

CITOCUT 60 & 100

BRUKSANVISNING OG DELELISTE



NORWEGIAN



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

TAKK! For at du har valgt et KVALITETSPRODUKT fra Lincoln Electric.

- Kontroller emballsjen og produktet for feil eller skader. Eventuelle feil eller transportskader må umiddelbart rapporteres dit du har kjøpt din maskin.
- For fremtidig referanse og for garantier og service, fyll ut den tekniske informasjonen nedenfor i dette avsnittet. Modell navn, Kode & Serie nummer finner du på den tekniske platen på maskinen.

Modell navn:	
.....	
Kode & Serie nummer:	
.....	
Kjøps dato og Sted:	
.....	

NORSK INNHOLDSFORTEGNELSE

Tekniske Spesifikasjoner	1
ECO-design informasjon	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)	4
Sikkerhetsregler	5
Installasjon og Brukerinstruksjon	7
WEEE	13
Deleliste	13
REACH	13
Lokalisering av autoriserte serviceverksteder	13
Elektrisk Skjema	13

Tekniske Spesifikasjoner

NAVN			INDEKS	
CITOCUT 60			W000403595	
CITOCUT 100			W000403597	
NETTSIDE				
VOLT	Belastning ved intermittens		EMC Klasse	Frekvens
400V ±15% 3-FAS	CC60	4.3kW @ 100% Intermittens	A	50/60Hz
		5.5kW @ 60% Intermittens		
		7.1kW @ 40% Intermittens		
	CC100	7.1kW @ 100% Intermittens	A	50/60Hz
		10.8kW @ 60% Intermittens		
		13.7kW @ 40% Intermittens		
SKJÆREKAPASITET VED 40°C				
	Intermittens (Basert på en 10 min periode)	Strøm (A)	Buespenning (V)	
CC60	100%	40A	96VDC	
	60%	50A	100VDC	
	40%	60A	104VDC	
CC100	100%	60A	104VDC	
	60%	85A	114VDC	
	40%	100A	120VDC	
SKJÆRESIDE				
	Strømområde	Maksimal nettspenning Volt	Pilot Bue strøm	
CC60	20 - 60A	320VDC	20A	
CC100	20 - 100A	320VDC	20A	
TRYKKLUFT ELLER GASS				
	Anbefalt Luft gjennomstrøming	Anbefalt arbeidstrykk		
CC60	130 ±20% l/min @ 5.5bar	6.0bar ÷ 7.5bar		
CC100	280 ±20% l/min @ 5.5bar			
ANBEFALTE KABLER OG SIKRINGER				
	Sikringsstørrelse (Treg)	Nettkabel		
CC60	20A	4 x 2.5mm ²		
CC100	32A	4 x 4mm ²		
DIVERSE				
	Høyde	Bredde	Lengde	Vekt
CC60	405mm	235mm	535mm	23kg
CC100	465mm	290mm	670mm	38kg
ANNET				
Beskyttelsesklasse		Driftstemperatur	Lagringstemperatur	
IP23		-10°C til +40°C	-25°C til +55°C	

ECO-design informasjon

Utstyret er designet for å oppfylle kravene i Direktivet 2009/125/EC og Forordningen 2019/1784/EU.

Effektivitet og forbruk ved tomgangsyttelse:

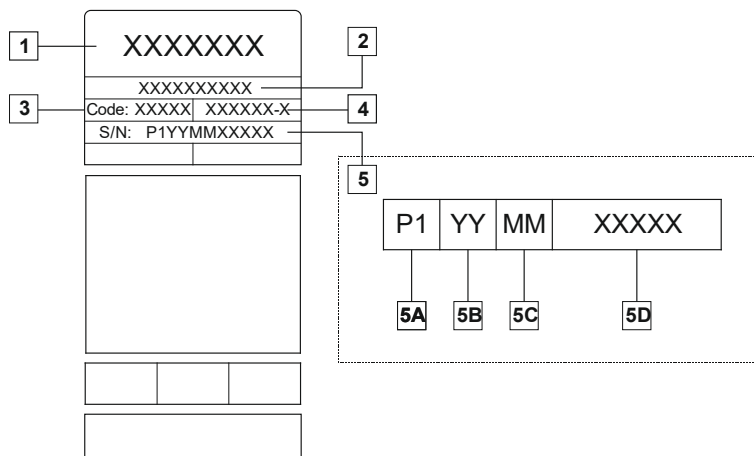
Indeks	Navn	Effektivitet ved maks. strømforbruk / Forbruk ved tomgangsyttelse	Ekvivalent modell
W000403595	CITOCUT 60	87,6% / 21W	Ikke ekvivalent modell
W000403597	CITOCUT 100	86,8% / 21W	Ikke ekvivalent modell

Inaktiv tilstand inntreffer under betingelsen spesifisert i tabellen nedenfor

INAKTIV TILSTAND	
Tilstand	Tilstedeværelse
MIG modus	
TIG modus	
STICK modus	
Etter 30 minutter med stillstand	
Vifte av	X

Verdien for effektivitet og forbruk i inaktiv tilstand er målt ved å benytte metoden og betingelsene som er definert i produktstandarden EN 60974-1:20XX.

Produsentens navn, produktnavn, kodenummer, produktnummer, serienummer og produksjonsdato kan du lese av på typeskiltet.



Hvor:

- 1- Produsentens navn og adresse
- 2- Produktnavn
- 3- Kodenummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
 - 5A- produksjonsland
 - 5B- produksjonsår
 - 5C- produksjonsmåned
 - 5D- progressivt nummer som varierer for hver maskin

Typisk gassbruk for **MIG/MAG** utstyr:

Materialtype	Kabelens diameter [mm]	DC elektrode positiv		Kabelføring [m/min]	Skjerming	Gasstrøm [l/min]
		Strøm [A]	Spennning [V]			
Karbon, lavlegert stål	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenittisk rustfritt stål	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
Kobberlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Tig-prosess:

For TIG-sveiseprosessen er tverrsnittsarealet til dysen avgjørende for gassforbruket. For sveisebrennere som vanligvis brukes:

Helium: 14-24 l/min.

Argon: 7-16 l/min.

Merknad: For stor gjennomstrømningsmengde kan resultere i turbolens i gasstrømmen noe som kan føre til oppsuging av atmosfærisk forurensing i sveisebassenget.

Merknad: Sidevind eller trekk kan bryte ned dekkgassens dekning, for å spare beskyttelsesgassen bruk en skjerm for å stenge for luftstrømmen.



Ved endt levetid

Ved endt levetid for produktet må det avfallsbehandles og resirkuleres i henhold til Direktivet 2012/19/EU (WEEE), informasjon om demontering av produkt og kritiske råmaterial (Critical Raw Material (CRM)) vil du finne på <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>.

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

01/11

Dette produktet er produsert i samsvar med EU-direktiver / normer for Elektromagnetisk Kompatibilitet EMC. Elektromagnetisk stråling kan påvirke mange elektroniske utstyr; annet nærliggende sveiseutstyr, radio- og TV- mottagere, numerisk styrte maskiner, telefonsystemer, datamaskiner etc. Når strålingen blir mottatt av annet utstyr, kan denne strålingen forstyrre utstyret. Les og forstå dette avsnittet for å redusere eller eliminere elektromagnetiske strålinger forårsaket av dette utstyret.



Denne maskinen har blitt laget for bruk i et Industrielt miljø. Brukeren er ansvarlig for installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner. Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppdages er det brukeren av sveiseutstyret som har ansvaret for å løse problemet, med teknisk assistanse fra produsenten. Modifiser ikke dette utstyret uten godkjenning fra Lincoln Electric. Dette utstyret følger ikke norm IEC 61000-3-12. Om maskinen er tilkoblet et offentlig lavspennings system, er det den som installerer eller bruker utstyret som har ansvaret og må forsikre seg om at, eller kontakte nett leverandøren om det er nødvendig å få kontrollert utstyret før bruk.

Før installasjon av sveiseutstyret, skal brukeren foreta en vurdering av potensialet for elektromagnetiske problemer i nærliggende områder. Vurder følgende:

- Andre tilførselskabler, kontrollkabler, signaler- og telefonkabler; over, under og i nærheten av sveisestrømkilden.
- Radio, TV sender og mottaker. Datamaskiner og kontrollutstyr.
- Kritisk sikkerhetsutstyr, dvs. Sikring av industri. Utstyr for kalibrering av måleinstrumenter.
- Helsen til folk omkring; dvs. Brukere av pacemaker; høreapparater.
- Immuniteten til andre apparater i området. Brukeren skal forsikre seg om at sveiseutstyret kan samkjøres (er kompatibel) med annet utstyr i området. Det kan da være nødvendig med ekstra sikkerhetstiltak.
- Tid på dagen som sveisingen eller andre aktiviteter, skal foregå. Størrelsen av omliggende område avhenger av utførelsen av bygningen og andre aktiviteter som finner sted der omliggende område kan stekke seg utenfor avgrensningen av lokalitetene.

Metoder for reduisering av elektromagnetisk stråling fra maskinen.

- Sveiseutstyret skal kobles til nettet iht. produsentens anbefalinger. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiler. Det bør overveies å skjerme nettleidingen i metallfolie o.l. for permanent installert utstyr.
- Kablene skal holdes så korte som mulig, og legges så nær hverandre, og så nær gulvet som mulig. En sammenkobling til jord kan redusere stråling i noen tilfeller, men ikke bestandig. En bør prøve å unngå jording av arbeidsstykket, da jordingen vil øke risikoen for uhell for operatøren, eller ødeleggelse av annet utstyr.
- Selektiv skjerming og beskyttelse av andre kabler og utstyr i omkringliggende områder kan redusere problemer med forstyrrelser. Dette kan være nødvendig ved spesielle applikasjoner.



ADVARSEL

Klasse A utstyr er ikke ment for bruk i private hjem hvor elektrisiteten er levert av offentlige lave spenningssystemer. Det kan eventuelt oppstå problemer med å sikre elektromagnetisk kompatibilitet på slike steder, grunnet ledede eller utstrålte forstyrrelser.

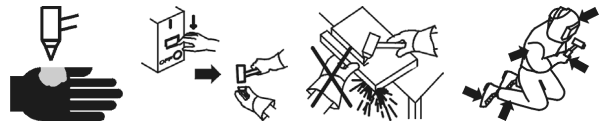
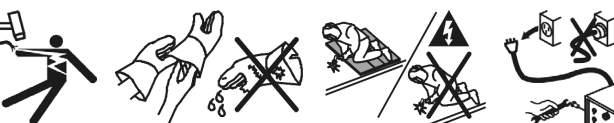
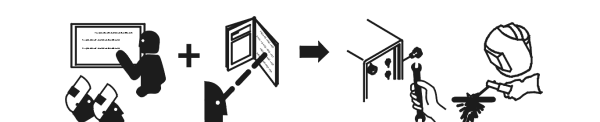




ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all oppkobling, bruk, vedlikehold og reparasjon er utført av kvalifisert personell. Les og forstå denne bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret. Les og forstå de følgende eksempler og Advarselsymboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av: feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.

	ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre fra personskade eller død.
	LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Plasma skjæring og fugging kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret.
	ELEKTRISK UTSTYR: Husk alltid å slå av maskinen og koble fra nettspenningen når det skal utføres arbeid på sveisemaskinen. Jording skal være iht. gjeldende regler.
	ELEKTRISK OG MAGNETISK FELT KAN VÆRE FARLIG: Elektrisk strøm som flyter gjennom en leder forårsaker elektromagnetisk felt (EMF). Alle sveisere bør bruke følgende prosedyre for å redusere eksponeringen av EMF. Legg elektroden og godskabelen sammen, tapes sammen hvis mulig. Ikke kveil elektrodekabelen rundt kroppen. Ikke plasser deg mellom elektrodekabel og godskabel. Godskabelen tilkobles så nær sveiestedet som mulig. Ikke arbeid nær sveisestrømkilder.
	CE GODKJENNING: Dette produktet er godkjent iht. Europeiske direktiver.
	KUNSTIG OPTISK STRÅLING: I henhold til kravene i 2006/25/EC Direktiv og EN 12198 Standard, er utstyr i en kategori 2. Det er påkrevd å bruke Personal Bekyttelses Ytstyr (Personal Protective Equipments) (PPE) med et filter som har en beskyttelsesklasse opp til maksimum 15, som er påkrevd i henhold til EN169 Standard.
	ARBEIDSSTYKKET KAN GI BRANNSKADE: Skjæring genererer høy temperatur. Varme materialer og overflater kan gi alvorlige brannskader. Bruk egnet verktøy og hansker når du skal arbeide med varmt materiale.
	UTSTYR SOM VEIER OVER 30kg: Flytt utstyret med forsiktighet, og gjerne med hjelp av en annen person. Tunge løft kan gi fysisk skade.
	GASSFLASKER KAN EKSPLODERE HVIS DE ER SKADET: Sjekk at beskyttelsesgassen og gassregulatoren er riktig for sveise/skjæreprosessen. Alle slanger, fittings, etc. Må passe for utstyret og være i god stand. Ha alltid gassflaskene i oppreist stilling og sikkert festet til en vogn, eller annen stødig festeanordning. Gassflaskene skal være plassert vekk fra områder hvor de kan bli utsatt for slag og i sikker avstand fra skjære-/sveisebue, gnister eller åpen flamme. Berør aldri gassflasken med elektrodeholderen eller med annen gjenstand som står under spenning. Hold kroppen vekk fra ventilutløpet når ventilen åpnes. Les og følg instruksjonene på gassflasken og tilhørende utstyr.
	Skjæregnister kan forårsake eksplosjon eller brann. Hold brennbart materiale vekk fra skjæreområdet. Ikke skjær i nærheten av brennbare materialer. Ha alltid et brannslukkings apparat i nærheten. Skjær ikke på tønner eller tette tanker.

	Plasmalysbuen kan forårsaker skade. Hold kroppen vekk i fra skjæremunnstykket og plasmalysbuen. Skru av strømmen før plasma brenneren demonteres. Ta ikke i nærheten av skjæresonen. Bruk værneklær.
	Elektriske støt fra brenneren eller ledningene kan drepe. Bruk tørre vernehansker. Ikke bruk ødelagte eller våte hansker. Beskytt deg selv mot elektriske støt. Ta ut nettleidingen eller skru av maskinen før arbeid på maskinen skal utføres.
	Innånding av skjærerøyk kan være helseskadelig. Hold hodet vekk ifra røyken. Bruk avsug eller annen egnet ventilasjon for å fjerne røyk ved skjæring.
	UV-stråler fra lysbuen kan brenne hud og øyne. Bruk lue og vernebriller. Bruk hørselsvern og egnet arbeidstøy. Bruk sveisemaske med riktig mørkhetsgrad på glasset.
	Les og forstå bruksanvisningen før du starter å bruke utstyret.
	Ikke fjern eller mal over den Tekniske data platen.
	SIKKERHETS MERKE: Dette utstyret er tilpasset for bruk i omgivelser hvor man har økt fare for elektrisk støt.

Produsenten forbeholder seg retten til å utføre endringer og/eller forbedringer av designen uten samtidig å måtte oppgradere bruksanvisningen.

Installasjon og Brukerinstruksjon

Les hele denne manualen før maskinen tas i bruk. Brukeren er ansvarlig for at installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner.

Plassering og Omgivelser

Denne maskinen kan brukes under de fleste forhold, men det er viktig at enkle forholdsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift.

- Ikke plasser eller bruk denne maskinen på underlag som heller 15° eller mer fra horisentalplanet.
- Ikke bruk denne maskinen til tining av frossene rør.
- Maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft, slik at luftstrømmen fra baksiden og ut på fronten ikke hindres. Dekk ikke maskinen med papir, kluter eller filler når den er i bruk.
- Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen bør holdes på et minimum.
- Denne maskinen har beskyttelsesklasse IP23. Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø. Plasser den aldri på et våt underlag eller i en dam.
- Plasser maskinen vekk fra utstyr som er elektromagnetisk følsomt. Normal bruk kan påvirke og skade elektronisk utstyr i umiddelbar nærhet. Les avsnittet om Elektromagnetisk kompatibilitet.
- Maskinen bør ikke brukes i omgivelser med temperatur høyere en 40°C.

Intermittens

Måles i prosent over en 10 minutters periode den effektive skjæretiden, ved en oppgitt amper styrke.

Eksempel: ved 60% intermittens kan man skjære i 6 minutter så stopper maskinen i 4 minutter.

Viser også til avsnittet: Tekniske spesifikasjoner for mer informasjon om strømkildens intermittens.

Nettilkobling

Kontroller at nettspenningen har rett volt, fase, og frekvens før maskinen tas i bruk. Den anbefalte nettspenning er angitt i avsnittet med Teknisk Data og på informasjonsplaten bak på maskinen. Forsikre deg om at maskinen er jordnet.

Kontroller at strømforsyningen er tilstrekkelig høy for normal bruk av denne maskinen. Sikring og kabelstørrelsen er angitt i avsnittet Tekniske spesifikasjoner i denne manualen.

Sveisemaskinen kan få strømforsyning fra aggregat, så fremt aggregatet gir 400Vac og gir tilstrekkelig strøm som er angitt i Teknisk data. Aggregatet må også tilfredsstille følgende krav.

- At spenningstoppene i vekselstrøms kurven ikke overskrider 700V.
- At vekselstrøm kurvens frekvens er mellom 50 og 60 Hz.
- At RMS vekselstrøm spenningskurven alltid er lik 400 Volt $\pm 15\%$.

Det er viktig å sjekke disse spesifikasjonene da en del aggregater gir for høye spenningstopper. Aggregat som ikke tilfredsstiller nevnte spesifikasjoner må ikke brukes til strømforsyning av maskinen, da dette vil føre til at maskinen blir skadet.

Tilkobling

⚠ ADVARSEL

Bruk bare original pistolen som følger med.

⚠ ADVARSEL

PISTOL: Original pistolen er levert med beskyttelse for elektriske støt.

⚠ ADVARSEL

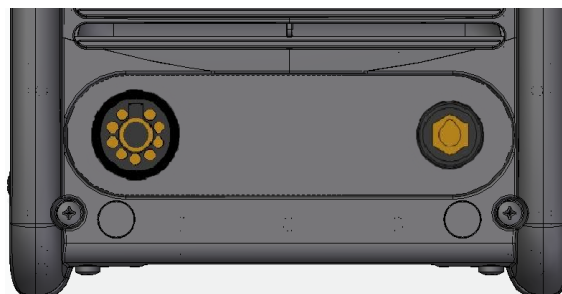
Skrut alltid av maskinen når du jobber med pistolen.

⚠ ADVARSEL

Ikke fjern jordingsklemmen under sveising, plasma skjæring genererer høy spenning som kan drepe.

⚠ ADVARSEL

Åpen strømkrets $U_0 > 100VDC$. For mere informasjon se Tekniske spesifikasjoner.



Pistol Adapter:

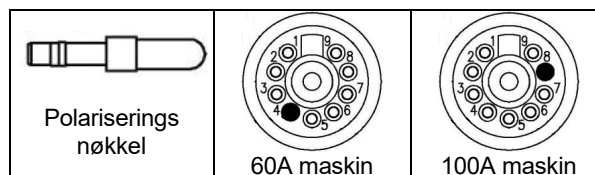
Tilkobling for pistol. Kobles med hjelp av en hurtig kobling, som fører gass og nettkabel sammen.

+ Pol hurtig kobling:

Koble jordkabelen til arbeidestykket. Det benyttes en "DINSE" kobling mellom front av strømkilden og arbeidestykket.

Pistol kontaktens polariserings nøkkel:

Maskinen skal brukes med spesifisert pistol. den polariserte pistol kontakten forhindrer bruk av ikke riktig pistol type. posisjonen til polariserings nøkkelen er vist i tabellen under.

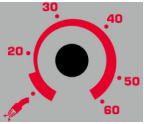


Kontroll Panel og Brytere

Autotest av maskin:

Når maskinen slås på (ON), vil en auto-test i gjennomføres, under testen vil alle LEDs på frontpanelet lyse opp. Om en eller noen av LEDene ikke lyser opp, må nærmeste servicesenter eller Lincoln Electric og rapporter statusen på LED ene på maskinens front.

Frontpanel kontroller

	Strøm kontroll knapp: Potensiometer som benyttes til innstillingen av strømmen under skjæring. Se i den tekniske spesifikasjonen for mer informasjon om maskinens kapasitet. Gass Igjennomstrømming: Når strøm kontroll knappen vris så langt det går moturs kan gass igjennomstrømming benyttes.
	Nett av/på (ON/OFF) LED: Lyser når maskinen slås på. Blinkende LED: Nettspenningen er feil.Maskinen er utkoblet. Når nettspenningen returnerer til riktig verdi,vil maskinen starte automatisk. NB: Viften kan bli automatisk utkoblet om feilen varer l mere en 2 sekunder.
	Skjære strøms LED: Pistolens klar til bruk. Blinkende LED: Intern hjelpespenning for lav. maskinen må slås av(OFF) og så på (ON) igjen får starte.
	Termisk LED: Maskinen er for varm og strømmen har blidt frakoblet. Dette hender normalt når maskinens intermittens overskrides. La maskinen stå på(ON) så interne komponenter kan kjøles ned. når den termiske LEDen slukker, kan normal bruk av maskinen igenopptas.
	Lavt gass trykk LED: Når denne LEDen lyser stoppes all skjæring eller meisling. Maskinen starter igjen automatisk når korrekt gasstrykk er till koblet. Kontroller/juster gasstrykket inn(se rekommanderte verdier under tekniske spesifikasjoner i denne manualen: - Når denne LEDen lyser,vi maskinen etter 10 sekunder automatisk igjennom spyle systemet. - Under igjennomspylingen kontroller og juster gasstrykket igjennom manometer og primært gasstrykk med knappen for innstilling av trykket. - Om nødvendig, kontroller og juster gasstrykket inn.

	PIP (deler på plass) LED: Deler på plass: Pistolens kopp (eller pistolens konnektor) er ikke riktig festet til pistolens hode (eller pistolens kontakt inne i maskinen). Restaurere maskinen: - Skrut hardt til koppen på pistolen(eller pistolens tilkoblings kontakt). - Etter att pistolen er restaureret, vil ikke maskinen starte før det har gått 5 sekunder. Under denne tiden vil PIP LED blinke. - NB: Når LEDen bliker,og en annen PIP feil oppstår eller om pistolens trykk knapp er aktivert vil maskinen returnere til feil modus:PIP LED returnerer til på (ON) og restaurerings prosedyren begynner igjen. - Når PIP LEDen slukker(OFF) er maskinen klar til bruk.
 CC60	Innkommende gasstrykk manometer og regulerings knapp: For regulering og avlesing av innkommende gass trykk. Innkommende gasstrykk er limitert av trykk regulatoren, satt til 5,5bar. Om gasstrykket må justeres, sett maskinen i igjennomstrømnings posisjonen.
 CC100	Valg av skjære metode: Trykkin knappen for valg av ønsket metode (LEDen for valgt metode vil lyse): - Skjære(øverste LED lyser): for skjæring eller hulling på masivt arbeidstykke. (GRID)Skjæring på gitter(miterste LED lyser). - Meisling (underste LED lyser) for fjerning av materiale fra et masivt arbeids stykke(for eksempel fjerne en feil råk). Det er mulig å endre metoder på maskinen under tomgang og igjennomspyling, forstrømmning av gass og under kjøle tiden. Bruk av trykk knappene under pilot bue eller skjæring har ingen effekt.

Feil status liste.

Om feil oppstår, prøv å slå av(OFF) maskinen, vent I noen sekunder, og slå den på(ON) igjen. Om feilen vedvarer må maskinen ha vedlikehold. kontakt nærmeste service verksred eller Lincoln Electric og rapporter LED statusen på maskinens front.

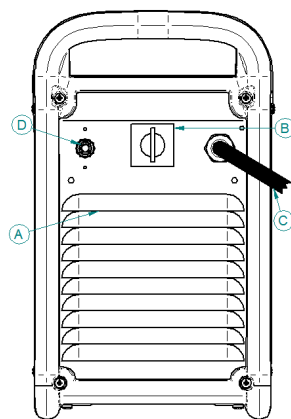
			
	Lyser	Blinker	Blinker
Pistol hode	Dette inntreffer etter 4 sekunder om pilotbuen ikke er transformert til arbeids stykke.Maskinen stopper da pilot buen for å forhindre overoppheting av pistol hode. For å starte maskinen: • Slipp kontakten i pistolen.De blinkende LEDs vil nå lyse permanent. • Trykk inn pistolkontakten igjen.		

			
	Lyser	Lyser	Lyser
Ingen pilot bue	Kontakten til pistolen er trykket inn. Under denne perioden vil maskinen prøve å starte pilot buen 4 ganger. Om pilot buen ikke starter vil maskinen automatisk gå i en sikker posisjon som gjør att man kan undersøke feilen. For å starte maskinen: • Slå av(OFF) nett bryteren. • Kontroller pistolens hode samt deler i dette. • Kontroller pistolens elektriske kondisjon. • Slå på(ON) maskinen igjen.		

				
	Lyser	Lyser	Lyser	Lyser
Pistol kontakten trykket	Dette inntreffer når maskinen er slått på(ON) (eller når maskinen startes etter avkjølings tid) med pistolens kontakt aktinisert(holdt inne). Denne statusen forhindrer usikker bruk:manuell skjæring eller meislings prosesser må bare startes igjen under direkte kontroll av operatøren. For å starte maskinen: • Slipp pistol kontakten. • Aktiver pistol kontakten igjen. Om feilen fortsetter,kontroller eventuell feil i pistolens kontakt.			

Baksidens kontroller og tilkoblinger

A. Vifte: Maskinen har vifte som går bare ved behov, og blir automatisk slått av og på.Dette reduserer mengden av støv og skitt i maskinen,og minsker strømforbruket. Når maskinen slåes på vil viften gå.Viften vil fortsette å gå så lenge pistolens kontakt er aktivisert. Om kontakten slippes for mer en fem minutter vil viften slås av.



B. Nettspenning: AV/PÅ bryter for nettspenning til maskinen.

C. Nettspennings kabel: Nett tilkobling.

D. Gass inntaket: Her tillkobles gass slangen til maskinen.

ADVARSEL

En ren,tørr gass (luft eller nitrogen) skal tilføres maskinen.Et luft trykk på over 7,5bar kan skade maskinen. Feil som følge av dette kan resultre i for høye temperaturer og at pistolen ødelegges.

Skjære prosessen

Plasma prosessen benytter luft eller nitrogen som skjære gass og til kjøling av pistolen.

Pilot buen tennes på følgende måte:pistolens kontakt aktiverer en elektroventil. Ventilen lar gassen strømme under skjæring og etter strømmings fasen.

Konstruksjons konsept for disse strømkildene er å ha tilgjengelig en strøm som forblir konstant på den innstilte verdien, uavhengig av lengden på plasma buen.

Ved klargjøring av arbeidsoppgaven,vær sikker på at du har alle materialer som behøves for å fullføre jobben og at alle sikkerhets regler følges.Innstaler maskinen ifølge denne manualen og husk å koble jordklemmen til arbeids stykket.

- Slå av maskinen, klargjør pistolen med forbruks deler som passer til ønsket prosess(Skjære(CUT)/Skjæring på gitter(GRID)/Meisling(GOUGE)). Se i pistolens instruksjons manual for valg av riktig kombinasjon av forbruksdeler.
- Tilkoble pistolen og jordklemmen til maskinen.
- Slå på(ON) nettbryteren på baksiden av maskinen. Nettindikatoren av/på(ON/OFF)LED på maskinens frontpanel vil lyse(ON). Maskinen er nå klar til bruk:
- Kontroller att trykkluften er riktig tillkoblet ved å benytte igjennonspylings funksjonen.
- Velg ønsket skjære prosess.
- Still inn ønsket strømstyrke med potensiometeret på maskinens front,

For å starte den valgte prosessen press inn kontakten på pistolen, påse att trykkluft strømmen ikke rettes mot folk eller andre objekter. under prosessen er det mulig å fjerne pistolen fra arbeids stykket under en lengre periode.

Etter at arbeids oppgave er fullført slip pistolens kontakt og plasmabuen vil bli slått av:gass igjennomstrømmingen vil fortsette for kjøling av pistolen. Etterstrømming av gassen er proporsjonal til den valgte skjærestrømmen og er inndelt i 4 områder.

Innstilt skjære strøm	Gass etterstrømming
Mindre en 30A	15 sekunder
Mellom 30 og 40A	20 sekunder
Mellom 40 og 50A	25 sekunder
Større en 5A	30 sekunder

Skjærehastighet

Skjærehastighet er basert på:

- Materialtykkelse.
- Valgt amper styrke. Amper styrken påvirker skjæresnittet.
- Rett eller buet snitt.

For å oppnå best mulig skjæresultat har tabellen under blitt laget som en guide for innstillinger. (Dette er prøvet i testbenk, og innstillinger vil derfor avvike noe fra virkelige forhold).

Tykkelse	CC60				CC100			
	Ampere (A)	Hastighet. (cm/min.)			Ampere (A)	Hastighet. (cm/min.)		
		STÅL	ALUMINIUM	RUSTFRITT STÅL		STÅL	ALUMINIUM	RUSTFRITT STÅL
4 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
6 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
¾ "	---	---	---	---	---	---	---	---
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
10 mm	60	119	206	105	---	---	---	---
½ "	60	91	157	77	---	---	---	---
15 mm	60	72	122	55	100A	180	223	147
¾ "	60	48	75	40	100A	117	152	99
20 mm	60	43	65	36	100A	106	140	91
25 mm	60	26	36	17	100A	70	98	63
1 "	60	25	35	16	100A	68	95	61
30 mm	60	---	22	---	100A	50	73	46
1 ¼ "	60	---	16	---	100A	45	66	42
35 mm	---	---	---	---	100A	38	55	36
1 ½ "	---	---	---	---	100A	32	48	31

Vedlikehold



ADVARSEL

For vedlikehold og/eller reparasjoner kontaktes Lincoln Electric, eller et godkjent Lincoln Electric serviceverksted. Dersom service og/eller reparasjoner utføres av ikke autorisert personale eller –verksted dekkes dette ikke av Lincoln Electric garantibetingelser.

Frekvensen på vedlikeholdet kan variere avhengig av i hvilket miljø maskinen går. Hvis det oppdages feil bør disse korrigeres umiddelbart.

- Kontroller tilkoblingskabel og kontakter, bytt hvis nødvendig.
- Rens pistolhodet ofte, kontroller forbruks delene og bytt de om nødvendig.



ADVARSEL

Se i pistolens instruksjons manual før bytting eller service av pistolen.

- Hold maskinen ren. Bruk en myk, tørr klut å tørk av maskinen, spesielt viktig er luft inntak og utblåsning.



ADVARSEL

Skru ikke opp maskinen og ikke stikk noe inn i dens åpninger. Strømtilkoblingen skal fjernes før all service og vedlikehold. Etter service og vedlikehold sjekk grundig at alt er i orden og sikkert.

Kundeservice-policy

Lincoln Electric Company produserer og selger høykvalitets sveiseutstyr, forbruksmaterieil og skjæreutstyr. Vår utfordring er å oppfylle våre kunders behov og å overgå deres forventninger. Ved behov, kan kundene be Lincoln Electric om råd eller informasjon vedrørende bruken av våre produkter. Vi gir tilbakemelding til våre kunder med den beste informasjonen vi har på det aktuelle tidspunktet. Lincoln Electric kan ikke garantere slike råd, og påtar seg ikke noe ansvar med hensyn til slik informasjon eller slike råd. Vi fraskriver oss uttrykkelig enhver garanti av noe slag, inkludert garantier om egnethet for en kundes bestemte formål, med hensyn til slik informasjon eller slike råd. Ut i fra en praktisk vurdering, kan vi heller ikke påta oss noe ansvar for å oppdatere eller korrigere slik informasjon eller slike råd når de har blitt gitt, og formidling av informasjon eller råd medfører heller ikke utstedelse, utvidelse eller endring av noen garanti med hensyn til salget av våre produkter.

Lincoln Electric er en ansvarlig produsent, men valg og bruk av spesifikke produkter solgt av Lincoln Electric er utelukkende innenfor kundens kontroll, og forblir utelukkende kundens ansvar. Mange variabler utenfor Lincoln Electric sin kontroll påvirker resultatene man oppnår ved å bruke disse fabrikkasjonsmetodene og servicekravene.

Kan endres - denne informasjonen er korrekt ut i fra vår beste kunnskap på tidspunktet for trykking. Se www.oerlikon-welding.com for eventuell oppdatert informasjon.

WEEE

07/06



Kast ikke elektriske artikler sammen med vanlig husholdningsavfall!

I følge EU-direktiv 2012/19/EU om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr (WEEE) og implementering i samsvar med nasjonal lovgivning, må elektrisk utstyr som har nådd slutten av sin levetid samles inn separat og returneres til et miljøvennlig gjenvinningsanlegg. Vår lokale representant vil gi deg, som eier av utstyret, informasjon om godkjente innsamlingsystemer.

Ved å følge EU-direktivet bidrar du til å bevare naturen og menneskers helse!

Deleliste

12/05

Instruksjon for deleliste

- Ikke bruk denne delelisten hvis code nummeret for maskinen ikke står på listen. Kontakt Lincoln Electric Serviceavd. for maskiner med code utenfor listen.
- Bruk sprengskissen og pos. nr. på assembly page nedenfor for å finne de riktige delene til din maskin.
- Bruk kun de delene som er merket med "X" i den kolonnen som det henvises til på siden med assembly page (# indikerer endring).

Les først instruksjonen for delelisten over, referer deretter til delelisten som følger maskinen, som har bilder og bestillings nr.

REACH

11/19

Kommunikasjon i samsvar med artikkel 33.1 av forskrift (EC) nr. 1907/2006 – REACH.

Noen deler inne i dette produktet inneholder:

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

i mer enn 0,1 % w/w i homogent materiale. Disse stoffene er inkludert i "Kandidatlisten over stoffer av svært høy bekymring for autorisering" i REACH.

Ditt bestemte produkt kan inneholde ett eller flere av de opplistede stoffene.

Instruksjoner for sikker bruk:

- Bruk i henhold til produsentens anvisninger, vask hendene etter bruk;
- oppbevares utilgjengelig for barn, ikke putt i munnen,
- kastes i henhold til lokale forskrifter.

Lokalisering av autoriserte serviceverksteder

09/16

- Kjøperen må kontakte et Lincoln Electric eller autorisert servicesenter angående alle defekter som påberopes i garantiperioden til.
- Kontakt din lokale salgsrepresentant for å få hjelp til å finne en

Elektrisk Skjema

Referer til det elektriske skjema som følger maskinen.