

BesterMig 215-S

KULLANIM KILAVUZU



TURKISH



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

TEŞEKKÜRLER Lincoln Electric ürünlerinin KALİTESİNİ tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.

- Lütfen, cihaz ve ambalajda hasar olup olmadığını kontrol edin. Herhangi bir hasar tespit etmeniz durumunda cihazı satın aldığınız bayiye hasar bildiriminde bulunun.
- Kullanım kolaylığı için ürününüzün tanımlama verilerini aşağıdaki tabloya girin. Model adı, kodu ve seri numarası cihazınızın arkasında yer alan ürün etiketinde mevcuttur.

Model Adı:	
.....	
Kod ve Seri Numarası:	
.....	
Satın Alındığı Tarih ve Yer:	
.....	

TÜRKÇE DİZİN

Teknik Özellikler	1
ECO tasarım bilgisi	3
Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)	5
Güvenlik	6
Giriş	8
Kurulum ve Kullanım Talimatları	8
Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)	19
Yedek Parçalar	19
Yetkili Servis Merkezleri Konumu	19
Elektrik Şeması	19
Aksesuarlar	20
Boyut Diyagramı	21

Teknik Özellikler

MODEL ADI			DİZİN		
BesterMig 215-S			B18266-1		
INPUT					
	Giriş Gerilimi U ₁		EMC Sınıfı	Frekans	
BesterMig 215-S	230+%-15 /-%-10, 1 fazlı		A	50/60 Hz	
	Ölçülen Çevrimde Giriş Gücü		Giriş Akımı I _{1max}	PF	
BesterMig 215-S	10,5 kVA @ %10 Çalışma Çevrimi (40°C)		46 A	0,65	
ÖLÇÜLEN ÇIKIŞ					
	İşlem	Açık Devre Gerilimi	Çalışma Çevrimi 40°C (10 dakikalık periyoda göre)	Çıkış Akımı	Çıkış Gerilimi
BesterMig 215-S	GMAW / FCAW	82Vdc	%10	200A*	24Vdc
			%60	82A	18,1Vdc
			%100	64A	17,2Vdc
	SMAW		%10	200A*	28Vdc
			%60	82A	23,3Vdc
			%100	64A	22,6Vdc
	GTAW (Lift TIG)		%15	200A*	18Vdc
			%60	100A	14Vdc
			%100	64A	12,6Vdc
KAYNAK AKIMI ARALIĞI					
	GMAW / FCAW		SMAW	GTAW (Lift TIG)	
BesterMig 215-S	30A ÷ 200A		15A ÷ 200A	15A ÷ 200A	
ÖNERİLEN GİRİŞ KABLOSU VE SİGORTA BOYUTLARI					
	gR Tip Sigorta veya D Tipi Devre Kesici			Elektrik Kablosu	
BesterMig 215-S	B 16A (B 25A)**			3 İletken, 2,5mm ²	
KAYNAK GERİLİMİ DÜZENLEME ARALIĞI					
	GMAW / FCAW		SMAW	GTAW (Lift TIG)	
BesterMig 215-S	15,5V - 24V		20,6V - 28V	16,5 V ±26,5 V	
TEL BESLEME HIZ ARALIĞI / TEL ÇAPI					
	WFS Aralığı		Tahrik Silindirleri	Tahrik silindiri çapı	
BesterMig 215-S	2 - 13m/dak		1	Ø37	
	Katı Teller		Özlü Teller		
BesterMig 215-S	0,6 - 1,0 mm		0,8 - 1,0 mm		
BOYUT					
	Ağırlık	Yükseklik	Genişlik	Uzunluk	
BesterMig 215-S	28,4 kg	677 mm	370 mm	770 mm	
DİĞERLERİ					
	Koruma Sınıfı	Maksimum Gaz Basıncı		Çalışma Nem Değeri (t=20°C)	
BesterMig 215-S	IP21S	0,5MPa (5 bar)		≤ %90	
	Çalışma Sıcaklığı		Saklama Sıcaklığı		
BesterMig 215-S	-10°C ila +40°C		-25°C ila +55°C		

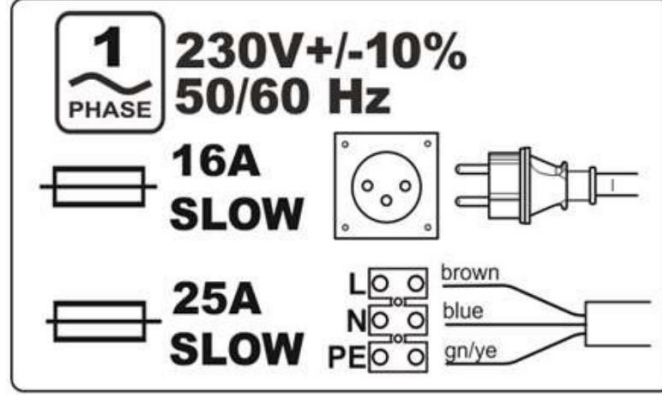
(¹) 10 dakikalık süreye göre (yani %30 görev döngüsü için 3 dakika açık ve 7 dakika kapalı)

NOT: Yukarıdaki parametreler, makinenin iyileştirilmesiyle değişebilir

*Maksimum akım $I_2 > 160A$ ile kaynak yaparken, lütfen giriş fişini bir $> 16A$ ile değiştirin.

 UYARI

160A'in üzerinde kaynak yaparken, 20A - 25A tip D için aşırı akım korumasını uygun bir giriş fişiyle değiştirmeniz (veya bunu doğrudan uygun bir ağa bağlamanız) gerekir; Örnek:



ECO tasarım bilgisi

Bu cihaz 2009/125/EC Direktifi ve 2019/1784/EU Yönetmeliğine uygun olacak şekilde tasarlanmıştır.

Verimlilik ve rölanti güç tüketimi:

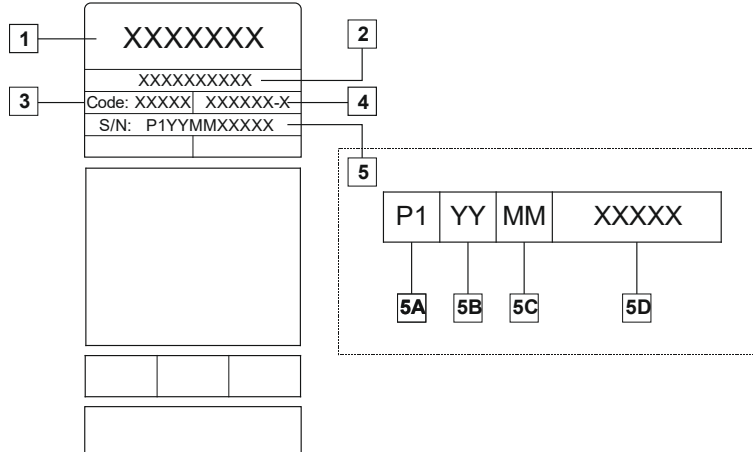
Dizin	Adı	Maksimum güç tüketiminde verimlilik / Rölanti güç tüketimi	Eşdeğer model
B18266-1	BesterMig 215-S	%81 / 25W	Eşdeğer modeli yok

Rölanti durumu aşağıdaki tabloda belirtilen durumda meydana gelir

RÖLANTİ DURUMU	
Durum	Mevcudiyet
MIG modu	X
TIG modu	
STICK modu	
30 dakika çalışmayınca	
Fan kapalı	

Verimlilik değeri ve rölanti durumunda tüketim, EN 60974-1:20XX ürün standardında tanımlanan yöntem ve durumlara göre ölçülmüştür.

Üretici adı, ürün adı, kod numarası, ürün numarası, seri numarası ve üretim tarihi değer plakasından okunabilir.



Burada:

- 1- Üreticinin adı ve adresi
- 2- Ürün adı
- 3- Kod numarası
- 4- Ürün numarası
- 5- Seri numarası
 - 5A- üretildiği ülke
 - 5B- üretildiği yıl
 - 5C- üretildiği ay
 - 5D- her makine için farklı olan artan numara

MIG/MAG ekipmanlarının tipik gaz kullanımı:

Malzeme türü	Tel çapı [mm]	DC elektrot pozitif		Tel Besleyici [m/min]	Koruyucu Gaz	Gaz akışı [l/dak]
		Akım [A]	Gerilim [V]			
Karbon, düşük alaşımlı çelik	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar %75, CO ₂ %25	12
Alüminyum	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Östenitik paslanmaz çelik	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
Bakır alaşım	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnezyum	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG İşlemi:

TIG kaynak işleminde gaz kullanımı nozülün kesit alanına bağlıdır. Yaygın olarak kullanılan torçlar için:

Helyum: 14-24 l/dak

Argon: 7-16 l/dak

Not: Aşırı yüksek akış hızları gaz akımında türbülansa neden olabilir ve bu da kaynak havuzuna atmosferik kontaminasyon çekebilir.

Not: Bir yan rüzgar veya çekim, koruyucu gazın kapsama alanında bozulmaya neden olabilir; koruyucu gazdan tasarruf etmek amacıyla hava akışını engellemek için ekran kullanın.

**Kullanım ömrünün sonu**

Cihaz, kullanım ömrünün sonunda 2012/19/EU (WEEE) Direktifi uyarınca yeniden dönüşüm için atılmalıdır, ürünün ve üründe bulunan Kritik Ham Maddelerin (CRM) sökülmesiyle ilgili bilgiler <https://www.lincolnelectric.com/en-GB/Operators-Manuals> adresinde yer almaktadır



Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)

11/04

Bu makine ilgili tüm direktif ve standartlara uygun olarak tasarlanmıştır. Bununla beraber, telekomünikasyon cihazlarını (telefon, radyo ve televizyon) ve diğer güvenlik cihazlarını karıştırıcı elektromanyetik dalgalar üretebilir. Bu durum, etkilenen cihazlar için güvenlik sorunu oluşturabilir. Makinenin ürettiği bu elektromanyetik parazitlerin etkisini önlemek veya azaltmak için bu bölümü dikkatle okuyun.



Bu makine endüstriyel alanlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Yaşam alanlarında kullanılması durumunda elektromanyetik dalgaların olası etkilerini gidermek için belirli önlemlerin alınması gereklidir. Kullanıcı, makineyi mutlaka kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi kurmalı ve kullanmalıdır. Herhangi bir elektromanyetik bozunum tespit edilirse kullanıcı, gerekirse Lincoln Electric'ten yardım alarak söz konusu bozunumları ortadan kaldırmak üzere düzeltici tedbirler almalıdır.

Makinenin kurulumundan önce kullanıcı, çalışma alanı içerisinde elektromanyetik dalgaların etkisinde kalarak bozulabilecek cihazların olup olmadığını kontrol etmelidir. Bu konuda, aşağıda belirtilen maddeler dikkate alınmalıdır:

- Çalışma alanının ve makinenin yakınında bulunan giriş ve çıkış kabloları, kumanda kabloları ve telefon kabloları.
- Radyo ve/veya televizyon alıcıları ve vericileri. Bilgisayar ve bilgisayar kontrollü cihazlar.
- Endüstriyel prosesler için güvenlik ve kontrol ekipmanları. Kalibrasyon ve ölçüm cihazları.
- Kalp pili ve işitme cihazı gibi kişisel tıbbi cihazlar.
- Çalışma alanının ve makinenin yakınında bulunan elektromanyetik bağışıklığı kontrol ediniz. Kullanıcı, çalışma alanındaki tüm cihazların uyumlu olduğundan emin olmalıdır. Bu durum ek koruyucu önlemler gerektirebilir.
- Dikkate alınması gereken çalışma alanı boyutları, alanın yapısına ve gerçekleştirilen diğer aktivitelere bağlıdır.

Makinenin ürettiği elektromanyetik dalgaların etkisini azaltmak için aşağıda belirtilen uyarıları dikkate alın.

- Makinenin şebeke elektriğine olan bağlantısını kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi yapınız. Eğer, elektromanyetik bir etkileşim olursa ana elektrik girişini filtre etmek gibi önlemlerin alınması gerekebilir.
- Çıkış kabloları olabildiğince kısa olmalı ve bir arada tutulmalıdır. Elektromanyetik etkileşmeyi azaltmak için, mümkünse iş parçasına topraklama yapın. Kullanıcı, bu iş parçasının topraklamaya bağlanmasının, personel ve ekipman için problem yaratıp yaratmayacağını kontrol etmelidir.
- Çalışma alanındaki kabloların korunması elektromanyetik dalgaları azaltabilir. Bu durum özel uygulamalar için gerekli olabilir.

UYARI

A Sınıfı ekipmanlar şebeke hattından sağlanan düşük gerilimli elektrik gücünden faydalanan yaşam alanlarında kullanılmaya uygun değildir. İletilen ve yayılan bozulumlar nedeniyle bu tür yerlerde elektromanyetik uyumluluğun sağlanmasında potansiyel zorluklar yaşanabilir.



UYARI

Bu ekipman IEC 61000-3-12 ile uyumsuzdur. Genel alçak gerilim sistemine bağlanacaksa, gerekiyorsa dağıtım ağı operatörüne danışarak ekipmanın bağlanabileceğinden emin olmak, ekipmanın kurulumcusu veya kullanıcının sorumluluğundadır.



UYARI

Bu makine mutlaka yetkili personel tarafından kullanılmalıdır. Tüm bağlantıların, operasyonların, bakım ve onarım prosedürlerinin yetkili kişilerce yapıldığından emin olun. Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Kullanım kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına veya ekipmanın hasara uğramasına neden olabilir. Lütfen altta belirtilen sembollerin karşısındaki uyarıları dikkatle okuyup anladığınızdan emin olun. Uygun olmayan bağlantılardan, saklama koşullarından ve kullanımdan kaynaklanan hasarlardan Lincoln Electric sorumlu değildir.

	UYARI: Bu sembol olası ciddi yaralanmaları, can kayıplarını ve makinede meydana gelebilecek hasarları önlemek için kullanım kılavuzundaki talimatlara mutlaka uyulması gerektiğini gösterir. Olası ciddi yaralanma ve ölümlerden kendinizi ve başkalarını koruyun.
	DOĞRU GÖZ, KULAK VE VÜCUT KORUMASI KULLANIN: Gözlerinizi ve yüzünüzü uygun şekilde takılmış ve uygun kalitede filtre plakasına sahip kaynak başlığı ile koruyun. Yünlü giysiler, alev geçirmez önlük ve eldivenler, deri tozluklar ve çizmeler gibi koruyucu giysilerle vücudunuzu kaynak çapaklarından ve ark parlamasından koruyun. Koruyucu kafesler veya bariyerlerle diğerlerini sıçrama, parlama ve ısıltıdan koruyun. Bazı bölgelerde gürültüye karşı koruma uygun olabilir. Koruyucu ekipmanın iyi durumda olduğundan emin olun. Ayrıca, çalışma alanında her zaman koruyucu gözlük takın.
	TALİMATLARI DİKKATLE OKUYUNUZ VE ANLAYINIZ: Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Ark kaynağı tehlikeli olabilir. Kullanım kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına veya ekipmanın hasara uğramasına neden olabilir.
	ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLDÜREBİLİR: Kaynak makinesi yüksek voltajlar üretir. Bu makine çalışırken elektrod, şase pensesine, makineye bağlı iş parçalarına dokunmayın. Kendinizi elektrod, şase pensesi ve makineye bağlı iş parçalarından koruyun.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Makine üzerinde çalışmaya başlamadan önce sigorta kutusundaki şalteri kullanarak elektriği kesiniz. Bu ekipmanı yerel elektrik mevzuatına göre topraklayın.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Giriş, elektrod ve şase pensesi kablolarını düzenli olarak kontrol edin. Herhangi bir yalıtım hasarı varsa kabloyu derhal değiştiriniz. Her türlü ark parlaması riskini önlemek için elektrod pensesini doğrudan kaynak masasının üzerine ya da şase pensesi ile temasta olan bir yüzeye bırakmayın.
	ELEKTRİKSEL VE MANYETİK ALAN ZARARLI OLABİLİR: İletkenlerden geçen elektrik, elektrik ve elektromanyetik alanlar (EMF) oluşturur. Oluşan EMF alanları kalp pili gibi cihazlar üzerinde etkili olabilir. Kalp pili kullanan kaynakçıların makineyi çalıştırmadan önce doktorlarına danışmaları gerekir.
	CE NORMLARINA UYGUNLUK: Bu makine, Avrupa Birliği Talimatları'na uygun olarak üretilmiştir.
	YAPAY OPTİK RADYASYON: 2006/25/EC Direktifi ve EN 12198 Standardı'nda yer alan gerekliliklere göre makine kategori 2 cihazdır. EN169 Standardı gereğince, koruma derecesi maksimum 15 olan filtreye sahip Kişisel Koruyucu Ekipman (PPE) edinilmesi zorunlu hale getirilmiştir.

	DUMAN VE GAZLAR TEHLİKELİ OLABİLİR: Kaynak işlemi sağlığa zararlı duman ve gaz çıkışına neden olabilir. Bu duman ve gazları solumaktan kaçının. Kullanıcıları bu tehlikeden korumak için yeterli havalandırma yapılmalı veya duman ve gazlar soluma bölgesi dışına atılmalıdır.
	KAYNAK ARKI YAKABİLİR: Kaynak işlemi yapılırken veya izlenirken, gözleri sıçramalardan ve kaynak arkının yaydığı ışınlardan korumak için uygun filtreye ve koruma levhasına sahip bir siper kullanın. Aleve dayanıklı malzemeden üretilmiş giysilerle cildiniz ve yakın çevrede bulunan kişilerin cildi korunmalıdır. Yakın çevrede bulunan diğer kişileri, yanmaz malzemeden yapılmış uygun paravanlarla koruyun ve kaynak arkına bakmamaları ya da kendilerini ark ışınına maruz bırakmamaları konusunda uyarın.
	KAYNAK SIÇRANTILARI YANGINA VE PATLAMALARA NEDEN OLABİLİR: Yanıcı malzemeleri kaynak yapılan yerden uzakta tutunuz ve yangın söndürücüyü kolaylıkla erişebileceğiniz bir yere koyunuz. Kaynak işlemi sırasında oluşabilecek kaynak kıvılcımları ve sıcak malzemeler ince çatlaklardan ve en dar açıklıklardan bile etrafa kolaylıkla sıçrayabilir. Yanıcı ve zehirleyici gazları ortamdan tamamen uzaklaştıracak önlemlerin alındığından emin olmadan hiçbir bidon, varil, tank ya da malzeme üzerinde kaynak yapmayınız. Yanıcı gazların, buharların ya da sıvı yakıtların bulunduğu yerlerde makineyi asla çalıştırmayınız.
	KAYNAKLI MALZEME YAKABİLİR: Kaynak sırasında yüksek miktarda ısı açığa çıkabilir. Sıcak yüzeyler ve malzemeler ciddi yanıklara neden olabilir. Bu tür malzemelere dokunurken ve taşırken mutlaka eldiven ve pense kullanılmalıdır.
	HASAR GÖRMESİ HALİNDE GAZ TÜPÜ PATLAYABİLİR: Sadece kaynak işlemlerine uygun olarak üretilmiş koruyucu gaz içeren basınçlı gaz tüplerini kullanın. Kullanılan gaza ve tüp basıncına uygun regülatörlerin tüpe doğru olarak monte edildiğinden emin olun. Tüpleri her zaman dik pozisyonda, sabit bir yere güvenli şekilde zincirle bağlanmış olarak tutun. Koruyucu kapakları kapatmadan tüpleri hareket ettirmeyiniz ve tüplerin yerlerini kesinlikle değiştirmeyiniz. Elektrod, elektrod pensesi, şase pensesi ve gerilim altındaki her türlü parçanın gaz tüpü ile temas etmemesine özen gösterin. Tüpleri, fiziksel hasara ya da kıvılcım ve ısı kaynakları dahil kaynak işlemlerine maruz kalabilecekleri bölgelerin uzağında stoklayınız.
	HAREKETLİ PARÇALAR TEHLİKELİDİR: Bu makinede ciddi yaralanmaya neden olabilecek hareketli mekanik parçalar mevcuttur. Makinenin çalıştırılması, kullanılması ve servis işlemleri sırasında ellerinizi, vücudunuzu ve giysilerinizi bu parçalardan uzak tutun.
	GÜVENLİK İŞARETİ: Bu makine, elektrik çarpması riskinin yüksek olduğu ortamlarda gerçekleştirilen kaynak uygulamaları için gerekli olan gücü sağlamaya uygundur.

Üretici, tasarımda ve aynı zamanda kullanım kılavuzunun sürümünde yükseltme yapmadan değişiklikler ve/veya iyileştirmeler yapma hakkını saklı tutar.

Giriş

BesterMig 215-S kaynak makineleri şu kaynak işlemlerine olanak sağlar:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS (Kendinden korumalı kablo)
- SMAW (Örtülü Elektrod Kaynağı)
- GTAW (Kaldırmalı TIG).

BesterMig 215-S paketinin tamamı şunları içerir:

- Çalışma kablosu - 3m
- GMAW (MIG/MAG) kaynak tabancası - 3m
- SMAW (MMA) elektrot tutucu - 3m.
- Tahrik silindirleri V0.6/V0.8 (tel besleyiciye monte edilmiş)
- Gaz hortumu - 2m.

Kurulum ve Kullanım Talimatları

Makineyi kurmadan veya çalıştırmadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyun.

Konum ve Çalışma Koşulları

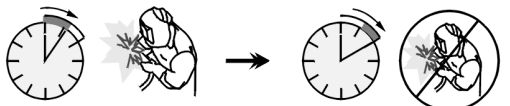
Bu makine standart ortamlarda çalışabilir. Bununla beraber, makinenin uzun ömürlü olmasını ve güvenli kullanılabilmesini sağlamak amacıyla aşağıdaki basit önlemlerin alınması önemlidir:

- Makineyi 10°'den daha fazla yatay eğime sahip bir yüzeye yerleştirmeyin veya böyle bir yerde çalıştırmayın.
- Makineyi boruların buzunu çözmek için kullanmayın.
- Makineniz mutlaka temiz hava akımı olan bir yerde çalıştırılmalı, makinenin çalıştırıldığı yerde havalandırmayı engelleyici ya da hava akımını durdurucu bir etken olmamalıdır. Çalışırken, makinenin üzeri kağıt, bez ya da benzeri malzemelerle örtülmemelidir.
- Toz ve kirler makinenin içine girebilir; bu durum mümkün olduğunca en aza indirilmelidir.
- Bu makine IP21S koruma sınıfına sahiptir. Makineyi mümkün olduğunca kuru tutun, ıslak zemin veya su birikintisi üzerine koymayın.
- Yağmurda veya karda kullanmayın.
- Makinenizi, radyo dalgası kontrollü cihazlardan uzak bir yere koyunuz. Makine normal kullanımda, yakınlarda bulunan radyo dalgası kontrollü cihazları olumsuz yönde etkileyebilir ve bu durum da yaralanmalara veya ekipman arızalarına neden olabilir. Lütfen bu kullanım kılavuzundaki Elektromanyetik Uygunluk bölümünü okuyun.
- Ortam sıcaklığı 40 C'nin üzerinde olan yerlerde kullanmayın.

Çalışma Çevrimi ve Aşırı Isınma

Kaynak makinesinin çalışma çevrimi, makinenin 10 dakikalık çevrimde nominal kaynak akımı ile çalışabildiği zaman yüzdesidir.

Örnek: %60 çalışma çevrimi:

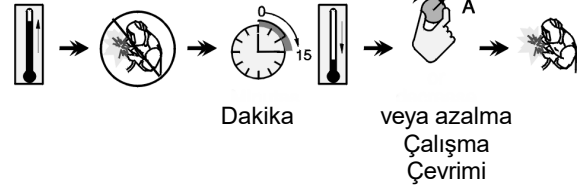


6 dakika kaynak yapın.

4 dakika mola verin.

Kullanıcı tarafından satın alınabilecek önerilen ekipmanlar "Aksesuarlar" bölümünde bahsedilmiştir.

Çalışma çevriminin aşılması durumunda termal sigorta devreye girecek ve cihazın çalışmasını durduracaktır.



Güç Kablosu Bağlantısı

⚠ UYARI

Sadece vasıflı bir elektrik teknisyeni kaynak makinesini güç ağına bağlayabilir. Kurulum, uygun Ulusal Elektrik Yasası ve yerel düzenlemelere göre yapılmalıdır.

Açmadan önce, besleme gerilimini, fazı ve bu makineye sağlanan frekansı kontrol edin. Topraklama tellerinin makineden giriş kaynağına bağlantısını kontrol edin. **BesterMig 215-S** kaynak makinesi doğru bir şekilde kurulmuş ve toprak ucu olan bir prize bağlanmalıdır. Giriş gerilimi 230V, 50/60Hz'dir. Giriş kaynağı hakkında daha fazla bilgi için bu kılavuzun teknik özellikler kısmına ve makinenin değer plakasına bakın.

Besleme geriliminde mevcut şebeke gücü miktarının makinenin normal çalışması için yeterli olduğundan emin olun. Gerekli gecikmeli sigorta (veya "B" özellikli devre kesici) ve kablo boyutları bu kılavuzun teknik özellikler bölümünde belirtilmiştir.

⚠ UYARI

Kaynak makinesi, kaynak makinesinin giriş gücünden en az %30 daha büyük çıkış gücüne sahip bir güç jeneratörü ile beslenebilir.

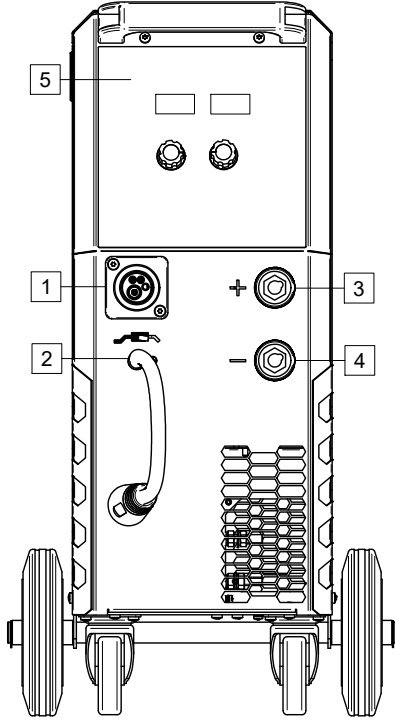
⚠ UYARI

Kaynak makinesini bir jeneratörle çalıştırırken, kaynak makinesine zarar vermemek için öncelikle jeneratörü kapatmadan önce kaynak makinesini kapattığınızdan emin olun!

Dış Bağlantılar

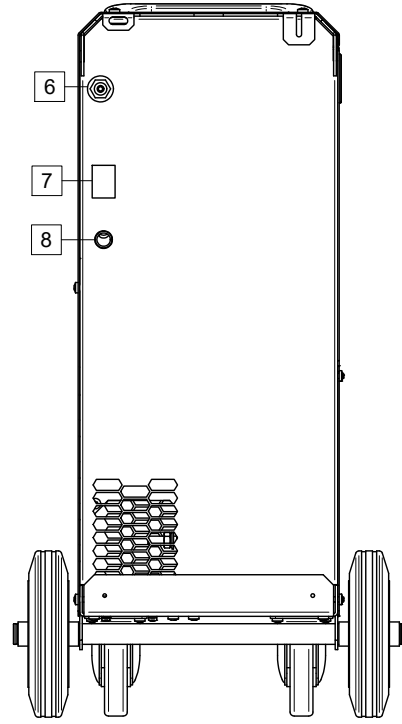
Aşağıdaki şekillerin [1], [3] ve [4] maddelerine bakın.

Kontroller ve Çalışma Özellikleri



Şekil 1

1. EURO Soket: Bir kaynak tabancasını bağlamak için (GMAW / FCAW işlemleri için).
2. EURO Soketin Değişen Polaritesinin Kablosu.
3. Kaynak Devresi için Pozitif Çıkış Soketi: Gerekli konfigürasyona bağlı olarak kabloyla / çalışma kablosuyla bir elektrot pensesini bağlamak için. **+**
4. Kaynak Devresi için Negatif Çıkış Soketi: Gerekli konfigürasyona bağlı olarak kabloyla / çalışma kablosuyla bir elektrot pensesini bağlamak için. **-**
5. Kullanıcı Arayüzü: "Kullanıcı Arayüzü" bölümüne bakın.



Şekil 2

6. Gaz Konektörü: Gaz hattı bağlantısı.
7. Güç Anahtarı AÇIK/KAPALI (I/O): Makineye giden elektriği kontrol eder. Açmadan ("I") önce güç kaynağının şebeke kaynağına bağlı olduğundan emin olun.
8. Güç Kablosu (2m): Besleme fişini, bu kılavuzda belirtildiği gibi ve geçerli tüm standartlara uygun olan makine için sınıflandırılmış mevcut besleme kablosuna bağlayınız. Bu bağlantı yalnızca kalifiye kişiler tarafından yapılmalıdır.

⚠ UYARI

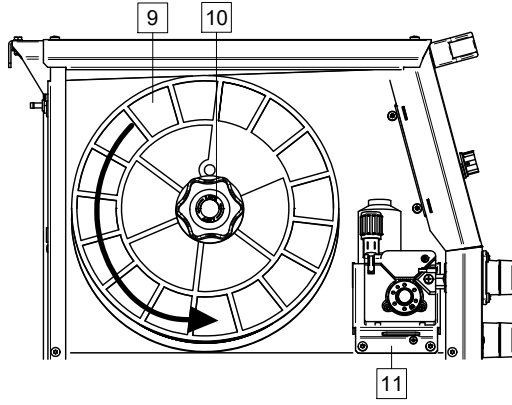
Makine tekrar çalıştırıldığında son kaynak işlemi hatırlanır.

⚠ UYARI

GMAW işleminde düğmeye basılırsa, çıkış terminalleri enerjilenir.

⚠ UYARI

SMAW işlemi sırasında, bu mod seçildikten sonra çıkış terminalleri hala enerjilidir.



Şekil 3

Makaralı Sarılmış Tel (GMAW / FCAW için):
Standart olarak ürünle birlikte verilmez.

Tel Makarası Tutucu: Maksimum 15 kg'lık makaralar. Maksimum 300mm çaplı makaralar. Tutucu, 51 mm'lik mil üzerine plastik, çelik ve fiber makaraların monte edilmesine izin verir.

Not: Plastik Fren Somunu solak dişliye sahiptir.

Tel sürücüsü: 1 silindirli tel makara.

Kullanıcı Arayüzü



Şekil 4

9. Sol ekran: Kaynak akımı, tel besleme hızı, Endüktans ve malzeme kalınlığı değerlerini gösterir. Kaynak işlemi esnasında gerçek kaynak akımı değerini gösterir.
10. Sağ ekran: Seçilen işleve ve kaynak prosesine bağlı olarak kaynak gerilimini volt, voltaj trim değeri veya Ark Kuvveti değeri olarak gösterir. Kaynak esnasında gerçek çıkış kaynak gerilimini gösterir.
11. Giriş Gücü Göstergesi: Bu LED, kaynak makinesi AÇIK ve çalışmaya hazır olduğunda yanar.
12. Tel besleme tahriki / Gaz Tahliyesi: Bu anahtar, çıkış gerilimini açmadan tel sürmeye (tel testi) ve gaz akışına (gaz testi) izin verir.
13. Torç Tetiği Modu Düğmesi (2 Adımlı/4 Adımlı): Torç tetiğinin işlevini değiştirir.

İşlem	Sembol	Açıklama
		2 Adımlı tetik işletimi, tetikleyiciye doğrudan tepki olarak kaynağı açar ve kapatır. Kaynak işlemi torç tetiğine basıldığında başlar.
		4 Adımlı mod, torç tetiği bırakıldığında kaynak işlemine devam etmeyi sağlar. Kaynak işlemi durdurmak için torç tetiğine tekrar basılmalıdır. 4 adımlı model uzun süreler kaynak yapılmasını kolaylaştırır.

14. Kaynak İşletimi Seçimi Düğmesi: Kaynak işletimini seçmeye izin verir:

İşlem	Sembol	Açıklama
		Manuel ayar: GMAW (MIG/MAG). Kaynak parametreleri (tel besleme hızı ve gerilimi) kullanıcı tarafından seçilir.
		Sinerji ayarı GMAW (MIG/MAG). Kaynak parametreleri (tel besleme hızı ve gerilim) gaz ve tel seçildikten sonra otomatik olarak ayarlanabilir.
		SMAW (Örtülü Elektrod Kaynağı)
		GTAW (Lift TIG)

15. Gaz Seçim Düğmesi: Koruyucu gaz türünün seçimini etkinleştirir (yalnızca Sinerjik Mod için).

İşlem	Sembol	Açıklama
	MIX	Koruyucu gaz veya gazsız seçenek.
	CO₂	
		

16. Gaz test düğmesi: Bu düğme, çıkış gerilimini açmadan gaz akışını (gaz testi) başlatmaya izin verir.

17. Tel Çapı veya Manuel Mod Seçim Düğmesi: Sinerjik Mod için kaynak telinin çapını ayarlar.

İşlem	Sembol	Açıklama
	0,6	Mevcut tel çapı [mm] gaz koruma tipi, tel tipi ve kaynak teli malzemesinin seçimine bağlıdır.
	0,8	
	0,9	
	1.0	

18. Sol Kontrol: Amper /Tel besleme hızı / Endüktans/ Malzeme Kalınlığını seçmek için tıklayın ve seçilen parametrenin değerini ayarlamak için çevirin. Sol ekranda gösterilen değeri ayarlar. Kaynak işlemine bağlı olarak ayarlanabilir:

İşlem	Sembol	Açıklama
	m/dak	Tel besleme hızı WFS: Nominal değer tel besleme hızı (m/dak).
		<u>Endüktans:</u> Ark kontrolü bu düğme tarafından kontrol edilir. Değer daha yüksekse ark daha yumuşak olur ve kaynak sırasında daha az sıçrar.
	A	<u>Akım:</u> Amperaj [A] cinsinden ayar değeri çıkış akımı.
	m/dak	Tel besleme hızı WFS: Nominal değer tel besleme hızı (m/dak).
		<u>Endüktans:</u> Ark kontrolü bu düğme tarafından kontrol edilir. Değer daha yüksekse ark daha yumuşak olur ve kaynak sırasında daha az sıçrar.
		<u>Malzemenin kalınlığı:</u> Kaynaklanan malzemenin mm cinsinden değeri.
	A	<u>Akım:</u> Amperaj [A] cinsinden ayar değeri çıkış akımı.
	A	<u>Akım:</u> Amperaj [A] cinsinden ayar değeri çıkış akımı.

22. Gerilim / Gerilim trimi / Ark Kuvveti enkoderi: Kaynak prosesine bağlı olarak bu enkoder şunları kontrol eder:

GMAW işlemi	V	<u>Gerilim:</u> Kaynak gerilimini ayarlamaya olanak sağlar (kaynak işlemi sırasında da)
GMAW işlemi	V+/-	<u>Gerilim trimi:</u> kaynak sırasında gerilimi ayarlayabilirsiniz
SMAW işlemi		<u>ARK KUVVETİ:</u> Elektrot ve iş parçası arasındaki kısa devre bağlantılarını temizlemek için çıkış akımı geçici olarak artırılır.

23. Termal Aşın Yükleme Göstergesi: Makinenin aşın yüklendiğini veya soğutmanın yeterli olmadığını gösterir.

GMAW, FCAW-SS Kaynak İşlemi

BesterMig 215-S, GMAW ve FCAW-SS kaynak işlemi için kullanılabilir.

Makinenin GMAW ve FCAW Kaynak İşlemine Hazırlanması.

MIG/MAG veya FCAW-SS kaynak işlemine başlama prosedürü:

- Kullanılacak telin tel kutbunu belirleyin. Bu bilgi için tel verilerine bakın.
- Gaz soğutmalı tabancanın çıkışını GMAW / FCAW-SS işlemine, kaynak telinin tipine ve çapına uyarlanmış uygun tel gömleği ile Euro Soketine [1] bağlayın.
- Kullanılan kaynak telinin polaritesine bağlı olarak, dönüş kablosunu çıkış soketine [3] veya [4] takın.
- Çalışma kablosunu şase pensesiyle kaynak parçasına bağlayın.
- Uygun kaynak telini takın.
- Uygun tahrir silindirini takın.
- Gerekliyse gaz korumasının bağlandığından emin olun (GMAW işlemi).
- Makineyi açın.
- Teli tabanca gömleğinden geçirmek için tabanca tetiğine veya cihaz panelindeki [15] tel test düğmesine tel dişli uçtan çıkana kadar basın.
- Uygun bir kontak ucu takın.
- Kaynak prosesine ve torç tipine bağlı olarak, nozülü (GMAW işlemi) veya koruma başlığını (FCAW-SS işlemi) takın.
- Sol yan kapağı kapatın.
- Kaynak modunu GMAW [17] olarak ayarlayın.
- Kaynak makinesi artık kaynak yapmak için hazırdır.
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği prensibini uygulayarak kaynak işlemi başlatılabilir.

Manuel Modda GMAW, FCAW-SS Kaynak İşlemi

BesterMig 215-S'de şu şekilde ayarlanabilir:

- Kaynak yük voltajı
- Tel Sürme Hızı
- İndüktans
- Malzemenin kalınlığı

2 Kademeli - 4 Kademeli modu, tabancanın tetik fonksiyonunu değiştirir.

- 2 Kademeli tetik işlemi, doğrudan tetiğe yanıt olarak kaynak işlemi açar ve kapatır. Kaynak işlemi torcun tetiği çekildiğinde gerçekleştirilir.
- 4 Kademeli mod, torcun tetiği bırakıldığında kaynak işlemine devam etmeyi sağlar. Kaynak işlemi durdurmak için, torcun tetiği tekrar çekilir. 4 kademeli mod uzun kaynaklar yapmayı kolaylaştırır.

Kaynak SMAW (MMA) İşlemi

BesterMig 215-S, SMAW kaynağı için gerekli kurşunlu elektrot tutucuyu içerir.

SMAW işlemi için kaynak yapmaya başlama prosedürü:

- Öncelikle makineyi kapatın.
- Kullanılacak elektrot için elektrot polaritesini belirleyin. Bu bilgi için elektrod verilerine başvurun.
- Kullanılan elektrotun polaritesine bağlı olarak, çalışma kablosunu ve elektrot pensesi kabloyla çıkış soketi [3] veya [4]'e bağlayın ve kilitleyin. Bkz. Tablo 1.

Tablo 1

POLARİTE	DC (+)	ÇIKIŞ SOKETİ		
		Kablolu elektrod pensesi SMAW'a	[3]	+
	DC (-)	Çalışma kablosu	[4]	-
		Kablolu elektrod pensesi SMAW'a	[4]	-
POLARİTE	DC (-)	Çalışma kablosu	[3]	+

- Çalışma kablosunu şase pensesiyle kaynak parçasına bağlayın.
- Elektrod pensesine doğru elektrodu takın.
- Kaynak makinesini açın.
- Kaynak parametrelerini ayarlayın.
- Kaynak makinesi artık kaynak yapmak için hazırdır.
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği prensibini uygulayarak kaynak işlemi başlatılabilir.

Kullanıcı işlevleri ayarlayabilir:

- Kaynak akımı
- Ark dinamiği ARK KUVVETİ

Kaynak GTAW İşlemi

BesterMig 215-S, DC (-) ile GTAW işlemi için kullanılabilir. Ark tutuşması sadece lift TIG yöntemi (temas tutuşturma) ve lift tutuşturma ile elde edilebilir.

BesterMig 215-S, GTAW kaynağı için torç içermez ancak bu torç ayrıca satın alınabilir. Bkz. "Aksesuarlar" bölümü.

GTAW işleminde kaynak yapmaya başlama prosedürü:

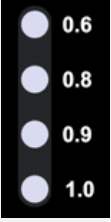
- Öncelikle makineyi kapatın
- GTAW torcunu [4] çıkış soketine bağlayın.
- Çalışma kablosunu [3] çıkış soketine bağlayın.
- Çalışma kablosunu şase pensesiyle kaynak parçasına bağlayın.
- GTAW torcuna uygun bir tungsten elektrodu takın.
- Makineyi açınız.
- Kaynak modunu GTAW [17] olarak ayarlayın
- Kaynak parametrelerini ayarlayın.
- Kaynak makinesi artık kaynak yapmak için hazırdır.
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği prensibini uygulayarak kaynak işlemi başlatılabilir.

Sinerjik modda GMAW Kaynak İşlemi

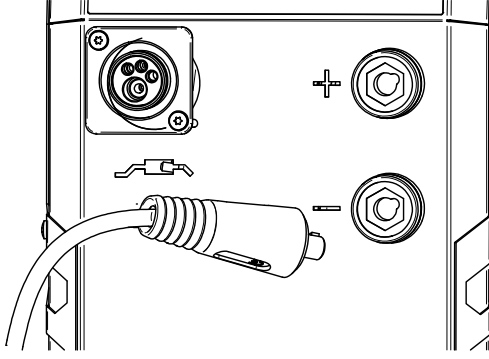
Sinerjik modda, kaynak gerilimi kullanıcı tarafından ayarlanmaz. Doğru kaynak yük gerilimi makinenin yazılımı tarafından ayarlanacaktır.

Optimum çıkış kaynak gerilimi, seçilen çalışma noktasına bağlı olarak m/dk cinsinden tel besleme hızı veya A cinsinden çıkış akımı değeri değiştirilirken makine tarafından otomatik olarak ayarlanır. Aşağıdaki Tablo 2, mevcut tüm sinerjik kaynak programlarını göstermektedir.

Tablo 2

Tel Çapı	Gaz Tipi
	
0,6	CO ₂
0,8	CO ₂
0,9	CO ₂
1,0	CO ₂
0,6	KARIŞIM
0,8	KARIŞIM
0,9	KARIŞIM
1,0	KARIŞIM
0,8	
0,9	
1,0	

Kurulum ve bağlantı



Şekil 5

Kaynak polaritesinin değiştirilmesi gerekirse kullanıcı şunları yapmalıdır.

- Makineyi kapatınız.
- Kullanılacak elektrot (veya tel) için polariteyi belirleyin. Bu bilgi için verilere bakın.
- Doğru polariteyi seçin ve ayarlayın: pozitif veya negatif.

! UYARI

Kaynak işleminden önce telleri kullanmak için polariteyi kontrol edin.

! UYARI

Kaynak sırasında makine, kapısı tamamen kapalı olarak kullanılmalıdır.

! UYARI

Çalışma sırasında makineyi hareket ettirmek için tel sürme ünitesinin taşıma sapını kullanmayın.

Elektrot Telinin Yüklenmesi

Tel makarasının tipine bağlı olarak, tel makarası desteğine adaptör olmadan takılabilir veya ayrıca satın alınması gereken uygun bir adaptör kullanılarak takılabilir ("Aksesuarlar" bölümüne bakın).

! UYARI

Bir tel makarasını takmadan ya da değiştirmeden önce kaynak güç ünitesindeki giriş gücünü KAPALI konuma getirin.

- Makineyi kapatınız.
- Makinenin sağ yan kapağını açın.
- Sürücünün kilit somununu sökün.
- Tel, tel sürme içine sürüldüğünde makara saate ters yönde dönecek şekilde makarayı sürücü üzerindeki telle birlikte yükleyin.
- Pim yerleştiren makaranın makaradaki montaj deliğine girdiğinden emin olunuz.
- Sürücünün tespit vidasını takınız.
- Tel çapına karşılık gelen doğru yive sahip tel sürme makarasını takın.
- Telin ucunu serbest bırakın ve pürüz kalmadığından emin olduktan sonra eğik ucu kesip ayırın.
- Cihaz, maksimum 300 mm makaraya uyulanmıştır.

! UYARI

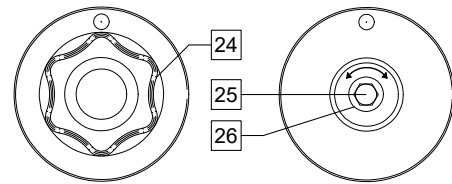
Telin keskin ucu acıtabilir.

- Kaynak teli makarasını saate ters yönde döndürün ve telin ucunu Euro sokete gelinceye kadar tel sürme ünitesinin içinden geçirin.
- Tel besleyicinin basınç silindiri gücünü doğru şekilde ayarlayın.

Sürücünün Fren Torkunun Ayarlanması

Kaynak telinin kendiliğinden açılmasını önlemek için manşonda bir fren bulunur.

Fren ayarlaması, sürücünün içinde ve sürücü tespit başlığının sökölmesinden sonra M8 Allen vidasının döndürülmesiyle yapılır.



Şekil 6

- 24. Tespit başlığı.
- 25. M8 Alyan vidası ayarlama.
- 26. Baskı yayı.

M8 Allen vidasını saat yönünde döndürerek baskı yayının gerilimini ve dolayısıyla da fren torkunu arttırabilirsiniz.

M8 Allen vidasını saate ters yönde döndürerek baskı yayının gerilimini ve dolayısıyla da fren torkunu azaltabilirsiniz.

Ayarlama sonrası tespit başlığını tekrar takın.

Baskı Makarası Kuvvetinin Ayarlanması

Baskı kolu, tel sürme makaralarının kaynak teli üzerine uyguladığı kuvvet miktarını kontrol eder

Basınç kuvveti, kuvveti arttırmak için ayar somunu saat yönünde, kuvveti azaltmak için saat yönünün tersine çevrilerek ayarlanır. Baskı kolunun uygun şekilde ayarlanması en iyi kaynak performansını sağlar.



UYARI

Eğer silindir basıncı çok düşükse, silindir tel üzerinde kayacaktır. Silindir basıncı çok yüksek olarak ayarlanırsa kaynak teli deforme olabilir ve bu da kaynak tabancasında besleme sorunlarına neden olabilir. Basınç kuvveti düzgün ayarlanmalıdır. Kaynak teli, sürücü makara üzerindeki hareketine başlayana kadar baskı kuvvetini yavaşça düşürün ve ardından ayar somununu bir devir döndürerek kuvveti yavaşça artırın.

Makara Değiştirme



UYARI

Makaraları takmadan veya değiştirmeden önce kaynak güç kaynağının elektrik bağlantısını kesiniz.

BesterMig 215-S, çelik tel için V0.8/V1.0 tahrik silindiri ile donatılmıştır. Diğer tel boyları için uygun tahrik silindiri kitleri mevcuttur (bkz. "Aksesuarlar" bölümü) ve talimatları izleyin:

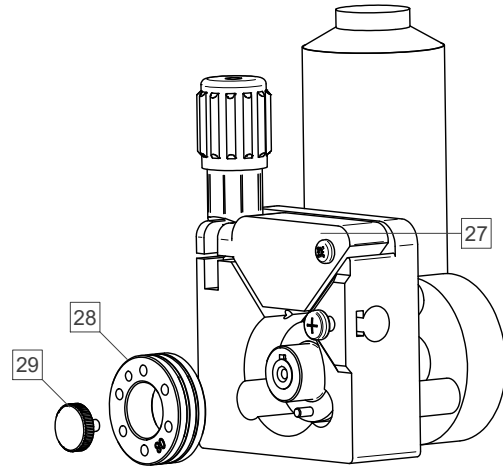
- Giriş gücünü KAPALI konuma getirin.
- Baskı makarası kolunu [27] serbest bırakın.
- Tespit başlığını [29] sökün.
- Tahrik silindirini [28] kullanacağınız tele uygun olan makara ile değiştirin.



UYARI

Tabanca laynerinin ve temas ucunun da seçilen tel boyutuna uyacak boyutta olduğundan emin olun.

- Tespit başlığını [29] takın.
- Kaynak telini, kılavuzun içinden, makaraların arasından ve Euro Soketin giriş kılavuzu içerisinden geçirerek torç kablosunun içinde bulunan yönlendirme spiriline yerleştirin.
- Baskı makarası kolunu [27] kilitleyin.



Şekil 7

Gaz Bağlantısı

Gaz tüpü uygun bir akış regülatörü ile birlikte takılmalıdır. Akış regülatörlü bir gaz silindiri sağlam bir şekilde monte edildikten sonra regülatör çıkışından gelen gaz hortumunu makinenin gaz giriş konektörüne bağlayın.

! UYARI

Kaynak makinesi karbondioksit, argon ve helyum da dahil olmak üzere maksimum 5,0 bar basınçtaki uygun tüm koruyucu gazları destekler.

NOT: GTAW kaldırma işlemini kullanırken, GTAW torcundan gelen gaz hortumunu koruyucu gaz silindiri üzerindeki gaz regülatörüne bağlayın.

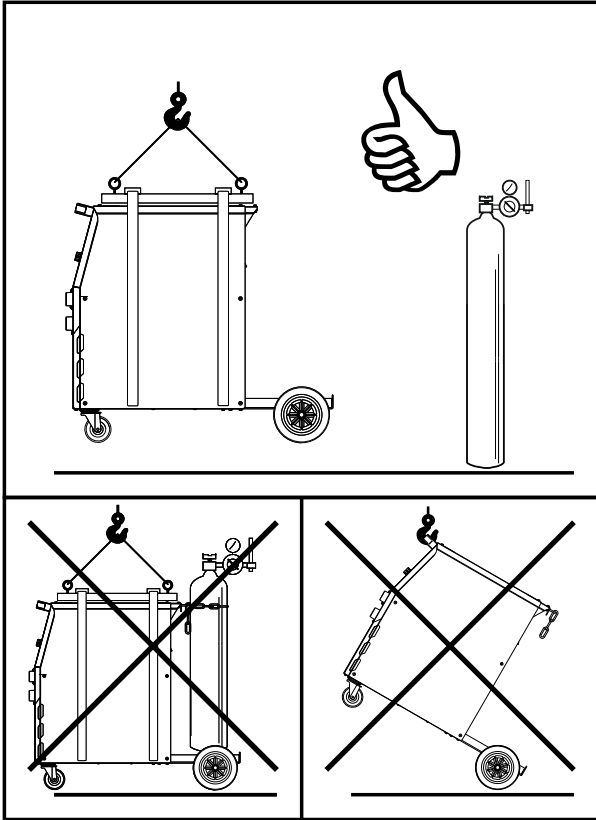
Taşıma ve kaldırma

! UYARI



Makinenin düşürülmesi yaralanmaya ve üniteye hasara neden olabilir.

Üniteyi taşımak veya desteklemek için tutamaç kullanmayınız.



Şekil 8

Bakım

! UYARI

Herhangi bir onarım, değiştirme veya bakım işlemi için en yakın Teknik Servis Merkezi veya Lincoln Electric ile temasa geçmenizi tavsiye ederiz. Yetkili olmayan servis veya personel tarafından gerçekleştirilen onarımlar ve değişiklikler, üretici garantisinin hükümsüz veya geçersiz olmasına neden olacaktır.

Fark edilebilen herhangi bir hasar derhal bildirilmeli ve onarılmalıdır.

Rutin bakım (her gün)

- Şase kabloları ve güç kablosunun yalıtım durumunu ve bağlantılarını kontrol edin. Herhangi bir yalıtım hasarı varsa kabloyu derhal değiştirin.
- Kaynak tabancası meme ağzındaki sıçrantıları temizleyiniz. Sıçrantılar arka giden koruyucu gaz akışını engelleyebilir.
- Kaynak torcunun durumunu kontrol edin: gerekirse yenisiyle değiştirin.
- Soğutma fanının durumunu ve çalışmasını kontrol edin. Hava akımı deliklerini temiz tutunuz.

Periyodik bakım (En az yılda bir kez olmak üzere 200 çalışma saatinde bir)

Rutin bakımın yanında ayrıca şunları gerçekleştirin:

- Makineyi temiz tutunuz. Dış kasa ve kabin içindeki tozları kuru (ve düşük basınçlı) hava akımı ile temizleyiniz.
- Gerekirse, tüm kaynak bağlantı uçlarını temizleyin ve sıkıştırın.

Bakım işlemlerinin sıklığı makinenin bulunduğu çalışma ortamına göre değişiklik gösterebilir.

! UYARI

Gerilim altındaki parçalara dokunmayın.

! UYARI

Kaynak makinesinin kasası çıkarılmadan önce, kaynak makinesi kapatılmalı ve güç kablosunun ana soket bağlantısı kesilmelidir.

! UYARI

Her bakım ve servisten önce şebeke ağı bağlantısı makineden kesilmelidir. Her onarımdan sonra, güvenliği sağlamak için uygun testler gerçekleştirin.

Müşteri Destek Politikası

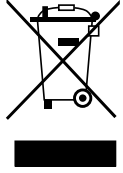
Lincoln Electric Şirketi, yüksek kalite kaynak donanımı, sarf malzemeleri ve kesme donanımı üretmekte ve satmaktadır. Amacımız müşterilerimizin ihtiyaçlarını karşılamak ve beklentilerini aşmaktır. Yeri geldiğinde, alıcılar ürünlerimizin kullanımı hakkında Lincoln Electric'den tavsiye veya bilgi isteyebilirler. Müşterilerimize sahip olduğumuz en iyi bilgilerle yanıt veriyoruz. Lincoln Electric bu tür tavsiyeleri garanti etmez ve bu bilgi ve tavsiyelerle ilgili olarak hiçbir yükümlülük kabul etmez. Bu tür bilgi veya tavsiyelerle ilgili olarak müşterinin özel amacına uygunluk dahil olmak üzere her tür garantiyi açık şekilde reddediyoruz. Göz önünde bulundurulması için, verildiği andan itibaren bu tür hiçbir bilgi veya tavsiyenin güncellenmesi veya düzeltilmesi hakkında hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz ve ayrıca bilgi veya tavsiyenin sağlanması ürünlerimizin satışıyla ilgili olarak hiçbir garanti oluşturmaz, genişletmez veya değiştirmez. Lincoln Electric, müşterilerinin taleplerine cevap veren bir imalatçıdır. Ancak, Lincoln Electric tarafından satılan spesifik ürünlerin seçimi ve kullanımı yalnızca müşterinin kontrolü ve sorumluluğu altındadır. Lincoln Electric'in kontrolü dışındaki bir çok değişken bu imalat yöntemlerinin ve hizmet şartlarının uygulanmasıyla elde edilen sonuçları etkileyebilmektedir. Değişikliğe Tabidir – Bu bilgiler yazdırma sırasındaki bilgimiz dahilinde doğrudur. Lütfen güncellenen herhangi bir bilgi olup olmadığını görmek için www.lincolnelectric.com adresine bakın.

Sorun Giderme

Hayır	Sorun	Olası Neden	Önerilen Çözüm
1	Sarı Termik Göstergesi açık	- Giriş gerilimi çok yüksek ($\geq 15\%$) veya Giriş gerilimi çok düşük ($\leq 15\%$) - Yetersiz havalandırma - Ortam sıcaklığı çok yüksek - Nominal görev döngüsü aşıldı.	- Güç kaynağını kapatın; ana beslemeyi kontrol edin. Güç normal duruma döndüğünde kaynak makinesini yeniden başlatın - Havalandırmayı iyileştirin - Sıcaklık azaldığında otomatik olarak düzelecektir - Birkaç dakikalığına çalışmayı bırakın
2	Tel besleme motoru çalışmıyor	- Potansiyometre çalışmıyor - Nozül tıkalı - Tahrik silindiri teli beslemiyor	- Potansiyometreyi değiştirin - Nozülü değiştirin - Tahrik silindirin basıncını artırın
3	Fan çalışmıyor veya çok yavaş dönüyor	- Anahtar hasarlı - Fan hasarlı - Tel kopuk veya bağlantısı kesilmiş	- Anahtarı değiştirin - Fanı değiştirin veya onarın - Bağlantıyı kontrol edin
4	Ark kararlı değil ve sıçrama büyük	- Tutucuda yanlış veya aşınmış kontak ucu - Fazla ince güç kablosu gücü dengesiz hale getirir - Fazla düşük giriş gerilimi - Tel beslemesi direnci fazla büyük	- Doğru kontak ucu ve/veya tahrik silindiri ile değiştirin - Güç kablosunu değiştirin - Giriş gerilimini düzeltin - Kaynak tabancasını düz tutarak astarı temizleyin veya değiştirin
5	Kaynak arki tetiklemiyor	- Çalışma kablosu hasarlı - Kaynaklı parça gresli, kirli, paslı veya boyalı	- Çalışma kablosunu onarın veya değiştirin, bağlantıyı kontrol edin - Kaynak malzemesini temizleyin, topraklama teli kelepçesi ile iyi bir bağlantı sağlayın
6	Gaz akışı yok	- Torç doğru bağlanmamış - Gaz hortumu bükülmüş veya kıvrılmış - Gaz hortumu hasarlı	- Torcu yeniden bağlayın - Gaz sistemini kontrol edin - Gaz hortumunu onarın veya değiştirin
7	Diğerleri		Lütfen Saha Servis Mağazamızla iletişime geçin

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)

07/06



Elektriksel ekipmanlar, normal atıklar gibi değerlendirilmez!

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara (WEEE) ilişkin 2012/19/EC sayılı Avrupa Direktifine ve bu direktifin ulusal kanunlara uygulanmış biçimine uygun olarak, ömrü dolmuş elektrikli cihazlar ayrı bir şekilde toplanarak çevresel uyumluluk gösteren bir geri dönüşüm tesisine teslim edilmelidir. Cihazın sahibi olarak, onaylanan toplama sistemleri hakkında lütfen yerel temsilcimizden bilgi alın.

İlgili Avrupa Direktifi'ni uygulayarak çevre ve insan sağlığını korumaya yardımcı olacağınızı unutmayın!

Yedek Parçalar

12/05

Parça Listesi talimatları

- Bu parça listesini kod numarası listelenmeyen bir makine için kullanmayın. Listelenmeyen herhangi bir kod numarasını Lincoln Electric Service'e bildiriniz.
- İstediğiniz parçanın nerede bulunduğunu belirlemek için montaj sayfası resimleri ve aşağıdaki tabloyu kullanın.
- Yalnızca montaj sayfasında başlık numarası altındaki sütunda "X" ile işaretlenmiş parçaları kullanın (# bu baskıdaki bir değişikliği gösterir).

Öncelikle, yukarıdaki Parça Listesi talimatlarını okuyun. Daha sonra, makine ile birlikte verilen betimleyici resimli ve çapraz referanslı parça numarası içeren "Yedek Parça" kılavuzuna bakın.

Yetkili Servis Merkezleri Konumu

09/16

- Alıcı, Lincoln'un garanti süresi içerisinde şikayet edilen herhangi bir kusur hakkında Lincoln Electric kaynak makineleri konusunda yetkili bir Teknik Servisle temas kurmalıdır.
- Size uygun LASF temsilcisini bulmak için yerel Lincoln Satış Temsilcinizle iletişim kurun veya www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator [adresini ziyaret edin](#).

Elektrik Şeması

Makine ile birlikte verilen "Yedek Parça" kılavuzuna başvurun.

Aksesuarlar

OPSİYONLAR VE AKSESUARLAR	
W10430-15-3M	LGS3 150 MIG TABANCASI, GAZ SOĞUTMALI - 3m.
W10430-15-4M	LGS3 150 MIG TABANCASI, GAZ SOĞUTMALI - 4m
W000010786	GAZ NOZÜLÜ KONİK Ø12MM.
W000010820	KONTAK UCU M6x25MM ECU 0,6MM
W000010821	KONTAK UCU M6x25MM ECU 0,8mm
WP10440-09	KONTAK UCU M6x25MM ECU 0,9mm
W000010822	KONTAK UCU M6x25MM ECU 1,0mm
WP10468	FCAW-SS İŞLEMİ KORUMA KAPAĞI.
R-1019-125-1/08R	MAKARA İÇİN ADAPTÖR S200 (200mm)
K10158-1	MAKARA TİPİ İÇİN ADAPTÖR B300
K10158	MAKARA TİPİ İÇİN ADAPTÖR S300
W10529-17-4V	GTAW TORÇ WTT2 17- 4M VALFLİ
E/H-200A-25-3M	ELEKTROT TUTUCULU KAYNAK KABLOSU - 3m
W000260684	SMAW İŞLEMİ KABLO KİTİ: 1. SMAW İŞLEMİ İÇİN KABLOLU ELEKTROT PENSESİ - 3m. 2. ÇALIŞMA KABLOSU - 3m.
KATI TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
KP14016-0.8	SÜRÜCÜ RULO V0.6 / V0.8
KP14016-1.0	SÜRÜCÜ RULO V0.8 / V1.0 (STANDART KURULUMLU)
ÖZLÜ TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
KP14016-1.1R	SÜRÜCÜ RULO VK0.9 / VK1.1
ALÜMİNYUM TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
KP14016-1.2A	SÜRÜCÜ RULO U1.0 / U1.2

Boyut Diyagramı

03/24

