

BesterMig 200-S

KEZELŐI KÉZIKÖNYV



MAGYAR

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

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

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

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

MAGYAR TÁRGYMUTATÓ

Műszaki jellemzők	1
ECO tervezési információk	2
Elektromágneses összeférhetőség (EMC)	4
Biztonság	5
Bevezetés	7
Üzembe helyezési és kezelési utasítások	7
WEEE	15
Cserealkatrészek	15
REACH	15
Jóváhagyott szervizek helye	15
Elektromos kapcsolási rajz	15
Tartozékok	16

Műszaki jellemzők

NÉV		TÁRGYMUTATÓ	
BesterMig 200-S		B18264-1	
BEMENET - CSAK EGY FÁZIS			
Normál feszültség/fázis/frekvencia és biztosíték típus	Szükséges áramfejlesztő (ajánlott)	Maximális bemeneti áramerősség	Bemeneti effektív áramerősség
230+/-15% / 1/50/60 Hz 16A (I ₂ <160A)	>10 kVA	39A	12.4A
NÉVLEGES KIMENET – CSAK DC			
A működési ciklus körülbelül 40 °C			
Mód	Terhelési ciklus ⁽¹⁾	Amper	Feszültség névleges áramerősségnél
GMAW (MIG/MAG)	10%	200A*	24,0V
	60%	82A	18,1V
	100%	64A	17,2V
SMAW (MMA)	10%	200A*	28,0V
	60%	82A	23,3V
	100%	64A	22,6V
GTAW (Emeléses gyújtásos TIG)	15%	200A*	18,0V
	60%	100A	14,0V
	100%	64A	12,6V
KIMENETI TARTOMÁNY			
Mód	Nyitott áramkörü feszültség (csúcs)	Hegesztési áram tartománya	Hegesztési feszültség tartománya
GMAW (MIG/MAG)	U ₀ 82V	30A ÷ 200A	15,5V ÷ 24V
SMAW (MMA)	U ₀ 82V	15A ÷ 200A	20,6V ÷ 28V
GTAW (emeléses TIG)	U ₀ 82V	15A ÷ 200A	10,6V ÷ 18V
HUZALADAGOLÁSI SEBESSÉG/HUZALÁTMÉRŐ			
WFS tartomány	Hajtógörgők		Hajtógörgő átmérője
2 ÷ 13 m/perc	2		Ø30
Tömör huzalok		Porbeles huzalok	
0,6 ÷ 1,0 mm		0,8 ÷ 1,0 mm	
EGYÉB PARAMÉTEREK			
Védelmi osztály		Szigetelési osztály	
IP21S		F	
FIZIKAI MÉRTEK			
Hossz	Szélesség	Magasság	Tömeg (nettó)
480mm	220mm	305mm	11,7 kg
HŐMÉRSÉKLET TARTOMÁNY			
Üzemi hőmérséklet tartomány		-10 °C ~ +40 °C (14 °F~104 °F)	
Tárolási hőmérséklet tartomány		-25 °C ~ +55 °C (-13 °F~131 °F)	

⁽¹⁾ 10 perc időtartam alapján (például 30%-os működési ciklus esetén 3 percig be és 7 percig ki)

MEGJEGYZÉS: A fenti paraméterek a gép fejlesztésével változhatnak

** Amikor a maximális, I₂ > 160 A áramerősséggel hegesztenek, a bemeneti csatlakozót >16 A áramerősségűre kell cserélni.

ECO tervezési információk

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

Hatékonyság és készenléti energiafogyasztás:

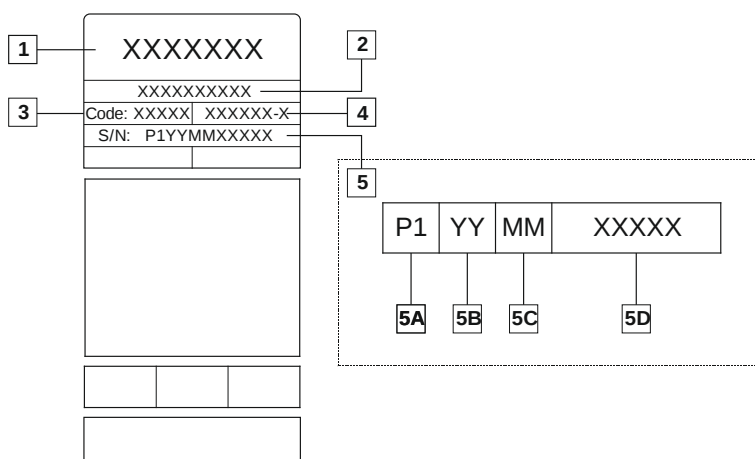
tárgymutató	név	Hatékonyság maximális energiafogyasztás/készenléti energiafogyasztás esetén	Egyenértékű modell
B18264-1	BesterMig 200-S	81% / 25 W	Nincs egyenértékű modell

A készenléti állapot az alábbi táblázatban meghatározott feltételek függvénye

KÉSZENLÉTI ÁLLAPOT	
Állapot	Jelenlét
MIG mód	X
TIG mód	
KÉZI ÍVHEGESZTÉS mód	
30 perc téttlenség után	
Ventilátor ki	

A hatékonyság és a készenléti energiafogyasztás értékét az EN 60974-1:20XX termékszabványban meghatározott módszerrel és feltételekkel mértük.

Az adattábláról leolvasható a gyártó neve, a termék neve, a kódszám, a termék száma, a sorozatszám és a gyártás dátuma.



Ahol:

- 1- Gyártó neve és címe
- 2- Termék neve
- 3- Kódszám
- 4- Termék száma
- 5- Sorozatszám
 - 5A- gyártási ország
 - 5B- gyártási év
 - 5C- gyártási hónap
 - 5D- gépenként eltérő sorszám

MIG/MAG berendezés tipikus gázfogyasztása:

Anyag típusa	Huzal átmérője [mm]	DC pozitív elektróda		Huzaladagolás [m/perc]	Védőgáz	Gázáramlás [l/perc]
		Áram [A]	Feszültség [V]			
Szén, gyengén ötvözött acél	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumínium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Auszténites rozsdamentes acél	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Rézötvözet	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnézium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Tig eljárás:

A TIG hegesztési folyamat során a gázfelhasználás a fúvóka keresztmetszetétől függ. Szokásosan használt hegesztőpisztolyok esetén:

Hélium: 14–24 l/perc

Argon: 7-16 l/perc

MEGJEGYZÉS: A túlzott áramlási sebesség turbulenciát okoz a gázáramban, amely légköri szennyeződést szívhat be a hegesztőfűrdőbe.

MEGJEGYZÉS: Az oldalszél vagy a huzat megzavarhatja a védőgáz lefedettségét. A védőgázzal való takarékoság érdekében használjon árnyékolást a légáramlás akadályozásához.

**Élettartam vége**

A terméket az élettartama végén a 2012/19/EU (WEEE) irányelvnek megfelelően újrahasznosítással kell ártalmatlanítani. A termék szétszerelésével és a termékben lévő kritikus nyersanyagokkal (CRM) kapcsolatos információ itt található: <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>



Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

11/04

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



Ezt a gépet ipari környezetben való használatra tervezték. Az otthoni környezetben való használatához különös óvintézkedéseket kell betartani az esetleges elektromágneses zavarok kiküszöbölése érdekében. A kezelőnek ezt a berendezést a jelen kézikönyvben leírtak szerint kell üzembe helyezni és működtetni. Elektromágneses zavarok észlelése esetén a kezelőnek korrekciós intézkedéseket kell hoznia ezeknek a zavaroknak a kiküszöbölésére, szükség esetén a Lincoln Electric segítségével.

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

- A munkaterületen vagy a munkaterület vagy a gép közelében elhelyezkedő bemenő és kimenő kábelek, vezérlőkábelek és telefonkábelek.
- Rádió- és/vagy tv-adók és vevők. Számítógépek vagy számítógépes vezérlésű berendezések.
- Biztonsági és ellenőrző berendezések ipari folyamatokhoz. Kalibráló és mérő berendezések.
- Személyes orvosi eszközök, mint például pészmekek és hallókészülékek.
- Ellenőrizze a munkaterületen vagy annak közelében működő berendezések elektromágneses zavartűrését. A kezelőnek meg kell győződnie arról, hogy a környéken lévő összes berendezés kompatibilis. Ehhez további védelmi intézkedésekre lehet szükség.
- A munkaterület méretének meghatározásakor figyelembe kell venni a terület felépítését és az ott végzett további tevékenységeket.

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

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



FIGYELEM

Ez az A osztályú berendezés nem alkalmas háztartási használatra, ahol az áramellátás háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózatról történik. A vezetett, illetve sugárzott zavarok miatt az ilyen helyeken nehézséget okozhat az elektromágneses összeférhetőség biztosítása.



FIGYELEM

A berendezés nem teljesíti az IEC 61000-3-12 előírásait. Ha a háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózathoz csatlakoztatják, a berendezés üzembe helyezőjének vagy felhasználójának a felelőssége, hogy – szükség esetén – a hálózati elosztó képviselőjével egyeztetve ellenőrizze, hogy a berendezés csatlakoztatható-e.



FIGYELEM

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

	FIGYELEM: Ez a szimbólum arra figyelmeztet, hogy a személyi sérülés, a halál vagy a berendezés károsodásának elkerüléséhez be kell tartani az utasításokat. Védje meg magát és másokat a súlyos sérüléstől vagy a halálos balesettől.
	AZ UTASÍTÁSOK ELOLVASÁSA ÉS MEGÉRTÉSE: A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. Az ívhegesztés veszélyes lehet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet.
	AZ ÁRAMÜTÉS HALÁLT OKOZHAT: A hegesztőberendezés nagyfeszültséget hoz létre. Ne érintse meg az elektródát, a munkacsipeszt vagy a csatlakoztatott munkadarabokat, amikor a berendezés be van kapcsolva. Szigetelje el magát az elektródától, a munkacsipesztől és a csatlakoztatott munkadaraboktól.
	ELEKTROMOS MŰKÖDTETÉSŰ BERENDEZÉS: A berendezésen végzett munka előtt kapcsolja ki az áramellátást a biztosítékdozban lévő megszakítókapcsoló használatával. Földelje le ezt a berendezést a helyi villamossági szabályozásoknak megfelelően.
	ELEKTROMOS MŰKÖDTETÉSŰ BERENDEZÉS: Rendszeresen ellenőrizze a bemenő, az elektróda és a munkacsipesz kábeleket. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a kábelt. A véletlenszerű ivgyulladás elkerülése érdekében az elektródatartót ne helyezze el közvetlenül a hegesztőasztalon vagy a munkacsipeszzel érintkező bármely egyéb felületen.
	AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A vezető anyagokon átfolyó elektromos áram elektromos és mágneses mezőket (EMF) hoz létre. Az EMF-mezők zavart okozhatnak bizonyos pésmékereknek, ezért a pésmékerekkel rendelkező hegesztőknek a berendezés üzemeltetése előtt konzultálniuk kell az orvosukkal.
	CE MEGFELELÉS: Ez a berendezés teljesíti az Európai Közösség irányelveit.
	MESTERSÉGES OPTIKAI SUGÁRZÁS: A 2006/25/EK irányelvnek és az EN 12198-as szabványnak megfelelően ez a termék 2. kategóriába tartozó berendezés. Kötelezővé teszi a legfeljebb 15-ös védelmi fokozatú szűrővel rendelkező személyi védőfelszerelés (PPE) az alkalmazását, az EN169-es szabvány követelményeinek megfelelően.
	A GŐZÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A hegesztés az egészségre veszélyes gőzöket és gázokat hozhat létre. Kerülje el az ilyen gőzök és gázok belégzését. Ezen veszélyek elkerülése érdekében a kezelőnek megfelelő szellőzést vagy szellőztetést kell biztosítania a gőzök és gázok légzési zónából való távoltartása érdekében.
	AZ ÍVSUGARAK ÉGÉSI SÉRÜLÉST OKOZHATNAK Használjon megfelelő szűrővel és védőlemezzel ellátott pajzsot, hogy a hegesztés vagy a hegesztés megfigyelése során megvédje a szemét a szikráktól és az ívsugaraktól. Használjon tartós, lángbiztos anyagból készült ruházatot annak érdekében, hogy megvédje a bőrét és az Önt segítő személyek bőrét. Védje a közelben lévő többi személyt megfelelő, nem gyúlékony paravánnal, és figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek az ívbe, és ne tegyék ki magukat az ív hatásának.
	A HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK: Távolítsa el a tűzveszélyt jelentő tárgyakat a hegesztési területől, és legyen kéznél tűzoltókészülék. A hegesztési folyamat során felszabaduló hegesztési szikrák és forró anyagok könnyen átjuthatnak a környező területre a kis repedéseken és nyílásokon át. Ne hegeszzen tartályokat, hordókat, konténereket vagy anyagokat, amíg meg nem tették a szükséges lépéseket a gyúlékony vagy mérgező gőz jelenlétének kizárásához. Soha ne működtesse ezt a berendezést gyúlékony gázok, gőzök vagy gyúlékony folyadékok jelenlétében.

	A HEGESZTETT ANYAGOK ÉGHETNEK: A hegesztés nagy mennyiségű hőt termel. A munkaterületen lévő forró felületek és anyagok súlyos égési sérüléseket okozhatnak. Viseljen kesztyűt és használjon fogót, amikor megérinti vagy mozgatja a munkaterületen található anyagokat.
	A SÉRÜLT PALACK FELROBBANHAT: Kizárólag olyan sűrített gázt tartalmazó palackokat használjon, amelyek az alkalmazott eljárás számára megfelelő védőgázt tartalmaznak, illetve úgy lettek tervezve, hogy megfelelően működjenek a gáz és az alkalmazott nyomás esetén. A palackokat mindig álló helyzetben, rögzített tartóhoz láncolva használja. Ne mozgassa vagy szállítsa a palackokat, ha le van véve a védősapkájuk. Ne engedje, hogy az elektróda, elektródatartó, munkadarab földelőkapcsa vagy más feszültség alatt álló alkatrész a gázipalackhoz érjen. A gázipalackokat távol kell tartani az olyan területektől, ahol fizikai károsodásnak, valamint szikrával és hőforrással járó hegesztési folyamatnak lennének kitéve.
	A MOZGÓ ALKATRÉSZEK VESZÉLYESEK: A gépben mozgó mechanikus alkatrészek vannak, amelyek súlyos sérüléseket okozhatnak. A gép indításakor, valamint a gép működtetése és szervizelése közben tartsa távol a kezét, testét és ruházatát ezektől az alkatrészekről.
	BIZTONSÁGI JELZÉS: A berendezés rendeltetése szerint energiát biztosít a megnövekedett áramütésveszéllyel rendelkező környezetben végzett hegesztési műveletekhez.

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

Bevezetés

A **BesterMig 200-S** hegesztőgépek a következő hegesztéseket teszik lehetővé:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS (saját védőgázos huzal)
- SMAW (MMA)
- GTAW (emeléses TIG).

A teljes **BesterMig 200-S** csomag a következőket tartalmazza:

- Munkavezeték – 3 m
- GMAW (MIG/MAG) hegesztőpisztoly – 3 m
- SMAW (MMA) elektródatartó – 3 m.
- V0.6/V0.8 hajtógörgők (a huzaladagolóba szerelve) és V1.0/V0.8 hajtógörgők tömör huzalokhoz.
- Gázömlő – 2 m

A GMAW és az FCAW-SS folyamatokra vonatkozóan a műszaki specifikáció a következőket írja elő:

- Hegesztőhuzal típusa
- Huzal átmérője.

A „Tartozékok” fejezetben a felhasználó által megvásárolható ajánlott berendezések vannak felsorolva.

Üzembe helyezési és kezelési utasítások

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

Elhelyezés és környezet

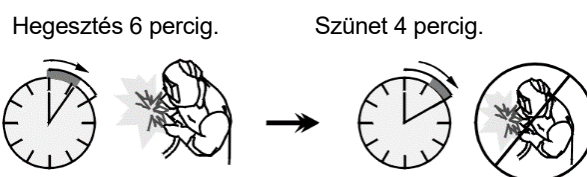
Ez a gép standard környezetben fog működni. Ennek ellenére, a hosszú élettartam és a megbízható működés érdekében fontos az egyszerű megelőző intézkedések fogantatása.

- Ne helyezze el és ne használja a gépet olyan felületen, amelynek a dőlése a vízszinteshez képest 10°-nál nagyobb.
- Ezt a gépet ne használja elfagyott cső felolvasztására.
- A gépet olyan helyen kell elhelyezni, ahol a tiszta levegő szabadon áramlik, a szellőzőnyílásokba belépő és kilépő levegő áramlásának akadályozása nélkül. Ne takarja le a gépet papírral, ruhával vagy ronggyal, amikor be van kapcsolva.
- Minimálisan kell csökkenteni a gép által beszívható szennyeződés és por mennyiségét.
- Ez a gép IP21S védelmi besorolású. Tartsa szárazon, ha lehetséges, és ne helyezze nedves padlóra vagy agyagfelületre.
- A gépet tartsa távol rádióhullámokkal vezérelt gépektől. A szokásos működés negatív hatással lehet a közelben elhelyezkedő, rádióhullámokkal vezérelt gépekre, ami sérüléshez vagy a berendezések károsodásához vezethet. Olvassa el a jelen kézikönyv elektromágneses összeférhetőséggel kapcsolatos szakaszát.
- Ne üzemeltesse 40 °C-nál magasabb környezeti hőmérsékletű területeken.

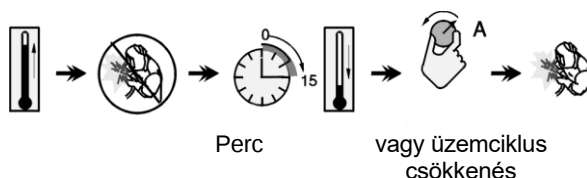
Üzemciklus és túlmelegedés

A hegesztőgép üzemi ciklusa a 10 perces ciklusban eltöltött idő azon százalékos aránya, amely során a hegesztő a gépet névleges hegesztőárammal üzemeltetheti.

Példa: 60%-os működési ciklus



A működési ciklus túlzott kiterjesztése a hővédő áramkör aktiválódásához vezet.



Bemeneti áramforráshoz való csatlakoztatás



FIGYELEM

A hegesztőgépet csak szakképzett villanszerelő csatlakoztathatja az áramforráshoz. A csatlakoztatást a megfelelő Nemzeti Villamossági Szabályzat és a helyi szabályozások előírásai szerint kell elvégezni.

A gép bekapcsolása előtt ellenőrizze a gép rendelkezésére álló bemeneti feszültséget, fázist és frekvenciát. Ellenőrizze a gép és a bemeneti áramforrás közötti földelővezetékét. A **BesterMig 200-S** hegesztőgépet megfelelően felszerelt, földelőcsatlakozós fali aljzathoz kell csatlakoztatni.

A bemeneti feszültség 230 V, 50/60 Hz. Az áramellátással kapcsolatos további információkért tekintse meg a jelen kézikönyv műszaki adatok részét, valamint a gép adattábláját.

Ellenőrizze, hogy a hálózati aljzaton elérhető áram mennyisége elegendő-e a gép megfelelő működéséhez. A szükséges késleltetett biztosíték (vagy „B” karakterisztikájú áramkörmegszakító) és a kábelek méretei a jelen kézikönyv műszaki adatok részében vannak felsorolva.



FIGYELEM

A hegesztőgép olyan kimeneti teljesítménnyel rendelkező áramfejlesztőről használható, amely legalább 30%-kal nagyobb, mint a hegesztőgép bemeneti teljesítménye.



FIGYELEM

Amikor a gépet áramfejlesztőről használja, ügyeljen arra, hogy az áramfejlesztő kikapcsolása előtt először a hegesztőgépet kapcsolja ki, mert különben a hegesztőgép károsodhat!

Kimeneti csatlakozások

Lásd a 2. ábra [10], [11] és [12] pontjait.

Az áramforrás elhelyezése és csatlakoztatása



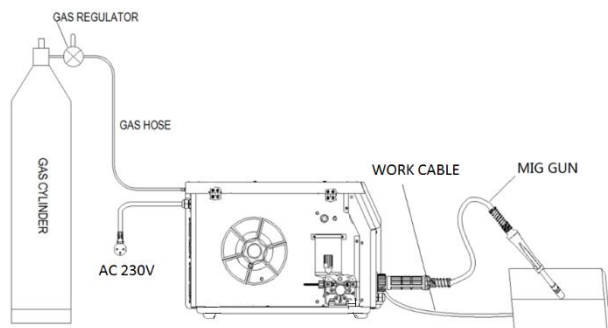
FIGYELEM

Kerülje a levegőben lévő nagy mennyiségű port, valamint savas és maró anyagokat.

Védje meg magát az esőtől és a közvetlen napfénytől, ha a szabadban használja.

A megfelelő szellőzés biztosításához a hegesztőgép körül 500 mm-es szabad helynek kell lennie.

Zárt területen megfelelő szellőztetést kell alkalmazni.



1. ábra

Kezelőszervek és működtető funkciók Elülső panel



2. ábra

- Bal oldali kijelző:** Megjeleníti a hegesztési áramot, a huzalelőtolási sebességet, az induktivitást és az anyagvastagságot. A hegesztés során az aktuális hegesztési áram értéke látható.
- Jobb oldali kijelző:** A kiválasztott funkciótól és a hegesztési folyamatától függően a hegesztési feszültség voltban, feszültség trim értékben vagy az íverő értékében van megadva. A hegesztés során a tényleges kimeneti hegesztési feszültséget mutatja.
- Tápellátás kijelző:** Ez a LED akkor gyullad ki, amikor a hegesztőgép be van kapcsolva, és üzemkész.
- Huzaladagoló meghajtó/gázöblítés:** Ez a kapcsoló lehetővé teszi a huzal adagolását (huzal teszt) és a gázáramlást (gáz teszt) a kimeneti feszültség bekapcsolása nélkül.
- Pisztolykioldó üzemmód gombja (kétlépéses/négylépéses):** Módosítsa a pisztolykioldó funkcióját.

Eljárás	Szimbólum	Leírás
		A 2 lépéses ravaszműködés be- és kikapcsolja a hegesztést a ravasz aktiválásától függően. A hegesztési folyamat a pisztoly kioldójának megnyomásakor kezdődik.
		A 4 lépéses mód esetén a hegesztés a hegesztőpisztoly-ravasz felengedésekor is folytatódik. A hegesztés leállításához ismét meg kell nyomni a pisztolykioldót. A 4 lépéses modell megkönnyíti a hosszú hegesztést.

- Hegesztési folyamat kiválasztása gomb:** A hegesztési folyamat kiválasztása:

Eljárás	Szimbólum	Leírás
		Kézi beállítás, GMAW (MIG/MAG).
		Szinergia beállítás, GMAW (MIG/MAG). A SYN azt jelenti, hogy amikor kiválasztja a vastagságot, a gázt és az átmérőt, a gép javasolni fogja az áramerősséget és a feszültséget.
		SMAW (MMA)
		GTAW (emeléses TIG)

7. Gázkiválasztó gomb: Engedélyezi a védőgáz típusának kiválasztását (csak szinergikus üzemmódban).

Eljárás	Szimbólum	Leírás
	MIX	A gázpajzs kiválasztása, vagy a gáz nélküli lehetőség választása.
	CO₂	
		

8. Gáz tesztelés gomb: Ez a gomb lehetővé teszi a gázáramlás (gázteszt) elindítását a kimeneti feszültség bekapcsolása nélkül.

9. Huzalátmérő vagy Kézi üzemmódválasztó gomb: Beállítja a hegesztőhuzal átmérőjét szinergikus üzemmódra.

Eljárás	Szimbólum	Leírás
	0.6	A rendelkezésre álló huzalátmérő [mm] a gázáramykolás típusától, a huzal típusától és a hegesztőhuzal anyagától függ.
	0.8	
	0.9	
	1.0	

10. A hegesztési áramkör negatív kimeneti csatlakozója: Elektródatartó csatlakoztatásához ólommal /munkavezetékkel, a szükséges konfigurációtól függően.

11. A hegesztési áramkör pozitív kimeneti csatlakozója: Elektródatartó csatlakoztatásához ólommal /munkavezetékkel, a szükséges konfigurációtól függően.

12. EURO aljzat Hegesztőpisztoly csatlakoztatásához (GMAW/FCAW folyamathoz).

13. Bal oldali vezérlés: Kattintson az áramerősség/huzaladagolási sebesség/induktivitás/anyagvastagság kiválasztásához, és kapcsolja be a kiválasztott paraméter értékének beállításához.

A bal oldali kijelzőn látható érték beállítása. A hegesztési folyamattól függően az alábbiak állíthatók be:

Eljárás	Szimbólum	Leírás
	m/perc	Huzaladagolási sebesség (WFS): Huzaladagolási sebesség névleges értéke (m/perc).
		Induktivitás: Az ívvezérlést ez a gomb vezérli. Ha az érték magasabb, az ív puhább lesz, és a hegesztés során kevesebb lesz a kifröccsenés.
	A	Áram: Kimeneti áram értékének beállítása amperben [A].
	m/perc	Huzaladagolási sebesség (WFS): Huzaladagolási sebesség névleges értéke (m/perc).
		Induktivitás: Az ívvezérlést ez a gomb vezérli. Ha az érték magasabb, az ív puhább lesz, és a hegesztés során kevesebb lesz a kifröccsenés.
		Anyagvastagság: A hegesztett anyag értéke mm-ben.
	A	Áram: Kimeneti áram értékének beállítása amperben [A].
	A	Áram: Kimeneti áram értékének beállítása amperben [A].

14. Feszültség/feszültség trim/ív erősségének kódolása: A hegesztési folyamattól függően ez a kódoló a következőket vezérli:

GMAW eljárás	V	Feszültség
GMAW eljárás	V+/-	Feszültség trim: a hegesztés során beállíthatja a feszültséget.
SMAW folyamat		ÍV ERŐSSÉGE: A kimeneti áramot a rendszer ideiglenesen megnöveli az elektróda és a munkadarab közötti rövidzárlat-kapcsolat megszüntetéséhez.

15. Hőtűlterhelés-jelző: Azt jelzi, hogy a gép túl van terhelve, vagy hogy a hűtés nem elegendő.

MEGJEGYZÉS:

- A „védelmi jelzőfény” kigyullad, ha a működési ciklust túllépik. Ez azt jelzi, hogy a belső hőmérséklet meghaladja az engedélyezett szintet, ezért a gépet le kell állítani, hogy lehűljön. A hegesztés folytatódhat, ha a „védelmi jelzőfény” kialszik.
- Az áramforrást ki kell kapcsolni, ha nem használja.
- A hegesztőknek védőruházatot és hegesztősisakot kell viselniük az ív és a hő kibocsátás által okozott sérülések elkerüléséhez.
- Ügyelni kell arra, hogy másokat ne tegyenek ki a hegesztési ívnek. Árnyékoló használata javasolt.
- Ne hegessen gyúlékony vagy robbanásveszélyes anyagok közelében.

Hátlap



3. ábra

1. Gázcsatlakozó: Gázvezeték csatlakoztatása.
2. Tápkábel.
3. Főkapcsoló BE/KI (I/O): A gép bemeneti teljesítményét szabályozza. A bekapcsolás („I”) előtt győződjön meg róla, hogy a tápforrás csatlakoztatva van-e a hálózati áramellátáshoz.



FIGYELEM

A gép újbóli bekapcsolásakor az utolsó hegesztési folyamat kerül betöltésre.



FIGYELEM

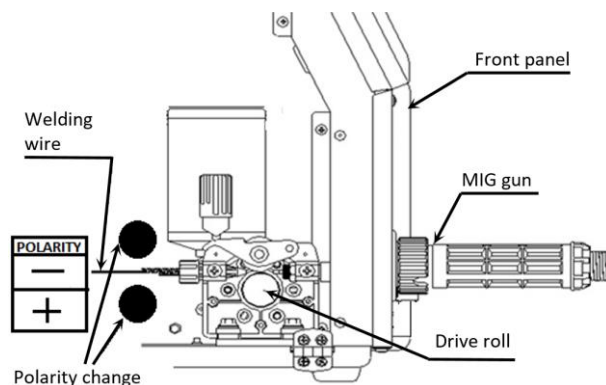
Ha a GMAW folyamat során megnyomják a nyomógombot, a kimeneti terminálok feszültség alatt maradnak.



FIGYELEM

A SMAW folyamat során a kimeneti terminálok továbbra is feszültség alatt maradnak.

Telepítés és csatlakoztatás



4. ábra



FIGYELEM

A pozitív (+) polaritást a gyárban állítják be.

Ha a hegesztési polaritást meg kell változtatni, akkor a felhasználónak:

- Ki kell kapcsolnia a gépet.
- Meg kell határozni a használandó elektróda (vagy huzal) polaritását. Ezzel kapcsolatosan tekintse meg az adatokat.
- Ki kell választania és be kell állítania a megfelelő polaritást.



FIGYELEM

Hegesztés előtt ellenőrizze az elektródák és huzalok polaritását.



FIGYELEM

A gépet hegesztés során teljesen bezárt ajtóval kell használni.



FIGYELEM

Ne használja fogantyút a gép mozgatásához munka közben.

Az elektródahuzal betöltése

- Kapcsolja ki a gépet.
- Nyissa ki a gép oldalburkolatát.
- Csavarja ki a hüvely rögzítőanyáját.
- Helyezze fel a huzaltekerest a hüvelyre úgy, hogy a tekeres az óramutató járásával ellentétes irányba forogjon, amikor a huzalt a huzaladagolóba adagolja.
- Gondoskodjon róla, hogy a tekeres beállítócsapja az orsó illesztési furatába kerüljön.
- Csavarja be a hüvely rögzítősapkáját.
- Helyezze fel a huzalgörgőt a huzalátmérőnek megfelelő horony használatával.
- Szabadítsa fel a vezeték végét, és vágja le a hajlított végét, ügyelve arra, hogy ne maradjon rajta sorja.
- A készülék a tekereshez igazítható, max. 200 mm.



FIGYELEM

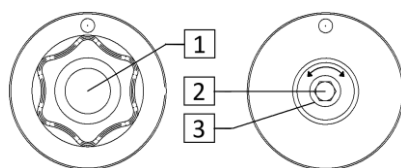
A huzal éles vége sérülést okozhat.

- Forgassa el a huzaltekerest az óramutató járásával ellentétes irányba, és fűzze be a vezeték végét a huzaladagolóba, egészen az Euro-aljzatig.
- Állítsa be megfelelően a huzaladagoló nyomógörgőjének erejét.

A hüvely féknyomatékának beállítása

A hegesztőhuzal spontán letékeredésének elkerülése érdekében a hüvely fékkel van ellátva.

A beállítást az M8-as imbuszcsonnyal elforgatásával kell elvégezni. Ez a csavar a hüvelykeret belsejében található meg, a hüvelykúpok lecsavarozását követően.



5. ábra

1. Rögzítőkupak.
2. M8-as állító imbuszcsonnyal.
3. Nyomórugó.

Az M8-as imbuszcsonnyal óramutató járásával megegyező irányban történő elforgatása növeli a rugófeszültséget, és ezzel növeli a féknyomatékot.

Az M8-as imbuszcsonnyal óramutató járásával ellentétes irányban történő elforgatása csökkenti a rugófeszültséget, és ezzel csökkenti a féknyomatékot.

A beállítás befejezése után csavarja fel újból a rögzítőkupakot.

Az elektródahuzal beillesztése a hegesztőpisztolyba.

- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- A hegesztési folyamatától függően csatlakoztassa a megfelelő pisztolyt az Euro-aljzathoz. A pisztoly és a hegesztőgép névleges paramétereinek egyezniük kell.
- Távolítsa el a fűvókát a pisztolyról, az érintkezőcsúcsot vagy a védőkupakot és az érintkezőcsúcsot. Ezután egyenesítse ki a pisztolyt.
- Kapcsolja be a hegesztőgépet.
- Nyomja meg a pisztolyravszt a huzal bevezetéséhez a pisztoly-betétcsövön keresztül, amíg a huzal ki nem lép a menetes végből.
- A ravasz felengedésekor a huzaltekercs nem tekeredhet le.
- Állítsa be ennek megfelelően a huzaltekercs-féket.
- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- Szereljen fel egy megfelelő érintkezőcsúcsot.
- A hegesztési folyamatától és a pisztoly típusától függően szerelje fel a fűvókát (GMAW folyamat) vagy a védőkupakot (FCAW-SS eljárás).



FIGYELEM

Ügyeljen arra, hogy a szeme és a keze távol legyen a pisztolytól, miközben a huzal kilép a menetes végből.

A nyomógörgő erejének beállítása

A nyomókar szabályozza a hajtógörgők által a huzalra kifejtett erő mennyiségét.

A nyomóerő beállításához a 6. ábrán látható állítócsavart [1] az óramutató járásával megegyező irányban kell elforgatni az erő növeléséhez, és az óramutató járásával ellentétes irányban az erő csökkentéséhez. A nyomókar megfelelő beállítása biztosítja a legjobb hegesztési teljesítményt.



FIGYELEM

Ha a görgőnyomás túl alacsony, a görgő csúszni fog a huzalon. Ha a görgőnyomás túl magasra van állítva, akkor a huzal deformálódhat, ami adagolási problémákat okozhat a hegesztőpisztolynál. A nyomóerőt megfelelően be kell állítani. Lassan csökkentse a nyomóerőt, amíg a huzal éppen csak csúszik a meghajtó görgőn, majd enyhén növelje az erőt az állítóanya egy fordulattal történő elforgatásával.

Hajtógörgők cseréje

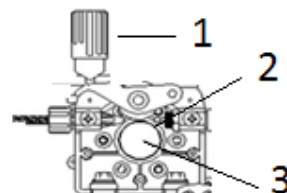


FIGYELEM

Kapcsolja ki a hegesztési tápegység áramellátását a hajtógörgők felszerelése vagy cseréje előtt.

A **BesterMig 200-S** V0.6/V0.8 hajtógörgővel rendelkezik az acélhuzalhoz, és a csomagban V1.0/V0.8 görgők is megtalálhatók. Egyéb huzalméretek esetén a megfelelő hajtógörgő-készlet áll rendelkezésre (lásd „Tartozékok” fejezet). Kövesse az utasításokat:

- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- Oldja ki a nyomógörgő-kart [1].
- Csavarja le a rögzítőkupakot [3].
- Cserélje ki a hajtógörgőket [2] a használt huzalnak megfelelő kompatibilis hajtógörgőkre.



6. ábra

- Csavarrögzítő kupak [3].
- Reteszelve a nyomógörgő karokat [1].

Gázcsatlakozás

A gázpalackot megfelelő áramlásszabályozóval kell felszerelni. Miután a gázpalack megfelelő áramlásszabályozóval felszerelt, csatlakoztassa a gáztömlőt a szabályozóhoz és a gép gázbemeneti csatlakozójához. Lásd a 3. ábra [1]-es pontját.



FIGYELEM

A hegesztőgép minden megfelelő védőgáztípust, a széndioxidot, az argont és a héliumot is beleértve, legfeljebb 5,0 bar nyomáson támogat.

MEGJEGYZÉS: A GTAW emelési eljárás használatakor csatlakoztassa a GTAW hegesztőpisztoly gáztömlőjét a védőgázpalack gázszabályozójához.

GMAW, FCAW-SS hegesztési folyamat

A **BesterMig 200-S** GMAW és FCAW-SS hegesztési folyamatokhoz használható.

A gép előkészítése a GMAW és FCAW-SS hegesztési folyamatokhoz.

A GMAW vagy FCAW-SS hegesztési folyamat elkezdési eljárása:

- Határozza meg a használandó huzal polaritását. Ezzel kapcsolatosan tekintse meg a huzallal kapcsolatos adatokat.
- Csatlakoztassa a GMAW/FCAW folyamathoz szükséges gázhűtéses pisztoly kimenetét Euro-aljzathoz [12] a 2. ábra szerint.
- A használandó huzaltól függően csatlakoztassa a munkavezeték a kimeneti aljzathoz ([10] vagy [11]), a 2. ábra szerint.
- Csatlakoztassa a munkacsatlakozót a hegesztési darabhoz a munkacsipecsszel.
- Szerelje be a megfelelő vezetékét.
- Szerelje be a megfelelő hajtógörgőt.
- Szükség esetén (GMAW folyamat) győződjön meg róla, hogy a védőgáz csatlakoztatva van-e.
- Kapcsolja be a gépet.
- Nyomja meg a pisztolyravaszt a huzal bevezetéséhez a pisztoly-betétcsövön keresztül, amíg a huzal ki nem lép a menetes végből.
- Szereljen fel egy megfelelő érintkezőcsücsöt.
- A hegesztési folyamattól és a pisztoly típusától függően szerelje fel a fűvókát (GMAW folyamat) vagy a védőkupakot (FCAW-SS eljárás).
- Zárja be a bal oldali panelt.
- Állítsa a hegesztési módot a GMAW [6] lehetőségre (2. ábra)
- A hegesztőgép most már hegesztésre kész.
- A hegesztés elkezdhető a hegesztés során alkalmazandó munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági alapelvek betartása mellett.

Manuális módban végzett GMAW, FCAW-SS hegesztési folyamat

A **BesterMig 200-S** esetén be lehet állítani a következőket:

BesterMig 200-S
• Hegesztés terhelési feszültsége • Huzaladagolási sebesség • Induktivitás • Anyagvastagság

A **2 lépéses - 4 lépéses** mód módosítja a hegesztőpisztoly-ravasz funkcióját.

- A 2 lépéses ravaszműködés be- és kikapcsolja a hegesztést a ravasz aktiválásától függően. A hegesztési folyamat a hegesztőpisztoly-ravasz meghúzásakor indul el.
- A 4 lépéses mód esetén a hegesztés a hegesztőpisztoly-ravasz felengedésekor is folytatódik. A hegesztés leállításához újból meg kell húzni a hegesztőpisztoly-ravaszt. A 4 lépéses mód elősegíti a hosszú hegesztések elvégzését.



FIGYELEM

A 4 lépéses mód nem használható ponthegeztés esetén.

SMAW (MMA) hegesztési folyamat

A **BesterMig 200-S** elektródartartót tartalmaz, az SMAW hegesztéshez szükséges huzallal együtt.

A SMAW hegesztési folyamat elkezdési eljárása:

- Először kapcsolja ki a gépet.
- Határozza meg a használandó elektróda polaritását. Nézze meg az elektróda adatainál találhatóak ezen információkat.
- A használt elektróda polaritásától függően csatlakoztassa a munkacsatlakozót és az vezetékes elektródartartót a kimeneti aljzathoz ([10] vagy [11], 2. ábra), és rögzítse őket. Lásd az 1. táblázatot.

1. táblázat.

		KIMENETI ALJZAT		
POLARITÁS	DC (+)	Vezetékes elektródartartó a SMAW-hoz	[11]	+
		Munkavezeték	[10]	—
	DC (-)	Vezetékes elektródartartó a SMAW-hoz	[10]	—
		Munkavezeték	[11]	+

- Csatlakoztassa a munkacsatlakozót a hegesztési darabhoz a munkacsipecsszel.
- Szerelje be a megfelelő elektródát az elektródartartóba.
- Kapcsolja be a hegesztőgépet.
- Állítsa a hegesztési módot az MMA [6] lehetőségre (2. ábra)
- Állítsa be a hegesztési paramétereket.
- A hegesztőgép most már hegesztésre kész.
- A hegesztés elkezdhető a hegesztés során alkalmazandó munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági alapelvek betartása mellett.

A felhasználó a következő funkciókat állíthatja be:

BesterMig 200-S
• Hegesztési áram • ÍV ERŐSSÉGE

GTAW hegesztési folyamat

A **BesterMig 200-S** DC (-) móddal használt GTAW folyamathoz alkalmazható. Az ívhegesztés csak az elemeléses TIG módszerrel érhető el (érintkezéssel gyújtás és elemeléses gyújtás).

A **BesterMig 200-S** nem tartalmazza a GTAW hegesztéshez szükséges hegesztőpisztolyt, de ez külön megvásárolható. Lásd a „Tartozékok” fejezetet.

A GTAW hegesztési folyamat elkezdési eljárása:

- Először kapcsolja ki a gépet.
- Csatlakoztassa a GTAW hegesztőpisztolyt a [11] kimeneti aljzathoz.
- Csatlakoztassa a munkavezetékét a kimeneti aljzathoz [10].
- Csatlakoztassa a munkacsatlakozót a hegesztési darabhoz a munkacsipecsellel.
- Szerelje be a megfelelő wolframelektrodát a GTAW hegesztőpisztolyba.
- Kapcsolja be a gépet.
- Állítsa a hegesztési módot a GMAW [6] lehetőségre (2. ábra)
- Állítsa be a hegesztési paramétereket.
- A hegesztőgép most már hegesztésre kész.
- A hegesztés elkezdhető a hegesztés során alkalmazandó munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági alapelvek betartása mellett.

Karbantartás



FIGYELEM

Javasoljuk, hogy mielőtt elkezdené bármilyen karbantartást vagy javítást, vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi műszaki szervizközponttal vagy a Lincoln Electric vállalattal. A nem engedélyezett szervizközpontok vagy személyzet által végzett javítások vagy módosítások semmissé és érvénytelenné teszik a gyártói garanciát.

Azonnal jelenteni kell bármely észlelt károsodást, és javítást kell végezni.

Rendszeres karbantartás (napi)

- Ellenőrizze a munkavezetékek szigetelésének és csatlakozásainak állapotát, és a tápkábel szigetelését. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a vezetékét.
- Távolítsa el a kifröccsenéseket a hegesztőpisztoly fúvókájáról. A kifröccsenések akadályozhatják a védőgáz áramlását az ívhez.
- Ellenőrizze a hegesztőpisztoly állapotát: szükség esetén cserélje ki.
- Ellenőrizze a hűtőventilátor állapotát és működését. Tartsa tisztán a légáramlási nyílásokat.

Időszakos karbantartás (200 munkaóránként, de évente legalább egyszer)

Végezze el a rendszeres karbantartást, továbbá:

- Tartsa tisztán a gépet. Száraz (és alacsony nyomású) légárammal távolítsa el a port a külső házból és a szekrény belsejéből.
- Ha szükséges, tisztítsa meg és húzza meg az összes hegesztési terminált.

A karbantartási műveletek gyakorisága annak a munkakörnyezetnek a függvényében változhat, ahova a gépet elhelyezik.



FIGYELEM

Ne érintse meg az áram alatti részeket.



FIGYELEM

Mielőtt eltávolítaná a hegesztőgép burkolatát, a hegesztőgépet ki kell kapcsolni, és a tápkábelt le kell választani a hálózati aljzatról.



FIGYELEM

A karbantartások és szervizelés előtt a gépet le kell választani a hálózati feszültségről. Az egyes javításokat követően a biztonság érdekében hajtsa végre a megfelelő teszteket.

Ügyfélszolgálati irányelv

A Lincoln Electric Company üzleti tevékenysége kiváló minőségű hegesztőberendezések, fogyóeszközök és vágóeszközök gyártása és értékesítése. Azt a kihívást állítottuk magunk elé, hogy kielégítsük ügyfeink igényeit, és meghaladjuk az elvárásait. Esetenként a vásárlók tanácsot vagy információkat kérhetnek a Lincoln Electric termékek általuk való használatának a módjáról. Ügyfeleinknek az akkor rendelkezésre álló legjobb információk alapján válaszolunk. A Lincoln Electric vállalatnak nem áll módjában szavatosságot vagy garanciát vállalni az ilyen tanácsokért, és nem vállal felelősséget az ilyen információkkal vagy tanácsokkal kapcsolatosan. Az ilyen információkkal vagy tanácsokkal kapcsolatban kifejezetten visszautasítunk bármilyen garanciát, ideértve az ügyfelek által igényelt adott célra való alkalmassággal kapcsolatos garanciát is. Gyakorlati megfontolásból sem vállalhatunk felelősséget a már átadott információk vagy tanácsok frissítéséért vagy helyesbítéséért, és az információ vagy tanácsadás nem hozza létre, nem bővíti és nem változtatja meg az általunk forgalmazott termékek értékesítésével kapcsolatosan vállalt garanciát.

A Lincoln Electric készséges gyártó, de a Lincoln Electric által értékesített adott termékek kiválasztása és használata kifejezetten a vásárló döntésén múlik, és kifejezetten a vásárló felelőssége. Számos olyan változó van hatással az ezen típusú gyártási módszerek és szervizelési követelmények alkalmazásával nyert eredményekre, amelyek kívül esnek a Lincoln Electric hatáskörén.

A változtatás jogát fenntartjuk – ez az információ a legjobb tudásunk szerint pontos a nyomtatás időpontjában. Kérjük, frissített adatokért látogasson el a www.lincolnelectric.com című webhelyre.

Hibaelhárítás

Sz.	Probléma	Lehetséges ok	Javasolt intézkedés
1	A sárga hőjelző világít	Túl magas a bemeneti feszültség ($\geq 15\%$)	Kapcsolja ki az áramforrást; Ellenőrizze az áramellátást. Indítsa újra a hegesztőgépet, amikor az áramellátás visszatér normál állapotba.
		Túl alacsony a bemeneti feszültség ($\leq 15\%$)	
		Nem megfelelő szellőzés.	Javítson a szellőzésen.
		A környezeti hőmérséklet túl magas.	Automatikusan helyreáll, ha a hőmérséklet csökken.
		Túllépi a névleges működési ciklust.	Automatikusan helyreáll, ha a hőmérséklet csökken.
2	A huzaladagoló motor nem működik	A potenciométer hibás	Cserélje ki a potenciométert.
		A fúvóka eltömődött.	Cserélje ki a fúvókát.
		A hajtógörgő laza.	Növelje a feszességet a hajtógörgőn.
3	A hűtőventilátor nem működik, vagy nagyon lassan forog	A kapcsoló meghibásodott	Cserélje ki a kapcsolót.
		A ventilátor meghibásodott	Cserélje ki vagy javítsa meg a ventilátort.
		A huzal eltört vagy levált	Ellenőrizze a csatlakozást.
4	Az ív nem stabil, és sok a kifröccsenés	A túl nagy érintkezőcsúcs miatt az áramerősség instabil	Cserélje ki megfelelő érintkezőcsúcsra és/vagy hajtógörgőre.
		A túl vékony tápkábel instabillá teszi az áramellátást.	Cserélje ki a tápkábelt.
		Túl alacsony a bemeneti feszültség	Javítsa ki a bemeneti feszültséget.
		A huzalvezetési ellenállás túl nagy	Tisztítsa meg vagy cserélje ki a betétet, és tartsa egyenesen a pisztoly kábelét.
5	Az ív nem indul el	A munkakábel megszakadt	Csatlakoztassa/javítsa meg a munkakábelt.
		A munkadarab zsíros, szennyezett, rozsdás vagy festett	Tisztítsa meg a munkadarabot, biztosítsa a jó elektromos kapcsolatot a munkacsipesz és a munkadarab között.
6	Nincs védőgáz	A hegesztőpisztoly nincs megfelelően csatlakoztatva.	Csatlakoztassa újra a hegesztőpisztolyt.
		A gázcső megtört vagy eltömődött.	Ellenőrizze a gázrendszert.
		A gáztömlő megtört.	Javítsa meg vagy cserélje ki.
7	Egyebek		Kérjük, lépjen kapcsolatba a legközelebbi szervizzel.



Ne dobja az elektromos berendezést a háztartási szemétbe!

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

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

Cserealkatrészek

Az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos utasítások

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

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

REACH

Kommunikáció az 1907/2006/EK rendelet (REACH) 33.1 cikkének megfelelően.

A termék belsejében néhány alkatrész a következőket tartalmazza:

Ólom, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1

több mint 0,1% w/w a homogén anyagban. Ezek az anyagok szerepelnek a REACH „Az engedélyezés szempontjából különös aggodalomra okot adó anyagok jelöltlistája” részében.

Az Ön terméke egyet vagy többet tartalmazhat a felsorolt anyagokból.

Biztonságos használatlaltal kapcsolatos utasítások:

- a gyártó utasításai szerint használja, használat után mosson kezet;
- gyermekektől távol tartandó, ne vegye a szájába,
- a helyi előírások szerint ártalmatlanítsa.

Jóváhagyott szervizek helye

- A garancia időtartama alatt fellépő bármilyen meghibásodás esetén a vásárlónak a Lincoln jóváhagyott szervizhez (LASF) kell fordulnia.
- A LASF megtalálásához nyújtott segítségért vegye fel a kapcsolatot a helyi Lincoln értékesítővel, vagy keresse fel a következő webhelyet: www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektromos kapcsolási rajz

Tekintse meg a weboldalon található „Cserealkatrészek” kézikönyvet.

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



Tartozékok

W10429-15-3M	LGS2 150 MIG pisztoly, gázhűtéses - 3 m.
W000010786	Gázfúvóka, kúpos, Ø12 mm.
W000010820	Érintkezőcsúcs, M6 x 25 mm, ECu 0,6 mm
W000010821	Érintkezőcsúcs, M6 x 25 mm, ECu 0,8 mm
WP10440-09	Érintkezőcsúcs, M6 x 25 mm, ECu 0,9 mm
W000010822	Érintkezőcsúcs, M6 x 25 mm, ECu 1,0 mm
WP10468	FCAW-SS folyamat, védőkupak
W10529-17-4V	GTAW hegesztőpisztoly, WTT2 17- 4 m szeleppel
W000260684	Vezeték KÉSZLET, SMAW folyamat
	Vezetékes elektród tartó a SMAW folyamathoz - 3 m
	Munkavezeték - 3 m
TÖMÖRHUZAL-TEKERCS KÉSZLET	
S33444-20	Hajtógörgő, V0.6/V0.8 (standard felszereltség)
S33444-21	Hajtógörgő, V0.8/V1.0 (standard felszereltség)
ALUMÍNIUMHUZAL-TEKERCS KÉSZLET	
S33444-22	Hajtógörgő, U0.8/U1.0
PORBELES HUZALTEKERCS KÉSZLET	
S33444-23	Hajtógörgő, VK0.9/VK1.1



FIGYELEM

160 A felett végzett hegesztés esetén 20-25 A-es D típusú megszakítóra kell cserélni a túláramvédelmet, és megfelelő bemeneti csatlakozódugóra kell cserélni a meglévőt (vagy közvetlenül kell a villamosenergia-hálózatra csatlakoznia) Például:

