünse iş parçasına topraklama yapın. Kullanıcı, bu iş parçasının topraklamaya bağlanmasının, personel ve ekipman için problem yaratıp yaratmayacağını kontrol etmelidir.
- Çalışma alanındaki kabloların korunması elektromanyetik dalgaları azaltabilir. Bu durum özel uygulamalar için gerekli olabilir.

⚠ UYARI

A Sınıfı ekipmanlar şebeke hattından sağlanan düşük gerilimli elektrik gücünden faydalanan yaşam alanlarında kullanılmaya uygun değildir. Bu bölgelerde, radyofrekans dalgalarının yanında iletilen dalgalar nedeniyle, elektromanyetik uygunluğa ters etki yaratabilecek potansiyel zorluklar bulunabilir.



⚠ UYARI

Bu makine IEC 61000-3-1 standartlarına uygun olarak üretilmiştir. Kısa devre güçleri (S_{sc}) aşağıdaki değerlere eşit veya büyüktür:

POWERTEC® 205C:	$S_{sc} \geq 0,9 \text{ MVA}$
POWERTEC® 255C:	$S_{sc} \geq 1,3 \text{ MVA}$
POWERTEC® 305C:	$S_{sc} \geq 1,69 \text{ MVA}$

kullanıcı dağıtım şebekesi ile genel sistem arasındaki arayüz noktasında. Gerekirse, makinenin sadece yukarıdaki tabloda yer alan değerlere eşit veya büyük kısa devre gücüne (S_{sc}) sahip dağıtım şebekesine bağlandığından dağıtım şebekesi operatörüne başvurulmasıyla emin olunması, makinenin kurucusu veya kullanıcısının sorumluluğundadır.



UYARI

Bu makine mutlaka yetkili personel tarafından kullanılmalıdır. Tüm bağlantıların, operasyonların, bakım ve onarım prosedürlerinin yetkili kişilerce yapıldığından emin olun. Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Kullanım Kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına veya makinenin zarar görmesine neden olabilir. Lütfen altta belirtilen sembollerin karşısındaki uyarıları dikkatle okuyup anladığınızdan emin olun. Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. ve Lincoln Electric, hatalı montajdan, hatalı bakımdan ve uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan hasarlardan sorumlu değildir.

	UYARI: Bu sembol, ciddi yaralanmalar, can kayıpları ve ekipman hasarını talimatlara uyulması gerektiğini gösterir. Olası ciddi yaralanma ve ölümlerden kendinizi ve başkalarını koruyun.
	TALİMATLARI DİKKATLE OKUYUN VE ANLAYIN: Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Ark kaynağı tehlikeli olabilir. Kullanım Kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına veya makinenin zarar görmesine neden olabilir.
	ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLDÜREBİLİR: Kaynak makinesi yüksek voltajlar üretir. Bu makine çalışırken elektrod, şase pensesine, makineye bağlı iş parçalarına dokunmayın. Kendinizi elektrod, şase pensesi ve bağlı iş parçalarından koruyun.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Makine üzerinde çalışmaya başlamadan önce sigorta kutusundaki şalteri kullanarak elektriği kesin. Bu ekipmanı yerel elektrik mevzuatına göre topraklayın.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Giriş, elektrod ve şase pensesi kabloların durumunu düzenli olarak inceleyin. İzolasyonu hasar görmüş herhangi bir kablo varsa derhal değiştirin. Her türlü ark parlaması riskini önlemek için elektrod pensesini doğrudan kaynak masasının üzerine ya da şase pensesi ile temasta olan bir yüzeye bırakmayın.
	ELEKTROMANYETİK ALAN TEHLİKELİ OLABİLİR: İletkenlerden geçen elektrik, elektromanyetik alanlar (EMF) oluşturur. Oluşan EMF alanları kalp pili gibi cihazlar üzerinde etkili olabilir. Kalp pili kullanan kaynakçıların makineyi çalıştırmadan önce doktorlarına danışmaları gerekir.
	AVRUPA BİRLİĞİ (CE) NORMLARINA UYGUNLUK: Bu makine, Avrupa Birliği Talimatları'na uygun olarak üretilmiştir.
	YAPAY OPTİK RADYASYON: 2006/25/EC Direktifi ve EN 12198 Standardı'nda yer alan gereksinimlere göre makine, kategori 2 cihazdır. EN169 Standardı gereğince, koruma derecesi maksimum 15 olan filtreye sahip Kişisel Koruyucu Ekipman (PPE) edinilmesi zorunludur.
	DUMAN VE GAZLAR TEHLİKELİ OLABİLİR: Kaynak işlemi sağlığa zararlı duman ve gaz çıkışına neden olabilir. Bu duman ve gazları solumaktan kaçının. Kullanıcıları bu tehlikeden korumak için yeterli havalandırma yapılmalı veya duman ve gazlar soluma bölgesi dışına atılmalıdır.
	KAYNAK ARKI YAKABİLİR: Kaynak işlemi yapılırken veya izlenirken, gözleri sıçramalardan ve kaynak arkının yaydığı ışınlardan korumak için uygun filtreye ve koruma levhasına sahip bir siper kullanın. Cildi korumak için aleve dayanıklı malzemeden üretilmiş giysiler kullanın. Yakın çevrede bulunan kişileri, yanmaz malzemeden yapılmış uygun paravanlarla koruyun ve kaynak arkına bakmamaları ve kendilerini ark ışını etkisinde bırakmamaları konusunda uyarın.

	KAYNAK SIÇRAMALARI YANGINA VE PATLAMALARA NEDEN OLABİLİR: Yanıcı malzemeleri kaynak yapılan yerden uzakta tutun ve yangın söndürücüyü kolaylıkla erişebileceğiniz bir yere koyun. Kaynak işlemi sırasında oluşabilecek sıçramalar ve sıcak malzemeler ince çatlaklar ve en dar açıklıklardan bile etrafa kolaylıkla sıçrayabilir. Yanıcı ve zehirleyici gazları ortamdaki tamamen uzaklaştıracak önlemlerin alındığından emin olmadan hiçbir bidon, varil, tank ya da malzeme üzerinde kaynak yapmayın. Yanıcı gazların, buharların ya da yanıcı sıvıların bulunduğu yerlerde makineyi kesinlikle çalıştırmayın.
	KAYNAKLI MALZEMELER YAKABİLİR: Kaynak sırasında yüksek miktarda ısı açığa çıkabilir. Sıcak yüzeyler ve malzemeler ciddi yanıklara neden olabilir. Bu tür malzemelere dokunurken ve taşırken mutlaka eldiven ve pense kullanılmalıdır.
	HASAR GÖRMESİ HALİNDE GAZ TÜPÜ PATLAYABİLİR: Sadece kaynak işlemlerine uygun olarak üretilmiş koruyucu gaz içeren sertifikalı basınçlı gaz tüplerini kullanın. Kullanılan gaza ve tüp basıncına uygun regülatörlerin tüpe doğru olarak monte edildiğinden emin olun. Tüpleri her zaman dik pozisyonunda tutun ve güvenlik zinciri ile sabit bir yere bağlayın. Koruyucu kapakları kapatmadan tüpleri hareket ettirmeyin ve tüplerin yerlerini kesinlikle değiştirmeyin. Elektrodların, elektrod penselerinin, şase penselerinin ve gerilim altındaki her türlü parçanın gaz tüpü ile temas etmesine izin vermeyin. Tüpleri, fiziksel hasara ya da kıvılcım ve ısı kaynakları dahil kaynak işlemlerine maruz kalabilecekleri bölgelerin uzağında stoklayın.
	HAREKETLİ PARÇALAR TEHLİKELİDİR: Bu makinede ciddi yaralanmaya neden olabilecek hareketli mekanik parçalar mevcuttur. Makinenin çalıştırılması, kullanılması ve servis işlemleri sırasında ellerinizi, vücudunuzu ve giysilerinizi bu parçalardan uzak tutun.
	GÜVENLİK İŞARETİ: Bu makine, elektrik çarpması riskinin yüksek olduğu ortamlarda gerçekleştirilen kaynak uygulamaları için gerekli olan gücü sağlamaya uygundur.

Üretici, tasarımda ve aynı zamanda kullanım kılavuzunun sürümünde yükseltme yapmadan değişiklikler ve/veya iyileştirmeler yapma hakkını saklı tutar.

Giriş

POWERTEC C kaynak makineleri şunları sağlar:

- GMAW (MIG/MAG) Kaynak İşlemi
- FCAW-GS / FCAW-SS Kaynak İşlemi



UYARI

Negatif polarite gerektiren özlü tellere kaynak işlemi yapmak için kullanıcı tarafından polarite değiştirme kitinin satın alınması gerekir (bkz. "Aksesuarlar" bölümü).

Aşağıdaki ekipman **POWERTEC® 205C**'ye eklenmiştir:

- Kullanım Kılavuzu içeren USB
- Çalışma kablosu - 3 m
- Gaz hortumu - 2 m
- Hortum kelepçeleri – 2 ünite

Aşağıdaki ekipman **POWERTEC® 255C & 305C**'ye eklenmiştir:

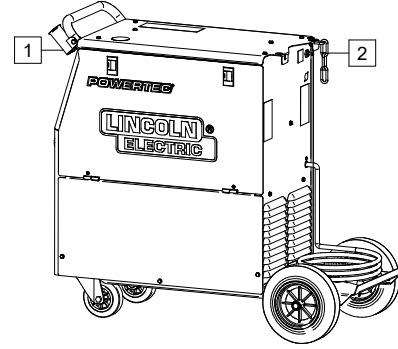
- Kullanım Kılavuzu içeren USB
- Çalışma kablosu - 3 m
- Gaz hortumu - 2 m
- Hortum kelepçeleri – 2 ünite
- Geciktirmeli sigorta - 2A
- Geciktirmeli sigorta - 6,3 A
- Makara – V0.8/V1.0 (UYARI: KNUMBER K14056-3 ve K14056-4 için 2 ünite makara eklenmiştir)

Aşağıdaki ekipman **POWERTEC® 205C**'ye takılmıştır (bkz. Şekil 1.):

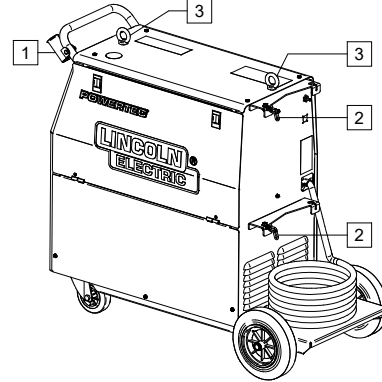
1. Torç yuvası
2. Galvanizli zincir – 0,7 m

Aşağıdaki ekipman **POWERTEC® 255C & 305C**'ye takılmıştır (bkz. Şekil 2.):

1. Tabanca yuvası
2. Galvanizli zincir – 2 ünite x 0,7 m
3. Delikli cıvata – 2 ünite



Şekil 1.



Şekil 2.

GMAW, FCAW-GS ve FCAW-SS işlemi için teknik özellikler şunları tanımlamaktadır:

- Kaynak teli tipi
- Tel çapı

Kullanıcı tarafından satın alınabilen önerilen ekipmanlar "Aksesuarlar" bölümünde bahsedilmiştir.

Kurulum ve Kullanım Talimatları

Makineyi kurmadan veya çalıştırmadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyun.

Konum ve Çalışma Koşulları

Bu makine en zor koşullarda bile çalışabilir. Bununla beraber, makinenin uzun ömürlü olmasını ve güvenli kullanılabilmesini sağlamak amacıyla aşağıdaki basit önlemlerin alınması önemlidir:

- Makineyi 15 dereceden daha fazla yatay eğime sahip bir yere koymayın veya böyle bir yerde çalıştırmayın.
- Makineyi boruların buzunu çözmek için kullanmayın.
- Makine, mutlaka temiz hava akımı olan bir yerde çalıştırılmalı ve makinenin çalıştırıldığı yerde havalandırmayı engelleyici ya da hava akımını durdurucu bir etken olmamalıdır. Çalışırken, makinenin üzeri kağıt, bez ya da benzeri malzemelerle örtülmemelidir.
- Toz ve kirler makinenin içine girebilir; bu durum mümkün olduğunca en aza indirilmelidir.
- Bu makine IP23 koruma sınıfına sahiptir. Makineyi mümkün olduğunca kuru tutun, ıslak zemin veya su birikintisi üzerine koymayın.
- Makineyi, uzaktan kontrol edilen cihazlardan uzak bir yere koyun. Makine normal kullanımda, yakınlarda bulunan uzaktan kontrol edilen cihazları olumsuz

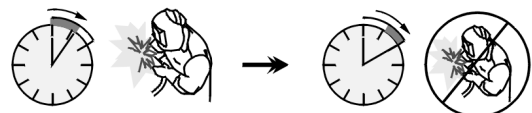
yönde etkileyebilir ve bu durum yaralanma veya ekipman arızalarına neden olabilir. Lütfen kullanım kılavuzundaki Elektromanyetik Uygunluk bölümünü okuyun.

- Ortam sıcaklığı 40 C'nin üzerinde olan yerlerde kullanmayın.

Çalışma Çevrimi ve Aşırı Isınma

Kaynak makinesinin çalışma çevrimi, makinenin 10 dakikalık çevrimde nominal kaynak akımı ile çalışabildiği zaman yüzdesidir.

Örnek: %60 çalışma çevrimi

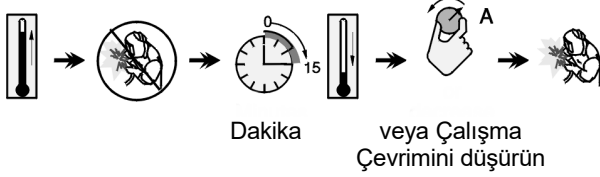


6 dakika kaynak.

4 dakika soğuma.

Çalışma çevriminin aşılması durumunda termal sigorta devreye girecek ve cihazın çalışmasını durduracaktır.

Kaynak makinesinin trafosu aşırı ısınmaya karşı bir termal sigorta ile korunur.



Makine aşırı ısındığında ön kapaktaki Termal Aşırı Yükleme Lambası "yanar" ve makine çıkış gücü "devre dışı kalır". Makine güvenli bir ısıya geldiğinde Termal Aşırı Yükleme lambası söner ve makine normal çalışmasına devam edebilir. Not: Kaynak tabancası üzerindeki tetiğin serbest bırakılmaması durumunda güvenlik gereği makine termal kapanma durumundan çıkmayacaktır.

Güç Kablosu Bağlantısı



UYARI

Sadece vasıflı bir elektrik teknisyeni kaynak makinesini güç ağına bağlayabilir. Elektrik kablosunun çıkış prizine takılması ve kaynak makinesinin bağlanması, uygun Ulusal Elektrik Yasası ve yürürlükteki kurallara göre yapılmalıdır.

Makineyi açmadan önce makineye verilen giriş gerilimi, faz ve frekansı kontrol edin. Makineyle giriş kaynağı arasındaki toprak kablolarının bağlantısını doğrulayın.

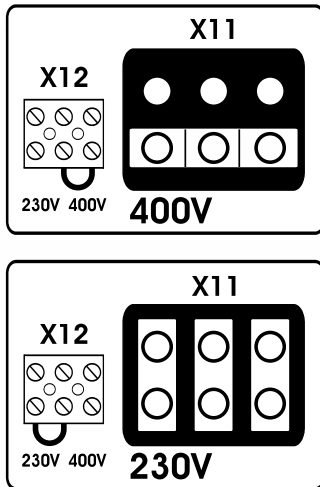
Aşağıdaki KNUMBER'a sahip makineler içindir:

- K14054-1, K14055-1, K14056-1, K14056-3: uygun besleme gerilimi 3x400 V 50/60 Hz'dir.
- K14054-2, K14055-2, K14056-2, K14056-4: uygun besleme gerilimleri 3x230 V 50/60 Hz ve 3x400 V 50/60 Hz'dir (400 V:

Giriş kaynağı hakkında daha fazla bilgi için bu kılavuzun teknik özellikler kısmına ve makinenin değer plakasına bakın.

Besleme geriliminin değiştirilmesi gerekirse:

- Besleme kablosu şebekeye bağlı olmamalı ve makine KAPALI konumda olmalıdır.
- Sol yan kapağı açın.
- X11 ve X12'yi aşağıdaki şemaya göre yeniden bağlayınız.



Şekil 3.

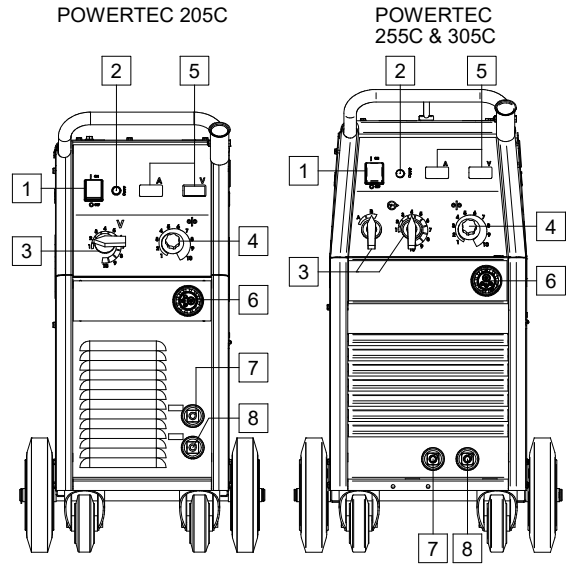
- Sol yan kapağı yeniden takınız.

Beslemeden gelen şebeke güç miktarının makinenin normal çalışması için yeterli olduğundan emin olunuz. Gerekli gecikmeli sigorta (veya "D" özellikli devre kesici) ve kablo boyutları bu kılavuzun teknik özellikler bölümünde belirtilmiştir.

Dış Bağlantılar

Şekil 4'teki [6], [7] ve [8]. maddelere bakın.

Kontrol ve Çalışma Özellikleri



Şekil 4.

1. **Güç Anahtarı AÇIK/KAPALI (I/O):** Makineye giden elektriği kontrol eder. Açmadan ("I") önce güç kaynağının şebeke kaynağına bağlı olduğundan emin olun. Elektrik bağlantısı yapıp güç anahtarı açıldıktan sonra, güç anahtarı makinenin kaynak yapmaya hazır olduğunu göstermek üzere yanar.



2. **Termal Aşırı Yükleme Lambası:** Bu lamba, makine aşırı ısındığında yanar ve çıkış devre dışı kalır. Bu durum, ortam sıcaklığı 40°C'nin üzerindeyse veya makinenin çalışma çevrimi geçilmişse meydana gelir. İç bileşenlerin soğuması için makineyi açık bırakın, lamba söndükçe normal çalışma mümkündür.



3. **Kaynak Yük Voltajı Şalteri:** Kaynak yük voltajını ayarlayınız. POWERTEC® 205C'te 1 şalter bulunur (10 kademeli). POWERTEC 255C® ve 305C'de 2 şalter bulunur (2 ve 10 kademeli).



UYARI

Kaynak işlemi sırasında Kaynak Yük Voltajını [3] değiştirmeyiniz.



4. **WFS (Tel Besleme Hızı) Ayar Düğmesi:** Tel besleme hızı 1 – 20 m/dk aralığında sürekli kontrolünü sağlar.
5. **Dijital Ekran Paneli:** İsteğe bağlı olarak mevcuttur (bkz. "Aksesuarlar" bölümü).
6. **EURO Soket:** Kaynak tabancasını bağlamak için (GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS işlemi için).



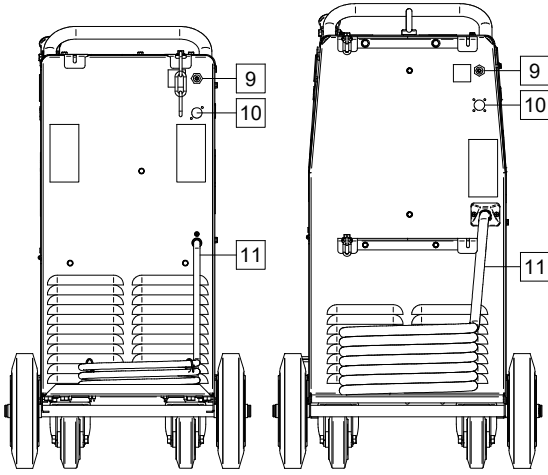
7. Düşük İndüktans Negatif Çıkış Soketi:
Çalışma kablosunu bağlamak içindir.



8. Yüksek İndüktans Negatif Çıkış Soketi:
Çalışma kablosunu bağlamak içindir.

POWERTEC 205C

POWERTEC
255C & 305C



Şekil 5.



9. Gaz Konnektörü: Gaz hattı bağlantısı.



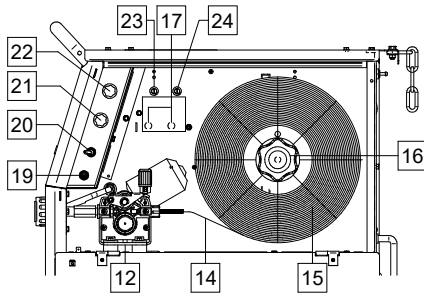
UYARI

Kaynak makinesi, maksimum 5.0 Bar basınçtaki uygun tüm koruyucu gazları destekler.

10. Delik Tapası: CO₂ gaz ısıtıcı soketi içindir (bkz. "Aksesuarlar" bölümü - K14009-1 CO₂ Isıtıcı Bağlantı Kiti).

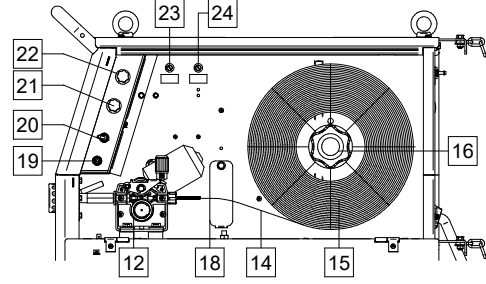
11. Güç Kablosu (5m): Besleme fişini, bu kılavuzda belirtildiği gibi ve geçerli tüm standartlara uygun olan makine için sınıflandırılmış mevcut besleme kablosuna bağlayınız. Bu bağlantı yalnızca yetkili bir kişi tarafından gerçekleştirilmelidir.

K14054-1 POWERTEC 205C 400V
K14054-2 POWERTEC 205C 230/400V



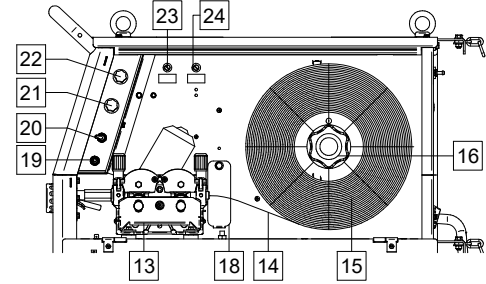
Şekil 6.

K14055-1 POWERTEC 255C 400V
K14055-2 POWERTEC 255C 230/400V
K14056-1 POWERTEC 305C 400V
K14056-2 POWERTEC 305C 230/400V



Şekil 7.

K14056-3 POWERTEC 305C 400V
K14056-4 POWERTEC 305C 230/400V



Şekil 8.

12. Tel Makara (GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS işlemi için): 2 silindirli tel makara. Yalnızca aşağıdaki KNUMBER'a sahip makineler içindir:

- K14054-1 POWERTEC® 205C 400V
- K14054-2 POWERTEC® 205C 230/400V
- K14055-1 POWERTEC® 255C 400V
- K14055-2 POWERTEC® 255C 230/400V
- K14056-1 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-2 POWERTEC® 305C 230/400V

13. Tel Makara (GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS işlemi için): 4 silindirli tel makara. Yalnızca aşağıdaki KNUMBER'a sahip makineler içindir:

- K14056-3 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-4 POWERTEC® 305C 230/400V

14. Kaynak Teli (GMAW / FCAW-GS / FCAW-SS için)

15. Makaraya Sarılmış Tel (GMAW / FCAW-GS / FCAW-SS için) Makinede makaraya sarılmış tel bulunmaz.

16. Tel Makara Desteği: Maksimum 15 kg'lık makaralar. 51mm'lik mile plastik, çelik ve elyaf sargıları kabul eder. Ayrıca Readi-Reel® tip makaraları verilen mil adaptörüne kabul eder.



UYARI

Kaynak işlemi sırasında makinenin sağ yan kapağının kapalı olduğundan emin olunuz.

17. Polarite Değiştirme Kiti Delikleri: bkz. "Aksesuarlar" bölümü. Yalnızca aşağıdaki KNUMBER'a sahip makineler içindir:

- K14054-1 POWERTEC® 205C 400V
- K14054-2 POWERTEC® 205C 230/400V

**UYARI**

Pozitif (+) polarite fabrikada ayarlanmıştır.

**UYARI**

Kaynak işleminden önce telleri kullanmak için polariteyi kontrol ediniz.

18. **Polarite Değiştirme Kapağı:** Polarite Değiştirme Kiti için ayrıca satın alınabilen kapatma delikleri (bkz. "Aksesuarlar" bölümü). Yalnızca aşağıdaki KNUMBER'a sahip makineler içindir:

- K14055-1 POWERTEC® 255C 400V
- K14055-2 POWERTEC® 255C 230/400V
- K14056-1 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-2 POWERTEC® 305C 230/400V
- K14056-3 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-4 POWERTEC® 305C 230/400V

**UYARI**

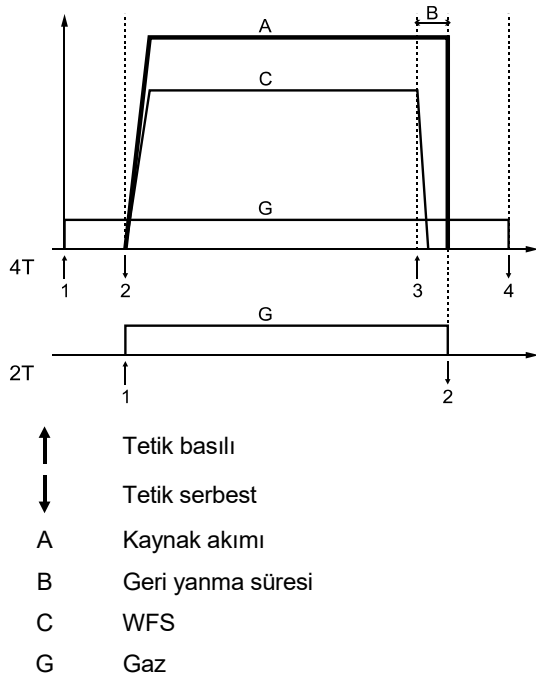
Pozitif (+) polarite fabrikada ayarlanmıştır.

**UYARI**

Kaynak işleminden önce telleri kullanmak için polariteyi kontrol ediniz.

19. **Kaynaksız Tel / Gaz Çıkış Anahtarı:** Bu anahtarla çıkış gerilimi etkinleştirilmeden tel beslemesi veya gaz akışı sağlanabilir.

20. **Tabanca Modu Anahtarı:** 2 kademeli veya 4 kademeli tabanca modunun seçilmesini sağlar. 2T/4T modunun işlevselliği Şekil 9'de gösterilmektedir.



Şekil 9.

21. **Burnback Süresi Kontrol Düğmesi:** Tel beslemesi bittikten sonra kaynak çıkışının devam ettiği süreyi ayarlar. Telin birikintiyeye yapışmasını önler ve telin ucunu bir sonraki ark başlangıcı için hazırlar.

22. **Punta Kaynağı Süre Kontrol Düğmesi:** Tetik çekilmiş olsa bile kaynağın devam edeceği süreyi ayarlar. Bu seçenek 4 Kademeli Tetik Modunda etkili değildir.

**UYARI**

Nokta Zamanlayıcı, 4 Kademeli Tetik Modunda çalışmaz.

23. **Geciktirmeli Sigorta, F1:** Birincil kablodaki akım 2 A'yı geçtiğinde besleme gücünü kapatır. Sigorta yandıktan sonra yenisi ile değiştirilmelidir. "Yedek Parçalar" bölümü).

POWERTEC®			
	205C	255C	305C
Geciktirmeli sigorta, F1	2A	2A	2A

24. **Geciktirmeli Sigorta, F2:** İkincil kablodaki akım 6,3 A'yı geçtiğinde besleme gücünü kapatır. Sigorta yandıktan sonra yenisi ile değiştirilmelidir. "Yedek Parçalar" bölümü).

POWERTEC®			
	205C	255C	305C
Geciktirmeli sigorta, F2	6,3A	6,3A	6,3A

Kaynak Kablolarının Bağlanması

Çalışma kablosunu [7] veya [8] numaralı sokete takınız. Bu kabloun diğer ucunu şase pensesiyle kaynak parçasına bağlar.

GMAW, FCAW-GS veya FCAW-SS işlemi için gerekli tabancayı Euro Sokete [6] bağlar. Kontakt ucu ve tabancanın layneri kullanılan telin türüne ve çapına göre ayarlanmalıdır.

Tel Makarasının Takılması

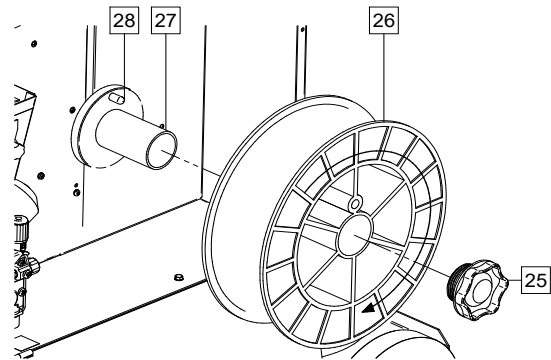
Tel makara tipi S300 ve BS300 kabini, adaptör olmadan tel makara desteğine [16] takılmalıdır.

S200, B300 veya Readi-Reel® tel makarası tipi takılabilir ancak uygun adaptörün satın alınması gerekir. Uygun adaptör ayrı şekilde satın alınabilir (Bkz. "Aksesuarlar" bölümü).

S300 ve BS300 Tipi Tel Makarasının Takılması

**UYARI**

Elektrod telini monte ederken güç kaynağını kapatınız.



Şekil 10.

- Makineyi kapatınız.
- Sağ yan kapağı açınız.
- Kilit Somununu [25] söküp ve Milden [27] çıkarın.
- Mil Fren Piminin [28] S300 veya BS300 tipi makaranın arka tarafında bulunan deliğe yerleştirildiğinden emin olarak S300 veya BS300 tipi makarayı [26] Mile [27] yerleştirin.

⚠ UYARI

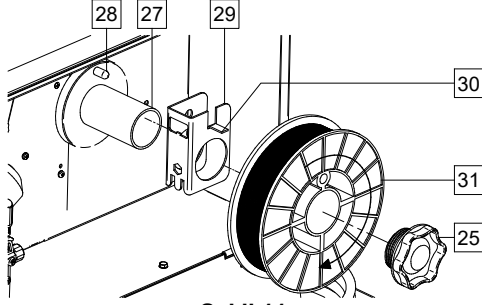
S300 veya BS300 tipi makarayı, besleme işlemi sırasında dönerken, telin makaranın alt tarafından açılmasına imkan verecek şekilde konumlandırın.

- Kilit somununu yeniden takın [25]. Kilit somununun sıkıldığından emin olun.

S200 Tipi Tel Makarası Yükleme

⚠ UYARI

Elektrod telini monte ederken güç kaynağını kapatınız.



Şekil 11.

- Makineyi kapatınız.
- Sağ yan kapağı açınız.
- Kilit Somununu [25] söküp ve Milden [27] çıkarın.
- Mil fren piminin [28] adaptörün [29] arka tarafında bulunan deliğe yerleştirildiğinden emin olarak, S200 tipi makara adaptörünü [29] mil üzerine [27] yerleştirin. S200 tipi makara adaptörü ayrıca satın alınabilir (bkz. "Aksesuarlar" bölümü).
- Adaptör fren piminin [30] makaranın arka tarafında bulunan deliğe yerleştirildiğinden emin olarak, S200 tipi makarayı [31] mil üzerine [27] yerleştirin.

⚠ UYARI

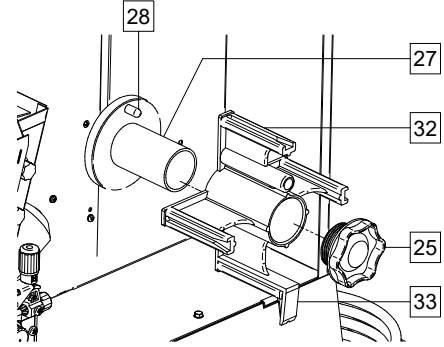
S200 tipi makarayı, besleme işlemi sırasında dönerken, telin makaranın alt tarafından açılmasına imkan verecek şekilde konumlandırın.

- Kilit somununu yeniden takın [25]. Kilit somununun sıkıldığından emin olun.

B300 Tipi Tel Makarası Yükleme

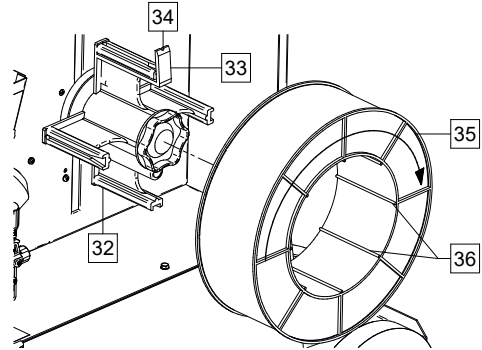
⚠ UYARI

Elektrod telini monte ederken güç kaynağını kapatınız.



Şekil 12.

- Makineyi kapatınız.
- Sağ yan kapağı açınız.
- Kilit Somununu [25] söküp ve milden [27] çıkarın.
- Makara tipi B300'ü [32] mil üzerine [27] yerleştiriniz. Mil fren piminin [28] adaptörün arka kapağındaki deliğe yerleştirildiğinden emin olunuz. B300 tipi makara adaptörü ayrıca satın alınabilir (bkz. "Aksesuarlar" bölümü).
- Kilit somununu yeniden takın [25]. Kilit somununun sıkıldığından emin olun.

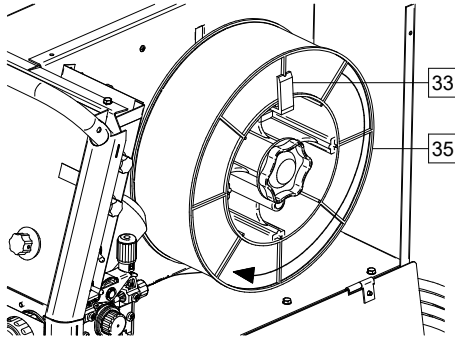


Şekil 13.

- Mil ve adaptörü tespit yayı [33] saat 12 konumunda olacak şekilde döndürün.
- B300 tipi makarayı [35] adaptöre [32] yerleştirin. B300 tipi makaranın iç kafes desteklerinden [36] birini tespit yayındaki [33] yuvaya [34] yerleştirin ve makarayı adaptöre kaydırın.

⚠ UYARI

B300 tipi makarayı, besleme işlemi sırasında dönerken, telin makaranın alt tarafından açılmasına imkan verecek şekilde konumlandırın.



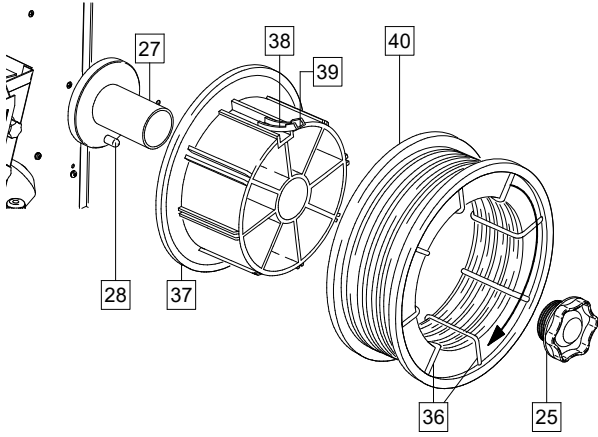
Şekil 14.

Readi-Reel® Tipi Tel Makarasının Takılması



UYARI

Elektrod telini monte ederken güç kaynağını kapatınız.



Şekil 15.

- Makineyi kapatınız.
- Sağ yan kapağı açınız.
- Kilit somununu [25] sökünüz ve milden [27] çıkarın.
- Makara tipi Readi-Reel®'i [37] mil üzerine [27] yerleştiriniz. Mil fren piminin [28] adaptörün arka kapağındaki deliğe yerleştirildiğinden emin olunuz. Readi-Reel® tipi makara adaptörü ayrıca satın alınabilir (bkz. "Aksesuarlar" bölümü).
- Kilit somununu yeniden takın [25]. Kilit somununun sıkıldığından emin olun.
- Mil ve adaptörü tespit yayı [38] saat 12 konumunda olacak şekilde döndürün.
- Readi-Reel® tipi makarayı [40] adaptöre [37] yerleştirin. Readi-Reel® tipi makaranın iç kafes desteklerinden [36] birini tespit yayı tırnağındaki [38] yuvaya [39] yerleştirin.



UYARI

Readi-Reel® tipi makarayı, besleme işlemi sırasında dönerken, telin makaranın alt tarafından açılmasına imkan verecek şekilde konumlandırın.

Kaynak Telinin Sürülmesi

- Makineyi kapatınız.
- Makinenin sağ yan kapağını açınız.
- Sürücünün [16] kilit somununu sökünüz.
- Tel [14] tel besleyici içine sürüldüğünde makara saat yönünde dönecek şekilde makarayı sürücü üzerindeki telle birlikte yükleyin.
- Mil fren piminin [28] makara üzerindeki bağlantı deliğine girdiğinden emin olun.
- Sürücünün kilit somununu takın.
- Tel çapına karşılık gelen doğru yive sahip tel sürme makarasını takın.
- Telin ucunu serbest bırakın ve pürüz kalmadığından emin olduktan sonra eğik ucu kesip ayırın.



UYARI

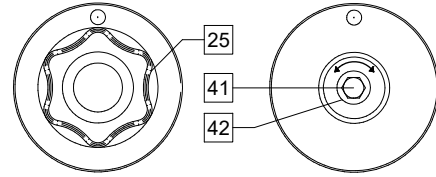
Telin keskin ucu acıtabilir.

- Tel makarasını saat yönünde çevirin ve telin ucunu tel sürme ünitesine geçirin ve Euro Soketine kadar itin.
- Tel besleyicinin basınç silindiri gücünü doğru şekilde ayarlayın.

Sürücünün Fren Torkunun Ayarlanması

Kaynak telinin kendiliğinden açılmasını önlemek için manşonda bir fren bulunur.

Fren ayarlaması, sürücünün içinde ve sürücü kilit somununun sökülmesinden sonra M10 ayar civatasının döndürülmesiyle yapılır.



Şekil 16.

25. Kilitleme Somunu.

41. Ayar Vidası M10.

42. Baskı Yayı.

Ayar civatası M10'u saat yönünde döndürerek baskı yayının gerilimini, dolayısıyla da fren torkunu arttırabilirsiniz.

Ayar civatası M10'u saatin tersi yönünde döndürerek baskı yayının gerilimini, dolayısıyla da fren torkunu azaltabilirsiniz.

Ayarlama sonrası kilit somununu tekrar takın.

Baskı Silindiri Kuvvetinin Ayarlanması

Baskı kolu, tel sürme makaralarının kaynak teli üzerine uyguladığı kuvvet miktarını kontrol eder

Basınç kuvveti, kuvveti arttırmak için ayar somunu saat yönünde, kuvveti azaltmak için saat yönünün tersine çevrilerek ayarlanır. Baskı kolunun uygun şekilde ayarlanması en iyi kaynak performansını sağlar.

⚠ UYARI

Eğer silindir basıncı çok düşükse, silindir tel üzerinde kayacaktır. Silindir basıncı çok yüksek olarak ayarlanırsa kaynak teli deforme olabilir ve bu da kaynak tabancasında besleme sorunlarına neden olabilir. Basınç kuvveti düzgün ayarlanmalıdır. Kaynak teli, sürücü makara üzerindeki hareketine başlayana kadar baskı kuvvetini yavaşça düşürün ve ardından ayar somununu bir devir döndürerek kuvveti yavaşça artırın.

Kaynak Telinin Kaynak Torcuna Sürülmesi

- Kaynak makinesini kapatın.
- Kaynak işlemine bağlı olarak, uygun torcu Euro Sokete bağlayın. Torç ve kaynak makinesinin nominal parametreleri birbiriyle eşleşmelidir.
- Memeyi torçtan ve temas ucundan ya da koruma başlığı ve temas ucundan çıkartın. Daha sonra tabanca kablосunu düz konuma getirin.
- Teli, kılavuz tüp içinden, silindir ve Euro Soketin kılavuz tüpü üzerinden tabancanın meme lastiği içine yerleştiriniz. Tel, meme lastiği için elle birkaç santimetre itilebilir. Kolayca ve herhangi bir kuvvet olmadan beslemesi gerekir.

⚠ UYARI

Eğer kuvvet uygulamak gerekiyorsa, kaynak teli laynerine girmemiş olabilir.

- Kaynak makinesini açın.
- Kaynak telinin beslenerek torç spiralinden geçmesi için tel yivli uçtan dışarı çıkana kadar torç tetiğine basın. Veya Kaynaksız Tel/Gaz Çıkış Anahtarı [19] kullanılabilir – tel yivli uçtan dışarı çıkana kadar anahtarı "Kaynaksız Tel" konumunda tutun.
- Tetik veya Kaynaksız Tel/Gaz Çıkış Anahtarı [19] serbest bırakıldığında, kaynak teli makarası boşalmamalıdır.
- Tel makara frenini buna uygun olarak ayarlayın.
- Kaynak makinesini kapatın.
- Uygun bir temas ucu takın.
- Kaynak işlemine ve tabanca tipine bağlı olarak, gaz nozülünü (GMAW işlemi, FCAW-GS işlemi) veya koruyucu nozülü (FCAW-SS işlemi) takın.

⚠ UYARI

Tel, yivli uçtan dışarı çıkarken, gözleri ve elleri tabancanın ucundan uzakta tutmak için önlem alın.

Makara Değiştirme

⚠ UYARI

Makaraları takmadan veya değiştirmeden önce kaynak güç kaynağının elektrik bağlantısını kesiniz.

POWERTEC® 205C, çelik tel için V0.8/V1.0 makara ile donatılmıştır.

POWERTEC® 255C & 305C, çelik tel için V1.0/V1.2 makara ile donatılmıştır.

Diğer tel boyları için uygun tahrik silindiri kitleri mevcuttur (bkz. "Aksesuarlar" bölümü) ve talimatları izleyin:

- Kaynak makinesini kapatın.
- Baskı makara kolunu/kollarını [43] serbest duruma getirin.
- Tel makara sürücüsü tespit vidasını / vidalarını [44] sökün.
- Koruyucu kapağı [45] açın.
- Kullanacağınız tel çap ve tipine uygun olan makarayı / makaraları [46] takın.

⚠ UYARI

Tabancanın layneri ve temas ucunun da seçilen tel boyutuna uyacak boyutta olduğundan emin olun.

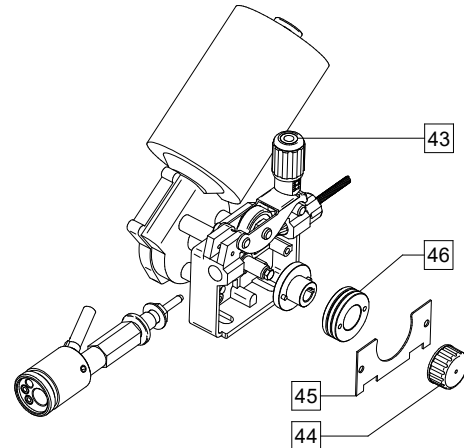
⚠ UYARI

1,6 mm'den daha kalın teller için aşağıdaki parçalar değiştirilmelidir:

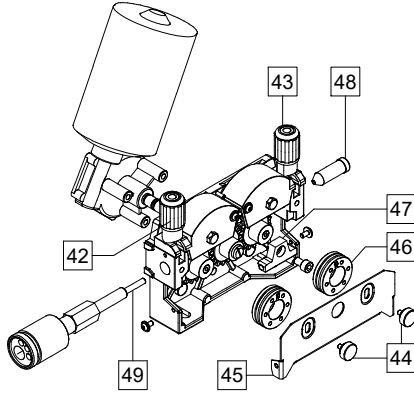
- Besleme ünitesinin kılavuz borusu [47] ve [48].
- Euro Soketin kılavuz borusu [49].

- Koruyucu kapağı [45] değiştiriniz ve makaralara sıkıştırınız.
- Tespit vidasını / vidalarını [44] takın.
- Teli tel makaradan, kılavuz tüpü içinden, silindir ve Euro Soketin kılavuz tüpü üzerinden tabancanın meme lastiği içine elle sürünüz.
- Baskı makara kolunu/kollarını [43] kilitleyin.

K14054-1 POWERTEC 205C 400V
K14054-2 POWERTEC 205C 230/400V
K14055-1 POWERTEC 255C 400V
K14055-2 POWERTEC 255C 230/400V
K14056-1 POWERTEC 305C 400V
K14056-2 POWERTEC 305C 230/400V



Şekil 17.



Şekil 18.

Gaz Bağlantısı

- Gaz hortumunu makinenin arkasında bulunan Gaz Konektörüne [9] takınız.
- Gaz tüpünü, makine rafına koyunuz ve zincirleyiniz.
- Gaz tüpü uygun bir akış regülatörü ile birlikte takılmalıdır.
- Gaz tüpü bir akış regülatörü ile birlikte güvenli bir şekilde takıldıktan sonra, gaz hortumunu hortum kelepçesini kullanarak regülatöre bağlayınız.



UYARI

Kaynak makinesi, maksimum 5.0 Bar basınçtaki uygun tüm koruyucu gazları destekler.



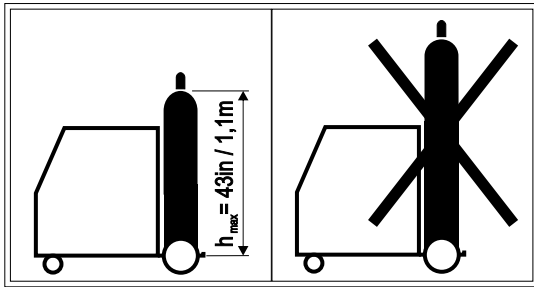
UYARI

Gaz tüpünü mutlaka duvar üzerindeki özel bir tutucu veya taşıyıcıya dikey konumda sabitleyin. Kaynak işlemi bitirdikten sonra gaz tüpünü kapatmayı unutmayınız.



UYARI

Gaz silindiri makinenin rafına bağlanabilir ancak gaz silindirinin yüksekliği 43in/1,1m'den yüksek olmamalıdır. Bkz. Şekil 19. Makine rafına sabitlenmiş olan gaz tüpü, zincirle makineye bağlanarak sabitlenmelidir.



Şekil 19.

GMAW, FCAW-GS, FCAW-SS Kaynak İşlemi

POWERTEC® 205C, 255C & 305C, Manuel Modda GMAW, FCAW-GS ve FCAW-SS kaynak işlemi için kullanılabilir.

POWERTEC® 205C, 255C & 305C, GMAW, FCAW-GS veya FCAW-SS kaynak işlemi için gereken tabancayı içermez. Kaynak işlemine göre ayrıca satın alınabilir (bkz. "Aksesuarlar" bölümü).

Makinenin GMAW, FCAW-GS ve FCAW-SS Kaynak İşlemi İçin Hazırlanması

GMAW, FCAW-GS veya FCAW-SS kaynak işlemine başlama prosedürü:

- Makineyi kapatınız.
- Makineyi çalışma alanı yakınında kaynak sıçrantısına minimum seviyede maruz kalınacak ve torç kablosunda keskin bükülmeleri önleyecek bir konuma yerleştirin.
- Kullanılacak telin tel kutbunu belirleyin. Bu bilgi için tel verilerine bakın. Gerekirse, polariteyi değiştirin, bkz. [17] veya [18]. madde – Terminal Blok Polaritesi Değiştirme.
- GMAW, FCAW-GS veya FCAW-SS işlemi için çıkışı Euro Sokete [6] bağlayın.
- Gerek duyulması halinde (GMAW, FCAW-GS işlemi), gaz korumasının bağlandığından emin olun.
- Çalışma kablosunu çıkış soketi [7] veya [8]'e bağlayın.
- Çalışma kablosunu şase pensesi ile kaynak parçasına bağlayın.
- Uygun teli takın.
- Uygun tahrik silindirini takın.
- Teli el ile torç spiraline itin.
- Makineyi açınız.
- Teli kaynak torcuna yerleştirin.



UYARI

Elektrodu kablodan geçirirken torç kablosunu olabildiğince düz tutun.



UYARI

Arızalı torcu kesinlikle kullanmayın.

- Gaz Çıkış Anahtarındaki [19] gaz akışını kontrol ediniz – GMAW ve FCAW-GS işlemi.
- Sağ yan kapağı kapatınız.
- Kaynak makinesi kullanıma hazırdır.



UYARI

Sağ yan kapak, kaynak işlemi sırasında tamamen kapatılmalıdır.



UYARI

Kaynak yaparken veya elektrodu kablodan geçirirken torç kablosunu olabildiğince düz tutun.



UYARI

Kabloyu dolaştırmayın veya keskin köşelerden çekmeyin.

- Öncelikle iş sağlığı ve güvenliği prensibini uygulayarak kaynak işlemi başlatılabilir.

Taşıma ve Kaldırma

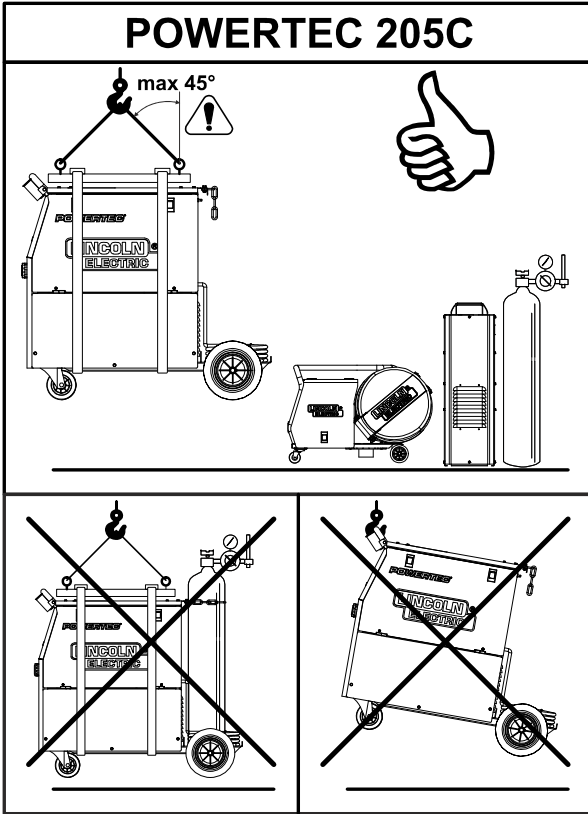


UYARI

Makinenin düşürülmesi yaralanmaya ve üniteye hasara neden olabilir.

POWERTEC® 205C'yi güvenli bir şekilde taşımak ve kaldırmak için (bkz. Şekil 20):

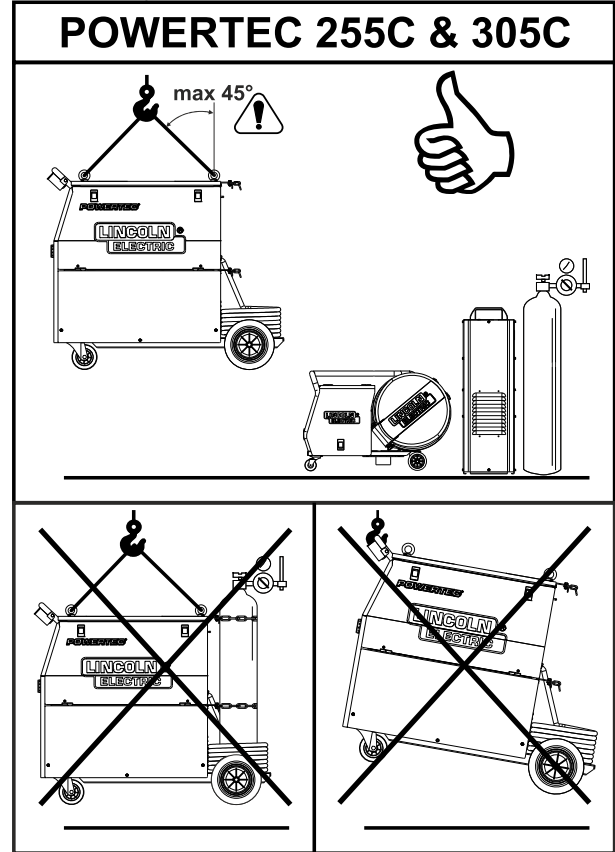
- Makineyi taşımak veya kaldırmak için kullanılabilen delikli cıvataları takmayın.
- Üniteyi taşımak ve desteklemek için yeterli kapasitede ekipman kullanınız. Şekil 20'de gösterildiği gibi bir ara bağlantı ve en az iki kayış kullanın.
- Yalnızca gaz tüpü, soğutucu ve tel besleyici ve/veya diğer aksesuarların olmadığı güç kaynağını taşıyın.
- Şekil 20'ye uygun olarak yükün dikeyle açısı 45 derece olmalıdır.
- Taşıma hatlarının uzunluğu birbirine eşit olmalıdır.
- Üniteyi taşımak veya desteklemek için tutamaç kullanmayın.



Şekil 20.

POWERTEC® 255C & 305C'yi güvenli bir şekilde taşımak ve kaldırmak için (bkz. Şekil 21):

- Üniteyi taşımak ve desteklemek için yeterli kapasitede ekipman kullanınız.
- Üniteyi taşımak ve desteklemek için her zaman delikli cıvata kullanınız.
- Üniteyi kaldırmak veya desteklemek için tek delikli cıvata kullanmayınız.
- Yalnızca gaz tüpü, soğutucu ve tel besleyici veya diğer aksesuarların olmadığı güç kaynağını taşıyın.
- Bir delikli cıvata, Şekil 21'e uygun olarak 45 derecelik açıyla eksenel olarak yük uygulayarak vidalayın.
- Taşıma hatlarının uzunluğu birbirine eşit olmalıdır.
- Üniteyi taşımak veya desteklemek için tutamaç kullanmayınız.



Şekil 21.

Bakım



UYARI

Herhangi bir onarım, değiştirme veya bakım işlemi için en yakın Teknik Servis Merkezi veya Lincoln Electric ile temasa geçilmesi tavsiye edilir. Yetkili olmayan servis veya personel tarafından gerçekleştirilen onarımlar ve değişiklikler, üretici garantisinin hükümsüz veya geçersiz olmasına neden olacaktır.

Fark edilebilen herhangi bir hasar derhal bildirilmeli ve onarılmalıdır.

Rutin bakım (her gün)

- Şase kabloları ve güç kablosunun yalıtım durumunu ve bağlantılarını kontrol edin. İzolasyonu hasar görmüşse kabloyu derhal değiştirin.
- Kaynak torcunun nozulündeki sıçrıntı artıklarını temizleyin. Sıçrıntı artıkları ark bölgesine giden koruyucu gaz akışını engelleyebilir.
- Kaynak torcunun durumunu kontrol edin: gerekirse yenisiyle değiştirin.
- Soğutma fanının durumunu ve çalışmasını kontrol edin. Hava akış oluklarını temiz tutun.

Periyodik bakım (En az yılda bir kez olmak üzere 200 çalışma saatinde bir)

Rutin bakımın yanında ayrıca şunları gerçekleştirin:

- Makineyi temiz tutun. Dış kasa ve kabin içindeki tozları kuru (ve düşük basınçlı) hava akımı ile temizleyin.
- Gerekirse, tüm kaynak bağlantı uçlarını temizleyin ve sıkıştırın.

Bakım işlemlerinin sıklığı makinenin bulunduğu çalışma ortamına göre değişiklik gösterebilir.



UYARI

Gerilim altındaki parçalara dokunmayın.



UYARI

Kaynak makinesinin kasası çıkarılmadan önce, kaynak makinesi kapatılmalı ve güç kablosunun ana soket bağlantısı kesilmelidir.



UYARI

Her bakım ve servisten önce şebeke ağı bağlantısı makineden kesilmelidir. Her onarımdan sonra, güvenliği sağlamak için uygun testler gerçekleştirin.

Müşteri Destek Politikası

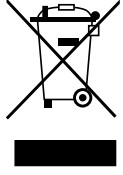
Lincoln Electric Şirketi, yüksek kalite kaynak donanımı, sarf malzemeleri ve kesme donanımı üretmekte ve satmaktadır. Amacımız müşterilerimizin ihtiyaçlarını karşılamak ve hatta beklentilerini aşmaktır. Yeri geldiğinde, alıcılar ürünlerimizin kullanımı hakkında Lincoln Electric'den tavsiye veya bilgi isteyebilirler. Müşterilerimize sahip olduğumuz en iyi bilgilerle yanıt veriyoruz. Lincoln Electric bu tür tavsiyeleri garanti etmez ve bu bilgi ve tavsiyelerle ilgili olarak hiçbir yükümlülük kabul etmez. Bu tür bilgi veya tavsiyelerle ilgili olarak müşterinin özel amacına uygunluk dahil olmak üzere her tür garantiyi açık şekilde reddediyoruz. Göz önünde bulundurulması için, verildiği andan itibaren bu tür hiçbir bilgi veya tavsiyenin güncellenmesi veya düzeltilmesi hakkında hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz ve ayrıca bilgi veya tavsiyenin sağlanması ürünlerimizin satışıyla ilgili olarak hiçbir garanti oluşturmaz, genişletmez veya değiştirmez.

Lincoln Electric, müşterilerinin taleplerine cevap veren bir imalatçıdır. Ancak, Lincoln Electric tarafından satılan spesifik ürünlerin seçimi ve kullanımı yalnızca müşterinin kontrolü ve sorumluluğu altındadır. Lincoln Electric'in kontrolü dışındaki bir çok değişken bu imalat yöntemlerinin ve hizmet şartlarının uygulanmasıyla elde edilen sonuçları etkileyebilmektedir.

Değişikliğe Tabidir – Bu bilgiler yazdırma sırasındaki bilgimiz dahilinde doğrudur. Lütfen güncellenen herhangi bir bilgi olup olmadığını görmek için www.lincolnelectric.com adresini ziyaret edin.

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)

07/06



Elektriksel ekipmanlar, normal atıklar gibi değerlendirilmez!
Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara (WEEE) ilişkin 2012/19/EC sayılı Avrupa Direktifine ve bu direktifin ulusal kanunlara uygulanmış biçimine uygun olarak, ömrü dolmuş elektrikli cihazlar ayrı bir şekilde toplanarak çevresel uyumluluk gösteren bir geri dönüşüm tesisine teslim edilmelidir. Cihazın sahibi olarak, onaylanan toplama sistemleri hakkında lütfen yerel temsilcimizden bilgi alın.
İlgili Avrupa Direktifi'ni uygulayarak çevre ve insan sağlığını korumaya yardımcı olacağınızı unutmayın!

Yedek Parçalar

12/05

Parça Listesi talimatları

- Bu yedek parça listesini kod numarası belirtilmemiş bir makine için kullanmayın. Kod numaraları belirtilmemiş tüm yedek parçalar için Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.'nin Teknik Hizmetler Departmanı ile irtibata geçin.
- İstediğiniz parçanın nerede bulunduğunu belirlemek için montaj sayfası resimleri ve aşağıdaki tabloyu kullanın.
- Yalnızca montaj sayfasında başlık numarası altındaki sütunda "X" ile işaretlenmiş parçaları kullanın (# bu baskıdaki bir değişikliği gösterir).

Öncelikle, yukarıdaki Parça Listesi talimatlarını okuyun. Daha sonra, makine ile birlikte verilen betimleyici resimli ve çapraz referanslı parça numarasını içeren "Yedek Parça" kılavuzuna bakın.

REACH

11/19

1907/2006 Sayılı (AT) REACH Yönetmeliğinin 33.1 numaralı maddesi uyarınca haberleşme.

Bu ürünün içindeki bazı parçalar şunları içerir:

Bizfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadmiyum,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Kurşun,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Fenol, 4-nonil-, dallı,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

ağırlıkça %0,1'den (w/w) fazla homojen malzeme içinde. Bu maddeler REACH'in "Yetkilendirme İçin Yüksek Endişe Veren Maddeler Aday Listesi"nde yer almaktadır.

Elinizdeki belirli ürün, listelenen maddelerden birini veya daha fazlasını içerebilir.

Güvenli kullanım talimatları:

- üretici talimatlarına göre kullanın, kullanımdan sonra ellerinizi yıkayın;
- çocukların ulaşamayacağı yerde saklayın, ağızına sokmayın,
- yerel düzenlemelere uygun şekilde elden çıkarın.

Yetkili Servis Merkezleri Konumu

09/16

- Alıcı, Lincoln'un garanti süresi içerisinde şikayet edilen herhangi bir kusur hakkında Lincoln Electric kaynak makineleri konusunda yetkili bir Teknik Servisle temas kurmalıdır.
- LASF'yi bulmak üzere yardım için yerel Lincoln Satış Temsilcinizle temasa geçin veya www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator adresini ziyaret edin.

Elektrik Şeması

Makine ile birlikte verilen "Yedek Parça" kılavuzuna başvurun.

Aksesuarlar

K14009-1	CO ₂ Soket Kiti (24VAC/80W).
K14049-1	AV Metre Kiti.
K14076-1	Polarite değiştirme kiti POWERTEC® 205C.
K14077-1	Polarite değiştirme kiti POWERTEC® 255C, 305C.
K14042-1	S200 tipi makara adaptörü.
K10158-1	B300 tipi makara adaptörü.
K363P	Readi-Reel® tipi makara adaptörü.
ÇALIşMA KABLOLARI	
K14010-1	Çalışma Kablosu 3m - GRD-200A-25-3M (POWERTEC® 205C).
K14011-1	Çalışma Kablosu 3m - GRD-250A-35-3M (POWERTEC® 255C)
K14012-1	Çalışma Kablosu 3m - GRD-300A-35-3M (POWERTEC® 305C)
LINC GUN™	
K10413-15	Gaz soęutmalı torç LG 150 G (150A 60%) – 3 m, 4 m, 5 m.
K10413-25	Gaz soęutmalı torç LG 250 G (220A 60%) – 3 m, 4 m, 5 m.
K10413-24	Gaz soęutmalı torç LG 240 G (220A 60%) – 3 m, 4 m, 5 m.
K10413-26	Gaz soęutmalı torç LG 260 G (260A 60%) – 3 m, 4 m, 5 m.
2 tahrikli makaralar için tahrik makaraları	
KP14016-0.8 KP14016-1.0 KP14016-1.0	Dolu teller: V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0 V1.0 / V1.2
KP14016-1.2A	Alüminyum teller: U1.0 / U1.2
KP14016-1.1R	Özlü teller: VK0.9 / VK1.1
4 tahrikli makaralar için tahrik makaraları	
KP14017-0.8 KP14017-1.0 KP14017-1.2	Dolu teller: V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0 V1.0 / V1.2
KP14017-1.2A	Alüminyum teller: U1.0 / U1.2
KP14017-1.1R KP14017-1.6R	Özlü teller: VK0.9 / VK1.1 VK1.2 / VK1.6