

QUICKMIG® 250 & 300

LIETOŠANAS INSTRUKCIJA



LATVIAN



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

PATEICAMIES, ka izvēlējāties KVALITATĪVOS Lincoln Electric izstrādājumus.

- Lūdzu, pārbaudiet, vai iepakojumam un aprīkojumam nav bojājumu. Ja ir radušies materiālu bojājumi pārvadāšanas laikā, pretenzijas ir nekavējoties jāpiesaka izplatītājam.
- Lai atvieglotu lietošanu, lūdzu, ievadiet izstrādājuma identifikācijas datus nākamajā tabulā. Modeļa nosaukumu, kodu un sērijas numuru var atrast uz iekārtas datu plāksnītes.

Modeļa nosaukums:	
.....	
Kods un sērijas numurs:	
.....	
Iegādes datums un vieta:	
.....	

RĀDĪTĀJS

Tehniskās specifikācijas	1
EKO dizaina informācija	3
Elektromagnētiskā savietojamība (EMS)	5
Drošība	6
Ievads	8
Uzstādīšanas un operatora instrukcijas	8
EEIA	18
Rezerves daļas	18
Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas	18
Elektriskā shēma	18
Piederumi	19

Tehniskās specifikācijas

NOSAUKUMS			NUMURS		
QUICKMIG® 250			K14379-1		
QUICKMIG® 300			K14380-1		
IEEJAS STRĀVA					
	Ieejas spriegums U ₁		EMS klase		Frekvence
QUICKMIG® 250	400 V ± 10%, 3 fāzes		A		50/60Hz
QUICKMIG® 300					
	Process	Ieejas jauda pie nominālā cikla (40 °C)	Ieejas strāva I _{1max}		PF
QUICKMIG® 250	GMAW/FCAW	12,8 kVA pie 35% darba cikla	18,2 A		0,61
	SMAW	14 kVA pie 35% darba cikla	19,8 A		0,62
QUICKMIG® 300	GMAW/FCAW	15 kVA pie 35% darba cikla	22,0 A		0,65
	SMAW	14 kVA pie 35% darba cikla	19,8 A		0,62
NOMINĀLĀ IZVADE					
	Process	Pārtrauktas ķēdes spriegums	Darba cikls 40 °C (balstoties uz 10 min periodu)	Izejas strāva	Izejas spriegums
QUICKMIG® 250	GMAW	72Vdc	35%	250A	26,5Vdc
			60%	230A	25,5Vdc
			100%	175A	22,8Vdc
	FCAW		35%	250A	26,5Vdc
			60%	230A	25,5Vdc
			100%	175A	22,8Vdc
	SMAW		35%	250A	30Vdc
			60%	190A	27,6Vdc
			100%	150A	26Vdc
QUICKMIG® 300	GMAW	72Vdc	35%	300A	29Vdc
			60%	230A	25,5Vdc
			100%	175A	22,8Vdc
	FCAW		35%	300A	29Vdc
			60%	230A	25,5Vdc
			100%	175A	22,8Vdc
	SMAW		35%	250A	30Vdc
			60%	190A	27,6Vdc
			100%	150A	26Vdc
METINĀŠANAS STRĀVAS DIAPAZONS					
	GMAW		FCAW		SMAW
QUICKMIG® 250	50A÷250A		50A÷250A		10A÷250A
QUICKMIG® 300	50A÷300A		50A÷300A		10A÷250A
IETEICAMĀS IEEJAS STRĀVAS KABEĻA IZMĒRS UN DROŠINĀTĀJA JAUDA					
	Drošinātāja veids gR vai jaudas slēdža tips D			Barošanas vads	
QUICKMIG® 250	16 A, 400 V MAINSTRĀVA			4 dzīslu, 2,5 mm ²	
QUICKMIG® 300	16 A, 400 V MAINSTRĀVA			4 dzīslu, 2,5 mm ²	

METINĀŠANAS SPRIEGUMA REGULĒŠANAS DIAPAZONS				
	GMAW		FCAW	
QUICKMIG® 250	16,5 V ÷ 26,5 V		16,5 V ÷26,5 V	
QUICKMIG® 300	16,5 V ÷29 V		16,5 V ÷29 V	
STIEPLES PADEVES ĀTRUMA DIAPAZONS / STIEPLES DIAMETRS				
	Stieples padeves ātruma diapazons	Padeves rullīši	Padeves rullīša diametrs	
QUICKMIG® 250	1,5 ÷ 18m/min	4	Ø30	
QUICKMIG® 300				
	Viendzīslas stieples	Alumīnija stieples	Pulverstieples	
QUICKMIG® 250	0,6 ÷ 1,2 mm	1,0 ÷ 1,2 mm	0,8 ÷ 1,0 mm	
QUICKMIG® 300				
IZMĒRI				
	Svars	Augstums	Platums	Garums
QUICKMIG® 250	50 kg	760 mm	395 mm	830 mm
QUICKMIG® 300	50 kg			
CITI				
	Aizsardzības pakāpe	Maksimālais gāzes spiediens	Mitruma līmenis darbības laikā (t=20 °C)	
QUICKMIG® 250	IP23	0,5 MPa (5 bāri)	≤90%	
QUICKMIG® 300				
	Darba temperatūra	Uzglabāšanas temperatūra		
QUICKMIG® 250	no -10 °C līdz +40 °C	no -25°C līdz 55°C		
QUICKMIG® 300				

EKO dizaina informācija

Iekārta ir projektēta atbilstoši Direktīvai 2009/125/EK un Regulai 2019/1784/ES.

Efektivitāte un tukšgaitas enerģijas patēriņš:

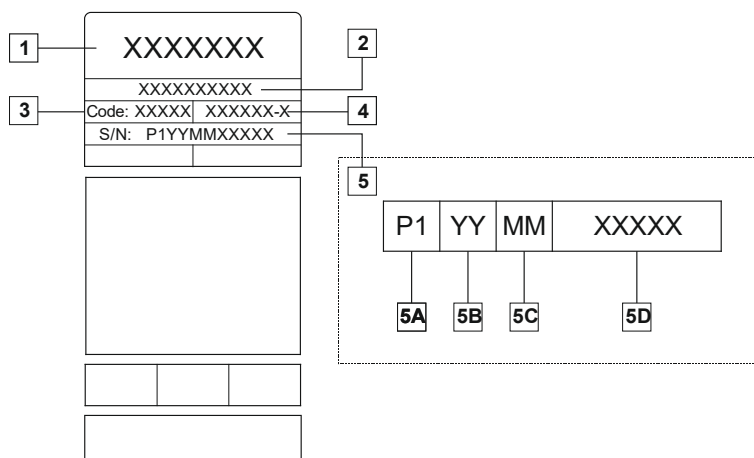
Numurs	Nosaukums	Efektivitāte pie maks. enerģijas patēriņa/tukšgaitas enerģijas patēriņš	Ekvivalents modelis
K14379-1	QUICKMIG® 250	86% / 23W	Nav ekvivalenta modeļa
K14380-1	QUICKMIG® 300	86% / 23W	Nav ekvivalenta modeļa

Tukšgaitas stāvoklis novērojams tālāk pievienotajā tabulā norādītajos apstākļos

TUKŠGAITAS STĀVOKLIS	
Apstākļi	Novērojams
MIG režīms	X
TIG režīms	
STICK režīms	
Pēc 30 minūtēm miera stāvoklī	
Ventilators izslēgts	X

Efektivitātes un tukšgaitas stāvokļa patēriņa vērtības ir noteiktas ar tādu metodi un pie tādiem apstākļiem, kas atbilst produktu standartam EN 60974-1:20XX.

Ražotāja nosaukums, izstrādājuma nosaukums, koda numurs, izstrādājuma numurs, sērijas numurs un ražošanas datums skatāmi jaudas datu plāksnītē.



Kur:

- 1-Ražotāja nosaukums un adrese
- 2-Produkta nosaukums
- 3-Koda numurs
- 4-Produkta numurs
- 5-Sērijas numurs
 - 5A- ražotāja valsts
 - 5B- ražošanas gads
 - 5C- ražošanas mēnesis
 - 5D- progresīvais numurs, kas katrai iekārtai ir atšķirīgs

Tipisks gāzes lietojums **MIG/MAG** iekārtai:

Materiāla veids	Stieples diametrs [mm]	Līdzstrāvas (DC) elektrods		Stieples padeve [m/min]	Aizsarggāze	Gāzes plūsma [l/min]
		Strāva [A]	Spriegums [V]			
Ogļeklis, mazleģēts tērauds	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5–6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumīnijs	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5–9,5	Argons	14 ÷ 19
Austenīta nerūsējošais tērauds	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
Vara sakausējums	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6–11	Argons	12 ÷ 16
Magnijs	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4–15	Argons	24 ÷ 28

TIG process:

TIG metināšanas procesā gāzes lietojums ir atkarīgs no sprauslas šķērsriezuma laukuma. Biežāk lietojamiem degļiem:

hēlijs: 14–24 l/min

argons: 7-16 l/min

Ievērot! Pārmērīgs plūsmas ātrums rada gāzes plūsmas turbulenci, kas var iesūkt atmosfēras piesārņojumu metināšanas baseinā.

Ievērot! Sānvējš vai vilkšanas kustība var izjaukt aizsarggāzes pārklājumu. Lai saglabātu aizsarggāzi, izmantojiet aizsargpaneli gaisa plūsmas bloķēšanai.



Darbmūža beigas

Izstrādājuma darbmūža beigās tas jānodod otrreizējai pārstrādei saskaņā ar Direktīvu 2012/19/ES (EEIA). Informācija par izstrādājuma demontāžu un izstrādājuma kritisko izejvielu (CRM) klātbūtni ir atrodama vietnē <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnētiskā savietojamība (EMS)

11/04

Šī iekārta ir izstrādāta saskaņā ar visu saistošo direktīvu un standartu prasībām. Neskatoties uz to, tā tomēr var radīt elektromagnētiskus traucējumus, kas var ietekmēt citas sistēmas, piemēram, telekomunikācijas (tālruni, radio un televīziju) vai citas drošības sistēmas. Šie traucējumi ietekmētajās sistēmās var izraisīt ar drošību saistītas problēmas. Izlasiet un izprotiet šo sadaļu, lai novērstu vai samazinātu šīs iekārtas radītos elektromagnētiskos traucējumus.



palīdzību.

Šī iekārta ir izstrādāta darbināšanai rūpniecības zonā. Lai to darbinātu dzīvojamā zonā, jāievēro īpaši piesardzības pasākumi, kas ļautu novērst iespējamus elektromagnētiskos traucējumus. Operatoram jāuzstāda un jālieto šī iekārta, kā aprakstīts šajā rokasgrāmatā. Ja tiek konstatēti elektromagnētiski traucējumi, operatoram ir jāveic koriģējošas darbības, lai novērstu šos traucējumus, ja nepieciešams, ar uzņēmuma Lincoln Electric



BRĪDINĀJUMS

Ar nosacījumu, ka publiskās zemsprieguma sistēmas pretestība kopējā savienojuma vietā ir zemāka par:

- 58 mΩ iekārtai **QUICKMIG® 250**
- 59,9 mΩ iekārtai **QUICKMIG® 300**.

Šī iekārta atbilst standartiem IEC 61000-3-11 un IEC 61000-3-12, un to var pievienot publiskām zemsprieguma sistēmām. Iekārtas uzstādītāja vai lietotāja pienākums ir, ja nepieciešams, konsultēties ar sadales tīkla operatoru, nodrošināt, lai sistēmas pretestība atbilstu pretestības ierobežojumiem.

Pirms iekārtas uzstādīšanas operatoram jāpārbauda darba zona, lai noskaidrotu, vai tajā nav ierīču, kas var nepareizi darboties elektromagnētisko traucējumu dēļ. Apsveriet tālāk norādīto.

- Ieejas un izejas kabeļi, vadības kabeļi un tālruņa kabeļi, kas atrodas iekšā vai blakus darba zonai un iekārtai.
- Radio un/vai televīzijas raidītāji un uztvērēji. Datori vai ar datoru vadāms aprīkojums.
- Rūpnieciskiem procesiem paredzēts drošības un vadības aprīkojums. Aprīkojums kalibrēšanai un mērīšanai.
- Personīgās medicīniskās ierīces, piemēram, elektrokardiostimulatori un dzirdes aparāti.
- Pārbaudiet elektromagnētisko imunitāti aprīkojumam, kas darbojas darba zonā vai tās tuvumā. Operatoram jābūt pārliecinātam, ka viss aprīkojums šajā zonā ir saderīgs. Lai to nodrošinātu, var būt nepieciešami papildu aizsardzības pasākumi.
- Iespējamās darba zonas izmēri ir atkarīgi no teritorijas būvniecības un citām notiekošām darbībām.

Apsveriet šādas vadlīnijas iekārtas elektromagnētiskā starojuma mazināšanai.

- Pievienojiet iekārtu ieejas strāvai atbilstīgi norādījumiem šajā rokasgrāmatā. Ja rodas traucējumi, iespējams, būs jāveic papildu piesardzības pasākumi, piemēram, ieejas strāvas filtrēšana.
- Izejas kabeļiem jābūt pēc iespējas īsākiem, un tie jānovieto kopā pēc iespējas tuvāk viens otram. Ja iespējams, iezemējiet sagatavi, lai samazinātu elektromagnētisko starojumu. Operatoram ir jāpārbauda, vai sagataves zemējums neizraisa problēmas vai nedrošus darba apstākļus personālam vai aprīkojumam.
- Kabeļu ekranēšana darba zonā var samazināt elektromagnētisko starojumu. Atsevišķos gadījumos tas var būt nepieciešams.



BRĪDINĀJUMS

Šī izstrādājuma EMS klasifikācija ir A klase saskaņā ar elektromagnētiskās savietojamības standartu EN 60974-10, kas nozīmē, ka izstrādājums ir paredzēts lietošanai tikai rūpnieciskā vidē.



BRĪDINĀJUMS

A klases aprīkojums nav paredzēts lietošanai dzīvojamās zonās, kur elektrisko jaudu nodrošina publiskā zemsprieguma padeves sistēma. Šādās vietās iespējamās grūtības nodrošināt elektromagnētisko savietojamību vadīto un izstaroto traucējumu dēļ.

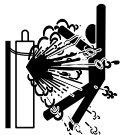
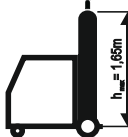




BRĪDINĀJUMS

Šo aprīkojumu drīkst izmantot tikai kvalificēts personāls. Pārliecinieties, ka visas uzstādīšanas, ekspluatācijas, apkopes un remonta procedūras veic tikai kvalificētas personas. Pirms aprīkojuma ekspluatēšanas izlasiet šo rokasgrāmatu un pārliecinieties, ka izprotat norādījumus. Šajā rokasgrāmatā sniegto instrukciju neievērošana var radīt nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus. Izlasiet tālāk tekstā norādīto brīdinājuma simbolu skaidrojumus un pārliecinieties, ka tos izprotat. Uzņēmums Lincoln Electric neuzņemas atbildību par nepareizas uzstādīšanas, nepareizas apkopes vai nepareizas ekspluatācijas rezultātā izraisītiem bojājumiem.

	BRĪDINĀJUMS. Šis simbols nozīmē, ka ir jāievēro instrukcijas, lai novērstu nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus. Sargājiet sevi un citus no iespējamām nopietnām traumām vai nāves.
	IZLASIET UN IZPROTIET INSTRUKCIJAS. Pirms aprīkojuma ekspluatēšanas izlasiet šo rokasgrāmatu un pārliecinieties, ka izprotat norādījumus. Loka metināšana var būt bīstama. Šajā rokasgrāmatā sniegto instrukciju neievērošana var radīt nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus.
	ELEKTROTRIECIENS VAR IZRAISĪT NĀVI. Metināšanas aprīkojums rada augstu spriegumu. Kad aprīkojums ir ieslēgts, neaizskariet elektrodu, darba skavu vai pievienotās sagataves. Izolējiet sevi no elektroda, darba skavas un pievienotajām sagatavēm.
	ELEKTRISKI DARBINĀMS APRĪKOJUMS. Pirms veicat darbus ar šo aprīkojumu, apturiet ieejas strāvas padevi, izmantojot atvienošanas slēdzi drošinātāju kārbā. Iezemējiet aprīkojumu saskaņā ar vietējiem noteikumiem attiecībā uz elektrību.
	ELEKTRISKI DARBINĀMS APRĪKOJUMS. Regulāri pārbaudiet ieejas, elektroda un darba skavas kabelus. Ja ir bojāta izolācija, nekavējoties nomainiet kabeli. Lai nepieļautu nejaušas loka aizdegšanās risku, nenovietojiet elektroda turētāju tieši uz metināšanas galda vai citas virsmas, kas saskaras ar darba skavu.
	ELEKTRISKE UN MAGNĒTISKE LAUKI VAR BŪT BĪSTAMI. Elektriskā strāva, kas plūst caur jebkuru vadītāju, rada elektrisko un magnētisko lauku (EML). EML var ietekmēt dažu elektrokardiostimulatoru darbību, un metinātājiem, kas izmanto elektrokardiostimulatoru, ir jākonsultējas ar ārstu pirms šī aprīkojuma ekspluatēšanas.
	ATBILSTĪBA CE. Šis aprīkojums atbilst Eiropas Kopienas direktīvām.
	MĀKSLĪGS OPTISKAIS STAROJUMS. Saskaņā ar Direktīvas 2006/25/EK un standarta EN 12198 prasībām šis aprīkojums ir klasificēts kā 2. kategorijas iekārta. Šā iemesla dēļ ir obligāti jālieto individuālās aizsardzības līdzekļi (IAL) ar filtru, kuram ir maksimālā aizsardzības pakāpe (15.), kā to pieprasa standarts EN 169.
	IZGAROJUMI UN GĀZES VAR BŪT BĪSTAMAS. Metināšanas laikā var rasties veselībai bīstami izgarojumi un gāzes. Izvairieties ieelpot šos izgarojumus un gāzes. Lai izvairītos no šī apdraudējuma, operatoram darba vietā ir jābūt nodrošinātai pietiekamai ventilācijai vai izplūdes sistēmai, kas novērš izgarojumu un gāzu uzkrāšanos elpošanas zonā.
	LOKA STARI VAR IZRAISĪT APDEGUMUS. Metinot vai vērojot, sargiet acis no dzirkstelēm un loka stariem, izmantojot aizsargu ar atbilstošu filtru un aizsedzošām plāksnēm. Lai pasargātu savu un palīgstrādnieku ādu, izmantojiet izturīgu apģērbu, kas izgatavots no ugunsdroša materiāla. Pasargājiet citas tuvumā esošas personas, nodrošinot piemērotu, ugunsizturīgu aizsargu, un brīdiniet, lai šīs personas neskatītos uz loku un nepakļautu sevi loka iedarbībai.

	METINĀŠANAS DZIRKSTES VAR IZRAISĪT AIZDEĢŠANOS VAI SPRĀDZIENU. Izvēciet no metināšanas zonas ugunsbīstamus priekšmetus un ērti pieejamā vietā novietojiet ugunsdzēsamo aparātu. Metināšanas dzirksteles un karsti materiāli, kas rodas metināšanas procesā, var viegli iekļūt blakus esošās zonās caur nelielām plaisām un spraugām. Nemetiniet tvertnes, mucas, konteinerus vai materiālus, kamēr nav veiktas pienācīgas darbības, lai pārliecinātos, ka neradīsies uzliesmojoši vai indīgi izgarojumi. Nekad nedarbiniet šo aprīkojumu, ja darba zonā atrodas uzliesmojošas gāzes, izgarojumi vai šķidrumi.
	METINĀMIE MATERIĀLI VAR IZRAISĪT APDEGUMUS. Metināšanas laikā rodas liels karstums. Karstas virsmas un materiāli darba zonā var izraisīt nopietnus apdegumus. Pieskaroties materiāliem darba zonā vai tos pārvietojot, izmantojiet cimdus un kņables.
	BOJĀTS BALONS VAR EKSPLODĒT. Izmantojiet tikai tādus balonus ar saspiestu gāzi, kas satur procesam piemērotu aizsarggāzi, un darba kārtībā esošus regulatorus, kas paredzēti izmantojamai gāzei un spiedienam. Gāzes baloniem vienmēr jābūt stāvus pozīcijā un droši piestiprinātiem ar ķēdi pie nekustīga balsta. Nepārvietojiet un netransportējiet gāzes balonus, ja tiem ir noņemts aizsargvāciņš. Neļaujiet elektrodam, elektroda turētājam, darba skavai vai citām daļām, kas atrodas zem sprieguma, saskarties ar gāzes balonu. Gāzes baloni nedrīkst atrasties zonās, kur tos var fiziski sabojāt vai pakļaut metināšanas procesa iedarbībai, tostarp dzirkstelēm un karstuma avotiem.
	Ar šo iekārtu var izmantot GĀZES BALONU. Šādā gadījumā novietojiet gāzes balonu iekārtas aizmugurē uz šim nolūkam paredzētā plaukta un nostipriniet to, piestiprinot ierīcei ar ķēdēm. Balona augstums nedrīkst pārsniegt 1,65 m.
	KUSTĪGĀS DAĻAS IR BĪSTAMAS. Šajā iekārtā ir kustīgas mehāniskas daļas, kas var radīt nopietnas traumas. Iekārtas iedarbināšanas, ekspluatācijas un apkopes laikā turiet rokas, ķermeni un apģērbu atstatu no šīm daļām.
	DROŠĪBAS MARKĒJUMS. Šis aprīkojums ir piemērots jaudas padevei metināšanas darbiem, ko veic vidē ar palielinātu elektrotrieciena risku.

Ražotājs patur tiesības mainīt un/vai uzlabot konstrukciju, neatjaunojot informāciju operatora rokasgrāmatā.

Ievads

Metināšanas iekārtas **QUICKMIG® 250** un **QUICKMIG® 300** var izmantot metināšanai tālāk norādītajās metodēs.

- GMAW
- FCAW
- SMAW.

Visa iepakojuma saturs:

- darba vads ar zemējuma stiprinājumu – 3 m,
- gāzes šļūtene — 2 m;
- padeves rullītis V0.8/1.0 viendzīslas stieplei (montāža stieples padeves mehānismā).

Ieteicamais aprīkojums, ko lietotājs var iegādāties atsevišķi, ir aprakstīts sadaļā "Piederumi".

Uzstādīšanas un operatora instrukcijas

Pirms iekārtas uzstādīšanas un ekspluatācijas pilnībā izlasiet šo sadaļu.

Atrašanās vieta un vide

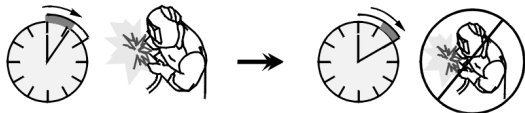
Šī iekārta var darboties skarbā vidē. Tomēr ilga darbībā un uzticamas darbības nodrošināšanai ir svarīgi veikt piesardzības pasākumus.

- Nenovietojiet un nedarbiniet iekārtu uz virsmas, kuras slīpums pārsniedz 10°.
- Nelietojiet šo iekārtu cauruļu atkausēšanai.
- Iekārta ir jānovieto tādā vietā, kur brīvi cirkulē tīrs gaiss un gaisa kustība caur ventilācijas atverēm netiek ierobežota. Nenosedziet ieslēgtu iekārtu ar papīru, audumu vai drānu.
- Netīrumu un putekļu daudzumam, kas var iekļūt iekārtā, ir jābūt minimālam.
- Šīs iekārtas aizsardzības klase ir IP23. Kad vien iespējams, turiet to sausumā un nenovietojiet uz mitras zemes vai pelķes.
- Nenovietojiet iekārtu radiovadāmu ierīču tuvumā. Tās ierastā darbība var ietekmēt tuvumā esošo radiovadāmo ierīču darbību, un rezultātā var rasties traumas vai aprīkojuma bojājumi. Izlasiet šīs rokasgrāmatas sadaļu par elektromagnētisko savietojamību.
- Nedarbiniet to zonās, kur apkārtējā gaisa temperatūra pārsniedz +40 °C.

Darba cikls un pārkaršana

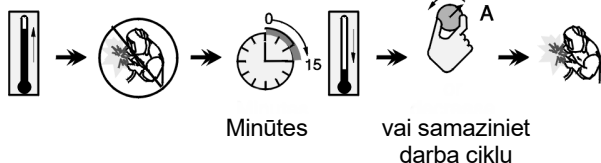
Metināšanas darba cikls ir laiks, kas izteikts procentos, 10 minūšu ciklā, kad metinātājs var darbināt iekārtu, izmantojot nominālo metināšanas strāvu.

Piemērs. 60% darba cikls:



Metināšana — 6 minūtes. Pārtraukums — 4 minūtes.

Pārmērīga darba cikla pagarināšana var radīt pārkaršanu un aktivizēt termiskās aizsardzības sistēmu.



Elektroapgādes savienojums

⚠ BRĪDINĀJUMS

Vienīgi kvalificēts elektriķis drīkst pievienot metināšanas iekārtu strāvas tīklam. Uzstādīšana jāveic saskaņā ar piemērojamiem valsts tiesību aktiem attiecībā uz elektrību un vietējiem noteikumiem.

Pirms iekārtas ieslēgšanas pārbaudiet ieejas spriegumu, fāzi un frekvenci. Pārbaudiet zemējuma vada savienojumu elektriskajā ķēdē no iekārtas līdz ieejas strāvas avotam. Metināšanas iekārta **QUICKMIG® 250**, **QUICKMIG® 300** ir jāpievieno pareizi uzstādītai kontaktligzdai, kas aprīkota ar iezemēšanas kontaktu.

Ieejas spriegums ir trīsfāzu 400 V maiņstrāva, 50/60 Hz. Lai iegūtu sīkāku informāciju par ieejas spriegumu, skatiet šīs rokasgrāmatas tehnisko specifikāciju sadaļu un iekārtas datu plāksnīti.

Pārļiecinieties, vai ieejas strāvas nodrošinātais jaudas apjoms ir piemērots iekārtas normālai darbībai. Vajadzīgie drošinātāja ar aizkavi (vai jaudas slēdža ar raksturojumu D) un kabelu izmēri ir norādīti šīs rokasgrāmatas sadaļā "Tehniskās specifikācijas".

⚠ BRĪDINĀJUMS

Strāvas padevi metināšanas iekārtai var nodrošināt ģenerators, kura izejas jauda vismaz par 30% pārsniedz metināšanas iekārtas ieejas jaudu.

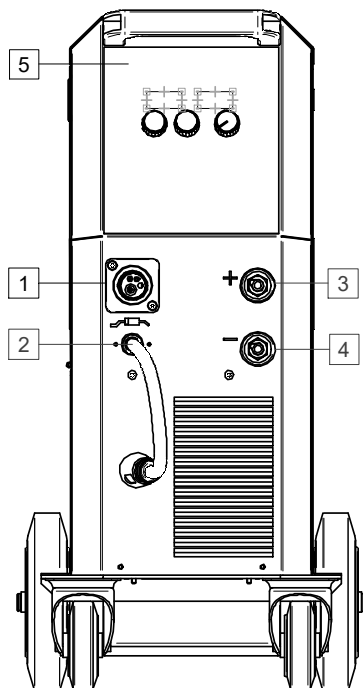
⚠ BRĪDINĀJUMS

Nodrošinot metināšanas iekārtas strāvas padevi ar ģeneratoru, pirms ģenerators izslēgšanas vispirms izslēdziet metināšanas iekārtu, lai to nesabojātu.

Izejas savienojumi

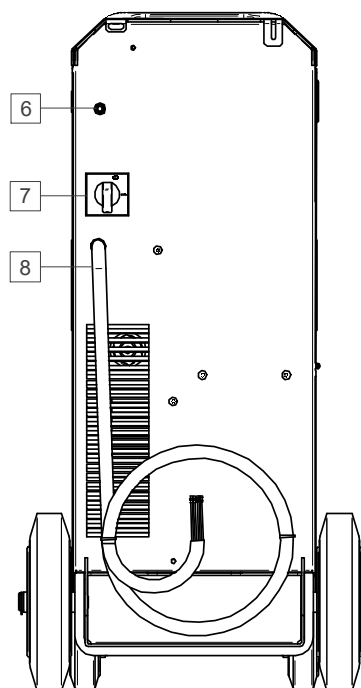
Skatiet punktu [1], [3] un [4] nākamajā attēlā.

Kontrolierīces un darbības funkcijas



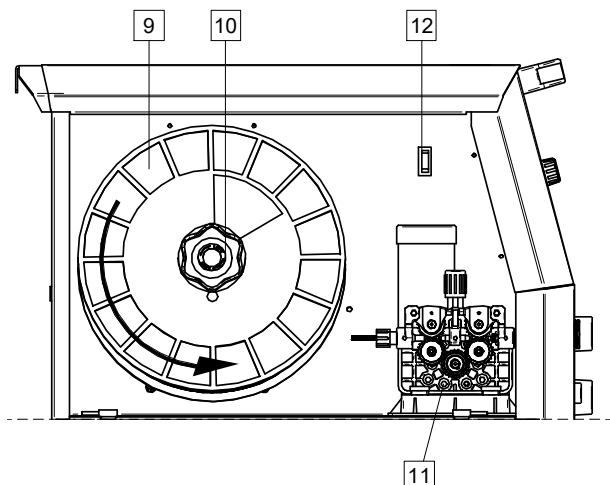
attēls 1

1. EURO tipa kontaktligzda: metināšanas degļa pievienošanai (GMAW/FCAW procesiem),
2. EURO tipa kontaktligzdas vads ar mainīgu polaritāti.
3. Pozitīvās izejas ligzda metināšanas kontūram: elektroda turētāja savienošanai ar vadu / darba vadu atkarībā no nepieciešamās konfigurācijas. **+**
4. Negatīvās izejas ligzda metināšanas kontūram: elektroda turētāja savienošanai ar vadu / darba vadu atkarībā no nepieciešamās konfigurācijas. **-**
5. Lietotāja saskarne: skatiet sadaļu "Lietotāja saskarne".



attēls 2

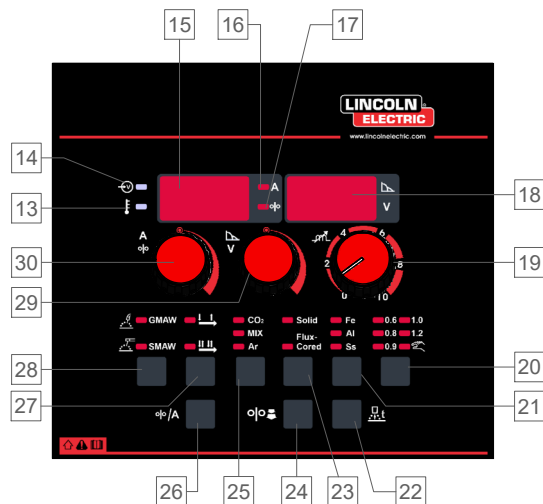
6. Gāzes savienotājs: gāzes līnijas savienojums.
7. Jaudas slēdzis IESL./IZSL. Kontrolē iekārtas ieejas jaudu. Pirms ieslēgšanas ("I") pārbaudiet, ka barošanas avots ir pievienots strāvas tīklam.
8. Barošanas vads (3,4 m): pievienojiet strāvas vada spraudni esošajam ieejas strāvas kabelim, kas ir atzīts kā piemērots iekārtai atbilstoši šajā rokasgrāmatā minētajai informācijai un atbilst visiem piemērojamajiem standartiem. Minēto darbību drīkst veikt tikai kvalificēts speciālists.



attēls 3

9. Uz spoles uztīta stieple (GMAW/FCAW): standarta komplektācijā nav iekļauta.
10. Stieples spoles turētājs: maksimālais spolišu svars ir 15kg. Maksimālais spoļu diametrs ir 300 mm. Turētājs nodrošina iespēju uzstādīt plastmasas, tērauda un šķiedru spoles uz 51 mm vārpstas.
Piezīme. Plastmasas bremžu uzgriežnim ir kreisā vītne.
11. Stieples piedziņa: 4 rullīšu stieples piedziņa.
12. Slēdzis: stieples caurvilkšana / gāzes izvadīšana: šis slēdzis nodrošina stieples padevi (stieples tests) un gāzes plūsmu (gāzes tests), neieslēdzot izejas spriegumu.

Lietotāja interfeiss



attēls 4

13. Termiskās pārslodzes indikators: norāda iekārtas pārslodzi vai nepietiekamu dzesēšanu. Displeji rāda: "ALA ot" = ziņojums "Pārāk augstas temperatūras trauksme".
14. Ieejas jaudas indikators: šī gaismas diode iedegas, kad metināšanas iekārta ir ieslēgta un gatava darbam.
15. Kreisais displejs: rāda stieples padeves ātrumu vai metināšanas strāvu. Metināšanas laikā rāda faktisko metināšanas strāvas vērtību.
16. Izejas strāvas gaismas diodes indikators: informē, ka kreisajā displejā ir redzama izejas strāva ampēros.
17. Stieples padeves ātruma gaismas diodes indikators: informē, ka kreisajā displejā tiek rādīts stieples padeves ātrums m/min.
18. Labais displejs: Atkarībā no izvēlētajās funkcijas un metināšanas programmas parāda metināšanas spriegumu voltos vai loka forsēšanas vērtību. Metināšanas laikā parāda faktisko metināšanas izejas spriegumu.
19. Indukcijas vadība: regulē loka stiprību. Zema vērtība (1-4) padara loku spēcīgāku (vairāk šļakatu), bet augsta vērtība (8-10) rada vājāku loku (mazāk šļakatu). Regulēšanas diapazons: no 0 līdz +10.

20. Stieples diametra vai manuālā režīma atlases poga: iestata metināšanas stieples diametru sinerģiskajam režīmam vai ļauj izvēlēties manuālo režīmu.

Process	Simbols	Apraksts
	0,6	Pieejamais stieples diametrs ir atkarīgs no gāzes aizsega veida, stieples veida un metināšanas stieples materiāla izvēles.
	0,8	
	0,9	
	1,0	
	1,2	
		Iekārta darbojas manuālajā režīmā. Metināšanas parametrus (stieples padeves ātrumu un spriegumu) izvēlas lietotājs.

21. Stieples materiāla izvēles poga: iestata stieples materiālu veidu (tikai sinerģiskajam režīmam):

Process	Simbols	Apraksts
	Fe	Tērauds
	Al	Alumīnijs
	SS	Nerūsējošais tērauds

22. Stieples atkvēlināšanas laika izvēles poga – sinerģiskajam un manuālajam režīmam, ļauj izvēlēties un iestatīt stieples atkvēlināšanas laiku:

Process	Simbols	Apraksts
		Stieples atkvēlināšanas laiks – laika periods, kurā pēc stieples padeves pārtraukšanas turpinās metināšanas strāvas padeve. Tas novērš stieples ielipšanu vannā, un stieples gals tiek sagatavots nākamajai loka aizdedzes reizei.
		Regulēšanas diapazons: no 0,02 sekundēm līdz 0,25 sekundēm.
		

23. Metināšanas stieples veida izvēles poga: iestatīt metināšanas stieples veidu (tikai sinerģiskajam režīmam):

Process	Simbols	Apraksts
	Solid	- Tikai sinerģiskajam režīmam - Nepieciešams gāzes aizsegs
	Flux-Cored	

24. Stieples padeves sākuma ātruma poga: ļauj parādīt un iestatīt stieples padeves sākuma ātruma vērtību (sinerģiskajam un manuālajam režīmam):

Process	Simbols	Apraksts
		Stieples padeves sākuma ātrums – iestata stieples padeves ātrumu no brīža, kad tiek nospiests palaidējslēdzis, līdz brīdim, kad tiek izveidots loks. - Regulēšanas diapazons: no 20 līdz 100 procentiem no stieples padeves ātruma vērtības. - Ja sākuma vērtība pārsniedz maksimālo stieples padeves ātrumu, iekārta saglabā maksimālo stieples padeves ātrumu.
		

25. Gāzes izvēles poga: ļauj izvēlēties aizsarggāzes veidu (tikai sinerģiskajam režīmam):

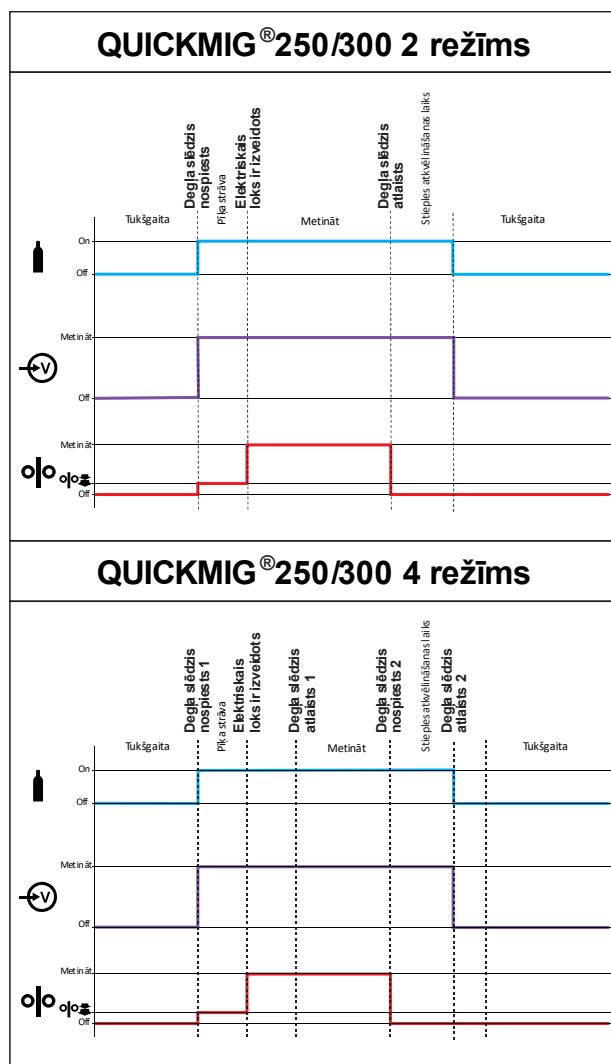
Process	Simbols	Apraksts
	CO ₂	Gāzes aizsega izvēlei.
	MIX	
	Ar	

26. Izvēles poga, lai attēlotu darba punktu kā WFS vai A: ļauj mainīt darba punkta attēlojumu kā stieples padeves ātrumu (WFS) [m/min] vai kā izejas strāvas vērtību [A]. Pieejama tikai sinerģiskajā režīmā.

Process	Simbols	Apraksts
		Darba punkta vērtības tiek rādītas m/min.
	A	Darba punkta vērtības tiek rādītas kā strāvas stiprums [A].

27. Degļa palaidējslēdža režīma poga (2 taktu / 4 taktu):
mainiet degļa palaidējslēdža funkciju.

Process	Simbols	Apraksts
		2 taktu režīms palaidējslēdža darbības laikā aktivizē un pārtrauc metināšanu, tiešā veidā reaģējot uz palaidējslēdža nospiešanu. Metināšanas process sākas, kad degļa palaidējslēdzis ir nospiests.
		4 taktu režīms ļauj turpināt metināšanu, kad degļa palaidējslēdzis ir atlaists. Lai pārtrauktu metināšanu, degļa palaidējslēdzis ir jānospiež vēlreiz. 4 taktu režīms atvieglo garu metināšanas šuvju veidošanu.



attēls 5

28. Metināšanas procesa izvēles poga: ļauj izvēlēties metināšanas procesu:

Simbols	Apraksts
	GMAW/FACW metināšanas režīms.
	SMAW metināšanas režīms.

29. Centrālā kontrolierīce: iestata vērtību, kas redzama labajā displejā. Atkarībā no metināšanas procesiem vai izvēlētajās funkcijās var iestatīt:

Process	Simbols	Apraksts
	V	Metināšanas spriegums (arī metināšanas laikā).
		Stieples atkvēlināšanas laiks • Regulēšanas diapazons: no 0,02 sekundēm līdz 0,25 sekundēm
		Stieples padeves sākuma ātrums • Regulēšanas diapazons: no 20 līdz 100 procentiem no stieples padeves ātruma vērtības.
		LOKA FORSEŠANA, uz brīdi tiek palielināta izejas strāva, lai novērstu īsslēgumu starp elektrodu un sagatavi. Zemākas vērtības nodrošinās mazāku īsslēguma strāvu un vājāku loku. Augstākas vērtības iestatījums nodrošinās lielāku īsslēguma strāvu, spēcīgāku loku un, iespējams, vairāk šķakatu. • Regulēšanas diapazons: no 0 līdz 100

30. Kreisā kontrolierīce: iestata kreisajā displejā redzamo vērtību. Atkarībā no metināšanas procesa var iestatīt:

Process	Atzīme	Apraksts
	o/o	Darba punkta vērtības tiek rādītas m/min.
	A	Darba punkta vērtības tiek rādītas kā strāvas stiprums [A].

SMAW metināšanas process

QUICKMIG® 250, QUICKMIG® 300 iekārtas komplektācijā nav iekļauts elektroda turētājs ar vadu SMAW procesam, taču to var iegādāties atsevišķi.

SMAW metināšanas procesa sākšanas procedūra:

- Vispirms izslēdziet iekārtu.
- Nosakiet izmantojamā elektroda polaritāti. Lai iegūtu šādu informāciju, skatiet elektroda specifikācijas.
- Atkarībā no izmantotā elektroda polaritātes pievienojiet darba vadu un elektroda turētāju ar vadu izejas kontaktligzdai [3] vai [4] un nofiksējiet šos savienojumus. Skatiet 1. tabulu.

1. tabula.

		Izejas kontaktligzda	
POLARITĀTE	DC (+)	Elektroda turētājs ar vadu SMAW	[3] +
		Darba vads	[4] —
	DC (-)	Elektroda turētājs ar vadu SMAW	[3] —
		Darba vads	[4] +

- Izmantojot darba skavu, savienojiet darba vadu ar metināmo sagatavi.
- Uztādiet elektroda turētājā atbilstošu elektrodu.
- Ieslēdziet metināšanas iekārtu.
- Iestatiet metināšanas režīmu uz SMAW.
- Iestatiet metināšanas parametrus.
- Metināšanas iekārta ir gatava darbam.
- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst sākt metināšanu.

Lietotājs var iestatīt funkcijas:

- Metināšanas strāva
- Loka dinamika LOKA FORSĒŠANA

Metināšanas process GMAW, FCAW

QUICKMIG® 250, QUICKMIG® 300 iekārtu var izmantot metināšanas procesam GMAW, FCAW-GS, FCAW-SS.

PIEZĪME. FCAW-SS metināšanas process ir iespējams tikai manuālajā režīmā.

QUICKMIG® 250, QUICKMIG® 300 iekārtā var iestatīt:

- Stieples padeves ātrums WFS
- Metināšanas spriegums
- Stieples atkvēlināšanas laiks
- Stieples padeves sākuma ātrums
- 2 taktu/4 taktu
- Polarizācija DC+/DC-
- Indukciju

Iekārtas sagatavošana GMAW un FCAW metināšanas procesam.

Metināšanas procedūra GMAW vai FCAW procesā:

- Nosakiet izmantojamās stieples polaritāti. Lai iegūtu šādu informāciju, skatiet stieples specifikācijas.
- Pievienojiet GMAW/FCAW procesa metināšanas degļa ar gāzes dzesēšanu izeju EURO tipa kontaktligzdai [1].
- Atkarībā no izmantotās stieples pievienojiet darba vadu izejas kontaktligzdai [3] vai [4]. Skatiet 2. tabulu.

2. tabula.

		Izejas kontaktligzda	
POLARITĀTE	DC (+)	Mainīgas polaritātes vads [2]	[3] +
		Darba vads	[4] —
	DC (-)	Mainīgas polaritātes vads [2]	[3] —
		Darba vads	[4] +

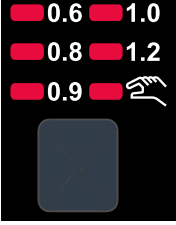
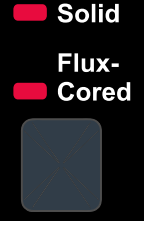
- Izmantojot darba skavu, savienojiet darba vadu ar metināmo sagatavi.
- Uztādiet atbilstošu stiepli.
- Uztādiet atbilstošu padeves rullīti.
- Pārliecinieties, vai nepieciešamības gadījumā ir pievienots gāzes aizsegs (GMAW, FCAW-GS process).
- Ieslēdziet iekārtu.
- Nospiediet stieples caurvilkšanas slēdzi [12], lai sāktu stieples virzīšanu cauri pistoles ieliktnim, līdz tā tiek izvērsta pa vītņoto uzgali.
- Uztādiet atbilstošu kontaktuzgali.
- Pārbaudiet gāzes plūsmu ar gāzes izvadīšanas slēdzi [12] – GMAW un FCAW procesam.
- Aizveriet kreisās puses paneli.
- Iestatiet metināšanas režīmu uz GMAW.
- Metināšanas iekārta ir gatava darbam.
- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst sākt metināšanu.

GMAW metināšanas process sinerģiskajā režīmā

Sinerģiskajā režīmā lietotājs neiestata metināšanas spriegumu. Pareizu metināšanas slodzes spriegumu iestata iekārtas programmatūra.

Optimālo metināšanas izejas spriegumu automātiski iestata iekārta, mainot stieples padeves ātrumu m/min vai izejas strāvas vērtību A, atkarībā no izvēlēta darba punkta. 3. tabulā ir parādītas visas pieejamās sinerģiskās metināšanas programmas.

3. tabula.

Stieples diametrs	Stieples veids	Stieples materiāls	Gāzes veids
			
0,6	Cieta	Fe	CO ₂
0,8	Cieta	Fe	CO ₂
0,9	Cieta	Fe	CO ₂
1,0	Cieta	Fe	CO ₂
1,2	Cieta	Fe	CO ₂
0,6	Cieta	Fe	JAUKTS
0,8	Cieta	Fe	JAUKTS
0,9	Cieta	Fe	JAUKTS
1,0	Cieta	Fe	JAUKTS
1,2	Cieta	Fe	JAUKTS
0,8	Cieta	Ss	JAUKTS
0,9	Cieta	Ss	JAUKTS
1,0	Cieta	Ss	JAUKTS
1,2	Cieta	Ss	JAUKTS
0,8	Kušņu pulverstieples	Fe	CO ₂
0,9	Kušņu pulverstieples	Fe	CO ₂
1,0	Kušņu pulverstieples	Fe	CO ₂
1,2	Kušņu pulverstieples	Fe	CO ₂
0,8	Kušņu pulverstieples	Fe	JAUKTS
0,9	Kušņu pulverstieples	Fe	JAUKTS
1,0	Kušņu pulverstieples	Fe	JAUKTS
1,2	Kušņu pulverstieples	Fe	JAUKTS
1,0	Cieta	Al	Ar
1,2	Cieta	Al	Ar

Metināšanas stieples ievietošana

Atkarībā no stieples spoles veida to var uzstādīt uz stieples spoles balsta bez adaptera vai uzstādīt kopā ar lietošanai piemērotu adapteri, kas jāiegādājas atsevišķi (skatiet sadaļu "Piederumi").



BRĪDINĀJUMS

Pirms stieples spoles uzstādīšanas vai maiņas **IZSLĒDZIET** ieejas strāvas padevi metināšanas barošanas avotā.

- Izslēdziet iekārtu.
- Atveriet iekārtas sānu vāku.
- Atskrūvējiet uznavas fiksējošo uzgriezni.
- Uzstādiet spoli ar stiepli uz uznavas tādā veidā, lai spoles griešanās virziens būtu pretējs pulksteņrādītāju kustības virzienam laikā, kad stieple tiek padota metināšanas stieples padevējierīcei.
- Pārliecinieties, vai spoles fiksējošā tapa iebīdās atbilstošā spoles atverē.
- Ieskrūvējiet uznavas stiprināšanas vāciņu.
- Uzstādiet stieples rulli, izmantojot piemērotas gropes, kas atbilst stieples diametram.
- Atbrīvojiet stieples galu un nogrieziet saliekto daļu, pārliecinoties, vai gals nav sašķēlies.
- Ierīce ir piemērota spolei ar maksimālo diametru 300 mm.



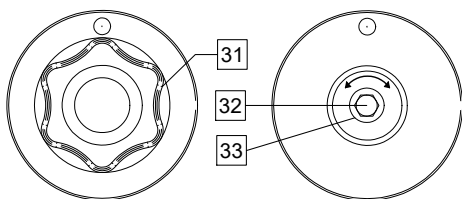
BRĪDINĀJUMS

Asais stieples gals var radīt traumas.

- Grieziet stieples spoli pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam un iebīdiet stieples galu padevējierīcē līdz pat EURO tipa kontaktligzdai.
- Pareizi noregulējiet metināšanas stieples padevējierīces piespiedējullīti.

Uznavas bremzēšanas momenta iestatīšana

Lai novērstu pēkšņu metināšanas stieples attīšanos, uznavas ir aprīkotas ar bremzi. Regulēšana tiek veikta, pagriežot sešstūra skrūvi M8, kas atrodas uznavas rāmja iekšpusē un kam var piekļūt, vispirms atskrūvējot uznavas stiprināšanas vāciņu.



attēls 6

- 31. Stiprināšanas vāciņš.
- 32. Pielāgošanas sešstūra skrūve M8.
- 33. Piespiedējatspere.

Pagriežot sešstūra skrūvi M8 pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, tiek palielināts atsperes nospriegojums un bremzēšanas moments.

Pagriežot sešstūra skrūvi M8 pulksteņrādītāju kustības virzienā, tiek samazināts atsperes nospriegojums un bremzēšanas moments.

Kad regulēšana ir pabeigta, no jauna ieskrūvējiet stiprināšanas vāciņu.

Piespiedējullīša spēka regulēšana

Spiediena svira kontrolē spēka daudzumu, ar kādu padeves rullīši iedarbojas uz stiepli.

Spiediena spēku regulē, griežot regulēšanas uzgriezni pulksteņrādītāju kustības virzienā, lai palielinātu spēku, vai pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, lai samazinātu spēku. Pareiza spiediena sviras regulēšana nodrošina optimālu metināšanas sniegumu.



BRĪDINĀJUMS

Ja rullīša spiediens ir pārāk mazs, tas slīdēs pa stiepli. Ja ir iestatīts pārāk liels rullīša spiediens, stieple var tikt deformēta, radot stieples padeves problēmas metināšanas deglī. Spiediena spēks ir jānoregulē pareizi. Lēnām samaziniet spiediena spēku, līdz stieple sāk slīdēt pa padeves rullīti, un pēc tam nedaudz palieliniet spēku, pagriežot regulēšanas uzgriezni par vienu apgriezienu.

Metināšanas stieples ievietošana metināšanas deglī

- Izslēdziet metināšanas iekārtu.
- Atkarībā no metināšanas procesa pievienojiet atbilstošu metināšanas degli EURO tipa kontaktligzdai. Degļa nominālajiem parametriem ir jāatbilst metināšanas iekārtas nominālajiem parametriem.
- Atvienojiet no degļa sprauslu un kontaktuzgali vai aizsarguzgali un kontaktuzgali. Pēc tam iztaisnojiet degli.
- Ieslēdziet metināšanas iekārtu.
- Nospiediet stieples caurvilkšanas slēdzi [12], lai sāktu stieples virzīšanu cauri pistoles ieliktnim, līdz tā tiek izvērsta pa vītņoto uzgali.
- Atlaižot slēdzi, stieples spolei ir jāpārstāj attīšanās.
- Atbilstoši noregulējiet stieples spoles bremzes.
- Izslēdziet metināšanas iekārtu.
- Uzstādiet atbilstošu kontaktuzgali.
- Atkarībā no metināšanas procesa un degļa veida uzstādiet sprauslu (GMAW process) vai aizsarguzgali (FCAW process).



BRĪDINĀJUMS

Sargiet acis un rokas no degļa gala, kad stieple virzās ārā pa vītņoto uzgali.

Padeves rullīšu maiņa

BRĪDINĀJUMS

Pirms padeves rullīšu uzstādīšanas vai maiņas izslēdziet metināšanas strāvas padevi.

QUICKMIG® 250, QUICKMIG® 300 iekārta ir aprīkota ar padeves rullīti V0.8/V1.0 tērauda stieplei. Citam stieples veidiem un/vai diametram atbilstošo padeves rullīšu komplektu varat atrast sadaļā "Piederumi" un ievērot norādījumus.

- IZSLĒDZIET ieejas strāvas padevi.
- Atbloķējiet 2 rullīšus, pagriežot 2 ātrās nomaiņas nesējmehānismus [38].
- Atbrīvojiet piespiedējruļīša sviras [39].
- Nomainiet padeves rullīšus [37] atbilstoši izmantotajai stieplei.

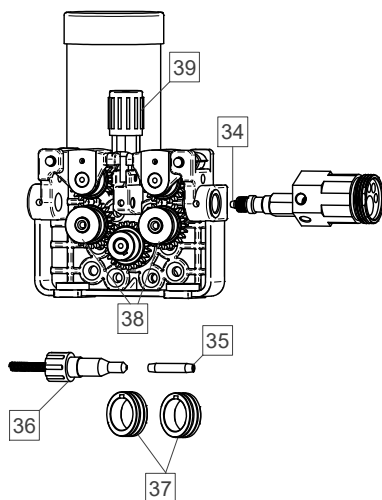
BRĪDINĀJUMS

Pārliecinieties, ka arī degļa ieliktna un kontaktuzgaļa izmērs atbilst izvēlētajai stieples izmēram.

BRĪDINĀJUMS

Ja stieples diametrs ir lielāks par 1,6 mm, ir jānomaina šādas daļas:

- Padeves konsoles [35] un [36] vadotnes caurule.
- Euro tipa kontaktligzdas [34] vadotnes caurule.
- Nobloķējiet 2 rullīšus, pagriežot 2 ātrās nomaiņas nesējmehānismus [38].
- Ievietojiet stiepli caur vadotnes cauruli, pāri rullīšiem un caur Euro kontaktligzdas vadotnes cauruli pistoles ieliktnī. Stiepli var dažus centimetrus iebīdīt ieliktnī manuāli, un padevei vajadzētu būt vieglai un bez jebkāda spēka pielikšanas.
- Nobloķējiet piespiedējruļīša sviru [39].



attēls 7

Gāzes savienojums

Gāzes balons jāuzstāda ar atbilstošu gāzes plūsmas regulatoru. Kad gāzes balonam ir uzstādīts atbilstošs gāzes plūsmas regulators, pievienojiet regulatora gāzes šļūteni iekārtas gāzes ieplūdes savienotājam.

BRĪDINĀJUMS

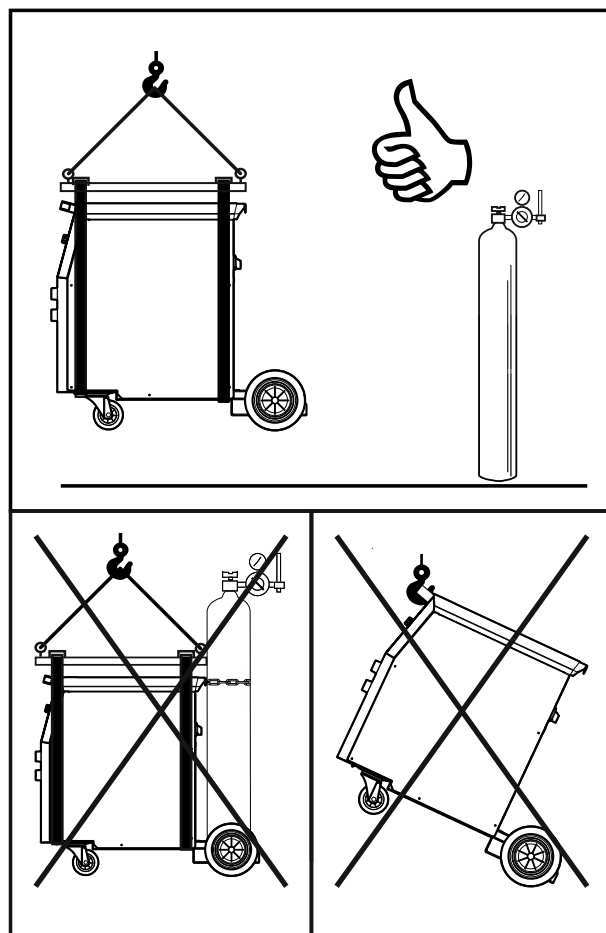
Metināšanas iekārta ir piemērota visām atbilstošajām aizsarggāzēm, tostarp oglekļa dioksīdam, argonam un hēlijam, ar maksimālo spiedienu 5,0 bāri.

Transportēšana un celšana



BRĪDINĀJUMS

Krītošs aprīkojums var izraisīt traumas un iekārtas bojājumus.



attēls 8

Transportēšanas laikā un ceļot ar celtņi, ievērojiet šādus noteikumus:

- Barošanas avota komplektācijā neietilpst cilpskrūve, ko var izmantot iekārtas transportēšanai vai pacelšanai.
- Lai paceltu iekārtu, izmantojiet atbilstošas celšanas celšanas aprīkojumu.
- Pacelšanai un transportēšanai izmantojiet šķērssiju un vismaz divas siksnas.
- Celiet tikai barošanas avotu bez gāzes balona, dzesētāja un stieples padevēja un/vai citiem piederumiem.

Tehniskā apkope



BRĪDINĀJUMS

Veicot jebkādu remontdarbus, modifikācijas vai tehniskās apkopes darbus, ir ieteicams sazināties ar tuvāko tehniskās apkopes centru vai Lincoln Electric. Nepilnvarotu tehniskās apkopes centru vai personāla veiktas tehniskās apkopes dēļ ražotāja garantija tiek anulēta.

Par jebkādiem pamanāmiem bojājumiem ir nekavējoties jāziņo, un tie ir jānovērš.

Regulārā (ikdienas) apkope

- Pārbaudiet darba vadu izolācijas un savienojumu stāvokli un strāvas kabeļa izolācijas stāvokli. Ja ir bojāta izolācija, nekavējoties nomainiet vadu.
- Notīriet metināšanas degļa sprauslu no pielipušajām metāla šļakatām. Šļakatas var traucēt aizsarggāzes plūsmu uz loku.
- Pārbaudiet metināšanas degļa stāvokli. Ja nepieciešams, nomainiet to.
- Pārbaudiet dzesēšanas ventilatora stāvokli un darbību. Nodrošiniet, lai tā gaisa plūsmas atveres būtu tīras.

Periodiska apkope (ik pēc 200 darba stundām, taču ne retāk kā reizi gadā)

- Veiciet ierastos uzturēšanas darbus un papildus:
- Nodrošiniet, lai iekārta būtu tīra. Izmantojiet sausa (un zema spiediena) gaisa plūsmu, lai no ārējā apvalka un korpusa iekšpuses iztīrītu putekļus.
- Ja nepieciešams, notīriet un nostipriniet visas metināšanas spaiļas.

Tehniskās apkopes darbu biežums var mainīties atkarībā no darba vides, kurā tiek izmantota iekārta.



BRĪDINĀJUMS

Neaizskariet daļas, kas atrodas zem sprieguma.



BRĪDINĀJUMS

Pirms metināšanas iekārtas korpusa atvienošanas iekārta ir jāizslēdz un strāvas kabelis ir jāatvieno no strāvas tīkla.



BRĪDINĀJUMS

Pirms katras tehniskās apkopes un apkalpošanas reizes iekārta ir jāatvieno no strāvas tīkla. Pēc katra remonta drošības pārbaudes nolūkā veiciet attiecīgas pārbaudes.

Klientu atbalsta politika

Lincoln Electric Company ražo un tirgo augstas kvalitātes metināšanas aprīkojumu, piederumus un griešanas aprīkojumu. Mūsu uzdevums ir apmierināt klientu vajadzības un sniegt vairāk, nekā no mums tiek gaidīts. Dažkārt klienti lūdz Lincoln Electric padomu vai informāciju par produktu lietošanu. Mēs sniedzam klientiem atbildi saskaņā ar attiecīgajā brīdī mums pieejamo informāciju. Lincoln Electric nevar sniegt garantijas attiecībā uz šādiem ieteikumiem un neuzņemas nekādu atbildību par šādu informāciju vai ieteikumu. Mēs nepārprotami atsakāmies sniegt jebkāda veida garantijas, tostarp garantiju, ka šī informācija vai padoms būs piemērots jebkāda veida konkrētam, klienta paredzētam mērķim. Praktisku apsvērumu dēļ mēs neuzņemamies atbildību arī par jau sniegtās informācijas vai padoma atjaunināšanu vai labošanu, kā arī informācijas vai padoma nodrošināšana nesniedz, nepaplašina vai negroza nekāda veida garantiju, kas saistīta ar mūsu produktu tirdzniecību. Lincoln Electric ir atbildīgs ražotājs, taču konkrētu Lincoln Electric produktu izvēle un lietošana ir pilnībā klienta ziņā un klients personīgi uzņemas par to atbildību. Rezultātus, kas iegūti, izmantojot šādus apstrādes veidus un piemērojot konkrētās apkalpošanas prasības, ietekmē dažādi faktori, kurus Lincoln Electric nespēj ietekmēt. Informācija var tikt mainīta, taču šī informācija ir patiesa saskaņā ar drukāšanas brīdī mums pieejamām zināšanām. Aktuālāko informāciju skatiet tīmekļa vietnē www.lincolnelectric.com.



Neatbrīvojieties no elektriskajām iekārtām kopā ar sadzīves atkritumiem!

Ievērojot Eiropas Direktīvu 2012/19/EK par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem (EEIA) un realizējot to atbilstoši valsts likumdošanai, elektriskās iekārtas, kas ir sasniegušas darbības beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod vides prasībām atbilstošā pārstrādes vietā. Kā aprīkojuma īpašniekam jums no mūsu vietējā pārstāvja ir jāiegūst informācija par apstiprinātām savākšanas sistēmām.

Piemērojot šo Eiropas Direktīvu, jūs pasargāsiet vidi un cilvēku veselību.

Rezerves daļas

12/05

Rezerves daļu saraksta izmantošanas noteikumi

- Neizmantojiet šo rezerves daļu sarakstu iekārtai, kuras koda apzīmējums nav tajā norādīts. Sazinieties ar Lincoln Electric apkalpošanas nodaļu saistībā ar jebkuru nenorādīto kodu.
- Izmantojiet attēlu montāžas lapā un tālāk tekstā esošo tabulu, lai noteiktu, kur atrodas konkrētā koda iekārtas daļa.
- Izmantojiet tikai daļas, kuras ir apzīmētas ar "X" kolonnā zem virsraksta numura, uz kuru ir atsauce montāžas lapā (# norāda uz izmaiņām šajā publikācijā).

Vispirms izlasiet iepriekš norādītos rezerves daļu saraksta izmantošanas noteikumus un pēc tam skatiet ar iekārtu piegādāto rokasgrāmatu "Rezerves daļas", kas satur mījnorādi uz aprakstošo attēlu daļas numuru.

Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas

09/16

- Lai Lincoln nodrošinātajā garantijas periodā pieteiktu jebkāda veida bojājumu, klientam ir jāsaazinās ar Lincoln pilnvarotu apkalpošanas dienestu (LPAD).
- Sazinieties ar vietējo Lincoln tirdzniecības pārstāvi, lai uzzinātu LPAD atrašanās vietu, vai apmeklējiet vietni www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektriskā shēma

Skatiet iekārtas komplektācijā esošo "Rezerves daļu" rokasgrāmatu.

Piederumi

OPCIJAS UN PIEDERUMI	
E/H-300A-50-xM	Elektroda turētājs 300 A / 50 mm ² , x = 5 (5 m) vai x = 10 (10 m)
E/H-400A-70-xM	Elektroda turētājs 400 A / 70 mm ² , x = 5 (5 m) vai x = 10 (10 m)
K10158-1	S300 spoles adapters
K10158	Adapters spolei ar diametru 300 mm
R-1019-125-1/08R	Adapters spolei ar diametru 200 mm
Rullīšu komplekts viendzīslas stieplēm	
KP69025-0608	CIETAIS PADEVES RULLĪTIS 0,6/0,8
KP69025-0809	CIETAIS PADEVES RULLĪTIS 0,8/0,9
KP69025-0810	CIETAIS PADEVES RULLĪTIS 0,8/1,0
KP69025-1012	CIETAIS PADEVES RULLĪTIS 1,0/1,2
KP69025-1216	CIETAIS PADEVES RULLĪTIS 1,2/1,6
Rullīšu komplekts alumīnija stieplēm	
KP69025-0608A	ALUMĪNIJA PADEVES RULLĪTIS 0,6/0,8
KP69025-0809A	ALUMĪNIJA PADEVES RULLĪTIS 0,8/0,9
KP69025-1012A	ALUMĪNIJA PADEVES RULLĪTIS 1,0/1,2
KP69025-0810A	ALUMĪNIJA PADEVES RULLĪTIS 0,8/1,0
KP69025-1216A	ALUMĪNIJA PADEVES RULLĪTIS 1,2/1,6
Rullīšu komplekts pulverstieplēm	
KP69025-0608R	KUŠŅU PULVERSTIEPLU PADEVES RULLĪTIS 0,6/0,8
KP69025-0809R	KUŠŅU PULVERSTIEPLU PADEVES RULLĪTIS 0,8/0,9
KP69025-1012R	KUŠŅU PULVERSTIEPLU PADEVES RULLĪTIS 1,0/1,2
KP69025-0810R	KUŠŅU PULVERSTIEPLU PADEVES RULLĪTIS 0,8/1,0
KP69025-1216R	KUŠŅU PULVERSTIEPLU PADEVES RULLĪTIS 1,2/1,6
LINC GUN™	
W10429-24-3M	LGS2 240 G-3.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-24-4M	LGS2 240 G-4.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-24-5M	LGS2 240 G-5.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-25-3M	LGS2 250 G-3.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-25-4M	LGS2 250 G-4.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-25-5M	LGS2 250 G-5.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU