

LF 33S

BRUKSANVISNING



SWEDISH

LINCOLN®
ELECTRIC

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

TACK! För att du har valt en KVALITETSPRODUKT från Lincoln Electric.

- Vänligen kontrollera förpackning och utrustning angående skador. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren.
- För att underlätta användningen, ange din produkts identifikationsuppgifter i tabellen nedan. Modellbeteckning, kod och serienummer finns på maskinens märkplåt.

Modellbeteckning:

Kod- och serienummer:

Inköpsdatum och inköpsställe:

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska specifikationer	1
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	2
Säkerhet.....	3
Instruktioner för installation och handhavande	5
WEEE	10
Reservdelar	10
Hitta auktoriserade serviceställen	10
Elektriskt kopplingsschema	10
Tillbehör	11
Anslutningskonfiguration	12

Tekniska specifikationer

NAMN		INDEX	
LF 33S		K14051-1	
MATNINGSSPÄNNING		TRÅDMATNINGSHASTIGHET	
34-44 Vac		1.0-20 m/min	
SVETSDATA			
Intermittens 40°C (baserat på en 10 min.-period)		Svetsström	
100%		385A	
60%		500A	
STRÖMOMRÅDE			
Svetsströmsområde		Max. tomgångsspänning	
20 ÷ 500A		113 Vdc eller Vac toppvärde	
TRÅDDIMENSIONER (mm)			
Homogentrådar	Rörtrådar	Aluminiumtrådar	
0.6 till 1.6	1.2 till 2.4	1.0 till 1.6	
MÅTT & VIKT			
Höjd	Bredd	Längd	Vikt
350 mm	195 mm	530 mm	12 Kg
OTHERS			
Skyddsklass		Maximalt gastryck	
IP23		0,5 MPa (5 bar)	
Omgivningstemperatur vid användning		Förvaringstemperatur	
-10°C till +40°C		-25°C till 55°C	

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Denna maskin är konstruerad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Den kan emellertid ändå generera elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system såsom telekommunikation (telefon, radio och TV) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan orsaka säkerhetsproblem i de berörda systemen. Läs igenom och sätt dig in i detta avsnitt för att eliminera eller minska den elektromagnetiska störning som genereras av denna maskin.



Denna maskin är konstruerad för att användas i ett industriellt område. Vid användning i hemmet är det nödvändigt att iaktta särskilda försiktighetsåtgärder för att eliminera eventuella elektromagnetiska störningar. Operatören måste installera och använda denna utrustning enligt beskrivning i denna bruksanvisning. Om elektromagnetiska störningar detekteras, måste operatören vidta korrigering åtgärder för att eliminera dessa störningar, vid behov med hjälp från Lincoln Electric.

Innan maskinen installeras måste man kontrollera arbetsområdet så att där inte finns några maskiner, apparater eller annan utrustning vars funktion kan störas av elektromagnetiska störningar. Beakta särskilt följande.

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och kontrollutrustning för industriella processer. Utrustning för kalibrering och mätning.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska immuniteten hos utrustning som används i eller nära arbetsområdet. Operatören måste vara säker på att all utrustning i området är kompatibel. Detta kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Anslut maskinen till strömförsörjningen i enlighet med denna bruksanvisning. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Utgångskablarna ska vara så korta som möjligt och dras tillsammans så nära varandra som möjligt. Om möjligt, anslut arbetsstycket till jord för att minska elektromagnetisk emission. Operatören måste kontrollera att anslutning av arbetsstycket till jord inte orsakar problem eller osäkra driftförhållanden för personal eller utrustning.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera elektromagnetisk emission. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.

WARNING

Utrustningen har EMC-klassen A i enlighet med elektromagnetiska standarden EN 60974-10 och den är därför konstruerad för användning i enbart industriell miljö.

WARNING

Denna klass A-svetsutrustning är inte avsedd att användas på platser där strömmen kommer från ett nät med lågspänningssystem. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning.










VARNING

Denna utrustning får endast användas av behörig personal. Var noga med att endast låta behörig personal utföra installation, drift, underhåll och reparationer. Läs igenom och sätt dig in i den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Underlåtenhet att följa instruktionerna i denna bruksanvisning kan medföra allvarliga personskador, dödsfall eller skador på utrustningen. Det är viktigt att läsa igenom och sätta sig in i förklaringarna till varningssymbolerna nedan. Lincoln Electric tar inte på sig något som helst ansvar för skador som orsakats av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

	<p>VARNING: Symbolen innebär att instruktionerna måste följas för att allvarliga personskador, dödsfall eller skador på utrustningen skall kunna undvikas. Skydda dig själv och andra mot allvarliga skador eller dödsfall.</p>
	<p>LÄS IGENOM OCH SÄTT DIG IN I INSTRUKTIONERNA: Läs igenom och sätt dig in i den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Ljusbågssvetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i denna bruksanvisning kan medföra allvarliga personskador, dödsfall eller skador på utrustningen.</p>
	<p>ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: Svetsutrustningen skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, arbetsklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är påslagen. Isolera dig från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.</p>
	<p>ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.</p>
	<p>ELEKTRISK UTRUSTNING: Kontrollera regelbundet inmatningen, elektroderna och kablarna till arbetsklämmorna. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en bågtändning får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med arbetsklämman.</p>
	<p>ELEKTROMAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: Elektrisk ström som flödar genom en ledare skapar elektromagnetiska fält (EMF). EMF-fält kan störa vissa pacemakerenheter. Svetsare som har pacemaker ska rådfråga sin läkare innan de använder utrustningen.</p>
	<p>CE-MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU-direktiv.</p>
	<p>ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG direktiv och EN 12198 standarden, tillhör utrustningen i kategori 2. Det innebär obligatorisk användning av personlig skyddsutrustning (PPE) med filter med en skyddsnivå upp till maximalt 15, vilket krävs enligt EN169-standardens.</p>
	<p>ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningsområdet.</p>
	<p>STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm med ett lämpligt filter eller en svetshjälm, för att skydda ögonen mot gnistor och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd lämpliga kläder av slitstarkt, brandsäkert material för att skydda huden. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke-brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning.</p>

	<p>SVETSGNISTOR KAN FÖRORSAKA ELDSVÅDA ELLER EXPLOSION: Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare nära till hands. Svetsgnistor och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till närliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containrar eller andra föremål innan du har förvissat dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor i närheten. Använd aldrig denna utrustning i närheten av brännbara gaser, ångor eller flytande brännbara ämnen.</p>
	<p>SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar stark hetta. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och tänger när du ska vidröra eller flytta material i arbetsområdet.</p>
	<p>GASFLASKAN KAN EXPLODERA OM DEN SKADAS: Använd endast certifierade, komprimerade gasflaskor med korrekt skyddsgas för den aktuella svetsprocessen och korrekt fungerande regulatorer som är konstruerade för den gas och det tryck som används. Förvara alltid gasflaskor i upprätt läge och förankrade med kedja till en fast stödpunkt. Flytta inte och transportera inte gasflaskor utan skyddslock. Låt inte elektrodhållaren, arbetsklämman eller någon annan spänningssatt del vidröra en gasflaska. Gasflaskor får inte förvaras på platser där de kan utsättas för fysisk skada eller där svetsprocessen inkluderar gnistor och värmekällor.</p>
	<p>RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.</p>
	<p>SÄKERHETSMÄRKNING: Denna utrustning är lämplig att använda för svetsning i en miljö där det föreligger en förhöjd risk för elektrisk stöt.</p>

Tillverkaren förbehåller sig rätten att ändra på eller förbättra konstruktionen utan att detta samtidigt återspeglas i bruksanvisningen.

Instruktioner för installation och handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation eller användning av utrustningen.

Exploateringsvillkor

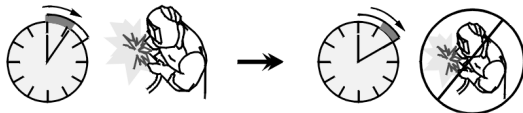
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta följande enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift:

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Aggregatet måste placeras så att luften kan cirkulera fritt utan att luftflödet hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Mängden smuts och damm som kan sugas in i maskinen ska hållas borta från den.
- Maskinen håller skyddsklass IP23. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt och placera inte den på ett blött underlag eller i en vattenpöl.
- Håll maskinen borta från radiostyrd utrustning. Normal drift kan störa radiostyrt maskineri i närheten, vilket kan orsaka personskada eller skada på utrustning. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna bruksanvisning.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens och överhettning

En svetsmaskins intermittens är andelen tid i procent av ett tiominutersintervall som svetsaren kan använda svetsmaskinen vid märkström.

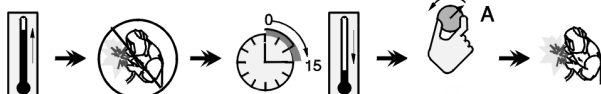
Exempel: 60% intermittens:



6 minuters belastning.

4 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.



Minuter

eller minska
intermittensen

Anslutning av ingångsförsörjning

Kontrollera nätspänning, antal faser och frekvens på strömkällan som ska anslutas till detta matarverk. Den tillåtna manöverspänningen från strömkällan finns angiven på matarverkets märkplåt. Säkerställ att strömkällan är ansluten till skyddsjord.

Reglage och funktioner



1. EURO-kontakt: För inkoppling av svetspistol.
2. Trådmätning: Möjliggör steglös inställning av trådmätningshastighet mellan 1,0 och 20 m/min.

⚠ VARNING

Innan svetsningen påbörjas och vid användande av kalltrådmätning med hjälp av vredet Cold inch [16] detta vred påverkar trådmätningshastigheten vid svetsning.

3. Svetsspänning: Möjliggör steglös inställning av svetsspänningen.
4. Brytare panel/fjärr: Flyttar reglagen [3] från matarverkets front till en fjärrkontroll eller omvänt.
5. Uttag för fjärrkontroll (hona): Vid användning av fjärrkontroll kopplas den in i detta uttag (se Tillbehör för att beställa).
6. Snabbkopplingar (Endast vattenkylda modeller): För anslutning av vattenkyld svetspistol.

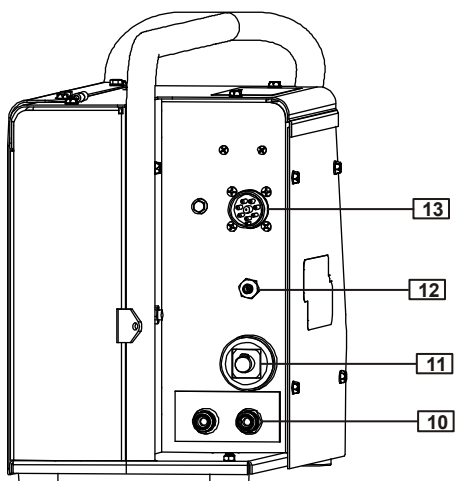
Vatten från svetspistolen.



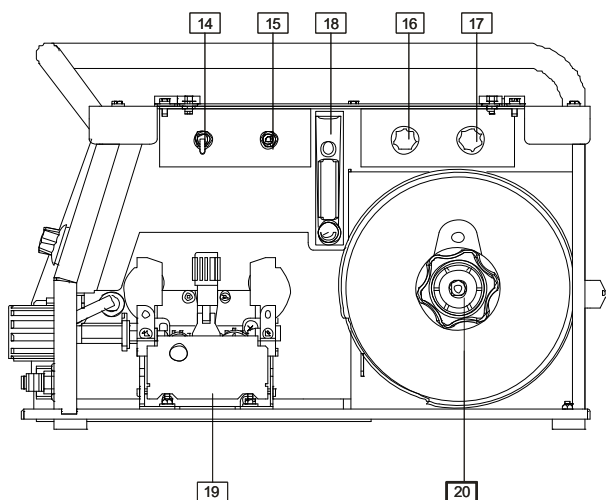
Vatten till svetspistolen.



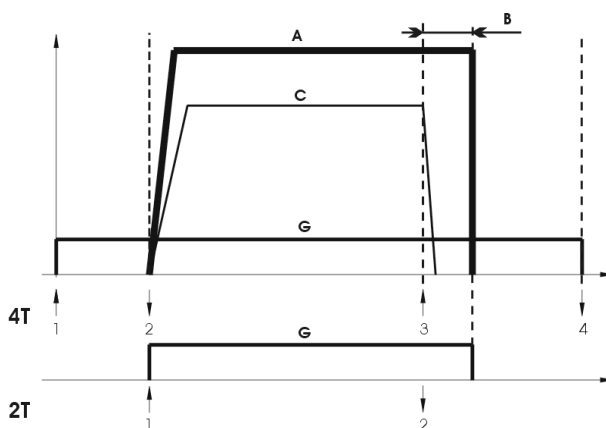
7. Digital Display A: Visar aktuell svetsström (i A) och efter avslutad svetsning visas den genomsnittliga svetsströmmen.
8. Digital Display V: Visar aktuell svetsspänning (i V) och efter avslutad svetsning visas den genomsnittliga svetsspänningen.
9. Dix koppling: För anslutning av elektrodhållare.



10. Snabbkopplingar: Om vattenkyld svetspistol används ansluts vattenledningarna från kylaggregatet här. Se svetspistolens och kylaggregatets manualer för rekommenderad kylvätska och flöde.
11. Snabbkoppling (Fast-Mate): Inkoppling av matningsspänning.
12. Gasinlopp: Inlopp för gasslang.
13. Amphenolkontakt: 8-stifts kontakt till strömkälla.



14. Brytare för avtryckarfunktion: Möjliggör val av 2-takts eller 4-takts avtryckarfunktion. Beskrivning av 2-takt och 4-takt i bilden nedan:



- ↑ Avtryckaren intryckt
 ↓ Avtryckaren uppsläppt

- A. Svetsström.
 B. Burnback tid.
 C. Trådmatning.
 G. Gas.

15. Kallmatning / Gasströmningsknapp: Denna knapp möjliggör trådmatning eller gasströmning utan att svetsspänningen behöver aktiveras.
16. Förinställning av tråd hastighet: Med detta vred ställer du in hastigheten på tråden innan svetsproceduren (mjukstart) startar från 1,0 [m/min] till det värde som är inställt på vredet för tråd hastighet under svetsning vred [2].
17. Kontrollratt för trådvibrering: Möjliggör inställning av längden på svetstråden som sticker ut från svetspistolens efter avslutad svetsning. Tid mellan 20 och 320ms.
18. Gasflödes regulator: Reglerar flödet mellan 0-25 LPM (liter/min).
19. Drivenhet: 4-hjuls drivenhet med 37mm drivhjul.
20. Bobinstativ: För 5kg spolar. 51 mm axel för plast-, stål- och fiberspolar.

⚠ VARNING

Linc Feed-matarverken ska ha luckorna helt stängda under svetsning.

Laddning av svetstråd

Öppna maskinens sidolucka.

Lossa muttern från bobinaxeln.

Sätt trådbobinen på axeln så att den roterar medurs när tråden matas in i matarverket.

Se till att axelns styrstift går in i motsvarande hål i bobinen.

Dra åt muttern på bobinaxeln.

Använd matarhjul med spår som överensstämmer med den använda trådtypen och -diametern.

Lossa trådändan från bobinen, klipp av den böjda ändan och se till att den är fri från grader.

VARNING

Trådändan kan vara vass.

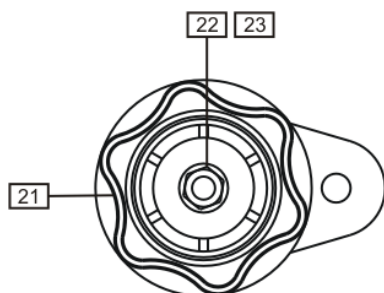
Rotera bobinen medurs och trä tråden genom matarverket.

Fäll ner tryckrullarna och ställ in trycket på dessa.

Justering av axelns bromsverkan

För att undvika att svetstråden rullas ut av sig självt är axeln utrustad med en broms.

Justering av bromsverkan görs med justerskraven bakom axelns muttern.



- 21. Mutter.
- 22. Justerskrav.
- 23. Tryckfjäder.

Skrivas justerskraven medurs ökas fjädertrycket och därmed ökas bromsmomentet.

Skrivas justerskraven moturs minskas fjädertrycket och därmed minskas bromsmomentet.

Justering av tryckrullarnas tryck

Tryckrullens tryck ökas mot svetstråden genom att justermuttern skruvas medurs och trycket minskas genom att skruva moturs.

VARNING

Om tryckrullens tryck är för lågt kommer matarhjulet slira mot svetstråden. Om trycket är för högt kommer svetstråden deformeras vilket leder till matningsproblem i svetspistolen. För att ställa in rätt tryck gör följande: Minska trycket långsamt tills matarhjulet börjar slira på svetstråden, öka sedan trycket lite genom att vrida muttern ett varv.

Matning av svetstråden i svetspistolen

Anslut en lämplig svetspistol till Euro-kontakten, svetspistolens prestanda skall motsvara svetsmaskinens.

Lossa gaskåpa och kontaktmunstycke från svetspistolen.

Ställ in trådmatningshastigheten på ca 10m/min med ratt [2].

Tryck brytare [15] i läget "Cold Inch" och håll den så tills tråden matats genom svetspistolen.

VARNING

Var försiktig och håll ögon och händer borta från änden på svetspistolen under trådmatning.

VARNING

När tråden matats fram genom svetspistolen ska strömkällan stängas av innan kontaktmunstycket och gaskåpan sätts på plats.

Svetsmetoder

MIG/MAG-svetsning

För att MIG/MAG-svetsa i manuellt läge ska du:

- Starta strömkällan som är ansluten till matarverket.
- Mata fram tråden genom svetspistolen med brytare [15].
- Kontrollera gasflödet med brytare [15].
- Ställ in lämplig svetsspänning med ratt [3] och trådmatning med ratt [2] för den svetsmetod och godstjocklek som ska svetsas.
- Om ovan följda punkter är uppfyllda kan svetsningen påbörjas.

Svetsning med MMA (SMAW)

Matarverket LF33S möjliggör svetsning med belagda elektroder när du använder en strömkälla som har karaktäristiken CC (constant current) som t.ex DC 400, DC 655 or V350 PRO.

Innan du börjar svetsa med belagda elektroder ska du:

- Ansluta matarverket till en strömkälla med karaktäristiken CC.
- Anslut elektrodhållaren till Dix kopplingen [9].
- Ställ in strömkällan i CC läge.
- Ställ in den svetsström du vill ha med vred [3].
- Följ dessa anvisningar innan du börjar svetsa.

LF33S funktioner med strömkälla

		LF33S + CC/CV strömkälla					
		DC 400		DC 655		V 350 PRO	
		LF 33S Vred [3] Möjliga inställningar före svetsning					
		CC	CV	CC	CV	CC	CV
V		Nej	✓	Nej	✓	Nej	Nej
A		✓	Nej	✓	No	På strömk	No
		LF 33S Display visar under och efter svetsning					
		CC	CV	CC	CV	CC	CV
V		✓	✓	✓	✓	✓	✓
A		✓	✓	✓	✓	✓	✓

Byte av drivhjul

Matarverket är utrustat med drivhjul för tråd med dimension 1.0 och 1.2mm. För andra dimensioner finns drivhjul som tillbehör (se avsnittet Tillbehör för att beställa dessa). Procedur för att byta drivhjul:

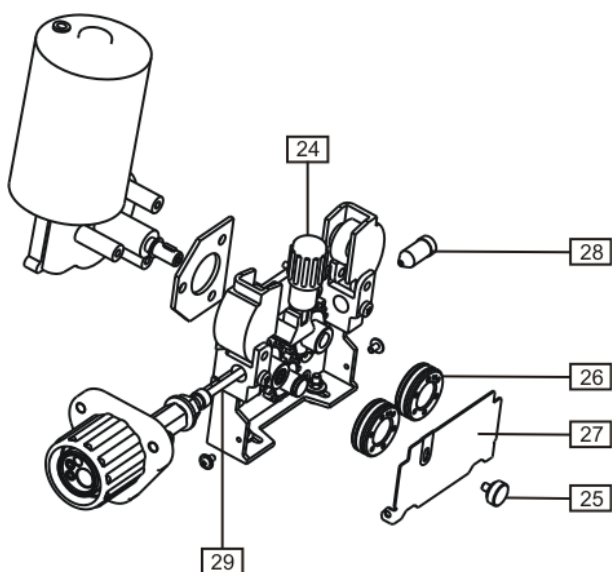
Stäng av strömkällan.

- Lossa tryckarmarna [24].
- Ta loss låsskruvarna [25].
- Ta bort skyddsplåten [27].
- Byt drivhjulen [26] till rätt typ för den aktuella tråden.

VARNING

För trådar större än 1.6mm, måste även följande delar bytas:

- Guiderören i matarverkschassiet [28].
- Guideröret i Euro-kopplingen [29].
- Sätt tillbaka skyddsplåten [27] över drivhjulen.
- Skruva fast skyddet med låsskruvarna [25].



Anslutning av gas

VARNING



- GASFLASKAN kan explodera om den skadas.
- Fäst alltid gasflaskan i upprätt läge i ett väggfäste för gasflaskor eller en vagn specialbyggd för gasflaskor.
- Håll cylindern borta från områden där den kan skadas och värmas upp samt från elektriska kretsar, för att förhindra explosion eller brand.
- Låt inte gasflaskan komma i kontakt med svetskretsen och andra spänningsförande kretsar.
- Lyft aldrig svetsaggregatet med gasflaskan ansluten.
- Låt aldrig elektroden beröra gasflaskan.
- Ansamling av skyddsgas kan vara hälsovådligt och dödande. Svetsa i välventilerade utrymmen så att ansamling av gas undviks.
- Stäng kranarna på gasflaskor ordentligt när de inte används så att läckage undviks.

VARNING

Svetsmaskinen är kompatibel med alla lämpliga skyddsgaser med ett maximalt tryck på 5,0 bar.

VARNING

Kontrollera före svetsning att gasflaskan innehåller gas som passar för avsett ändamål.

- Stäng av spänningen till svetsaggregatet.
- Montera en lämplig gasflödesregulator på gasflaskan.
- Anslut gasslangens till regulator med slangklämma.
- Den andra änden av gasslangens ansluts till gaskontakten på strömkällans bakpanel eller direkt till snabbkontakten på trådmatarens bakpanel [12]. Mer information finns i bruksanvisningen för strömkällan.
- Anslut med den särskilda anslutningskabeln (se kapitlet „Tillbehör“) trådmatare och strömkälla.
- Sätt på matningsspänningen till svetsaggregatet.
- Öppna gascylinderventilen.
- Justera skyddsgasflödet med gasregulatorn.
- Kontrollera gasflödet med gastömningsreglaget [15] **! Nie można odnależć źródła odwołania.**

VARNING

CO₂-gasvärmare ska användas vid GMAW-metoden och CO₂-skyddsgas.

Underhåll

VARNING

För alla reparationer, modifieringar eller underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste serviceverkstad eller Lincoln Electric. Reparationer och modifieringar som utförts av ej auktoriserad serviceverkstad eller personal upphäver tillverkarens garanti

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera isolering och kontakter på svetskabla och nätkabeln. Om isoleringen är skadad på något sätt, byt genast ut kabeln.
- Avlägsna svetsstänk från svetsmunstycket. Svetsstänk kan försämra avskärningsgasflödet till bågen.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar och att den är i gott skick. Håll ventilationsöppningarna fria.

Periodiskt underhåll (efter 200 arbetstimmar, dock minst en gång per år)

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

- Håll maskinen ren. Använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och från insidan.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.

VARNING

Vidrör inte spänningssatta komponenter.

VARNING

Maskinen måste stängas av och kontakten tas ut vägguttaget innan kåpan demonteras.

VARNING

Koppla loss maskinen från elnätet före underhåll och service. Testa maskinen efter reparation för att säkerställa en säker funktion.

Kundtjänstpolicy

Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kapningsutrustning. Vi strävar alltid efter att uppfylla våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Ibland kan köpare be Lincoln Electric om råd eller information om hur man använder våra produkter. Vi svarar våra kunder så gott vi kan baserat på den information vi har tillgång till vid frågetillfället. Lincoln Electric kan inte utfärda några garantier gällande sådana råd och åtar sig ingen som helt ansvarsskyldighet gällande sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från alla slags garantier, inklusive försäkran om lämplighet för en kunds specifika ändamål, när det gäller sådan information eller råd. Av praktiska skäl kan vi även inte åta oss något ansvar för att uppdatera eller korrigera sådan information eller råd när det väl har getts, och inte heller skapar, utökar eller förändras någon som helst garanti av tillhandahållandet av information eller råd när det gäller försäljning av våra produkter.

Lincoln Electric är en ansvarsfull tillverkare, men val och användning av specifika produkter som säljs av Lincoln Electric ligger uteslutande inom kundens kontroll och ansvar. Många variabler ligger utom Lincoln Electrics kontroll påverkar resultaten av tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicekrav.

Kan komma att ändras – Denna information är korrekt så långt vi har kunnat fastställa vid tiden för tryckning. Vänligen gå till www.lincolnelectric.com för eventuell uppdaterad information.

WEEE

07/06



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!

Enligt Europadirektiv 2012/19/EC ang. uttjänt elektrisk och elektronisk utrustning (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) och dess implementering enligt nationella lagar, ska elektrisk utrustning som tjänat ut sorteras separat och lämnas till en miljögodkänd återvinningsstation. Som ägare till utrustningen, bör du skaffa information om godkända återvinningssystem från dina lokala myndigheter.

Genom att följa detta Europadirektiv bidrar du till att skydda miljö och hälsa!

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslista

- Använd inte denna reservdelslista till en maskin vars kodnummer inte finns med. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning om maskinens kodnummer inte finns med på listan.
- Använd sprängskisserna på monteringsidan och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under det rubriknummer som anges på monteringsidan (nummer indikerar en ändring i denna utgåva).

Läs först instruktionerna som finns här ovan, och sedan reservdelslistan som har levererats med maskinen, denna innehåller en beskrivande bild med reservdelsnummer.

Hitta auktoriserade serviceställen

09/16

- Köparen måste kontakta en Lincoln-auktoriserad servicefacilitet (LASF) om en defekt upptäcks Lincolns garantiperiod.
- Kontakta din lokala Lincoln-säljrepresentant för att få hjälp med att hitta ett auktoriserat serviceställe eller gå till www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektriskt kopplingsschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

Tillbehör

TLLVAL & TILLBEHÖR	
K10347-PG-xxM	Mellankabel (gas). Finns i 5, 10 eller 15m längd.
K10347-PGW-xxM	Mellankabel (gas och vatten). Finns i 5, 10 eller 15m längd.
K14070-1	Fjärrkontroll hand (svetsspänning och trådmatning).
K-14068-1	Medar för LF33S.
K-14069-1	Limit Switch.
RULLSATS FÖR SOLID TRÅD	
KP10344-0.8	0,6-0,8mm
KP10344-1.0	0,8-1,0mm
KP10344-1.2	1,0-1,2mm
KP10344-1.6	1,2-1,6mm
RULLSATS FÖR FLUSSTRÅD	
KP10344-1.6C	1.0-1.6mm
KP10344-2.4C	1.6-2.4mm
RULLSATS FÖR ALUMINIUMTRÅD	
KP10344-1.2A	1,0-1,2mm
KP10344-1.6A	1,2-1,6mm

Anslutningskonfiguration

