

POWERTEC® i250C STANDARD
POWERTEC® i250C ADVANCED
POWERTEC® i320C STANDARD
POWERTEC® i320C ADVANCED

LIETOŠANAS INSTRUKCIJA



LATVIAN



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Polija
www.lincolnelectric.eu

PATEICAMIES, ka izvēlējāties KVALITATĪVOS Lincoln Electric produktus.

- Lūdzu, pārbaudiet, vai iepakojums un aprīkojums nav bojāts. Transportēšanas laikā radušos materiālo bojājumu gadījumā pretenzijas ir nekavējoties jāpiesaka izplatītājam.
- Tālāk esošajā tabulā ierakstiet aprīkojuma identifikācijas numuru turpmākai uzziņai. Modeļa nosaukums, kods un sērijas numurs ir norādīts uz iekārtas datu plāksnītes.

Modeļa nosaukums:

Kods un sērijas numurs:

Iegādes datums un vieta:

SATURS

Tehniskās specifikācijas.....	1
EKO dizaina informācija.....	2
Elektromagnētiskā savietojamība (EMS).....	4
Drošība.....	5
Ievads.....	7
Uzstādīšanas un operatora instrukcijas.....	7
EEIA direktīva.....	37
Rezerves daļu saraksta izmantošanas noteikumi.....	37
REACH.....	37
Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas.....	37
Elektriskā shēma.....	37
Piederumi.....	38

Tehniskās specifikācijas

NOSAUKUMS		NUMURS				
POWERTEC® i250C STANDARD		K14157-1				
POWERTEC® i250C ADVANCED		K14157-2				
POWERTEC® i320C STANDARD		K14158-1				
POWERTEC® i320C ADVANCED		K14158-2				
IEEJAS STRĀVA						
Ieejas spriegums U_1		EMC klase		Frekvence		
K14157-1 K14157-2 K14158-1 K14158-2		400 V \pm 10% 3- fāžu		A		
Ieejas jauda pie nominālā cikla		Ieejas strāvas stiprums I_{1max}		Jaudas koeficients		
K14157-1 K14157-2		10,3 kVA pie 60% darba cikla (40 °C)		14,7 A		
K14158-1 K14158-2		13,6 kVA pie 40% darba cikla (40 °C)		19,6 A		
NOMINĀLĀ JAUDA						
		Pārtrauktas ķēdes spriegums	Darba cikls 40 °C (balstoties uz 10 min. darba rādītājiem)	Izejas strāva	Izejas spriegums	
K14157-1 K14157-2		GMAW	49 V līdzstrāva	60%	250 A	26,5 V līdzstrāva
				100%	195 A	23,8 V līdzstrāva
		FCAW	49 V līdzstrāva	60%	250 A	26,5 V līdzstrāva
				100%	195 A	23,8 V līdzstrāva
		SMAW	49 V līdzstrāva	60%	250 A	30 V līdzstrāva
				100%	195 A	27,8 V līdzstrāva
K14158-1 K14158-2		GMAW	49 V līdzstrāva	40%	320 A	30 V līdzstrāva
				100%	195 A	23,8 V līdzstrāva
		FCAW	49 V līdzstrāva	40%	320 A	30 V līdzstrāva
				100%	195 A	23,8 V līdzstrāva
		SMAW	49 V līdzstrāva	40%	320 A	32,8 V līdzstrāva
				100%	195 A	27,8 V līdzstrāva
METINĀŠANAS STRĀVAS DIAPAZONS						
		GMAW	FCAW	SMAW		
K14157-1		10A÷250A	10A÷250A	20A÷250A		
K14157-2		10A÷250A	10A÷250A	20A÷250A		
K14158-1		10A÷320A	10A÷320A	20A÷320A		
K14158-2		10A÷320A	10A÷320A	20A÷320A		
IETEICAMĀS IEEJAS STRĀVAS KABEĻA IZMĒRS UN DROŠINĀTĀJA JAUDA						
		gR tipa drošinātājs vai Z tipa jaudas slēdzis		Strāvas kabelis		
K14157-1		16 A, 400 V maiņstrāva		4 dzīslu, 2,5mm ²		
K14157-2		16 A, 400 V maiņstrāva		4 dzīslu, 2,5mm ²		
K14158-1		20 A, 400 V maiņstrāva		4 dzīslu, 2,5mm ²		
K14158-2		20 A, 400 V maiņstrāva		4 dzīslu, 2,5mm ²		
IZMĒRI						
Svars		Svars		Svars		
67 kg		67 kg		67 kg		
Aizsardzības klase						
IP23		Darba vides mitrums (t=20°C)		Darba temperatūra		
		≤ 90%		no -10 °C līdz +40 °C		
Uzglabāšanas temperatūra						
no -25 °C līdz +55 °C						

EKO dizaina informācija

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

Efektivitāte un tukšgaitas enerģijas patēriņš:

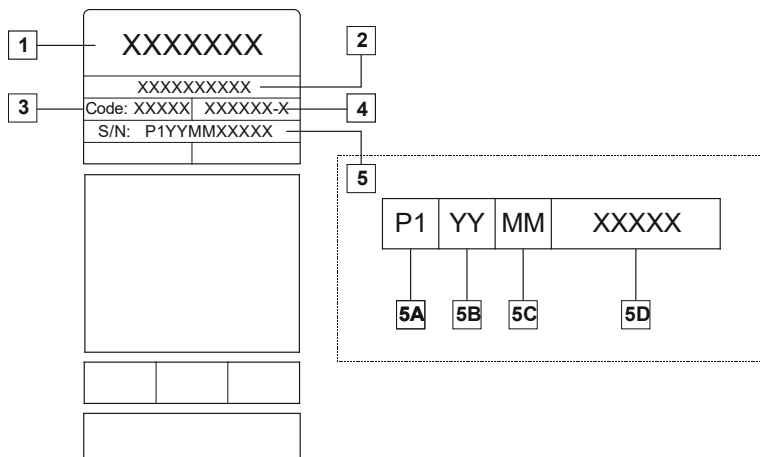
Rādītājs	Nosaukums	Efektivitāte pie maks. enerģijas patēriņa / tukšgaitas enerģijas patēriņš	Ekvivalents modelis
K14157-1	POWERTEC® i250C STANDARD	87,2% / 27W	Nav ekvivalenta modeļa
K14157-2	POWERTEC® i250C ADVANCED	87,2% / 27W	Nav ekvivalenta modeļa
K14158-1	POWERTEC® i320C STANDARD	87,2% / 27W	Nav ekvivalenta modeļa
K14158-2	POWERTEC® i320C ADVANCED	87,2% / 27W	Nav ekvivalenta modeļa

Tukšgaitas stāvoklis novērojams tālāk pievienotajā tabulā norādītajos apstākļos

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

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

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



Kur:

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

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

Materiāla veids	Stieples diametrs [mm]	Līdzstrāvas elektrods, pozitīvs		Stieples padeve [m/min]	Aizsarggāze	Gāzes plūsma [l/min]
		Strāva [A]	Spriegums [V]			
Oglekļa, mazlēģēts tērauds	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumīnijs	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenīta nerūsējošais tērauds	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Vara sakausējums	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnijs	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG process:

TIG metināšanas procesā gāzes lietojums ir atkarīgs no sprauslas diametra. Parasti lietotajām lodlampām:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

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

Ievērot! Sānvējš vai vilkšanas kustība var izjaukt aizsarggāzes pārklājumu, lai saglabātu aizsarggāzi, izmantojiet aizsargpaneli, lai bloķētu gaisa plūsmu.



Darbmūža beigas

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

Elektromagnētiskā savietojamība (EMS)

11/04

Šī iekārta tika konstruēta atbilstoši visām attiecīgajām direktīvām un standartiem. Tomēr tā var radīt elektromagnētiskos traucējumus, kuri ietekmē citu sistēmu, piemēram, telekomunikāciju sistēmu (tālruņi, radio un televīzija) darbību. Šie traucējumi var izraisīt drošības problēmas ietekmētajās sistēmās. Izlasiet un izprotiet šo sadaļu, lai novērstu vai samazinātu šīs iekārtas radītos elektromagnētiskos traucējumus.

BRĪDINĀJUMS!

Tiek pieņemts, ka pilnā publiskās zemsprieguma sistēmas pretestība kopīgā pieslēguma punktā ir zemāka par:

- 56,4 mΩ iekārtai POWERTEC® I250C STANDARD
- 56,4 mΩ iekārtai POWERTEC® I250C ADVANCED
- 56,4 mΩ iekārtai POWERTEC® I320C STANDARD
- 56,4 mΩ iekārtai POWERTEC® I320C ADVANCED

Šī iekārta atbilst standartu IEC 61000-3-11 un IEC61000-3-12 prasībām, un to drīkst pievienot publiskajām zemsprieguma sistēmām. Aprīkojuma uzstādītājs vai operators ir atbildīgs par to, lai sistēmas pilnā pretestība ir saderīga ar pilnās pretestības ierobežojumiem, nepieciešamības gadījumā konsultējoties ar sadales tīkla operatoru.

Apsveriet šādas vadlīnijas iekārtas elektromagnētiskā starojuma mazināšanai.

- Pievienojiet iekārtu elektroapgādes avotam saskaņā ar šo rokasgrāmatu. Ja rodas traucējumi, var būt nepieciešams veikt papildu piesardzības pasākumus, piemēram, ieejas strāvas filtrēšanu.
- Izejas kabeļiem ir jābūt pēc iespējas īsākiem un novietotiem kopā. Ja iespējams, iezemējiet sagatavi, lai samazinātu elektromagnētisko starojumu. Operatoram ir jāpārbauda, vai sagataves zemējums neizraisa problēmas vai nedrošus darba apstākļus personālam vai aprīkojumam.
- Kabeļu noseģšana darba zonā var samazināt elektromagnētisko starojumu. Atsevišķos gadījumos tas var būt nepieciešams.

BRĪDINĀJUMS!

A klases aprīkojums nav paredzēts lietošanai dzīvojamās zonās, kur elektrisko jaudu nodrošina publiskā zemsprieguma padeves sistēma. Šajās vietās var būt potenciāli grūti nodrošināt elektromagnētisko savietojamību konduktīvo, kā arī radiatīvo traucējumu dēļ.



BRĪDINĀJUMS!





Augsta elektromagnētiskā lauka ietekmē var rasties metināšanas strāvas svārstības.



BRĪDINĀJUMS!

Šo aprīkojumu drīkst izmantot kvalificēts personāls. Nodrošiniet, ka visus uzstādīšanas, ekspluatācijas, apkopes un remonta darbus veic vienīgi kvalificēta persona. Pirms šī aprīkojuma ekspluatēšanas, izlasiet un izprotiet šo rokasgrāmatu. Šajā rokasgrāmatā sniegto instrukciju neievērošana var radīt nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus. Izlasiet un izprotiet tālāk tekstā norādīto BRĪDINĀJUMA simbolu skaidrojumus. Lincoln Electric neuzņemas atbildību par nepareizas uzstādīšanas, nepareizas apkopes vai nepareizas darbības rezultātā izraisītiem bojājumiem.

	<p>BRĪDINĀJUMS! Šis simbols nozīmē, ka ir jāievēro instrukcijas, lai novērstu nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus. Sargājiet sevi un citus no iespējamām nopietnām traumām vai nāves.</p>
	<p>IZLASIET UN IZPROTIET INSTRUKCIJAS: pirms šī aprīkojuma ekspluatēšanas, izlasiet un izprotiet šo rokasgrāmatu. Lokmetināšana var būt bīstama. Šajā rokasgrāmatā sniegto instrukciju neievērošana var radīt nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus.</p>
	<p>ELEKTROTRIECIENS VAR IZRAISĪT NĀVI: metināšanas aprīkojums rada augstu spriegumu. Kad aprīkojums ir ieslēgts, neaizskariet elektrodu, zemējuma spaili vai pievienoto sagatavi. Izolējiet sevi no elektroda, zemējuma spaiļes vai pievienotās sagataves.</p>
	<p>ELEKTRISKAIS APRĪKOJUMS: pirms veikt darbus ar šo aprīkojumu, pārtrauciet ieejas jaudas padevi, izmantojot atvienošanas slēdzi drošinātāju kārbā. Izmēģiniet aprīkojumu saskaņā ar vietējiem noteikumiem attiecībā uz elektrību.</p>
	<p>ELEKTRISKAIS APRĪKOJUMS: regulāri pārbaudiet ieejas, elektroda un zemējuma spaiļes kabeļus. Ja ir bojāta izolācija, nekavējoties nomainiet kabeli. Lai nepieļautu nejaušas loka aizdedzes risku, nenovietojiet elektroda turētāju tieši uz metināšanas galda vai citas virsmas, kura saskaras ar zemējuma spaili.</p>
	<p>ELEKTRISKIE UN MAGNĒTISKIE LAUKI VAR BŪT BĪSTAMI: elektriskā strāva, kas plūst caur jebkuru kabeli, rada elektrisko un magnētisko lauku (EML). EML var ietekmēt dažu elektrokardiostimulatoru darbību. Metinātājam, kas izmanto elektrokardiostimulatoru, ir jākonsultējas ar ārstu pirms darba veikšanas ar šo aprīkojumu.</p>
	<p>ATBILSTĪBA CE: šis aprīkojums atbilst Eiropas Kopienas direktīvām.</p>
	<p>MĀKSLĪGAIS OPTISKAIS STAROJUMS: atbilstoši Direktīvas 2006/25/EK un Direktīvas EN 12198 standarta prasībām aprīkojums ir attiecināms uz 2. kategoriju. Tādēļ ir obligāti jālieto individuālās aizsardzības līdzekļi (IAL) ar filtru, kuram ir maksimālā aizsardzības pakāpe — 15, kā to pieprasa standarts EN 169.</p>
	<p>IZGAROJUMI UN GĀZES VAR BŪT BĪSTAMAS: metināšanas laikā var rasties veselībai bīstami izgarojumi un gāzes. Neieelpojiet šos izgarojumus un gāzes. Lai izvairītos no šiem draudiem, operatoram darba vietā ir jābūt pieejamai pietiekamai ventilācijai vai izplūdes sistēmai, kas novērš izgarojumu un gāzu uzkrāšanos elpošanas zonā.</p>
	<p>LOKA STAROJUMS VAR RADĪT APDEGUMUS: metināšanas un novērošanas laikā izmantojiet masku ar atbilstošu filtru un aizsargstiklu, lai pasargātu acis no dzirkstelēm un loka starojuma. Lai aizsargātu savu un palīgstrādnieku ādu, izmantojiet izturīgu apģērbu, kas izgatavots no ugunsdroša materiāla. Pasargājiet citas blakusesošās personas, nodrošinot piemērotu, ugunsizturīgu aizsargu, un brīdiniet, lai šīs personas neskatītos uz loku un nepakļautu sevi loka iedarbībai.</p>

	<p>METINĀŠANAS DZIRKSTELES VAR IZRAISĪT AIZDEGŠANOS VAI SPRĀDZIENU: likvidējiet ugunsgrēka draudus metināšanas zonā un nodrošiniet, lai tuvumā būtu pieejams ugunsdzēsības aparāts. Metināšanas dzirksteles un karsti materiāli, kas rodas metināšanas procesa laikā, var viegli iekļūt mazās blakusesošo zonu plaisās un atverēs. Nemetiniet tvertnes, boilerus, konteinerus vai materiālus, kamēr nav veiktas atbilstošas darbības, lai nodrošinātu, ka darba zonā neatrodas uzliesmojoši vai toksiski izgarojumi. Nedarbiniet šo aprīkojumu, ja darba zonā atrodas uzliesmojošas gāzes, izgarojumi vai šķidrums.</p>
	<p>METINĀMIE MATERIĀLI VAR IZRAISĪT APDEGUMUS: metināšanas laikā rodas liels karstums. Karstas virsmas un materiāli darba zonā var izraisīt nopietnus apdegumus. Pieskaroties materiāliem darba zonā vai tos pārvietojot, izmantojiet cimdus un kņables.</p>
	<p>BOJĀTS GĀZES BALONS VAR UZSPRĀGT: izmantojiet tikai balonus ar saspiesto gāzi, kas satur procesam atbilstošu aizsarggāzi, un pareizi veiciet darbības ar regulatoriem, kas paredzēti izmantojamajai gāzei un spiedienam. Gāzes baloniem vienmēr jābūt stāvus pozīcijā un ar ķēdi droši piestiprinātiem pie nekustīga balsta. Nepārvietojiet vai netransportējiet gāzes balonus, ja tiem ir noņemts drošības vāciņš. Neļaujiet elektrodam, elektroda turētājam, zemējuma spaiļei vai citām daļām, kas atrodas zem sprieguma, saskarties ar gāzes balonu. Gāzes baloni nedrīkst atrasties zonās, kur tos var fiziski sabojāt vai pakļaut metināšanas procesa iedarbībai, tostarp dzirkstelēm un karstuma avotiem.</p>
	<p>DROŠĪBAS ZĪME: šis aprīkojums ir piemērots jaudas padevei metināšanas darbiem, kas tiek veikti vidē ar palielinātu elektrotrieciena risku.</p>

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

levads

Vispārējs apraksts

Metināšanas iekārtas

POWERTEC® i250C STANDARD

POWERTEC® i250C ADVANCED

POWERTEC® i320C STANDARD

POWERTEC® i320C ADVANCED

nodrošina šāda veida metināšanas procesus:

- GMAW (MIG/MAG) — lokmetināšana aizsarggāzē,
- FCAW (Flux-Cored) — lokmetināšana ar pulverstiepli,
- SMAW (MMA) — lokmetināšana ar segtu elektrodu.

Metināšanas iekārtu

POWERTEC® i250C STANDARD

POWERTEC® i250C ADVANCED

POWERTEC® i320C STANDARD

POWERTEC® i320C ADVANCED

komplektācijā ir iekļauts šāds aprīkojums:

- darba vads — 3m,
- degļa gāzes šļūtene — 2m,
- padeves rullītis V1.0/V1.2 viendzīslas stieplei (uzstādīta stieples padeves mehānismā).

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

Uzstādīšanas un operatora instrukcijas

Pirms iekārtas uzstādīšanas un ekspluatācijas, pilnībā izlasiet šo sadaļu.

Atrašanās vieta un vide

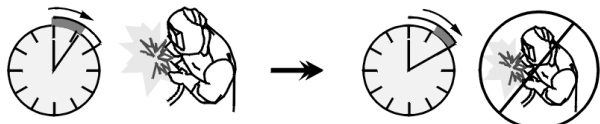
Šī iekārta darbosies skarbas vides apstākļos. Tomēr ilga darbmuža un uzticamas darbības nodrošināšanai ir svarīgi veikt piesardzības pasākumus.

- Nenovietojiet un nedarbiniet iekārtu uz virsmas, kuras slīpums pārsniedz 15°.
- Nelietojiet šo iekārtu cauruļu atkausēšanai.
- Iekārta ir jānovieto vietā, kur ir pieejama tīra gaisa cirkulācija, un gaisa kustība caur ventilācijas vārstiem netiek ierobežota. Nenosedziet ieslēgtu iekārtu ar papīru, audumu vai drānu.
- Netīrumu un putekļu daudzumam, kas var iekļūt iekārtā, ir jābūt minimālam.
- Šīs iekārtas aizsardzības klase ir IP23. Kad vien iespējams, turiet to sausumā un novietojiet uz mitras zemes vai pelķēs.
- Nenovietojiet iekārtu radiovadāmu ierīču tuvumā. Tās ierastā darbība var ietekmēt tuvumā esošo radiovadāmo ierīču darbību, kā rezultātā var rasties traumas vai aprīkojuma bojājumi. Izlasiet šīs rokasgrāmatas sadaļu par elektromagnētisko savietojamību.
- Nedarbiniet to zonās, kur apkārtējā gaisa temperatūra pārsniedz +40 °C.

Darba cikls un pārkaršana

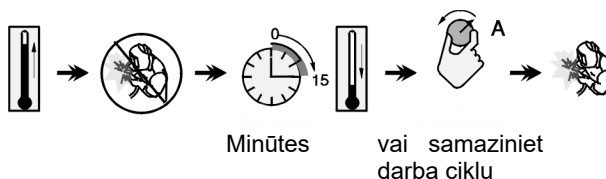
Metināšanas darba cikls ir laiks, kas izteikts procentos, 10 minūšu ciklā, kad metinātājs var darbināt iekārtu, izmantojot nominālo metināšanas strāvu.

Piemērs: 60% darba cikls



Metināšana — 6 minūtes.
Pārtraukums — 4 minūtes.

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



Elektroapgādes savienojums

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Vienīgi kvalificēts elektriķis drīkst pievienot iekārtu strāvas tīklam. Uzstādīšana ir jāveic saskaņā ar valsts vai vietējiem noteikumiem attiecībā uz elektrību.

Pirms iekārtas ieslēgšanas pārbaudiet ieejas spriegumu, fāzi un frekvenci. Pārbaudiet zemējuma vadu savienojumu elektriskajā ķēdē no iekārtas līdz ieejas strāvas avotam. Metināšanas iekārtas **POWERTEC i250C STANDARD/ADVANCED**, **POWERTEC i320C STANDARD/ADVANCED** ir jāpievieno pareizi uzstādītai kontaktligzdai, kas aprīkota ar iezemēšanas kontaktu.

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

Parliecinieties, ka strāvas tīkla nodrošinātais jaudas apjoms ir piemērots iekārtas normālai darbībai. Drošinātāja ar aizkavi jauda/jaudas slēdža un kabeļa izmēri ir norādīti šīs rokasgrāmatas sadaļā „Tehniskās specifikācijas”.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

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

⚠ BRĪDINĀJUMS!

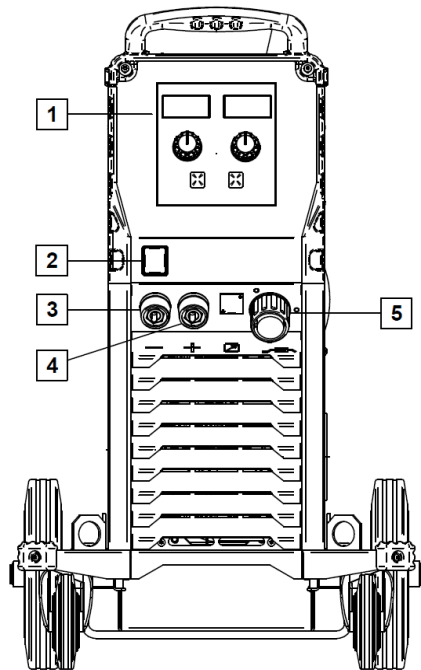
Nodrošinot metināšanas iekārtas strāvas padevi ar ģenerators palīdzību, pirms ģenerators izslēgšanas vispirms izslēdziet metināšanas iekārtu, lai nesabojātu to!

Izejas savienojumi

Skatiet punktu [3], [4] un [5] tālāk rokasgrāmatā esošajos attēlos.

Kontrolierīces un darbības funkcijas

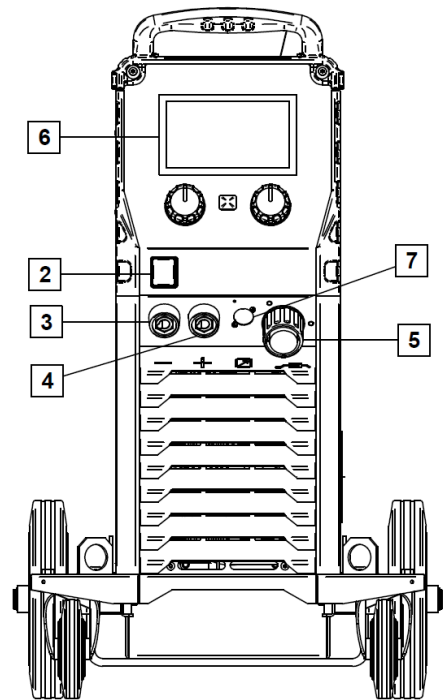
Versijas Standard priekšējais panelis



Attēls 1

1. U0 Lietotāja saskarne: skatiet sadaļu „Lietotāja saskarne”.
2. Strāvas slēdzis IESL./IZSL. (ON/OFF) (I/O): Kontrolē iekārtas ieejas jaudu. Pirms iekārtas ieslēgšanas („I”) pārlicinieties, ka elektrobarošanas avots ir pieslēgts strāvas tīklam. Pēc iekārtas pievienošanas strāvas tīklam un strāvas slēdža iestatīšanas ieslēgtā pozīcijā, izgaismosies indikators, kas norādīs, ka iekārta ir gatava darbam.
3. Negatīvas izejas kontaktligzda metināšanas kontūram: elektroda turētāja ar vadu/darba vadu pieslēgšanai. —
4. Pozitīvas izejas kontaktligzda metināšanas kontūram: elektroda turētāja ar vadu/darba vadu pieslēgšanai. +
5. EURO standarta kontaktligzda: Paredzēta metināšanas degļa pievienošanai (GMAW/FCAW metināšanas procesam).

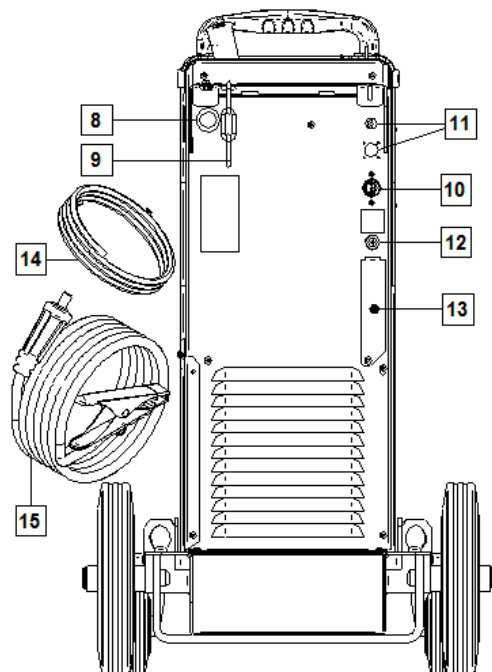
Versijas Advanced priekšējais panelis



Attēls 2

6. U7 Lietotāja saskarne: skatiet sadaļu „Lietotāja saskarne”.
7. Tālvadības bloka ligzda: tālvadības bloka pievienošanai. Šī ligzda ļauj pievienot tālvadības bloku. Skatiet sadaļu „Piederumi”.

Aizmugures panelis

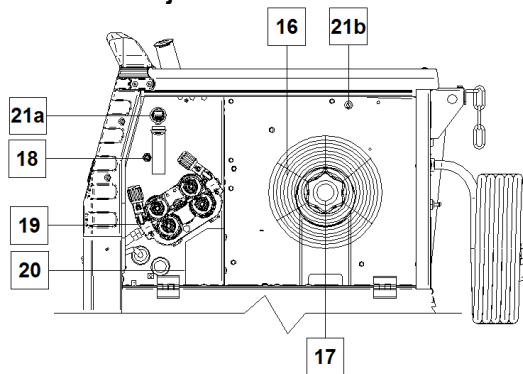


Attēls 3

8. Stieples ieliktna atvere: ļauj uzstādīt metināšanas ieliktni stieplei, kas tiek virzīta spoles kasetnē.
9. Kēde: gāzes balona aizsardzībai.

10. Strāvas kabelis (5 m): tīkla kontaktdakša ir jāsavieno ar esošo ieejas strāvas kabeli, kura tehniskais raksturojums saskaņā ar šīs rokasgrāmatas prasībām atbilst iekārtas tehniskajam raksturojumam un kas atbilst visiem atbilstošajiem standartiem. Šī savienojuma izveidi drīkst veikt vienīgi kvalificēta persona.
11. Kontaktligzda: paredzēta CO2 gāzes sildierīces komplektam (skat. sadaļu „Piederumi”).
12. Gāzes savienotājs: savienojums ar gāzes līniju.
13. Gāzes plūsmas regulētāja ligzda: gāzes plūsmas regulētāju ir iespējams iegādāties atsevišķi (skat. sadaļu „Piederumi”).
14. Gāzes šļūtene
15. Darba vads

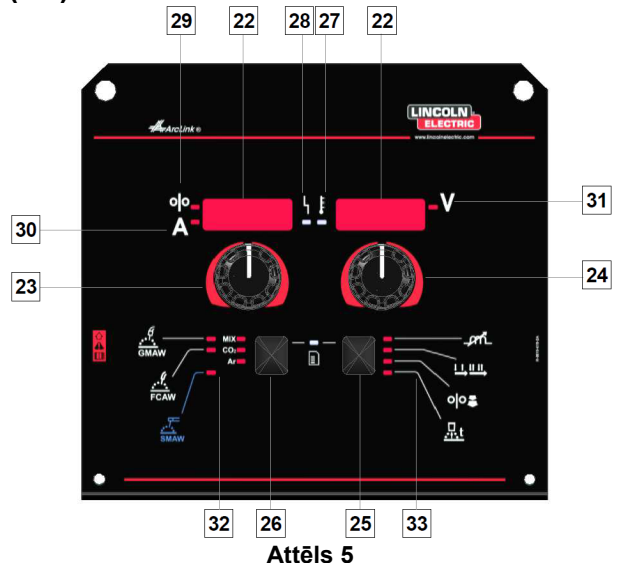
Iekšējie vadības elementi



Attēls 4

16. Stieple uz spoles (paredzēta GMAW/FCAW metināšanas procesam): iekārtas komplektācijā neietilpst stieple uz spoles.
17. Stieples spoles balsts: maksimālais spoles svars — 16 kg. 51 mm vārpsta ir piemērota plastmasas, tērauda un šķiedru spolēm.
Piezīme! Plastmasas bremžu uzgriežņiem ir kreisā vītne.
18. Slēdzis Caurvilkšana brīvgaitā (Cold Inch)/Gāzes izspiešana (Gas Purge): šis slēdzis aktivizē stieples padevi vai gāzes plūsmu, kad netiek pievadīts izejas spriegums.
19. Stieples padeves sistēma: 4 stieples padeves rullīšu mehānisms ar ātri nomaināmiem padeves rullīšiem.
20. Polaritātes mainas spaiļu kārba (paredzēta GMAW/FCAW-SS metināšanas procesam): šī spaiļu kārba ļauj iestatīt metināšanas polaritāti (+ ; -), kas tiks padota uz degli (skat. sadaļu „Piederumi”).
- 21a. A tipa USB pieslēgvietā (vienīgi versijai Advanced): USB zibatmiņas pievienošanai. Paredzēta iekārtas lietojumprogrammas atjaunināšanai un apkopei.
- 21b. Drošinātājs F1: izmantojiet 1 A/400 V (6,3 x 32 mm) inerciālo drošinātāju.

Versijas Standard lietotāja saskarne (U0)



Attēls 5

22. Displejs:
 - kreisās puses displejs: ataino stieples padeves ātrumu vai metināšanas strāvas vērtību. Metināšanas laikā ataino faktisko metināšanas strāvas vērtību;
 - labās puses displejs: ataino metināšanas spriegumu voltos. Metināšanas laikā ataino faktisko metināšanas sprieguma vērtību.
23. Labās puses vadības poga: regulē labās puses displeja vērtības.
24. Kreisās puses vadības poga: regulē kreisās puses displeja vērtības.
25. Labās puses poga: ļauj veikt metināšanas parametru rītināšanu, nomaiņu un iestatīšanu.
26. Kreisās puses poga: ļauj mainīt metināšanas procesu.
27. Termiskās pārslodzes indikators: norāda, ka iekārta ir pārkarsusi vai ka tai netiek nodrošināta pietiekama dzesēšana.
28. Statusa LED: divkrāsains gaismas indikators, kas norāda sistēmas kļūdas. Normālas darbības laikā pastāvīgi izgaismojas zaļa gaisma. Kļūdu skaidrojumi ir norādīti 1. tabulā.

BRĪDINĀJUMS!

Pirmo reizi ieslēdzot iekārtu, statusa gaismas indikators aptuveni vienu minūti mirgos zaļā krāsā vai dažkārt sarkanā un zaļā krāsā. Pēc elektrobarošanas avota pieslēgšanas iekārtas darbībai var būt nepieciešamas 60 sekundes. Tā ir normāla parādība, jo iekārta veic inicializēšanas procesu.

Tabula 1










LED gaismas signāls	Nozīme
	Tikai iekārtām, kas informācijas pārraidei izmanto ArcLink® protokolu
Pastāvīga zaļa gaisma	Tikai iekārtām, kas informācijas pārraidei izmanto ArcLink® protokolu
Mirgo zaļa gaisma	Sistēma darbojas pareizi. Elektrobarošanas avots ir darba kārtībā, un informācijas pārraide starp avotu un darba kārtībā esošu ārējo ierīci norit pareizi.
Mainās zaļa un sarkana gaisma	<p>Ja statusa gaismas indikators pārmaiņus mirgo sarkanā un zaļā krāsā jebkādā kombinācijā, ir radusies elektrobarošanas avota kļūda.</p> <p>Atsevišķi kodi mirgo sarkanā krāsā, un starp skaitļiem ir garas pauzes. Ja atainojas vairāki kodi, tos atdala zaļa gaisma. Pirms iekārtas izslēgšanas nolasiet kļūdas kodu.</p> <p>Ja rodas kļūda, tās novēršanai mēģiniet izslēgt iekārtu, nogaidīt dažas sekundes un pēc tam to vēlreiz ieslēgt. Ja kļūdu neizdodas novērst šādā veidā, nepieciešama tehniskā apkope. Lūdzu, sazinieties ar tuvāko pilnvaroto tehniskās apkopes centru vai uzņēmumu Lincoln Electric un nosauciet kļūdas kodu.</p>
Pastāvīga sarkana gaisma	Norāda, ka nenotiek informācijas pārraide starp elektrobarošanas avotu un iekārtu, kas ir pievienota elektrobarošanas avotam.

29. LED indikators: informē, ka kreisās puses displejā tiek atainots stieples padeves ātrums.
30. LED indikators: informē, ka kreisās puses displejā atainotā vērtība ir izteikta ampēros.
31. LED indikators: informē, ka labās puses displejā atainotā vērtība ir izteikta voltos.
32. Metināšanas programmu indikatori: diodes norāda aktivizētoetināšanas režīmu. Parametru apraksts ir atrodams 2. tabulā.
33. Metināšanas parametru indikatori: diodes norāda aktivizētosetināšanas parametrus. Parametru apraksts ir atrodams 3. tabulā.

Metināšanas procesa maiņa

Tiek nodrošināta iespēja ātri izsaukt vienu no sešām manuālāsetināšanas programmām. Skat. 2. tabulu.

Tabula 2 Manuālāsetināšanas režīmi:

Simbols	LED	Process
 GMAW		GMAW MIX
		GMAW CO ₂
		GMAW AR
 FCAW		FCAW MIX
		FCAW CO ₂
 SMAW		SMAW

Lai iestatītuetināšanas procesu:

- piespiediet kreisās puses pogu [26], lai atlasītu piemērotākoetināšanas procesu — ieslēdzasetināšanas programmas indikators [32] jeb pirmāsetināšanas programmas indikators [32];
- piespiediet kreisās puses pogu [26] vēlreiz, unetināšanas programmas indikators pārslēgsies uz nākamo režīmu.

BRĪDINĀJUMS!

Pārslēgšanās laikā displejā būs atainota slīdoša līnija.

U0 Lietotāja saskarnes Ātrās piekļuves izvēle un Konfigurēšanas izvēle

Lietotāji var piekļūt diviem izvēlnes līmeņiem:

- ātrās piekļuves izvēle — pamatizvēlne metināšanas parametru iestatīšanai;
- konfigurēšanas izvēle — paplašinātā izvēlne iekārtas iestatījumu konfigurēšanai.

BRĪDINĀJUMS!

Izvēlnei nav iespējams piekļūt, ja sistēma veic metināšanu vai ja ir radies bojājums (statusa LED nav pastāvīgi zaļā krāsā).

Ātrās piekļuves izvēlnē un konfigurēšanas izvēlnē pieejamo parametru saraksts ir atkarīgs no izvēlētās metināšanas programmas/metināšanas procesa.

Pēc iekārtas restartēšanas tiek atjaunoti lietotāja iestatījumi.

Parametra izvēles režīms — parametra nosaukums mirgo kreisās puses displejā.

Parametra vērtības maiņas režīms — parametra vērtība mirgo labās puses displejā.

Ātrās piekļuves izvēlne


Lai iestatītu ātrās piekļuves izvēlnes parametru (3. tabula):

- piespiediet labās puses pogu [25], lai izvēlētos režīmu;
- pagrieziet labās puses pārslēgu [36], lai iestatītu parametra vērtību;
- piespiediet kreisās puses pogu [26], lai atgrieztos galvenajā izvēlnē.

BRĪDINĀJUMS!

Ja lietotājs nepiespiež kreisās puses pogu, sistēma pēc dažām sekundēm patstāvīgi pārslēdzas uz galveno izvēlni.

Tabula 3 Ātrās piekļuves izvēlnes noklusējuma iestatījumi

Parametrs		Skaidrojums
		Indukcija (Inductance) kontrolē loka raksturlielumus, kad metināšana tiek veikta ar īsu loku. Iestatot indukcijas parametru augstāk par 0,0 vērtību, tiek nodrošināts spēcīgs loks (vairāk šļakatu), bet iestatot indukcijas parametru zemāk par 0,0 vērtību, tiek nodrošināts vājāks loks (mazāk šļakatu). <ul style="list-style-type: none"> • Regulēšanas diapazons: no -10 līdz +10. • Pēc noklusējuma loka saspiešanas (Pinch) parametrs ir izslēgts.
		2 taktu/4 taktu (2-Step-4-Step) režīms maina degļa palaidējslēdža funkcijas. <ul style="list-style-type: none"> • 2 taktu režīms palaidējslēdža darbības laikā aktivizē un pārtrauc metināšanu, tiešā veidā reaģējot uz palaidējslēdža piespiešanu. Metināšanas process tiek aktivizēts, piespiežot un turot piespiestu degļa palaidējslēdzi. • 4 taktu režīms ļauj turpināt metināšanu, kad ir atlaists degļa palaidējslēdzis. Lai pārtrauktu metināšanu, vēlreiz ir jāpiespiež degļa palaidējslēdzis. 4 taktu režīms ļauj veidot garas metinājuma šuves. Piezīme! 4 taktu režīms nav aktivizējams, veicot punktmetināšanu.
		Stieples padeves sākuma ātrums (Run-in WFS) — iestata stieples padeves ātrumu no palaidējslēdža piespiešanas brīža līdz loka aizdedzes brīdim. <ul style="list-style-type: none"> • Pēc noklusējuma padeves sākuma ātruma funkcija ir izslēgta. • Regulēšanas diapazons: no minimālā līdz 3,81 m/min. (150 collas/min.).
		Stieples atkvēlināšanas laiks (Burnback Time) — laika periods, kurā pēc stieples padeves pārtraukšanas turpinās metināšanas strāvas padeve. Šādā veidā tiek novērsta stieples ielipšana vannā un stieples gals tiek sagatavots nākamajai loka aizdedzes reizei. <ul style="list-style-type: none"> • Pēc noklusējuma stieples atkvēlināšanas laika (Burnback Time) iestatījums ir automātiskajā režīmā (AUTO). • Regulēšanas diapazons: no 0 (IZSL. (OFF)) līdz 0,25 sekundēm.

Konfigurēšanas izvēlne

Lai iestatītu konfigurēšanas izvēlnes parametru:

- vienlaicīgi piespiediet kreisās puses pogu [26] un labās puses pogu [25], lai atvērtu izvēlni;
- pagrieziet kreisās puses pārslēgu [23], lai izvēlētos parametru;
- piespiediet labās puses pogu [25], lai apstiprinātu iestatījumu;
- pagrieziet labās puses pārslēgu [24], lai izvēlētos parametra vērtību;







- piespiediet labās puses pogu [25], lai apstiprinātu iestatījumu;
- piespiediet kreisās puses pogu [26], lai atgrieztos iepriekšējā izvēlnē un apstiprinātu atlasīto vērtību.








⚠ BRĪDINĀJUMS!

Lai aizvērtu izvēlni, saglabājot izmaiņas, vienlaikus piespiediet kreisās puses [26] un labās puses pogu [25].

Ja vienu minūti netiks veikta neviena darbība, izvēlne aizvērsies, nesaglabājot izmaiņas.

Tabula 4 Konfigurēšanas izvēlnes noklusējuma iestatījumi

Parametrs	Skaidrojums
	<p>Punktmetināšanas taimeris (Spot Timer) — regulē laika posmu, kādā turpinās metināšana pat tad, ja ir piespiests palaidējslēdzis. Šī opcija nav pieejama 4 taktu palaidējslēdža režīmā.</p>
	<p>Iedobes metināšanas procedūra (Crater Procedure) — uzsāk/pārtrauc (ON/OFF) iedobes metināšanas iestatīšanas procesu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ieslēgta (ON) (noklusējuma iestatījums) — iespējams pielāgot iedobes metināšanas iestatījumus. Iedobes metināšanas procedūras iestatījumus iespējams pielāgot, izmantojot labās puses pogu. Iedobes metināšanas iestatījumu pielāgošanas laikā ieslēdzas LED indikators [25]; • izslēgta (OFF) — iedobes metināšanas procedūras iestatīšana ir izslēgta. Piespiežot labās puses pogu, iedobes metināšanas procedūras iestatīšana tiek ignorēta.
	<p>Priekšplūsmas laiks (Preflow Time) — regulē aizsarggāzes plūsmas laiku pēc metināšanas strāvas padeves pārtraukšanas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pēc noklusējuma priekšplūsmas laika iestatījums ir 0 sekundes. • Regulēšanas diapazons: no 0,1 līdz 25 sekundēm.
	<p>Pēcplūsmas laiks (Postflow Time) — regulē aizsarggāzes plūsmas laiku no palaidējslēdža piespiešanas brīža pirms stieple tiek padota.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pēc noklusējuma priekšplūsmas laika iestatījums ir 0 sekundes. • Regulēšanas diapazons: no 0,1 līdz 25 sekundēm.
	<p>Loka nodzišanas laiks (Arc Error Time) — šo opciju var izmantot gadījumos, kad nepieciešams pārtraukt strāvas padevi, ja neveidojas loks vai tas uz noteiktu laika periodu nodziest. Ja iekārtai iestājas noildze, tiek atainota kļūda 269. Ja ir iestatīta vērtība IZSL. (OFF), loka neaizdedzes vai nodzišanas gadījumā strāvas padeve netiks pārtraukta. Lai nodrošinātu stieples karsto padevi, iespējams izmantot palaidējslēdzi (noklusējuma iestatījums). Kad ir iestatīta vērtība, strāvas padeve iekārtai tiks pārtraukta gadījumā, ja pēc palaidējslēdža piespiešanas noteiktā laika periodā neaizdegies loks, vai ja palaidējslēdzis ir piespiests pēc loka nodzišanas. Lai novērstu kļūdas, izvērtējot visus metināšanas parametrus (stieples padeves sākuma ātrums, stieples padeves ātrums metināšanas laikā, elektroda izvirzījums u.c.), iestatiet atbilstošu loka nodzišanas laika vērtību</p> <ul style="list-style-type: none"> • IZSL. (OFF) (0) līdz 10 sekundes (noklusējuma iestatījums = IZSL. (OFF)) <p>Piezīme! Šis parametrs ir atspējots, veicot lokmetināšanu ar segtu elektrodu, TIG metināšanu un griešanu.</p>
	<p>Spilgtums (Screen Brightness) — ļauj iestatīt displeja spilgtuma līmeni. Regulēšanas diapazons: no 1 līdz 10, kur 5 ir noklusējuma iestatījums.</p>

 <p>Control panel showing 'FEED' on the left display and 'n0' on the right display. There are two indicator lights (top and bottom) and a power symbol between the displays.</p>	<p>Reakcijas atbalsts (Feedback Persist) — nosaka, kādā veidā reakcijas vērtības tiek atainotas pēc metināšanas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • IZSL. (OFF) (noklusējuma iestatījums) — pēc metināšanas 5 sekundes mirgos pēdējās reģistrētās reakcijas vērtības, pēc tam atgriezīsies aktuālais vērtību atainošanas režīms. • IESL. (ON) — pēc metināšanas nenoteiktu laiku mirgos pēdējās reģistrētās reakcijas vērtības, līdz tiks piespiests vadības elements vai poga vai arī aizdegts loks.
 <p>Control panel showing 'Unit' on the left display and 'CE' on the right display. There are two indicator lights and a power symbol between the displays.</p>	<p>Stieples padeves ātruma (Wire Feed Speed (WFS)) mērvienības — ļauj nomainīt stieples padeves ātruma mērvienības:</p> <ul style="list-style-type: none"> • CE (noklusējuma iestatījums) = m/min.; • ASV = collas/min.
 <p>Control panel showing 'Hot' on the left display and '0' on the right display. There are two indicator lights and a power symbol between the displays.</p>	<p>Karstā palaide (Hot Start) — metināšanas strāvas nominālvērtība procentu izteiksmē loka aizdedzes strāvas padeves brīdī. Ar vadības pogas palīdzību tiek iestatīts strāvas pieauguma līmenis, un šādā veidā tiek atvieglota loka aizdedzes strāvas padeve.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Regulēšanas diapazons: no -10 līdz +10.
 <p>Control panel showing 'ArcF' on the left display and '0' on the right display. There are two indicator lights and a power symbol between the displays.</p>	<p>Loka forsēšana (Arc Force) — uz brīdi tiek palielināta izejas strāva, lai novērstu īsslēgumu starp elektrodu un sagatavi. Zemākas vērtības nodrošinās vājāku īsslēguma strāvu un vājāku loku. Augstāki vērtību iestatījumi nodrošinās spēcīgāku īsslēguma strāvu, spēcīgāku loku un, iespējams, vairāk šļakatu.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Regulēšanas diapazons: no -10 līdz +10.
 <p>Control panel showing 'FACT' on the left display and 'n0' on the right display. There are two indicator lights and a power symbol between the displays.</p>	<p>Rūpnīcas iestatījumi (Factory reset) — ļauj atjaunot rūpnīcas iestatījumus.</p>
 <p>Control panel showing 'SOFT' on the left display. There are two indicator lights and a power symbol to the right of the display.</p>	<p>Skatīt programmatūras versijas informāciju (View Software version) — lietotāja saskarnes programmatūras versijas informācijas atainošana.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pirmajā attēlā atainots rādījums pēc piekļuves parametru atlasei. • Otrajā attēlā atainots rādījums pēc piekļuves parametru rediģēšanai.
 <p>Control panel showing '0095' on the left display and '00.14' on the right display. There are two indicator lights and a power symbol between the displays.</p>	

Apzīmējumu saskarne

Tabula 5 Simbolu aprakst

	Metināšanas procesa izvēle		Metināšanas programmas izvēle		SMAW (MMA) process
	GMAW (MIG/MAG) process		FCAW process		Izsaukšana no lietotāja atmiņas apgabala
	Saglabāšana lietotāja atmiņas apgabalā		Lietotāja iestatījumi		Paplašinātie iestatījumi
	Konfigurēšana		Loka forsēšana		Karstā palaide
	Loka saspiešana		Priekšplūsmas laiks		Pēcplūsmas laiks
	Stieples atkvēlināšanas laiks		Stieples padeves sākuma ātrums		Degļa palaidējslēdža darbības režīma izvēle (2 taktu/4 taktu)
	Atmiņas apjoma ierobežojumi		2 taktu režīms		Iedobesetināšanas procedūra
	Punktmetināšanas iestatījumi		4 taktu režīms		Palaišanas procedūra
	Aukstā padeve		Spilgtums		Rūpnīcas iestatījumi
	Skatīt programmatūras un aparatūras versijas informāciju		A/B procedūra		USB zibatmiņa
	Ķeksītis		Atteikuma zīme		Bloķēšana/atbloķēšana
	Kļūda		Atsoļa poga		Apstiprināšanas poga
	Stieples padeves ātrums [collas/min.]		Metināšanas spriegums		Metināšanas strāva
	Bloķēts		Atbloķēts		Stieples padeves ātrums [m/min.]
	Valodas iestatīšana		Atbalsts		Displeja konfigurēšanas iestatījumi
	Standarta lietotāja saskarne		Paplašinātā lietotāja saskarne		Elementa izvēle
	Iespējo/atspējo darba režīmu vai darbu darba režīmam izvēli		Iespējo/atspējo darbu saglabāšanu		Bloķēšana
	Metināšanas vēsture		Saglabāšana		Darba žurnāls
	Momentuzņēmums		Izvadīšana		

Paplašinātā lietotāja saskarne (U7)



Attēls 6

34. Displejs: 7 collu plānkārtiņu tranzistorekrāns ataino metināšanas procesa parametrus.

35. Kreisās puses pārslēgs: iestata vērtību displeja augšējā kreisās puses stūrī. Atceļ izvēlēto vērtību. Atgriežas iepriekšējā izvēlnē.

36. Labās puses pārslēgs: ļauj atgriezties galvenajā izvēlnē.

37. Poga: ļauj atgriezties galvenajā izvēlnē.

Lietotāji var piekļūt diviem dažādiem saskarnes režīmiem:

- Standarta skats (Standard) (7. att.);
- Paplašinātais skats (Advanced) (8. att.).

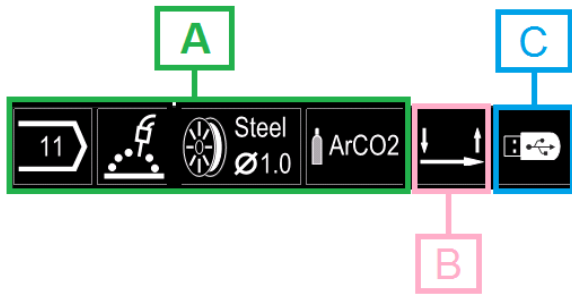
Lai izvēlētos saskarnes režīmu:

- piespiediet pogu [37] vai pagrieziet labās puses pārslēgu [36];
- iezīmējiet ikonu Konfigurēšana (Configuration), izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu;
- iezīmējiet ikonu Lietotāja saskarne (UI look), izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu;
- izvēlieties kādu no režīmiem (Standarta skats — 7. att. vai Paplašinātais skats — 8. att.);
- piespiediet pogu [37] vai pagrieziet kreisās puses pārslēgu [35], lai atgrieztos galvenajā izvēlnē.

Tabula 6 Dažādie lietotāja saskarnes režīmi

		Saskarnes elementu funkcijas
<p>Attēls 7</p>	<p>Attēls 8</p>	<p>35. Statusa rīkjosla.</p> <p>36. Izmērītā strāvas vērtība.</p> <p>37. Izmērītā sprieguma vērtība.</p> <p>38. Parametra vērtība (stieples padeves ātrums vai strāva), kas tiek regulēta ar kreisās puses pārslēgu [35].</p> <p>39. Parametra vērtība (spriegums, loka garums vai jauda), kas tiek regulēta ar labās puses pārslēgu [36].</p> <p>40. Metināšanas parametra vizualizācija.</p> <p>41. Metināšanas parametru rīkjosla.</p>

Statusa rīkjosla



Attēls 9

- A) Informācija par aktivizēto metināšanas režīmu
- B) 2 taktu/4 taktu režīms
- C) USB saskarne

Metināšanas parametru rīkjosla

Metināšanas parametru rīkjoslas iespējas:

- metināšanas programmas maiņa;
- viļņa regulēšanas parametra vērtības maiņa;
- degļa palaidējslēdža funkcijas maiņa (GMAW, FCAW, SMAW);
- funkciju un metināšanas parametru pievienošana vai slēpšana — Lietotāja iestatījumi;
- iestatījumu maiņa.

Tabula 7 GMAW un FCAW metināšanas parametru rīkjosla

Simbols	Apraksts
	Metināšanas procesa (Process) izvēle
	Atbalsts (Support)
	Degļa palaidējslēdža (Trigger) funkcijas izvēle
	Loka saspiešana (Pinch)
	Izvēlne Konfigurēšana (Configuration) (iestatījumi)
	Lietotāja iestatījumi (User Setup)

BRĪDINĀJUMS!

Parametru saraksts ir atkarīgs no izvēlētās metināšanas programmas/procesa.

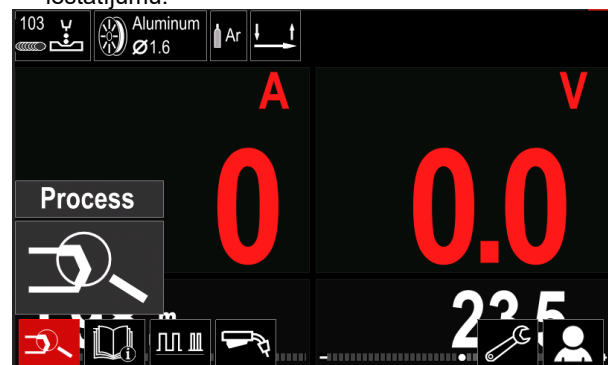
Tabula 8 SMAW metināšanas parametru rīkjosla

Simbols	Apraksts
	Metināšanas procesa (Process) izvēle
	Atbalsts
	Loka forsēšana (Arc Force)
	Karstā palaide (Hot Start)
	Izvēlne Konfigurēšana (Configuration) (iestatījumi)
	Lietotāja iestatījumi (User Setup)

Metināšanas programmas izvēle

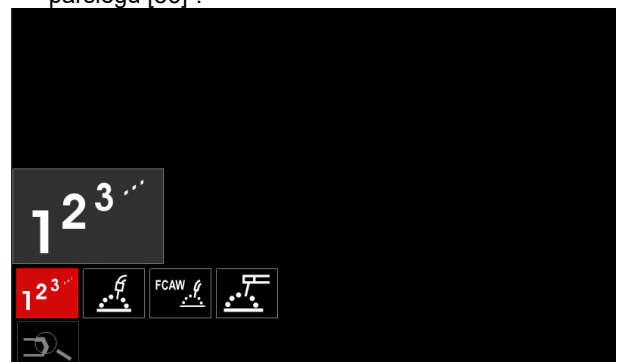
Lai izvēlētos metināšanas programmu:

- Piespiediet pogu [37] vai pagrieziet labās puses pārslēgu [36], lai piekļūtu metināšanas parametru rīkjoslai;
- iezīmējiet ikonu Metināšanas procesa izvēle (Welding Process Choice), izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu.



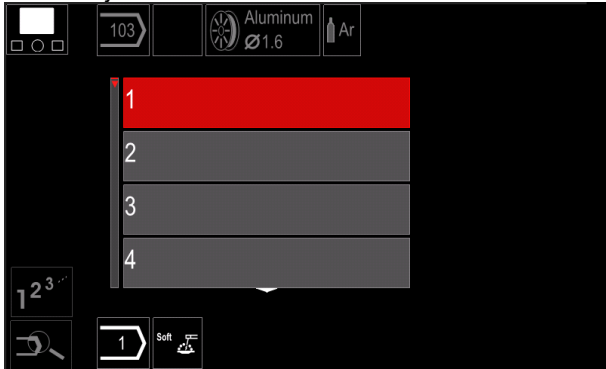
Attēls 10

- iezīmējiet ikonu Metināšanas programmas izvēle (Select welding program), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 11

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu.



Attēls 12

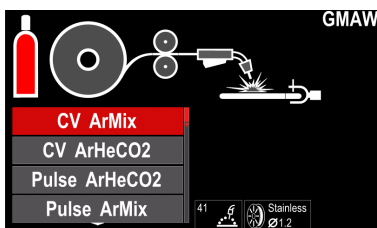
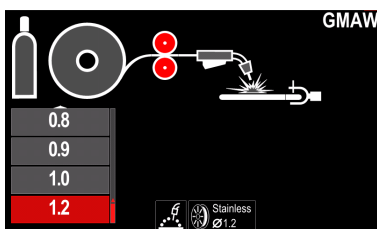
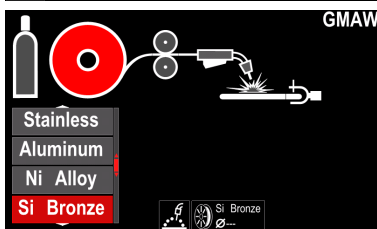
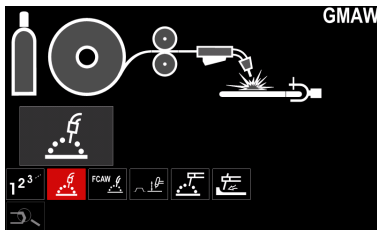
- iezīmējiet programmas numuru, izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Pieejamo programmu saraksts ir atkarīgs no elektrobarošanas avota.

Ja lietotājs nezina metināšanas programmas numuru, to iespējams sameklēt. Tādā gadījumā ir norādīti veicamie iestatījumi:

- metināšanas process
- metināšanas stieples veids
- metināšanas stieples diametrs
- aizsarggāze



Atbalsts

Lai atvērtu izvēlni Atbalsts (Support):

- Piespiediet pogu [37] vai pagrieziet labās puses pārslēgu [36], lai piekļūtu metināšanas parametru rīkjoslai;
- iezīmējiet ikonu Atbalsts (Support), izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu.

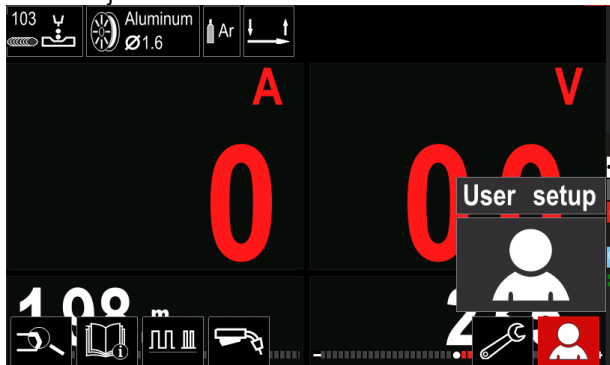
Izvēlnē Atbalsts (Support) ļauj iegūt informāciju par šiem punktiem:

- piederumi:
 - alumīnija stieples ruļļi;
 - pulverstieples ruļļi;
 - tērauda/nerūsošā tērauda stieples ruļļi;
 - TIG degļi;
 - elektroda kabelis un zemējuma kabelis;
 - MIG/MAG LINC GUN versijai Standard;
- padomi un ieteikumi:
 - apmācība;
 - metināšanas mainīgo vērtību ietekme uz MIG.

Lietotāja iestatījumi

Lai atvērtu izvēlni Lietotāja iestatījumi (User Setup):

- piespiediet pogu [37] vai pagrieziet labās puses pārslēgu [36], lai piekļūtu metināšanas parametru rīkjoslai;
- iezīmējiet ikonu Iestatījumi (Settings), izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu.



Attēls 13

Lietotāja iestatījumu izvēlne metināšanas parametru rīkjoslā [44] ļauj pievienot papildu funkciju un/vai parametrus:

Tabula 9

Simbols	Apraksts
	Pirmsplūsma
	Pēcplūsma
	Stieples atkvēlināšanas laiks
	Punktmetināšana
	Stieples padeves sākuma ātrums
	Palaides procedūra
	Iedobes metināšanas procedūra
	A/B procedūra
	Izvadīt no atmiņas
	Saglabāšana atmiņā
	USB zibatmiņa

! BRĪDINĀJUMS!

Lai mainītu parametru vai funkciju vērtības, šo parametru/funkciju ikonas ir jāpievieno metināšanas parametru rīkjoslā [44].

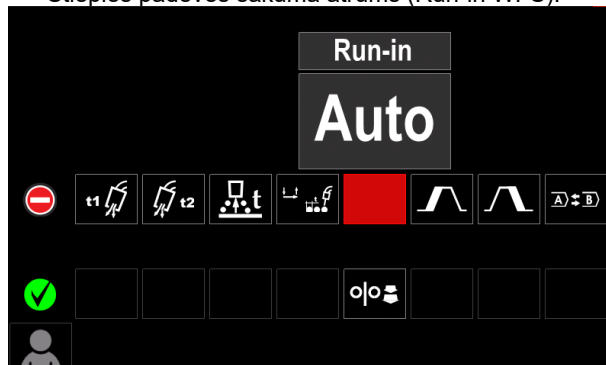
Lai metināšanas parametru rīkjoslai [44] pievienotu parametru vai funkciju:

- atveriet lietotāja iestatījumus (skat. 13. attēlu);
- izmantojot labās puses pārslēgu [36], iezīmējiet parametru vai
- funkcijas ikonu, kas tiks pievienota metināšanas parametru rīkjoslai [44] (piemēram, ikona Stieples padeves sākuma ātrums (Run-in WFS)).



Attēls 14

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu. Apakšējā rīkjoslā atainosies ikona Stieples padeves sākuma ātrums (Run-in WFS).



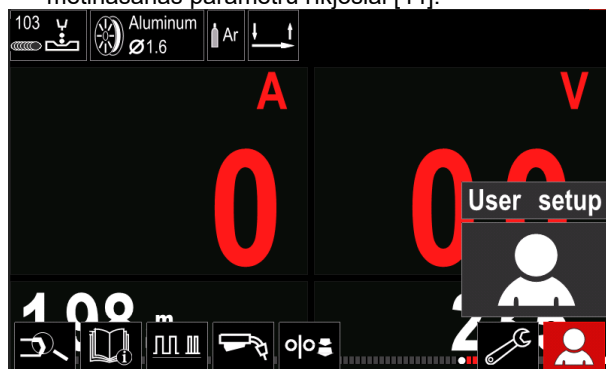
Attēls 15

! BRĪDINĀJUMS!

Lai atceltu ikonas atainošanu apakšējā rīkjoslā, vēlreiz piespiediet labās puses pārslēgu [36].

Lai izietu no izvēlnes Lietotāja iestatījumi (User Setup), piespiediet kreisās puses pogu [35].

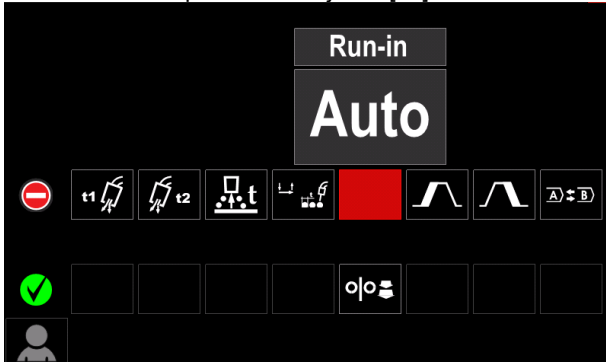
- izvēlētie parametri vai funkcijas ir pievienotas metināšanas parametru rīkjoslai [44].



Attēls 16

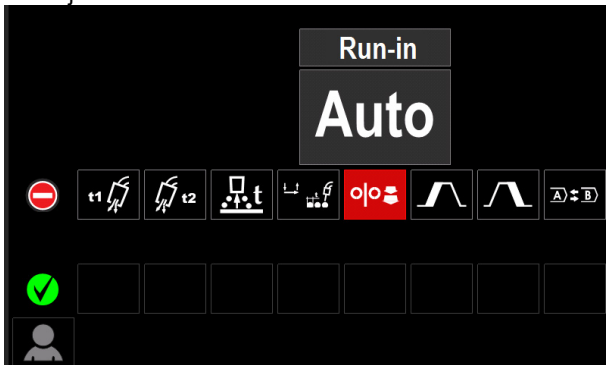
Lai dzēstu izvēlēto parametru vai funkciju no metināšanas parametru rīkjoslas [44]:

- atveriet Lietotāja iestatījumi (User Setup);
- izmantojot labās puses pārslēgu [36], iezīmējiet parametru vai funkcijas ikonu, kas tiks pievienota metināšanas parametru rīkjoslai [44].



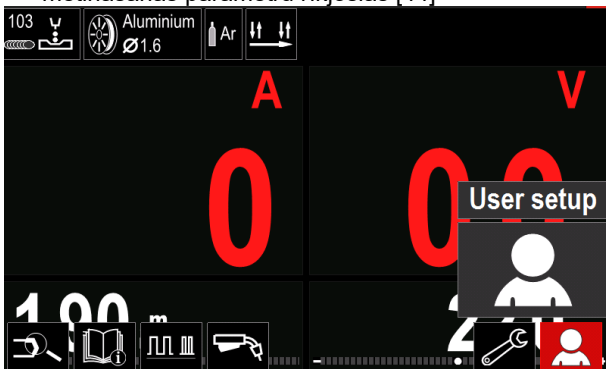
Attēls 17

- piespiediet labās puses pārslēgu [36] — tiks pārtraukta izvēlētais ikonas atainošana apakšējā rīkjoslā.



Attēls 18

- izvēlētais parametrs vai funkcija ir izslēgta no metināšanas parametru rīkjoslas [44]



Attēls 19

Priekšplūsmas laiks (Preflow Time) — regulē aizsarggāzes plūsmas laiku no palaidējslēdža piespiešanas brīža pirms stieple tiek padota.

- Regulēšanas diapazons: no 0 sekundēm (IZSL. (OFF)) līdz 25 sekundēm (noklusējuma iestatījums ir režīmā Automātiski (Auto)).



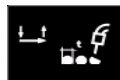
Pēcplūsmas laiks (Postflow Time) — regulē aizsarggāzes plūsmas laiku pēc metināšanas strāvas padeves pārtraukšanas.

- Regulēšanas diapazons: no 0 sekundēm (IZSL. (OFF)) līdz 25 sekundēm (noklusējuma iestatījums ir režīmā Automātiski (Auto)).



Stieples atkvēlināšanas laiks (Burnback Time) — laika periods, kurā pēc stieples padeves pārtraukšanas turpinās metināšanas strāvas padeve. Šādā veidā tiek novērsta stieples ielipšana vannā un stieples gals tiek sagatavots nākamajai loka aizdedzes reizei.

- Regulēšanas diapazons: no IZSL. (OFF) līdz 0,25 sekundēm (noklusējuma iestatījums ir režīmā Automātiski (Auto)).



Punktmetināšanas taimeris (Spot Timer) — nosaka metināšanas laika robežu pat piespiesta palaidējslēdža gadījumā. Šī opcija nav pieejama 4 taktu palaidējslēdža režīmā.

- Regulēšanas diapazons: no 0 sekundēm (IZSL. (OFF)) līdz 120 sekundēm (noklusējuma iestatījums ir IZSL. (OFF)).

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Punktmetināšanas taimeris nav pieejams 4 taktu palaidējslēdža režīmā.



Stieples padeves sākuma ātrums (Run-in WFS) — iestata stieples padeves ātrumu no palaidējslēdža piespiešanas brīža līdz loka aizdedzes brīdim.

- Regulēšanas diapazons: no minimālā līdz maksimālajam stieples padeves ātrumam (noklusējuma iestatījums ir režīmā Automātiski (Auto)).



Palaišanas procedūra (Start Procedure) — noteiktu laika posmu metinājuma šuves veidošanas sākumā regulē stieples padeves ātrumu un sprieguma vērtību voltos (vai loka garumu). Metināšanas uzsākšanas laikā iekārta palielinās vai samazinās parametrus no metināšanas palaišanas procedūras vērtībām līdz iestatītās metināšanas procesa vērtībām.

- Laika regulēšanas diapazons: no 0 (IZSL. (OFF)) līdz 10 sekundēm.



Crater ledobes metināšanas procedūra (Crater Procedure) — noteiktu laika posmu metinājuma šuves veidošanas beigās pēc palaidējslēdža atlaišanas regulē stieples padeves ātrumu (vai vērtības ampēros) un sprieguma vērtību voltos (vai loka garumu). ledobes metināšanas laikā iekārta palielinās vai samazinās parametrus no metināšanas procesa vērtībām līdz iedobes metināšanas procedūras vērtībām.

- Laika regulēšanas diapazons: no 0 (IZSL. (OFF)) līdz 10 sekundēm.

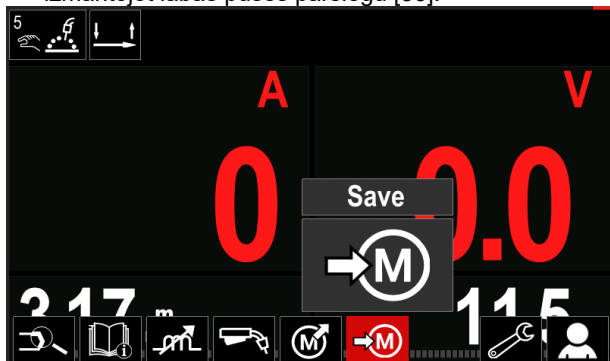


A/B procedūra (A/B procedure) — ļauj ātri nomainīt metināšanas procesu. Sēcības izmaiņas var rasties starp:

- divām dažādām metināšanas programmām;
- dažādiem vienas programmas iestatījumiem.

Saglabāšana atmiņā: saglabājiēt metināšanas programmas ar parametriem kādā no piedesmit lietotāja atmiņas apgabaliem. Lai saglabātu atmiņā:

- pievienojiet ikonu Saglabāt atmiņā (Save Memory) metināšanas parametru rīkjoslai;
- iezīmējiet ikonu Saglabāt atmiņā (Save Memory), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 20

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu — displejā atainosies izvēle Saglabāt atmiņā (Save Memory);
- iezīmējiet atmiņas apgabala numuru, kurā tiks saglabāta programma, izmantojot labās puses pārslēgu.



Attēls 21

- piespiediet un turiet piespiestu 3 sekundes labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu [36].



Attēls 22

- pārdēvējiet darbu — pagrieziet labās puses pārslēgu [36], lai atlasītu: skaitļus 0-9, burtus A-Z, a-z. Piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu nosaukuma pirmo rakstzīmi;
- nākamo rakstzīmju ievadīšana ir jāveic tādā pašā veidā;
- lai apstiprinātu darba nosaukumu un atgrieztos galvenajā izvēlnē, piespiediet pogu [37] vai pagrieziet kreisās puses pārslēgu [35].

Izvadīt no atmiņas

Izsauciet saglabātās programmas no lietotāja atmiņas apgabala.

Lai izsauktu metināšanas programmu no lietotāja atmiņas apgabala:

Piezīme! Pirms metināšanas programmas izsaukšanas tai ir jābūt saglabātai lietotāja atmiņas apgabalā:

- pievienojiet ikonu Izvadīt no atmiņas (Load memory) metināšanas parametru rīkjoslai;
- iezīmējiet ikonu Izvadīt no atmiņas (Load memory), izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu — displejā atainosies izvēlne Izvadīt no atmiņas (Load Memory);
- iezīmējiet atmiņas apgabala numuru, no kura tiks izsaukta metināšanas programma, izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu [36].

USB

Kad USB pieslēgvietai ir pievienota USB zibatmiņa, lietotājs var piekļūt tālāk norādītajām funkcijām:

Tabula 10 USB zibatmiņas izvēlne

Simbols	Apraksts
	Saglabāt (Save)
	Izvadīt (Load)

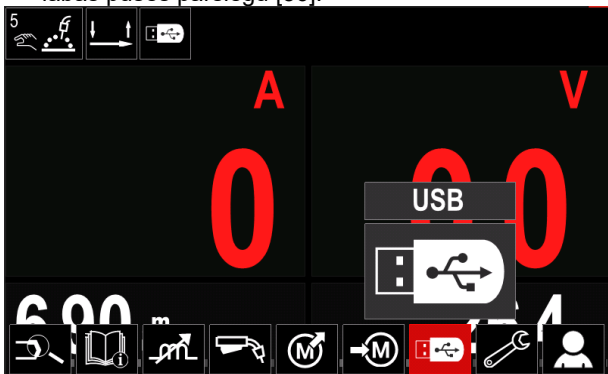
Saglabāt (Save) - USB zibatmiņā iespējams saglabāt nākamajā tabulā norādītos datus:

Tabula 11 Saglabāt un atjaunot izvēlēto vērtību

Simbols	Apraksts
	Aktuālie metināšanas iestatījumi
	Paplašinātās konfigurēšanas parametri (P izvēlne)
	Visas lietotāja atmiņā saglabātās metināšanas programmas
M1 : M50	Viena no lietotāja atmiņā saglabātajām metināšanas programmām

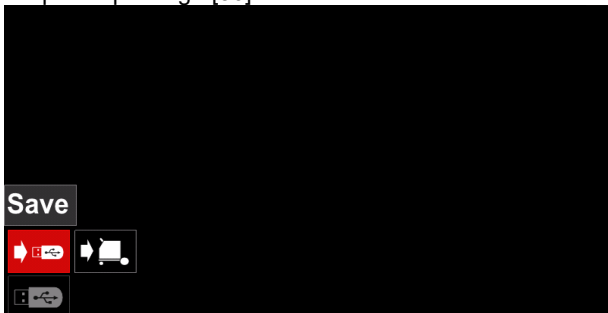
Lai saglabātu datus USB zibatmiņā:

- pievienojiet USB zibatmiņu metināšanas iekārtai;
- pievienojiet ikonu USB zibatmiņa (USB) metināšanas parametru rīkjoslai [44];
- iezīmējiet ikonu USB zibatmiņa (USB), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



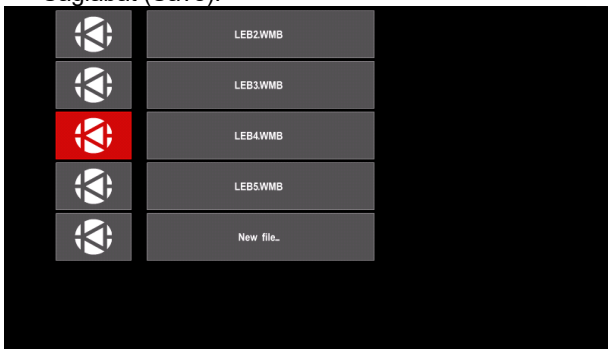
Attēls 23

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu — displejā atainosies izvēlne USB zibatmiņa;
- iezīmējiet ikonu Saglabāt (Save), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



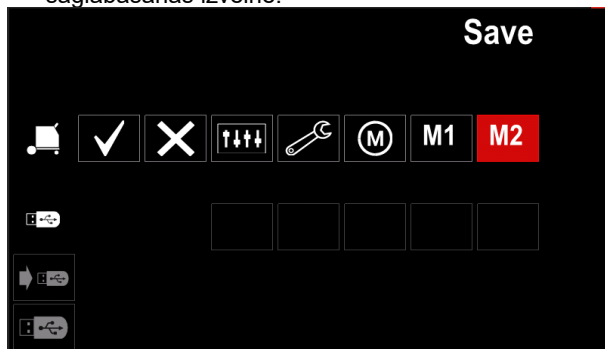
Attēls 24

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai atvērtu saglabāšanas opciju — displejā atainosies izvēlne Saglabāt (Save).



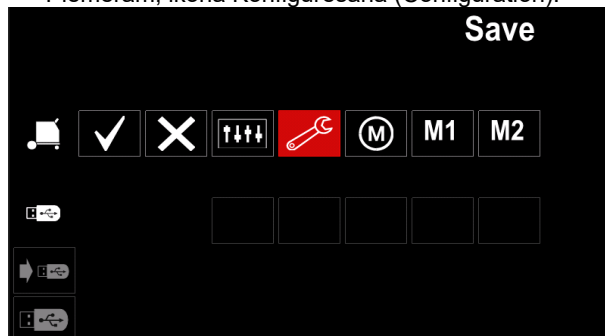
Attēls 25

- izveidojiet vai izvēlieties failu, kurā tiks saglabātas datu kopijas;
- displejā tiek atainota USB zibatmiņas datu saglabāšanas izvēlne.



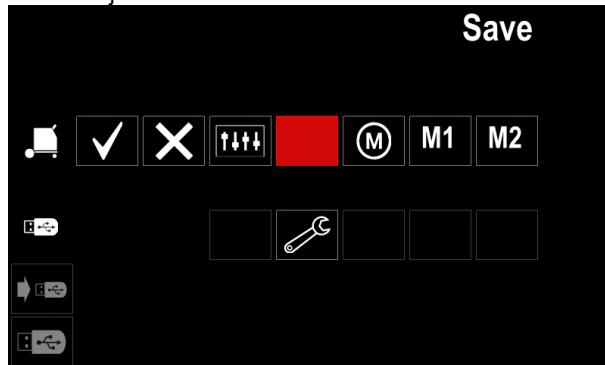
Attēls 26

- ar iestatīšanas pogas [11] palīdzību iezīmējiet to datu ikonu, kas tiks saglabāta USB zibatmiņas failā. Piemēram, ikona Konfigurēšana (Configuration).



Attēls 27

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu.



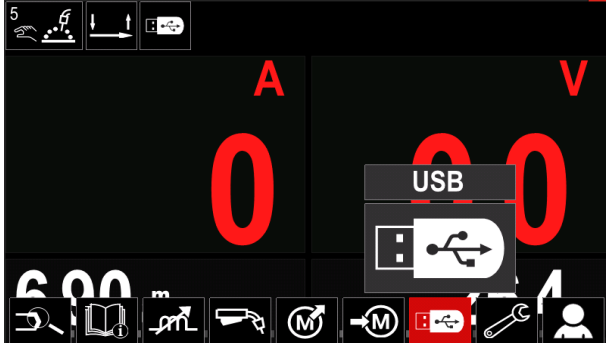
Attēls 28

- lai apstiprinātu izvēli un saglabātu datus USB zibatmiņā, iezīmējiet ķeksīša ikonu un pēc tam piespiediet labās puses pārslēgu [36];
- lai aizvērtu USB izvēlni — piespiediet kreisās puses pogu [37] vai atvienojiet USB zibatmiņu no USB pieslēgvietas.



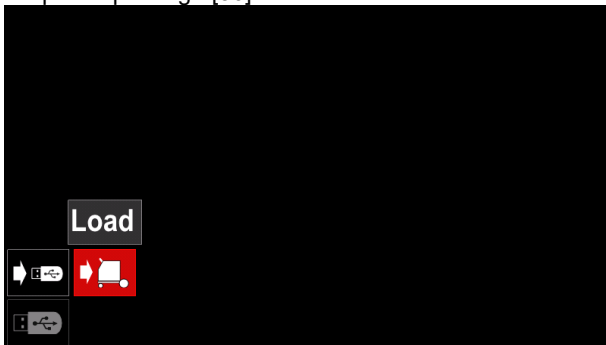
Izvadīt (Load) — atjaunojiet datus no USB zibatmiņas iekārtas atmiņā. Lai izvadītu datus no USB zibatmiņas:

- pievienojiet USB zibatmiņu metināšanas iekārtai;
- pievienojiet ikonu USB zibatmiņa (USB) metināšanas parametru rīkjoslai [44];
- iezīmējiet ikonu USB zibatmiņa (USB), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



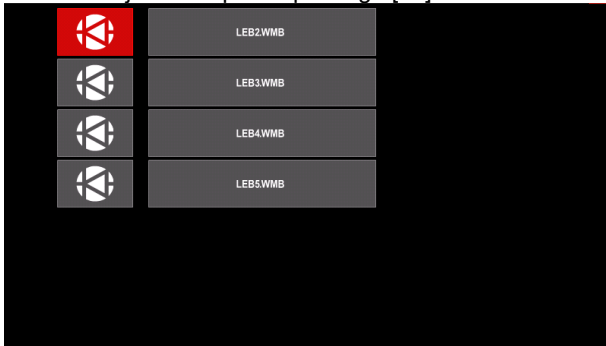
Attēls 29

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu — displejā atainosies izvēlne USB zibatmiņa (USB);
- iezīmējiet ikonu Izvadīt (Load), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



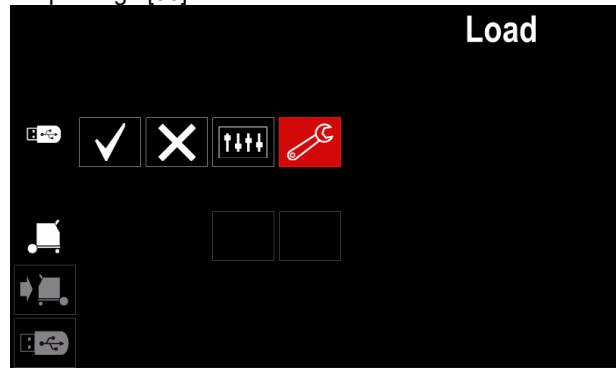
Attēls 30

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai atvērtu opciju Izvadīt (Load) — displejā atainosies izvēlne Izvadīt (Load);
- izvēlieties tā faila nosaukumu, kurā atrodas saskarnē izvadāmie dati; iezīmējiet ikonu Fails (File), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



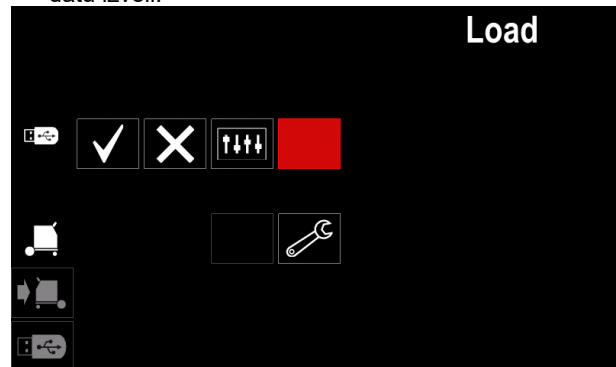
Attēls 31

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu faila izvēli;
- displejā tiek atainota izvēlne Izvadīt datus (Load Data), kas ļauj ielādēt datus no USB zibatmiņas lietotāja saskarnē;
- iezīmējiet ikonu Dati (Data), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 32

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu datu izvēli.



Attēls 33

- lai apstiprinātu izvēli un izvadītu datus no USB zibatmiņas, iezīmējiet ķeksīša ikonu un pēc tam piespiediet labās puses pārslēgu [36].



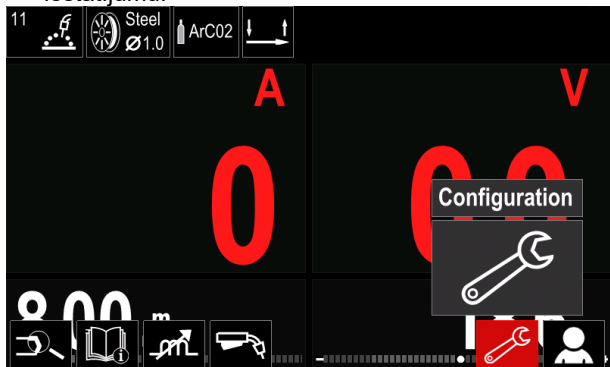
Attēls 34

- lai aizvērtu USB izvēlni — piespiediet kreisās puses pogu [37] vai atvienojiet USB zibatmiņu no USB pieslēgvietas.

Izvēlne Iestatījumi un konfigurēšan

Lai atvērtu izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration):

- piespiediet pogu [37] vai pagrieziet labās puses pārslēgu [36], lai piekļūtu metināšanas parametru rīkjoslai;
- iezīmējiet ikonu Konfigurēšana (Configuration), izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu Iestatījumu.



Attēls 35

Tabula 12

Simbols	Apraksts
	Atmiņas apjoma ierobežojumu iestatīšana
	Displeja konfigurēšana
	Spilgtuma iestatīšana
	Bloķēt/atbloķēt
	Darba režīms
	Valodas iestatīšana
	Rūpnīcas iestatījumi
	Skatīt programmatūras un aparatūras versijas informāciju
	Piekļuve Konfigurēšanas izvēlnei
	Apkopes izvēlne



Limiti (Limits) — ļauj operatoram iestatīt izvēlētā darba galveno metināšanas parametru limitus. Operators var pielāgot parametru vērtību noteiktu limitu robežās.

Piezīme! Apjoma ierobežojumus iespējams iestatīt vienīgi lietotāja atmiņas apgabalā saglabātajām programmām. Apjoma ierobežojumus iespējams iestatīt:

- metināšanas strāvai;
- stieples padeves ātrumam;
- metināšanas spriegumam;
- viļņa regulēšanai.

Lai iestatītu diapazonu:

- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu Ierobežojumi (Limits), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 36

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu Iestatījumu. Displejā tiek atainots pieejamo darbu saraksts.



Attēls 37

- iezīmējiet darbu, izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu izvēli.



Attēls 38

- izmantojiet labās puses pārslēgu [36], lai izvēlētos maināmo parametru;
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu izvēli;
- izmantojiet labās puses pārslēgu [36], lai mainītu vērtību, piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu izvēli;
- 39. attēlā atainots parametru maiņas rezultāts.



Attēls 39

- piespiediet pogu [37], lai izietu, saglabājot izmaiņas.



Displeja konfigurēšana

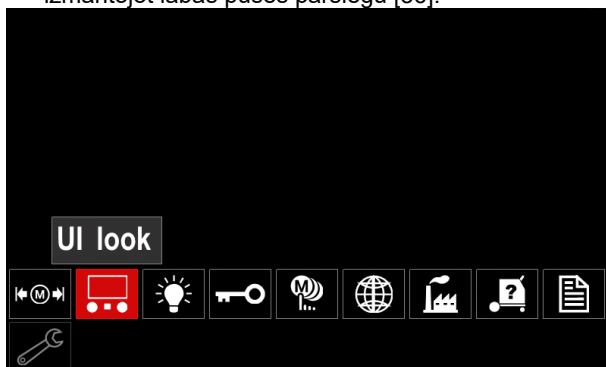
Pieejami divi displeja konfigurēšanas (saskarnes) režīmi:

Tabula 13

	Standarta skats (Standard)
	Paplašinātais skats (Advanced)

Lai konfigurētu displeju:

- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu Lietotāja saskarne (UI look), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 40

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], displejā atainosies izvēlnē Lietotāja saskarne (UI look).



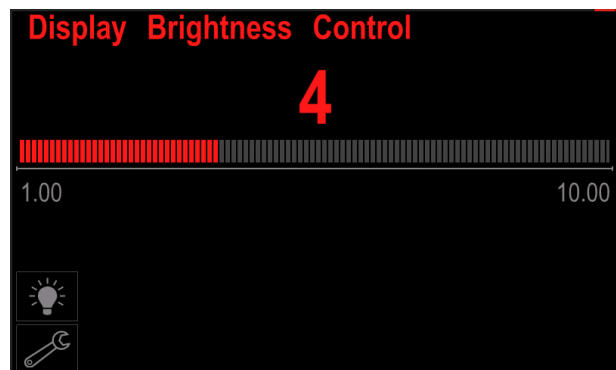
Attēls 41

- izmantojiet labās puses pārslēgu [36], lai izvēlētos lietotāja saskarnes skatu.



Spilgtums

- Ļauj noregulēt displeja spilgtuma līmeni robežās no 0 līdz 10.



Attēls 42



Piekluves pārvaldība

Šī funkcija nodrošina tabulā norādītās darbības.

Tabula 14

Simbols	Apraksts
	Bloķēšana
	Bloķēšanas funkcija
	Darba iespējošana/atspējošana
	Darbu darba režīmam izvēle



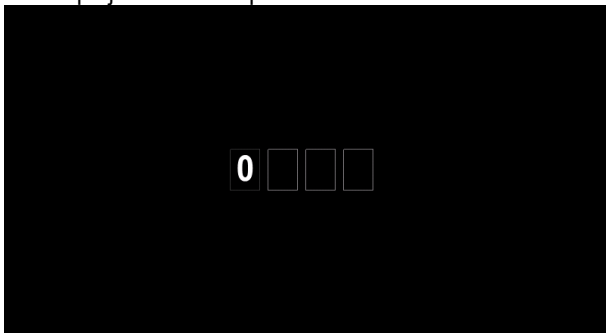
Bloķēšana (Lock) — ļauj iestatīt paroli. Lai iestatītu paroli:

- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu Bloķēšana (Lock), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 43

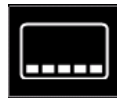
- piespiediet labās puses pārslēgu [36]. Displejā atainosies paroles iestatīšanas izvēlne.



Attēls 44

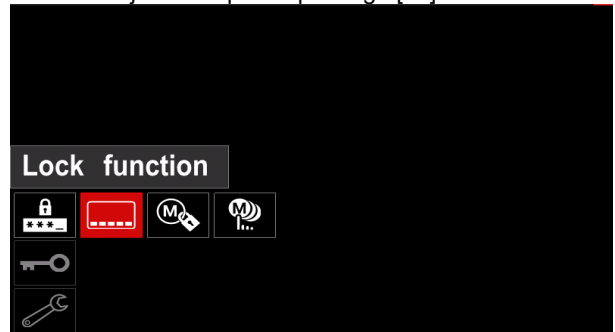
- pagrieziet labās puses pārslēgu [36], lai izvēlētos skaitļus no 0 līdz 9.
- Piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu paroles pirmo skaitli;
- nākošo skaitļu ievadīšana ir jāveic pēc tādas pašas metodes.

Piezīme! Kad ir iestatīta pēdējā rakstzīme, sistēma automātiski aizver izvēlni.



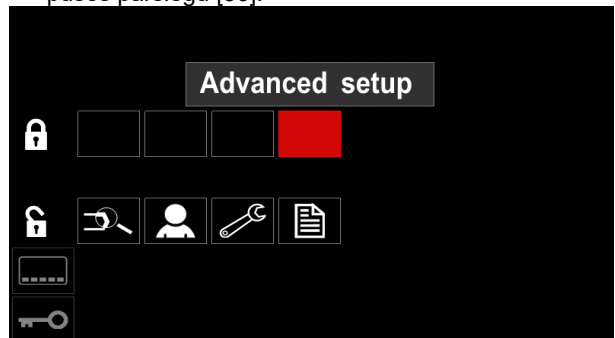
Bloķēšanas funkcija (Lock function) — ļauj nobloķēt/atbloķēt dažas metināšanas parametru rīkjoslas funkcijas. Lai bloķētu funkcijas:

- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu Bloķēšanas funkcija (Lock function), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



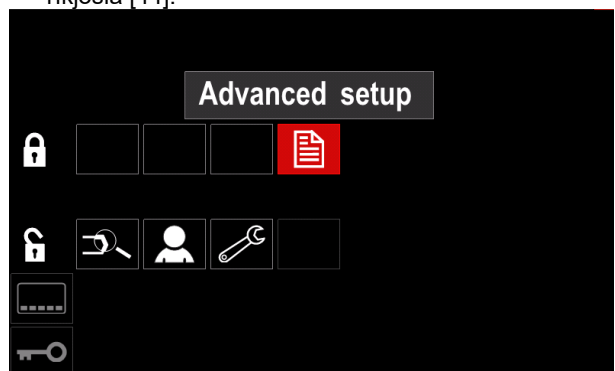
Attēls 45

- piespiediet labās puses pārslēgu [36]. Displejā atainosies izvēlne Bloķēšana funkcija (Lock Function);
- iezīmējiet funkciju (piemēram, Paplašinātie iestatījumi (Advanced setup)), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 46

- piespiediet labās puses pārslēgu [36]. Tiks pārtraukta izvēlētā darba parametra atainošana apakšējā rīkjoslā (47. att.). Tāpat tiks pārtraukta šī parametra atainošana metināšanas parametru rīkjoslā [44].



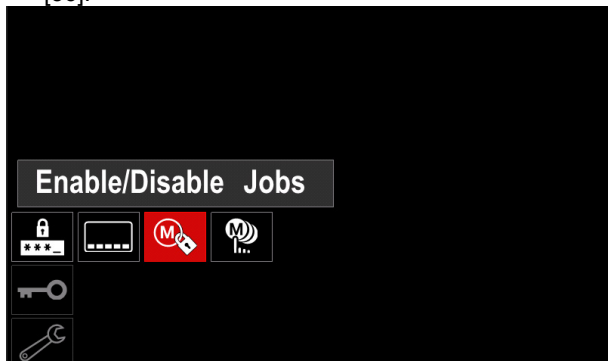
Attēls 47

Piezīme! Lai atbloķētu funkciju, lietotājam ir jāveic tās pašas darbības, kas nepieciešamas, lai funkciju nobloķētu.



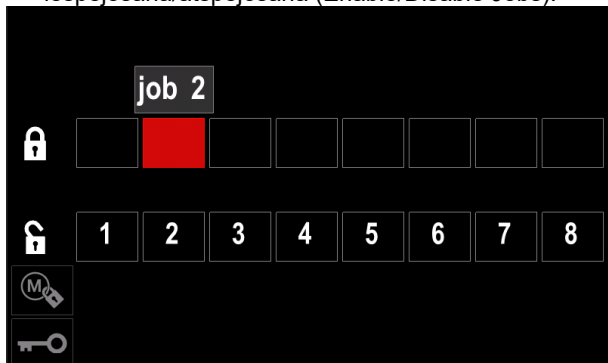
Darba iespējošana/atspējošana (Enable/Disable Jobs) — ļauj atspējot/iespējot darbus funkcijā Saglabāt atmiņā (Save Memory) Lai iespējotu/atspējotu darbu:

- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu, izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 48

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu izvēli. Displejā atainosies izvēlne Darba iespējošana/atspējošana (Enable/Disable Jobs).



Attēls 49

- iezīmējiet darba numuru, izmantojot labās puses pārslēgu [36]. Tiks pārtraukta izvēlētā darba ikona atainošana apakšējā rīkjoslā.



Attēls 50

Piezīme! Atspējotos darbus nav iespējams izmantot funkcijā Saglabāt atmiņā (Save memory) — atainots 51. att. (2. darbs nav pieejams).



Attēls 51



Izvēlēties darbu darba režīmam (Select Jobs for Job Mode) — ļauj izvēlēties darbus, kuri būs iespējoti, aktivizējot Darba režīmu (Job Mode).

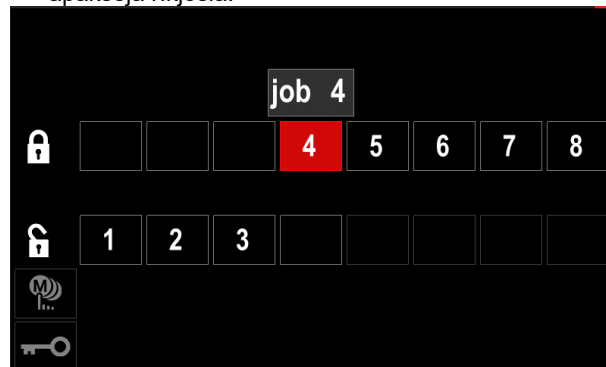
Lai izvēlētos darbu darba režīmam:

- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu, izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 52

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu izvēli;
- iezīmējiet darba numuru, izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu izvēli — izvēlētā parametra ikona tiks atainota apakšējā rīkjoslā.



Attēls 53

- piespiediet pogu [37], lai atgrieztos galvenajā izvēlnē.

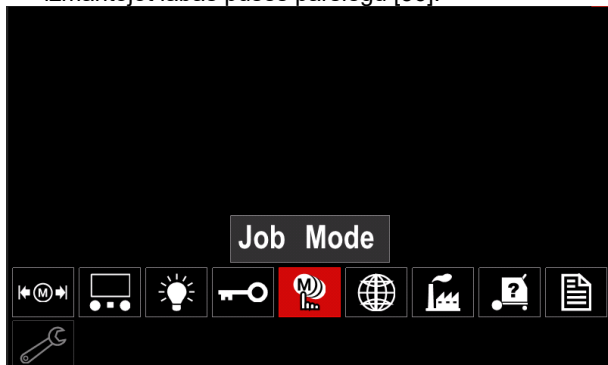


Darba režīms (Job Mode) — lietotājs var veikt vienīgi izvēlētos darbus.

Piezīme! Lietotājam vispirms ir jāizvēlas darbi, kurus varēs izmantot Darba režīmā (Job Mode) (*Piekļuves pārvaldība (Access Control)* -> *Izvēlēties darbu darba režīmam (Select Jobs for Job Mode)*).

Lai aktivizētu darba režīmu:

- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu Darba režīms (Job Mode), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 54

- piespiediet labās puses pārslēgu [36]. Displejā atainosies izvēlne Darba režīms (Job Mode);
- iezīmējiet vienu no zemāk attēlā norādītajām opcijām, izmantojot labās puses pārslēgu [36].

X - atcelt darba režīmu

✓ - Aktivizēt darba režīmu



Attēls 55

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu izvēli.

Piezīme! Kad ir aktivizēts Darba režīms (Job Mode), šīs funkcijas ikona tiek atainota metināšanas parametru rīkjoslā.

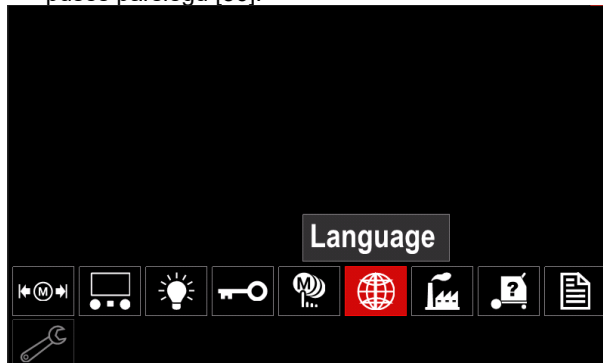
Tāpat šajā režīmā būs bloķētas opcijas Izvadīt no atmiņas (Load Memory) un Saglabāt atmiņā (Save Memory).



Valodas iestatīšana — lietotājs var izvēlēties saskarnes valodu (angļu, poļu, somu, franču, vācu, spāņu, itāļu, nīderlandiešu, rumāņu).

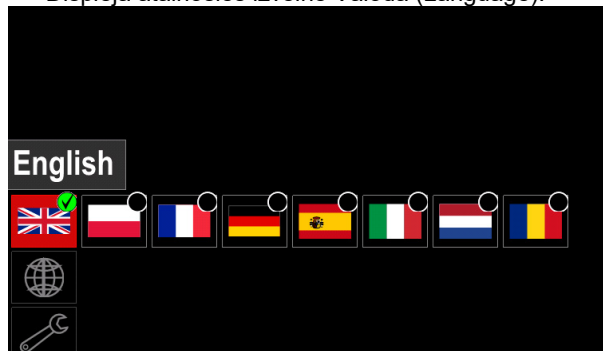
Lai iestatītu valodu:

- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu Valoda (Language), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 56

- piespiediet labās puses pārslēgu [36]. Displejā atainosies izvēlne Valoda (Language).



Attēls 57

- izmantojiet labās puses pārslēgu [36], lai izvēlētos valodu;
- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu.



Rūpnīcas iestatījumi

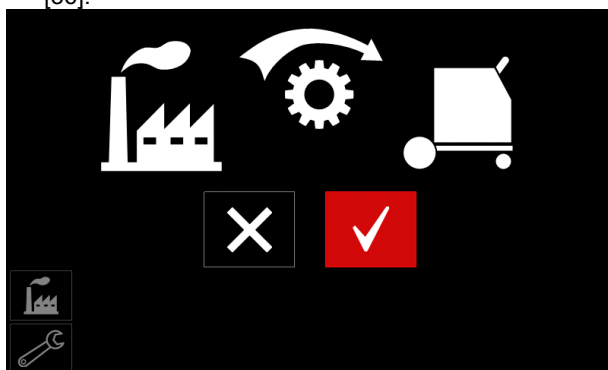
Piezīme! Atjaunojot rūpnīcas iestatījumus, tiek izdzēsti lietotāja atmiņā saglabātie iestatījumi. Lai atjaunotu rūpnīcas iestatījumus:

- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu Rūpnīcas iestatījumi (Factory reset), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 58

- piespiediet labās puses pārslēgu [36]. Displejā atainosies izvēlne Rūpnīcas iestatījumi (Factory reset);
- iezīmējiet ķeksīti, izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 59

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu iestatījumu. Rūpnīcas iestatījumi ir atjaunoti.



Diagnostikas informācija

Pieejamā informācija:

- programmatūras versija;
- aparatūras versija;
- metināšanas programmatūra;
- tīkla Ethernet IP adrese;
- elektrobarošanas avota protokols;
- notikumu žurnāli;
- kļūdu žurnāli.



Paplašinātie iestatījumi

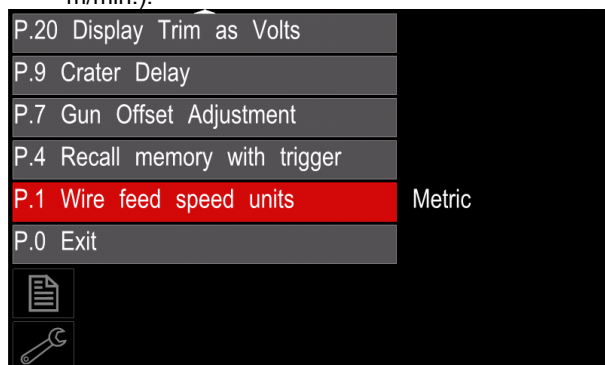
Šī izvēlne ļauj piekļūt iekārtas konfigurēšanas parametriem. Lai iestatītu konfigurēšanas parametrus:

- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu Konfigurēšana (Configuration), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



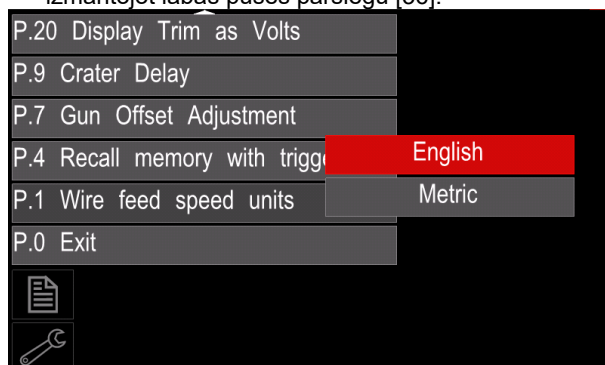
Attēls 60

- piespiediet labās puses pārslēgu [36]. Displejā atainosies izvēlne Konfigurēšana (Configuration);
- izmantojiet labās puses pārslēgu [36], lai izvēlētos maināmā parametra numuru (piemēram, P.1 — ļauj mainīt stieples padeves ātruma mērvienības (noklusējuma iestatījums: metriskā sistēma (Metric) = m/min.).



Attēls 61

- piespiediet labās puses pārslēgu [36];
- iezīmējiet angļu = collas/min. (English = in/min.), izmantojot labās puses pārslēgu [36].



Attēls 62

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai apstiprinātu izvēli.

Tabula 15 Konfigurēšanas parametri

P.0	Iziet (Exit)	Ļauj iziet no izvēlnes
P.1	Stieples padeves ātruma mērvienības (Wire Feed Speed units)	Ļauj mainīt stieples padeves ātruma mērvienības: <ul style="list-style-type: none"> metriskā sistēma (Metric) (noklusējuma iestatījums) = m/min; angļu = collas/min. (English = in/min.).
P.4	Izsaukšana no atmiņas ar palaidējslēdzi (Recall with Trigger) Memory	Šī opcija ļauj izsaukt no atmiņas apgabala, ātri piespiežot un atlaižot degļa palaidējslēdzi: <ul style="list-style-type: none"> iespējots (Enable) = 2. līdz 9. atmiņas apgabala izvēle, ātri piespiežot un atlaižot degļa palaidējslēdzi. Lai izsauktu no atmiņas apgabala, izmantojot degļa palaidējslēdzi, ātri piespiediet un atlaidiet palaidējslēdzi atmiņas apgabala numuram atbilstošu reižu skaitu. Piemēram, lai izsauktu no 3. atmiņas apgabala, 3 reizes ātri piespiediet un atlaidiet palaidējslēdzi. Izsaukšanu no atmiņas apgabala, izmantojot degļa palaidējslēdzi, iespējams izpildīt vienīgi gadījumos, kad netiek veikta metināšana; atspējots (Disable) (noklusējuma iestatījums) = atmiņas apgabala izvēle var tikt veikta, izmantojot vienīgi vadības paneļa pogas.
P.7	Degļa nobīdes korekcija (Gun Offset Adjustment)	Šī opcija koriģē divtaktu degļa motora stieples padeves ātrumu. Šī darbība jāveic vienīgi gadījumā, kad citas iespējamās koriģējošās darbības nenovērš divtaktu sistēmas padeves problēmas. Lai veiktu divtaktu degļa motora nobīdes korekciju, ir nepieciešams apgriezīnu mērītājs. Lai veiktu koriģēšanas procedūru, veiciet šīs darbības: <ol style="list-style-type: none"> atlaidiet divtaktu stieples padeves piespiedējsviru; iestatiet 200 collu min. stieples padeves ātrumu; atvienojiet stiepli no divtaktu stieples padeves; pievienojiet apgriezīnu mērītāju divtaktu degļa padeves rullītim; piespiediet divtaktu degļa palaidējslēdzi; izmēriet divtaktu motora apgriezīnu skaitu minūtē. Apgriezīnu skaitam minūtē ir jābūt diapazonā no 115 līdz 125 apgr./min. Ja nepieciešams, samaziniet kalibrēšanas iestatījuma vērtību, lai samazinātu divtaktu motora darbības ātrumu, vai arī palieliniet kalibrēšanas iestatījuma vērtību, lai palielinātu motora ātrumu. <ul style="list-style-type: none"> Kalibrēšanas diapazons ir no -30 līdz +30, un 0 ir noklusējuma vērtīb.
P.9	Iedobes metināšanas aizture (Crater Delay)	Šī opcija tiek izmantota, lai izlaistu sekojošo iedobes metināšanas procesu, veidojot pieķermetinājumu. Ja palaidējslēdzis tiek atlaists pirms taimera darbības beigām, iedobes metināšana tiek izlaista un metināšanas process tiek pārtraukts. Ja palaidējslēdzis tiek atlaists pēc taimera darbības beigām, iedobes metināšanas process tiek izpildīts standarta režīmā (ja ir iespējots). <ul style="list-style-type: none"> IZSL. (OFF) (0) līdz 10 sekundes (noklusējuma iestatījums = IZSL. (OFF)).
P.20	Atainot loka garumu voltos (Display Trim as Volts)	Ļauj izvēlēties veidu, kā tiks atainots loka garums <ul style="list-style-type: none"> nē (No) (noklusējuma iestatījums) = loka garums tiek atainots formātā, kas ir noteikts metināšanas iestatījumos; jā (Yes) = visas loka garuma vērtības tiek atainotas voltos. Piezīme! Šī opcija var nebūt pieejama visām iekārtām. Elektrobarošanas avotam ir jāatbalsta šī funkcija, jo pretējā gadījumā tā neparādīsies izvēlnē.
P.22	Loka nodzišanas laiks (Arc Error Time)	Šo opciju var izmantot gadījumos, kad nepieciešams pārtraukt strāvas padevi, ja neveidojas loks vai tas uz noteiktu laika periodu nodziest. Ja iekārtai iestājas noildze, tiek atainota kļūda 269. Ja ir iestatīta vērtība IZSL. (OFF), loka neaizdedzes vai nodzišanas gadījumā strāvas padeve netiks pārtraukta. Lai nodrošinātu stieples karsto padevi, iespējams izmantot palaidējslēdzi (noklusējuma iestatījums). Kad ir iestatīta vērtība, strāvas padeve iekārtai tiks pārtraukta gadījumā, ja pēc palaidējslēdža piespiešanas noteiktā laika periodā neaizdegies loks, vai ja palaidējslēdzis ir piespiests pēc loka nodzišanas. Lai novērstu kļūdas, izvērtējot visus metināšanas parametrus (stieples padeves sākuma ātrums, stieples padeves ātrums metināšanas laikā, elektroda izvīrtājums u.c.), iestatiet atbilstošu loka nodzišanas laika vērtību. Lai novērstu loka nodzišanas laika parametra izmaiņas, iestatījumu izvēlni ir jābloķē, izmantojot programmatūru Power Wave Manager, norādot Izvēles bloķēšana = jā (Preference Lock = Yes). Piezīme! Šis parametrs ir atspējots, veicot lokmetināšanu ar segtu elektrodu, TIG metināšanu un griešanu.
P.28	Atainot darba punktu ampēros (Display Workpoint as Amps) Workpoint	Ļauj izvēlēties veidu, kā tiks atainots darba punkts: <ul style="list-style-type: none"> nē (No) (noklusējuma iestatījums) = loka iestatījumu darba punkta parametrs tiek atainots formātā, kas ir noteikts metināšanas iestatījumos; jā (Yes) = visas darba punkta vērtības tiek atainotas ampēros. Piezīme! Šī opcija var nebūt pieejama visām iekārtām. Elektrobarošanas avotam ir jāatbalsta šī funkcija, jo pretējā gadījumā tā neparādīsies izvēlnē.

P.80	Mērījums no apaļspailēm (Sense From Studs)	Izmantojiet šo opciju vienīgi diagnostikai. Atslēdzot un no jauna pieslēdzot strāvas padevi, šī opcija tiek automātiski iestatīta kā nepatiesa. <ul style="list-style-type: none"> Nepatiesi (False) (pēc noklusējuma) = atlasītais metināšanas režīms un citi iekārtas iestatījumi automātiski nosaka sprieguma padevi. Patiesi (True) = sprieguma mērījums tiek veikts no elektrobarošanas avota apaļspailēm.
P.81	Elektroda polaritāte (Electrode Polarity)	Izmanto DIP slēdžu vietā darba vada un elektroda mērījumu konfigurēšanai: <ul style="list-style-type: none"> pozitīvs (Positive) (noklusējuma iestatījums) = vairumā GMAW metināšanas procesu tiek izmantots pozitīvās polaritātes elektrods; negatīvs (Negative) = vairumā GTAW procesu un dažos metināšanas procesos ar cauruļveida elektrodu tiek izmantots negatīvās polaritātes elektrods.
P.99	Pārbaudes režīmu atainošana	Uses for calibration and tests. <ul style="list-style-type: none"> nē (No) (noklusējuma iestatījums) = izslēgts; jā (Yes) = ļauj izvēlēties pārbaudes režīmus. Piezīme! Pēc iekārtas restartēšanas opcijas P.99 iestatījums ir NĒ (NO).
P.323	Sistēmas atjaunināšana (System Update)	Šis parametrs tiek aktivizēts vienīgi gadījumā, kad USB pieslēgvietai tiek pievienota USB zibatmiņa (kurā atrodas atjaunināšanas fails). <ul style="list-style-type: none"> Noraidīt (Cancel) — sistēma atgriežas konfigurēšanas parametru izvēlnē; Atļaut (Accept) — tiek uzsākts atjaunināšanas process.

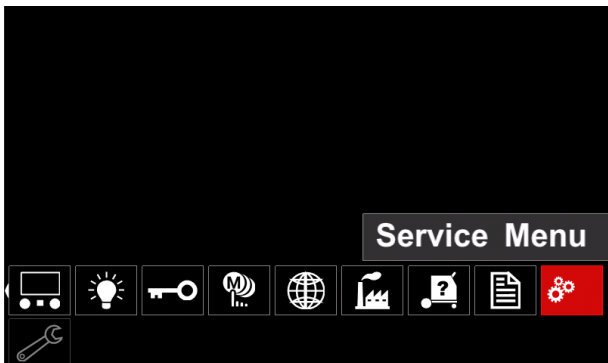


Apkopes izvēlne

Nodrošina piekļuvi īpašām apkopes funkcijām.

BRĪDINĀJUMS!

Apkopes izvēlne ir pieejama, kad tiek pievienota USB zibatmiņa.



Attēls 63

Tabula 16

Simbols	Apraksts
	Darba žurnāls
	Metināšanas vēsture
	Momentuzņēmums



Darba žurnāls (Service weld logs) — ļauj reģistrēt metināšanas laikā izmantotos metināšanas parametrus. Lai atvērtu izvēlni:

- pārliecinieties, ka USB zibatmiņa ir pievienota metināšanas iekārtai;
- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- iezīmējiet ikonu Apkopes izvēlne (Service Menu), izmantojot labās puses pārslēgu [36];
- piespiediet labās puses pārslēgu [36] — tiek uzsākts reģistrēšanas process.



Attēls 64

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai turpinātu.



Attēls 65

- piespiediet kreisās puses pārslēgu [35] vai pogu [37], lai pārtrauktu;
- *Statusa rīkjoslā* [38] tiek atainota reģistrēšanas ikona.

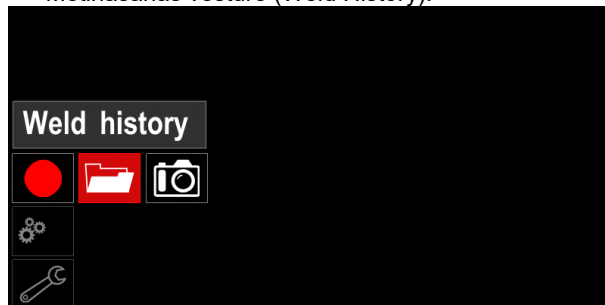


Piezīme! Lai pārtrauktu reģistrēšanu, atveriet izvēlni Apkope (Service Menu) un vēlreiz piespiediet ikonu **Darba žurnāls (Service weld logs)**.



Metināšanas vēsture (Weld history) — kad ir pabeigta reģistrēšana, metināšanas parametri tiek saglabāti USB zibatmiņas failā. Lai atvērtu izvēlni Metināšanas vēsture (Weld History):

- pārliecinieties, ka USB zibatmiņa ir pievienota metināšanas iekārtai;
- atveriet izvēlni Iestatījumi un konfigurēšana (Settings and Configuration);
- dodieties uz Apkopes izvēlne (Service Menu) → Metināšanas vēsture (Weld History).



Attēls 66

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai piekļūtu *Metināšanas vēsture (Weld history)* — izmantoto parametru saraksts:
 - metināšanas darbības kārtas skaitlis;
 - vidējais stieples padeves ātrums;
 - vidējā strāvas vērtība [A];
 - vidējā sprieguma vērtība [V];
 - loka ilgums [s];
 - metināšanas programmas numurs;
 - darba numurs/nosaukums



Momentuzņēmums (Snapshot) — izveidojiet failu, kurā saglabāt no katra POWERTEC® i250C/i320C Advanced moduļa iegūtu detalizētu konfigurēšanas un atklūdošanas informāciju. Šo failu var nosūtīt Lincoln Electric apkalpošanas dienestam, lai novērstu jebkāda veida potenciālās problēmas, ko nespēj novērst lietotājs.

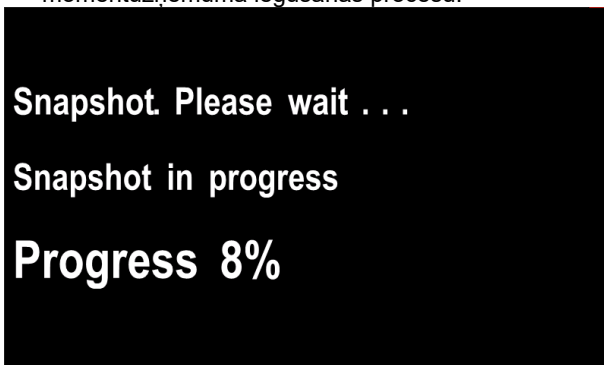
Lai iegūtu momentuzņēmumu (SnapShot):

- pārliecinieties, ka USB zibatmiņa ir pievienota metināšanas iekārtai;
- dodieties uz Konfigurēšana (Configuration) → Apkopes izvēlne (Service Menu) → Momentuzņēmums (Snapshot);.



Attēls 67

- piespiediet labās puses pārslēgu [36], lai uzsāktu momentuzņēmuma iegūšanas procesu.



Attēls 68

GMAW un FCAW metināšanas process nesinerģiskajā režīmā

Veicot darbu nesinerģiskajā režīmā, stieples padeves ātrums un metināšanas spriegums ir neatkarīgi parametri, kas ir jāiestata lietotājam.

GMAW vai FCAW-SS procesa uzsākšanas kārtība:

- nosakiet izmantojamās stieples polaritāti. Lai iegūtu šādu informāciju, skatiet stieples specifikācijas;
- pievienojiet GMAW/FCAW procesa metināšanas degļa ar gāzes dzesēšanu izeju EURO tipa kontaktligzdai [5];
- atkarībā no izmantotās stieples, pievienojiet darba vadu [15] izejas spaiļi [3] vai [4]. Skatiet 20. punktu par polaritātes maiņas spaiļu kārbu;
- izmantojot zemējuma spaiļi, savienojiet darba vadu [15] ar sagatavi;
- uzstādiet atbilstošu stiepli;
- uzstādiet atbilstošu padeves rullīti;
- pārliecinieties, ka nepieciešamības gadījumā ir pievienots gāzes aizsargs (GMAW process);
- ieslēdziet iekārtu;
- piespiediet degļa palaidēslēdzi, lai uzsāktu stieples virzīšanu cauri degļa ieliktnim un izvīzīšanu pa vītņoto uzgali;
- uzstādiet atbilstošu kontaktuzgali;
- atkarībā no metināšanas procesa un degļa veida uzstādiet sprauslu (GMAW process) vai aizsarguzgali (FCAW process);
- aizveriet kreisās puses paneli;
- metināšanas iekārta ir gatava darbam;
- ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst uzsākt metināšanas procesu.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Virzot elektroda stiepli cauri vadam, nodrošiniet, lai degļa vads būtu novietots pēc iespējas taisnākā pozīcijā.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Nekādā gadījumā neizmantojiet bojātu degli.

- Pārbaudiet gāzes plūsmu, izmantojot gāzes izspiešanas slēdzi (Gas Purge) [18].
- Aizveriet stieples padeves durvis.
- Aizveriet stieples spoles korpusu.
- Izvēlieties atbilstošu metināšanas programmu.
Piezīme! Pieejamo programmu saraksts ir atkarīgs no elektrobarošanas avota.
- Iestatiet metināšanas parametrus.
- Metināšanas iekārta ir gatava darbam.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Stieples padeves durvīm un stieples spoles korpusam metināšanas laikā ir jābūt pilnībā aizvērtam.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Metinot vai virzot elektroda stiepli cauri vadam, nodrošiniet, lai degļa vads būtu novietots pēc iespējas taisnākā pozīcijā.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Nesapiniet vadu un nepieļaujiet, ka tas tiek bojāts uz asiem stūriem.

- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst uzsākt metināšanas procesu.

Nesinerģiskajam darba režīmam iespējams iestatīt:

- stieples padeves ātrumu;
- metināšanas spriegumu;
- stieples atkvēlināšanas laiku;
- stieples padeves sākuma ātrumu;
- priekšplūsmas laiku/pēcplūsmas laiku;
- punktmetināšanas ilgumu;
- 2 taktu/4 taktu režīmu;
- palaides procedūru;
- iedobes metināšanas procedūru;
- viļņa regulēšanas parametru:
 - loka saspiešanu.

GMAW un FCAW metināšanas process sinerģiskajā režīmā ar nemainīgu spriegumu

Sinerģiskajā režīmā metināšanas sprieguma vērtību neiestata lietotājs. Atbilstošu metināšanas sprieguma vērtību iestatīs iekārtas programmatūra.

Šī vērtība tiek izsaukta, balstoties uz saglabātajiem datiem (ievaddatiem):

- stieples padeves ātrums.

Nepieciešamības gadījumā metināšanas spriegumu var noregulēt, izmantojot labās puses pārslēgu [36]. Pagriežot labās puses pārslēgu, displejā tiek atainota pozitīva vai negatīva līnija, norādot, vai sprieguma vērtība pārsniedz vēlamāko vērtību vai arī ir zemāka par to.

Papildus manuāli iespējams iestatīt:

- stieples atkvēlināšanu;
- stieples padeves sākuma ātrumu;
- priekšplūsmas laiku/pēcplūsmas laiku;
- punktmetināšanas ilgumu;
- 2 taktu/4 taktu režīmu;
- palaides procedūru (tikai paplašinātajos iestatījumos);
- iedobes metināšanas procedūru;
- viļņa regulēšanas parametru:
 - loka saspiešanu.

SMAW process — lokmetināšana ar segtu elektrodu

POWERTEC® i250C/i320C STANDARD/ ADVANCED iekārtas komplektācijā nav iekļauts elektroda turētājs ar vadu SMAW procesam, taču to var iegādāties atsevišķi.

SMAW metināšanas procesa kārtība:

- izslēdziet iekārtu;
- nosakiet izmantojamā elektroda polaritāti. Lai iegūtu šādu informāciju, skatiet elektroda specifikācijas;
- atkarībā no izmantotā elektroda polaritātes pievienojiet darba vadu [15] un elektroda turētāju ar vadu pie izejas spaiļes [3] vai [4] un nofiksējiet šos savienojumus. Skat. 17. tabulu.

Tabula 17

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

- Izmantojot zemējuma spaiļi, savienojiet darba vadu ar sagatavi.
- Uzstādiet elektroda turētājā atbilstošu elektrodu.
- Ieslēdziet strāvas padevi.
- Izvēlieties atbilstošu metināšanas programmu.
- Iestatiet metināšanas parametrus.
- Metināšanas iekārta ir gatava darbam.
- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst uzsākt metināšanas procesu.

SMAW programmai iespējams iestatīt:

- metināšanas strāvu;
- izejas sprieguma pieslēgšanu/izslēgšanu;
- viļņa regulēšanas parametru:
 - loka forsēšanu;
 - karsto palaidi

Metināšanas stieples ievietošana

- Izslēdziet iekārtu.
- Atveriet iekārtas labās puses paneli.
- Atskrūvējiet uzmavas fiksējošo uzgriezni.
- Uzstādiet spoli ar stiepli uz uzmavas tādā veidā, lai spoles griešanās virziens ir pretējs pulksteņrādītāju kustības virzienam laikā, kad stieple tiek padota metināšanas stieples padevējierīcei.
- Pārliecinieties, ka spoles fiksējošā tapa iebīdās atbilstošā spoles atverē.
- Ieskrūvējiet uzmavas stiprināšanas vāciņu.
- Uzstādiet stieples rulli, izmantojot piemērotas gropes, kas atbilst stieples diametram.
- Atbrīvojiet stieples galu un nogrieziet saliekto daļu, pārliecinoties, ka gals nav sašķēlies.

BRĪDINĀJUMS!

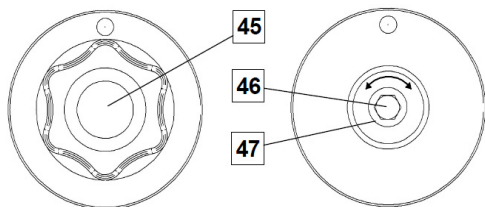
Asais stieples gals var radīt traumas.

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

Uzmavas bremzēšanas momenta iestatīšana

Lai novērstu pēkšņu metināšanas stieples attīšanos, uzmava ir aprīkota ar bremzi.

Regulēšana tiek veikta, pagriežot sešstūru skrūvi M8, kas atrodas uzmavas rāmja iekšpusē un kam var piekļūt, vispirms atskrūvējot uzmavas stiprināšanas vāciņu.



Attēls 69

- 42. Stiprināšanas vāciņš.
- 43. Pielāgošanas sešstūru skrūve M8.
- 44. Piespiedējatspere.

Pagriežot skrūvi M8 pulksteņrādītāju kustības virzienā, tiek palielināts atsperes nosprīgojums un bremzēšanas moments. Pagriežot sešstūru skrūvi M8 pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, tiek samazināts atsperes nosprīgojums un bremzēšanas moments.

Kad regulēšana ir pabeigta, no jauna ieskrūvējiet stiprināšanas vāciņu.

Piespiedējullīša spēka regulēšana

Piespiedējsvira regulē spēka daudzumu ar kādu piespiedējullīši iedarbojas uz stiepli.

Spiediena spēks tiek regulēts, pagriežot regulēšanas uzgriezni pulksteņrādītāju kustības virzienā, lai palielinātu spēka daudzumu, un pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, lai samazinātu spēka daudzumu. Pareizi noregulēta piespiedējsvira nodrošina vislabāko metināšanas sniegumu.

BRĪDINĀJUMS!

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

Metināšanas stieples ievietošana metināšanas deglī

- Izslēdziet metināšanas iekārtu.
- Atkarībā no metināšanas procesa, pievienojiet atbilstošu metināšanas degli EURO tipa kontaktligzdai. Degļa nominālajiem parametriem ir jāatbilst metināšanas iekārtas nominālajiem parametriem.
- Atvienojiet no degļa sprauslu un kontaktuzgali vai aizsarguzgali un kontaktuzgali. Pēc tam iztaisnojiet degli.
- Ieslēdziet metināšanas iekārtu.
- Turiet slēdzi Caurvilkšana brīvgaitā (Cold Inch)/Gāzes izspiešana (Gas Purge) pozīcijā Caurvilkšana brīvgaitā (Cold Inch).
- Atlaižot palaidējslēdzi, stieples spolei ir jāpārstāj attīšanās.
- Atbilstoši noregulējiet stieples spoles bremzes.
- Izslēdziet metināšanas iekārtu.
- Uzstādiet atbilstošu kontaktuzgali.
- Atkarībā no metināšanas procesa un degļa veida uzstādiet sprauslu (GMAW process) vai aizsarguzgali (FCAW process).

BRĪDINĀJUMS!

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

Padeves rullīšu nomaiņa

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Pirms padeves rullīšu uzstādīšanas vai nomaiņas izslēdziet metināšanas strāvas padevi.

Metināšanas iekārtas **POWERTEC® i250C STANDARD/ADVANCED**, **POWERTEC® i320C STANDARD/ADVANCED** ir aprīkotas ar padeves rullīti V1.0/V1.2, kas paredzēts tērauda stieplēm.

Citu izmēru stieplēm ir pieejami atbilstoši padeves rullīšu komplekti (skat. sadaļu „Piederumi”). Ievērojiet šīs instrukcijas:

- izslēdziet strāvas padevi;
- atbloķējiet 4 rullīšus, pagriežot 4 ātri nomaināmos vadeņus [52];
- atbrīvojiet piespiedējruļīša sviras [53];
- nomainiet padeves rullīšus [51] pret analogiem rullīšiem, kas ir piemēroti izmantotajai stieplei.

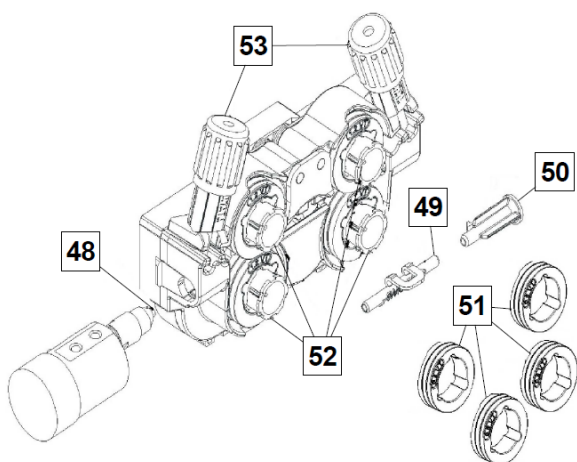
⚠ BRĪDINĀJUMS!

Pārlicinieties, ka arī degļa ieliktnis un kontaktuzgalis atbilst izvēlētajam stieples izmēram.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Izmantojot stieples, kuru diametra izmērs pārsniedz 1,6 mm, ir jānomaina šāds aprīkojums:

- padeves termināļu [49] un [50] vadīklas caurule;
 - EURO standarta kontaktligzdas [48] vadīklas caurule.
- nobloķējiet 4 rullīšus, pagriežot 4 ātri nomaināmos vadeņus [52];
 - manuāli vadiet stiepli no spoles cauri vadīklas caurulēm, pāri rullītim un cauri EURO standarta kontaktligzdas vadīklas caurulei, iebīdot to degļa ieliktnī;
 - nofiksējiet piespiedējruļīša sviras [53].



Attēls 70

Gāzes savienojums

Uzstādiat gāzes balonam atbilstošu gāzes plūsmas regulatoru. Kad gāzes balonam ir uzstādīts atbilstošs gāzes plūsmas regulators, pievienojiet regulatora gāzes šļūteni iekārtas gāzes iepļūdes savienotājam [11].

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Metināšanas iekārta ir piemērota visām atbilstošajām aizsarggāzēm, tostarp oglekļa dioksīdam, argonam un hēlijam, kuru maksimālais spiediens ir 5,0 bāri.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Vienmēr novietojiet gāzes balonu vertikālā pozīcijā turētājā, kas nostiprināts pie sienas vai uz ratiņiem. Vienmēr atcerieties aizvērt gāzes balona vārstu pēc metināšanas pārtraukšanas.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Gāzes balonu var novietot arī uz iekārtas plaukta, taču balona augstumam nevajadzētu pārsniegt 43 collas/ 1,1 m. Gāzes balons, kas ir novietots uz iekārtas plaukta, pie iekārtas jānofiksē ar ķēdi.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Vienmēr novietojiet gāzes balonu vertikālā pozīcijā turētājā, kas nostiprināts pie sienas vai uz ratiņiem. Vienmēr atcerieties aizvērt gāzes balona vārstu pēc metināšanas pārtraukšanas.

⚠ BRĪDINĀJUMS!

Gāzes balonu var novietot arī uz iekārtas plaukta, taču balona augstumam nevajadzētu pārsniegt 43 collas/1,1 m. Gāzes balons, kas ir novietots uz iekārtas plaukta, pie iekārtas jānofiksē ar ķēdi.

Tehniskā apkope

BRĪDINĀJUMS!

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

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

Regulārā apkope (ikdienas)

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

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

Veiciet ierastos uzturēšanas darbus un papildus:

- nodrošiniet, lai iekārta būtu tīra. Izmantojiet sausa (un zema spiediena) gaisa plūsmu, lai no ārējā apvalka un korpusa iekšpuses iztīrītu putekļus;
- ja nepieciešams, notīriet un nostipriniet visus metināšanas spaiļus.

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

BRĪDINĀJUMS!

Neaizskariet daļas, kas atrodas zem sprieguma.

BRĪDINĀJUMS!

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

BRĪDINĀJUMS!

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

Klientu atbalsta politika

Lincoln Electric Company ražo un tirgo augstas kvalitātes metināšanas aprīkojumu, piederumus un griešanas aprīkojumu. Mūsu izaicinājums ir apmierināt klientu vajadzības un pārsniegt viņu cerības. Dažkārt klienti lūdz Lincoln Electric padomu vai informāciju par mūsu produktu lietošanu. Mēs sniedzam klientiem atbildi saskaņā ar konkrētajā brīdī mums pieejamo informāciju. Lincoln Electric negarantē šāda padoma nodrošināšanu, kā arī neuzņemas atbildību par šāda veida informācija vai padoma sniegšanu. Mēs it īpaši atsakāmies sniegt jebkāda veida garantijas attiecībā uz šo informāciju vai padomu, tostarp garantiju, ka šī informācija vai padoms būs piemērots jebkāda veida konkrētam klienta paredzētajam mērķim. Praktisku apsvērumu dēļ mēs neuzņemamies atbildību arī par jau sniegtās informācijas vai padoma atjaunināšanu vai labošanu, kā arī informācijas vai padoma nodrošināšana nesniedz, nepaplašina vai negroza jebkāda veida garantiju, kas saistīta ar mūsu produktu tirdzniecību.

Lincoln Electric ir atbildīgs ražotājs, taču konkrētu Lincoln Electric produktu izvēle un lietošana ir pilnībā klienta ziņā un klients personīgi uzņemas par to atbildību. Rezultātus, kas iegūti, izmantojot šāda veida apstrādes veidus un piemērojot konkrētās apkalpošanas prasības, ietekmē dažādi faktori, kurus Lincoln Electric nespēj ietekmēt.

Informācija var tikt mainīta, taču šī informācija ir patiesa saskaņā ar drukāšanas brīdī mums pieejamajām zināšanām. Lūdzu, skatiet, lai uzzinātu jaunāko informāciju.

EEIA direktīva

07/06

Latviešu



Neatbrīvojieties no elektriskajām iekārtām kopā ar sadzīves atkritumiem!
Ievērojot Eiropas Direktīvu 2012/19/EK par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem (EEIA) un realizējot to atbilstoši valsts likumdošanai, elektriskās iekārtas, kas ir sasniegušas darbību beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod vides prasībām atbilstošā pārstrādes vietā. Kā aprīkojuma īpašniekam jums no mūsu vietējā pārstāvja ir jāiegūst informācija par apstiprinātām savākšanas sistēmām.
Piemērojot šo Eiropas Direktīvu, jūs pasargāsi vidi un cilvēku veselību!

Rezerves daļu saraksta izmantošanas noteikumi

12/05

Rezerves daļu saraksta izmantošanas noteikumi

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

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

REACH

11/19

Paziņojums saskaņā ar Regulas (EK) Nr. 1907/2006 REACH 33. panta 1. punktu.

Dažas izstrādājuma daļas satur:

Bisfenolu A, BPA, EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadmiju, EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Svinu, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Sazarotu 4-nonilfenolu, EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

apjomā, kas pārsniedz 0,1 % homogēnā materiāla svāra attiecību. Šīs vielas ir iekļautas REACH “Licencēšanai pakļauto īpaši bīstamo vielu kandidātu sarakstā”.

Jūsu konkrētais izstrādājums var saturēt vienu vai vairākas minētās vielas.

Drošas lietošanas norādījumi:

- lietojiet atbilstoši Ražotāja norādījumiem, pēc lietošanas nomazgājiet rokas;
- sargiet no bērniem, nelieciet mutē,
- likvidējiet saskaņā ar vietējiem noteikumiem.

Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas

09/16

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

Elektriskā shēma

Skatiet iekārtas komplektācijā esošo “Rezerves daļu” rokasgrāmatu.

Piederumi

K10095-1-15M	TĀLVADĪBAS PULS
K2909-1	6 KONTAKTTAPIŅU/12 KONTAKTTAPIŅU ADAPTERIS
K14172-1	12 KONTAKTTAPIŅU TĀLVADĪBAS KOMPLEKTS (PTI250C/I320C ADV)
K14173-1	POLARITĀTES NOMAĪNAS KOMPLEKTS (PTI250C/I320C STD/ADV)
K14174-1	VADĪBAS PANEĻA PĀRSEGA KOMPLEKTS (PTI250C/I320C STD/ADV)
K14175-1	GĀZES PATĒRIŅA MĒRĪTĀJA KOMPLEKTS (PTI250C/I320C STD/ADV)
K14176-1	GĀZES SILDIERĪCES KOMPLEKTS (PTI250C/I320C STD/ADV)
K14177-1	BUFERU KOMPLEKTS (PTI250C/I320C STD/ADV)
K10158-1	B300 TIPA SPOLES ADAPTERIS
K363P	READI-REEL® TIPA SPOLES ADAPTERIS
K14091-1	TĀLVADĪBAS MIG LF45PWC300-7M (CS/PP)
K10413-360GC-4M	DEGLIS AR KRUSTENISKO PĀRSLĒGŠANU UN GĀZES DZESĒŠANU 4 M (335 A 60%)
LINC GUN™	
W10429-24-3M	LGS2 240 G-3.0M MIG DEGLIS AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-24-4M	LGS2 240 G-4.0M DEGLIS AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-24-5M	LGS2 240 G-5.0M DEGLIS AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-25-3M	LGS2 250 G-3.0M MIG DEGLIS AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-25-4M	LGS2 250 G-4.0M DEGLIS AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-25-5M	LGS2 250 G-5.0M DEGLIS AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3.0M MIG DEGLIS AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4.0M DEGLIS AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5.0M DEGLIS AR GAISA DZESĒŠANU
RULLĪŠU KOMPLEKTS VIENDZĪSLAS STIEPLEI	
KP14150-V06/08	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.6/0.8VT FI37 4 GAB. ZAĻŠ/ZILS
KP14150-V08/10	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.8/1.0VT FI37 4 GAB. ZILS/SARKANS
KP14150-V10/12	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.0/1.2VT FI37 4 GAB. SARKANS/ORANŽS
KP14150-V12/16	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.2/1.6VT FI37 4 GAB. ORANŽS/DZELTENS
KP14150-V16/24	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.6/2.4VT FI37 4 GAB. DZELTENS/PELĒKS
KP14150-V09/11	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.9/1.1VT FI37 4 GAB.
KP14150-V14/20	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.4/2.0VT FI37 4 GAB.
RULLĪŠU KOMPLEKTS ALUMĪNIJA STIEPLEI	
KP14150-U06/08A	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.6/0.8AT FI37 4 GAB. ZAĻŠ/ZILS
KP14150-U08/10A	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.8/1.0AT FI37 4 GAB. ZILS/SARKANS
KP14150-U10/12A	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.0/1.2AT FI37 4 GAB. SARKANS/ORANŽS
KP14150-U12/16A	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.2/1.6AT FI37 4 GAB. ORANŽS/DZELTENS
KP14150-U16/24A	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.6/2.4AT FI37 4 GAB. DZELTENS/PELĒKS
RULLĪŠU KOMPLEKTS PULVERSTIEPLEI	
KP14150-V12/16R	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.2/1.6RT FI37 4 GAB. ORANŽS/DZELTENS
KP14150-V14/20R	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.4/2.0RT FI37 4 GAB.
KP14150-V16/24R	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.6/2.4RT FI37 4 GAB. DZELTENS/PELĒKS
KP14150-V09/11R	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.9/1.1RT FI37 4 GAB.
KP14150-V10/12R	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.0/1.2RT FI37 4 GAB. -/ORANŽS
STIEPLES VADOTNES	
0744-000-318R	STIEPLES VADOTNES KOMPLEKTS, ZILS 00.6-1.6
0744-000-319R	STIEPLES VADOTNES KOMPLEKTS, SARKANS 01.8-2.8
D-1829-066-4R	EIROPAS TIPA STIEPLES VADOTNE 00.6-1.6
D-1829-066-5R	EIROPAS TIPA STIEPLES VADOTNE 01.8-2.8