

LINC FEED 22M, 24M & 24M PRO

BRUKSANVISNING



SWEDISH



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

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

- Kontrollera om det finns skador på förpackning och utrustning. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren.
- Ange dina produktidentifieringsuppgifter i tabellen nedan så underlättas användningen. Modellbeteckning, kod och serienummer finns på maskinens märkplåt.

Modellbeteckning:	
.....	
Kod- och serienummer:	
.....	
Inköpsdatum och inköpsställe:	
.....	

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska Specifikationer	1
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	2
Säkerhetsanvisningar	3
Instruktioner för Installation och Handhavande	5
WEEE	11
Reservdelar	11
Hitta Auktoriserade Serviceställen	11
Elektriskt kopplingsschema	11
Tillbehör	12
Anslutningsschema	13
Dimensionsdiagram	14

Tekniska Specifikationer

NAMN		BETECKNING		
LF 22M		K14064-1		
LF 24M		K14065-1W		
LF 24M PRO		K14066-1W		
MATNINGSSPÄNNING		TRÅDMATNINGSHASTIGHET		
34-44 Vac		1.0-20 m/min		
SVETSDATA VID 40°C				
Intermittens (baserat på 10-minuters intervall)		Svetsström		
100%		385 A		
60%		500 A		
STRÖMOMRÅDE				
Svetsströmområde		Max. tomgångsspänning		
20-500 A		113 Vdc eller Vac toppvärde		
TRÄDDIMENSIONER (mm)				
	Homogentrådar	Rörtrådar	Aluminiumtrådar	
LF 22M	0.6 till 1.2	1.2	1.0 till 1.2	
LF 24M, 24M PRO	0.6 till 1.6	1.2 till 2.4	1.0 till 1.6	
MÅTT & VIKT				
	Höjd	Bredd	Längd	Vikt
LF 22M	440 mm	270 mm	636 mm	15 Kg
LF 24M, 24M PRO				17 Kg
OTHERS				
Omgivningstemp. vid användning			Förvaringstemperatur	
-10°C till +40°C			-25°C till +55°C	

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Den här maskinen är tillverkad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Trots detta kan den ge upphov till elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system, som t.ex. telekommunikationer (telefon, radio och television) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan ge upphov till säkerhetsproblem i de påverkade systemen. Läs det här avsnittet för att få en bättre kunskap om hur man eliminerar eller minskar de elektromagnetiska störningar som maskinen ger upphov till.



Maskinen är konstruerad för att användas i industriell miljö. Om den skall användas i hemmiljö är det nödvändigt att vidta särskilda försiktighetsåtgärder för att undanröja de elektromagnetiska störningar som kan tänkas uppträda. Utrustningen måste installeras och manövreras på det sätt som beskrivs i den här bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar upptäcks under drift måste man vidta lämpliga åtgärder för att eliminera dessa. Om det är nödvändigt kan detta ske med hjälp från Lincoln Electric.

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

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och övervakningssystem för industriella processer. Utrustning för mätning och kalibrering.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska störkänsligheten för utrustning som skall arbeta i arbetsområdet eller i dess närhet. Operatören måste förvissa sig om att all utrustning inom området är kompatibel i detta avseende vilket kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Koppla in maskinen till spänningsförsörjningen enligt anvisningarna i den här bruksanvisningen. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Svetskablar skall hållas så korta som möjligt och de skall placeras intill varandra. Jorda arbetsstycket, om det är möjligt, för att på så sätt minska den elektromagnetiska strålningen. Man måste emellertid kontrollera att jordningen inte medför andra problem eller medför risker för utrustning och personal.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera den elektromagnetiska strålningen. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.

WARNING

Denna Klass A svetsutrustning är inte avsedd att användas på platser där spänning (volt) kommer från ett nät med lågspännings system. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning.





VARNING

Denna utrustning får endast användas av behörig personal. Var noga med att enbart låta behörig personal utföra installation, drift, underhåll och reparationer. Läs igenom bruksanvisningen för full förståelse innan utrustningen tas i drift. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Det är viktigt att läsa, och förstå, förklaringarna nedan till varningssymbolerna. Lincoln Electric ikläder sig inget ansvar för skador som är orsakade av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

	VARNING: Symbolen innebär att instruktionerna måste följas för att allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen skall kunna undvikas. Skydda Er själv och andra mot allvarliga skador eller dödsfall.
	LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA: Läs igenom, och förstå, den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Ljusbågs svetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.
	ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: En svetsutrustning skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är aktiv. Isolera Er från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Kontrollera regelbundet spänningsmatningen och kablarna till elektroden och jordklämman. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en ljusbåge får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med jordklämman.
	ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: En elektrisk ström som flyter genom en ledare ger upphov till elektriska och magnetiska fält. Dessa kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker måste konsultera sin läkare innan de använder den här utrustningen.
	CE - MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU direktiv.
	ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG direktiv och EN 12198 standarden, är utrustningen en kategori 2. Det gör obligatoriska antagandet av personlig skyddsutrustning (PPE) med filter med en skyddsnivå upp till maximalt 15, vilket krävs enligt EN169-standarden.
	ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningszonen.
	STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm eller svetshjälm med ett, för uppgiften, lämpligt filter för att skydda ögonen mot sprut och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd en lämplig klädsel av flamskyddat material för att skydda Din och Dina medhjälparens hud. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning.

	SVETSSPRUT KAN ORSAKA BRÄNDER ELLER EXPLOSION: Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare till hands. Svetssprut och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till omkringliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containers eller andra föremål innan Du har förvässat Dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor närvarande. Använd aldrig utrustningen i närheten av brännbara gaser, ångor eller vätskor.
	SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar mycket värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och en tång för att flytta eller hantera material inom arbetsområdet.
	GASFLASKOR KAN EXPLODERA OM DE ÄR SKADADE: Använd enbart föreskrivna gasflaskor med en skyddsgas som är avpassad för den aktuella processen. Var noga med att enbart använda en tryckregulator som är avsedd för den aktuella skyddsgasen och det aktuella trycket. Förvara alltid gasflaskor stående upprätt och förankrade till ett fast föremål. Flytta eller transportera aldrig gasflaskor utan att först montera skyddshatten. Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren, jordklämman eller någon annan del som är spänningssatt komma i kontakt med gasflaskan. Gasflaskor skall förvaras på ett sådant sätt att de inte utsätts för fysisk åverkan eller för sprut och värmestrålning från svetsprocessen.
	RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.
	SÄKERHETSMÄRKNING: Denna utrustning är lämplig att använda för svetsning i en miljö där det föreligger en förhöjd risk för elektrisk stöt.

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

Instruktioner för Installation och Handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

Placering och arbetsmiljö

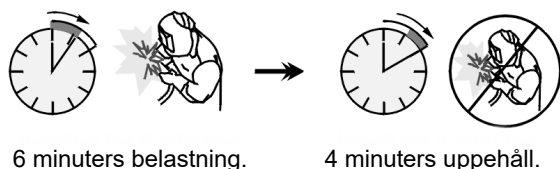
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Maskinen måste placeras så att den fria strömningen av ren luft till och från ventilationsöppningarna inte hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Smuts och damm måste förhindras att sugas in i maskinen så långt det är möjligt.
- Maskinen håller skyddsklass IP23. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.
- Placera inte maskinen i närheten av radiostyrd utrustning. Även vid normal användning kan funktionen hos radiostyrd utrustning störas allvarligt vilket kan leda till olyckor eller skada på utrustningen. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna manual.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens och överhettning

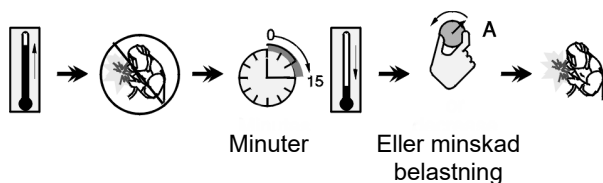
En svetsmaskins intermittens är andelen tid i procent av ett tiominutersintervall som svetsaren kan använda svetsmaskinen vid märkström.

Exempel: 60% intermittens:



Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.

Maskinen är skyddad mot överhettning av en termostat. Om maskinen överhettas kommer maskinens utgång stängas av och termostatlampan på matarverket tänds. När maskinen svalnat tillräckligt kommer termostatlampan slockna och maskinen fungerar åter som vanligt. Obs: Av säkerhetsskäl återställs inte termostaten om inte svetspistolens avtryckare har släppts.



Inkoppling av matningsspänning

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

Anslutningar för svetsström

Se punkt [1] i bilderna nedan.

Reglage, anslutningar och funktioner



1. EURO-kontakt: För inkoppling av svetspistol.
2. Trådmätning: Möjliggör kontinuerlig inställning av trådmätningshastigheten från 1.0 till 20m/min vid manuell svetsning eller justering av den förvalda trådmätningen $\pm 50\%$ i synergiskt läge.

! WARNING

Vid svetsning, innan ljusbågen tänts och vid kalltrådmätning "Cold Inch" påverkar ratten "Wire Feed Slow Run" [12] också trådmätningshastigheten.

3. Överhettningsskylt: Denna lampa lyser när överhettningsskyddet är aktiverat och svettströmmen automatiskt avstängt. Låt maskinen svalna, när lampan slocknar är maskinen klar att användas igen.
4. Digital Display (Endast på LF24M och LF 24M PRO. Till LF22M finns det som tillbehör: se i avsnittet "tillbehör"):

LF24M PRO:

- Display A: Visar aktuell svetsström (i A) och efter avslutad svetsning visas den genomsnittliga svetsströmmen. När trådmätningshastigheten ändras [2], visar displayen den inställda trådmätningshastigheten (i m/min) i manuellt läge, eller justeringen av den automatiskt inställda trådmätningen, i området 0.75-1.25, i synergiskt läge.
- Display V: Visar aktuell svetsspänning (i V) och efter avslutad svetsning visas den genomsnittliga svetsspänningen. När trådmätningshastigheten ändras [2], är displayen tom.
- Arbetsläge: Dessa lampor anger maskinens arbetsläge:

SYNERGIC



När denna är tänd arbetar maskinen i **Synergiskt** (automatiskt) läge.
När denna är tänd arbetar maskinen i **Manuellt** läge.

Välj önskat arbetsläge med ratt [11].

LF24M:

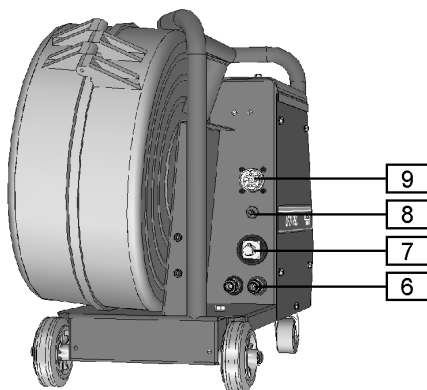
- **Display A:** Visar det aktuella värdet av svetsström (i Amper), och efter avslutad svetsning visas det genomsnittliga värdet av svetsström.
- **Display V:** Visar det aktuella värdet av spänning (i Volt), och efter avslutad svetsning visas det genomsnittliga värdet i Volt.

5. **Snabbkopplingar (Endast vattenkylda modeller):** För anslutning av vattenkyld svetspistol.

Vatten från svetspistolen.



Vatten till svetspistolen.



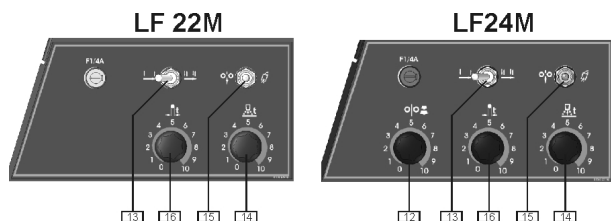
6. **Snabbkopplingar (Endast vattenkylda modeller):** Om vattenkyld svetspistol används ansluts vattenledningarna från kylaggregatet här. Se svetspistolens och kylaggregatets manualer för rekommenderad kylvätska och flöde.



WARNING

Maxtrycket för kylvätskan är 4 Bar.

7. **Snabbkoppling (Fast-Mate):** Inkoppling av matningsspänning.
8. **Gasinlopp:** Inlopp för gas slang.
9. **Amphenolkontakt:** 8-stifts kontakt till strömkälla.

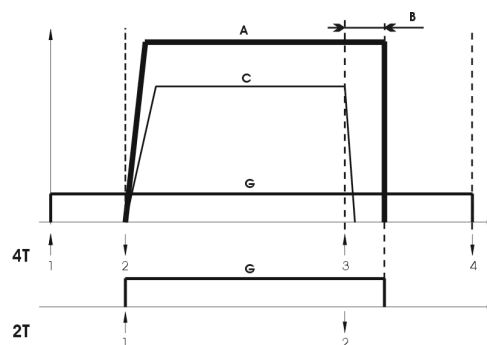


10. **Tråddiameter:** Möjliggör inställning av tråddiameter för den önskade svetsprocessen. Denna funktion används endast i synergiskt läge.

11. **Material och Gastyp:** Möjliggör val av:
- Materialtyp och lämplig skyddsgas.
 - Manuellt eller synergiskt läge.

12. **Trådmatning, Lågfart:** Möjliggör inställning av trådmatningshastigheten innan ljusbågen tänds, i området 0.1 till 1.0 av inställd trådmatning på ratt [2].

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



↑ Avtryckaren intryckt

↓ Avtryckaren uppsläppt

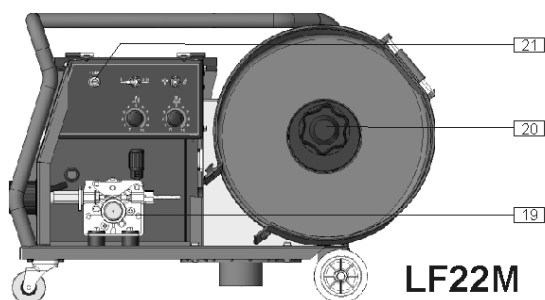
- A. Svetsström.
B. Burnback tid.
C. Trådmatning.
G. Gas.

14. **Kontrollratt för trådvärning:** Möjliggör inställning av längden på svetstråden som sticker ut från svetspistolen efter avslutad svetsning. Tid mellan 8 och 250ms.

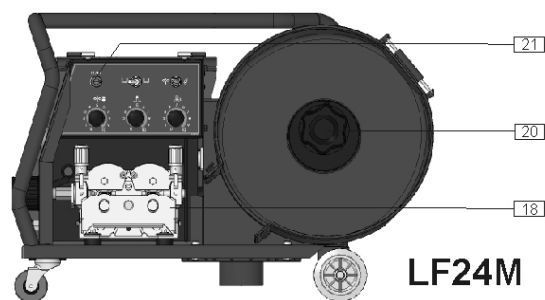
15. **Kallmatning / Gasströmningsknapp:** Denna knapp möjliggör trådmatning eller gasströmning utan att svetsspänningen behöver aktiveras.

16. **Punktsvetstimer:** För inställning av punktsvetstid mellan 0.2 and 10 s.

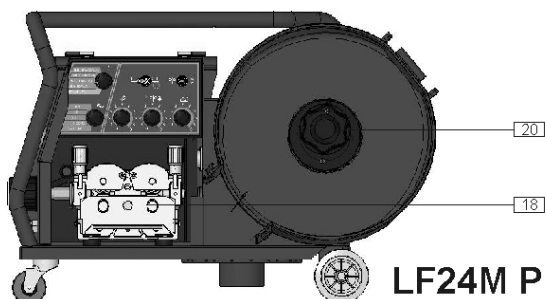
17. **Gasförströmning (endast LF 24M PRO):** med detta vred ställer du in hur långt i förväg gasen skall startas mellan 0,01 till 1sekund.



LF22M



LF24M



LF24M PRO

18. Drivenhet (endast LF 24M, 24M PRO): 4-hjuls drivenhet med 37mm drivhjul.
19. Drivenhet (endast LF 22M): 2-hjuls drivenhet med 37mm drivhjul.
20. Bobinstativ: För 15kg spolar. 51 mm axel för plast-, stål- och fiberspolar. Även Readi-Reel® korgbobiner passar på den medföljande adaptern.
21. Säkring F1/4A (endast LF22M, LF24M): Thermosäkring för drivmotor.

VARNING

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

Flytta inte matarverket under svetsning.

Laddning av svetstråd

Öppna maskinens sidolucka.

Lossa muttern från bobinaxeln.

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

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

Dra åt muttern på bobinaxeln.

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

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

VARNING

Trådändan kan vara vass.

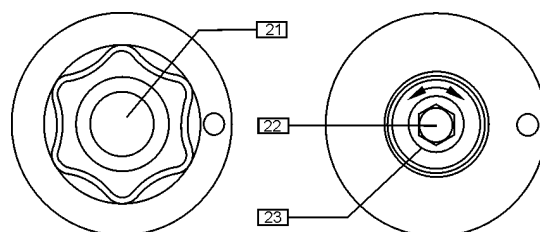
Rotera bobinen medurs och trä tråden genom matarverket.

Fäll ner tryckrullarna och ställ in trycket på dessa.

Justering av axelns bromsverkan

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

Justering av bromsverkan görs med justerskruven bakom axelns muttern.



22. Mutter.
23. Justerskruv.
24. Tryckfjäder.

Skrivas justerskruven medurs ökas fjädertrycket och därmed ökas bromsmomentet.

Skrivas justerskruven moturs minskas fjädertrycket och därmed minskas bromsmomentet.

Efter justeringen skruvas muttern på igen.

Justering av tryckrullarnas tryck

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

VARNING

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

Matning av svetstråden i svetspistolen

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

Lossa gaskåpa och kontaktmunstycke från svetspistolen.

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

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



VARNING

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



VARNING

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

MIG/MAG-svetsning i manuellt läge

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

- Starta strömkällan som är ansluten till matarverket.
- Mata fram tråden genom svetspistolen med brytare [15].
- Kontrollera gasflödet med brytare [15].
- Ställ vred [11] (endast LF 24M PRO) i läge Manual (se så att panelen [4] visar **Manual**).
- Ställ in svetsspänning och trådmatning med ratt [2] passande den aktuella applikationen.
- Om ovan följda punkter är uppfyllda kan svetsningen påbörjas.

Val av strömkälla (endast LF 24M PRO)

Matarverket LF 24M PRO fungerar tillsammans med följande strömkällor i synergiskt läge:

- Powertec 305S.
- Powertec 365S.
- Powertec 425S.
- Powertec 505S.

Matarverket är fabriksinställt för att fungera med Powertec 425S.

För att byta inställning av strömkälla, gör enligt följande:

- Stäng av strömkällan.
- Ställ in vredet för tråddimension [10] på "1.6 CORE". Ställ in vredet för material och gastyp [11] på "MANUAL".
- Starta strömkällan.
- Ställ inom 15s in vredet för tråddimension [10] på "0.8" och vredet för material och gastyp [11] på "STEEL (80%AR 20%CO₂)" (se så att display "V" visar "S").
- Använd vredet [2] för att välja rätt typ av strömkälla i displayen:
 - 305 S
 - 365 S
 - 425 S
 - 505 S
- Spara det inställda värdet genom att ställa vredet för tråddimension [10] på "1.6 CORE" – matarverket är klart att använda.



VARNING

Displayen "V" visar den valda strömkällans nummer (305S/365S/425S/505S) i 2 sekunder efter att strömkällan startats.

MIG/MAG-svetsning i synergiskt läge (endast LF 24M PRO)

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

- Starta strömkällan som är ansluten till matarverket.
- Mata fram tråden genom svetspistolen med brytare [15].
- Kontrollera gasflödet med brytare [15].
- Ställ in ratt [10] på tråddiameter som används.
- Ställ in ratt [11] på det material som ska svetsas.



VARNING

Om den valda svetsprocessen inte har någon synergikurva kommer tre horisontella streck att visas i display "A".

- Ställ in lämplig svetsspänning till den aktuella svetsapplikationen på strömkällan.



VARNING

I synergiskt läge väljer maskinen automatiskt rätt trådmatning till den inställda svetsspänningen. Den automatiskt inställda trådmatningen kan justeras i området $\pm 50\%$ med ratten för trådmatningshastighet [2].

- Om ovan följda punkter är uppfyllda kan svetsningen påbörjas.

Styrning av kylaggregat (endast LF 24M PRO)

LF 24M PRO möjliggör att kylaggregatet arbetar automatiskt med Powertec 365S/425S/505S:

- När svetsningen påbörjas startar kylaggregatet automatiskt.
- När svetsningen avslutats fortsätter kylaggregatet att arbeta i ca 5 min. varefter det automatiskt stängs av.
- Om svetsningen återupptas inom dessa 5 min. fortsätter kylaggregatet att arbeta.

Matarverket kan ändra kylaggregatets arbetssätt från automatiskt till kontinuerligt. Om så är nödvändigt gör enligt följande:

- Stäng av strömkällan.
- Ställ vredet för tråddimension [10] på "1.0". Ställ vredet för material och gastyp [11] på "CRNI (98%AR 2%CO₂)".
- Starta strömkällan.
- Ställ inom 15s vredet för tråddimension [10] på "1.2" och vredet för material och gastyp [11] på "STEEL (100%CO₂)" – kylaggregatet startar och displayen "V" visar "on".

Om man vill återställa kylaggregatets automatiska arbetssätt gör man om ovanstående procedur (displayen "V" visar "5" ").



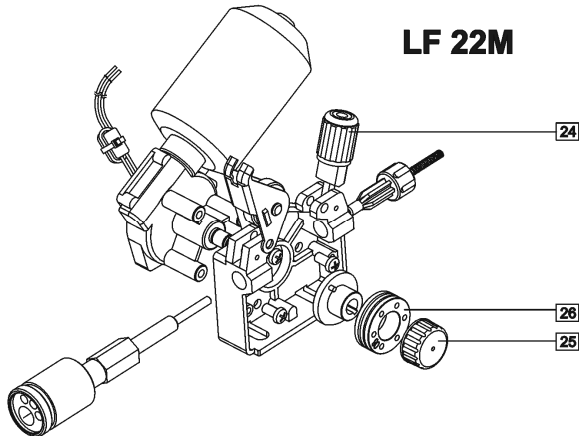
VARNING

Displayen "V" visar information om kylaggregatets arbetssätt (5"/on) i 2 sekunder efter att strömkällan startats.

Byte av drivhjul

Matarverket är utrustat med drivhjul för tråd med dimension 1.0 och 1.2mm (LF 24M/24M PRO) eller 0.8 och 1.0mm (LF 22M). För andra dimensioner finns drivhjul som tillhör (se avsnittet Tillbehör för att beställa dessa). Procedur för att byta drivhjul:

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

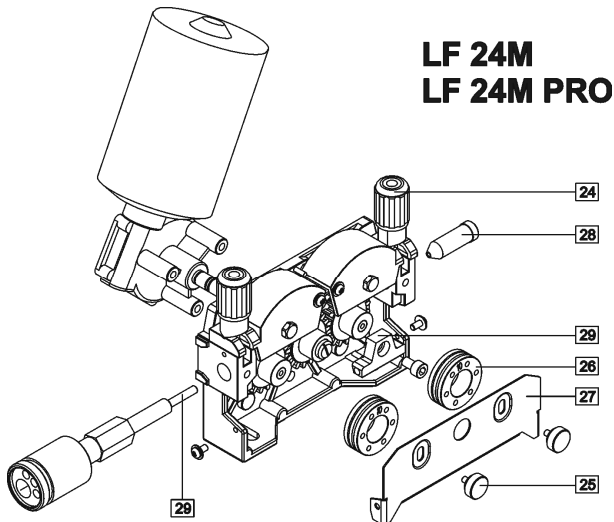


! VARNING

För trådar större än 1.6mm (endast LF 24M/24M PRO), måste även följande delar bytas:

- Guiderören i matarverkschassiet [28] och [29].
- Guideröret i Euro-kopplingen [30].

- Sätt tillbaka skyddsplåten [27] över drivhjulen.
- Skruva fast skyddet med låsskruvarna [25].



Anslutning av gas

! VARNING



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

! VARNING

Svetsmaskinen kan använda alla lämpliga skyddsgaser vid ett högsta tryck på 5,0 bar.

! VARNING

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

- Stäng av spänningen till svetsaggregatet.
- Montera en lämplig gasflödesregulator på gasflaskan.
- Anslut gasslangen till regulatorn med slangklämma.
- Anslut den andra änden på gasslangen till gaskopplingen [8] på baksidan på maskinen.
- Sätt på matningsspänningen till svetsaggregatet.
- Öppna kranen på gasflaskan.
- Justera skyddsgasflödet med gasregulatorn.
- Kontrollera gasflödet med gasspolningsomkopplaren [15].

! VARNING

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

Underhåll



VARNING

För reparationer, ändringar och underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste servicecenter eller Lincoln Electrics. Reparationer och modifieringar som utförts av obehörig verkstad eller personal gör fabriksgarantin ogiltig.

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera konditionen av isolering och anslutningar på återledaren och elektrod kabelns isolering. Byt ut ledarna omedelbart om isoleringen är skadad.
- Avlägsna svetsnsprut ur svetspistolens. Svetsnsprut kan störa gasflödet genom svetspistolens.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar. Håll ventilationsgallren rena.

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

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

- Rengör maskinen. Lossa plåtarna och använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och insida.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.



VARNING

Vidrör inte spänningssatta komponenter.



VARNING

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



VARNING

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

Kundtjänstpolicy

The Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kapningsutrustning. Vi strävar alltid efter att uppfylla våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Emellanåt ber köpare Lincoln Electric om råd eller information om hur man använder våra produkter. Vi svarar våra kunder så gott vi kan baserat på den information vi har tillgång till vid frågetillfället. Lincoln Electric kan inte utfärda några garantier gällande sådana råd och åtar sig ingen som helt ansvarsskyldighet vad gäller sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från några som helst garantier, inklusive utfästelser om lämplighet för en kunds specifika ändamål, när det gäller sådan information eller råd. Inte heller när det gäller praktiska överväganden kan vi åta oss något som helst ansvar för att uppdatera eller korrigering av sådan information eller råd när de väl har getts, och tillhandahållande av råd eller information skapar, utökar eller förändrar inte någon garanti med avseende på försäljningen av våra produkter.

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

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

WEEE

07/06



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!

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

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

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslistan

- Använd inte denna lista för en maskin vars Code No inte är angivet i listan. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning för Code No som inte finns i listan.
- Använd sprängskisserna på Assembly Page och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under rubriken som anges på monteringssidan (# Indikerar en ändring i denna utgåva).

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

Hitta Auktoriserade Serviceställen

09/16

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

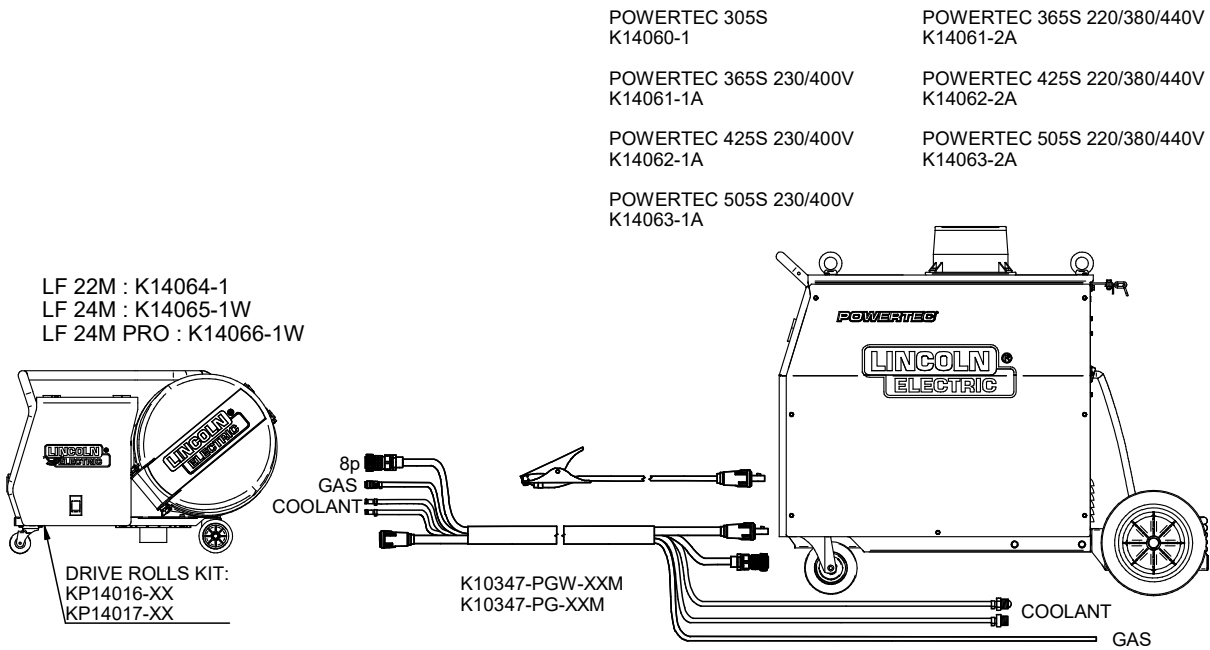
Elektriskt kopplingsschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

Tillbehör

K10347-PG-xxM	Mellankabel (gas). Finns i 5, 10 or 15m längd.
K10347-PGW-xxM	Mellankabel (gas och vatten). Finns i 5, 10 or 15m längd.
K10158	Plastadapter för 15kg korgbabin.
K14032-1	Sats med kraftigare hjul för matarverkets hjulställ.
K14073-1	Amper/Voltmeter-kit (endast LF 22M).
LF 22M: Drivhjulsatser 2 drivna hjul	
KP14016-0.8 KP14016-1.0 KP14016-1.2	Homogentråd: 0,6-0,8mm 0,8-1,0mm 1,0-1,2mm
KP14016-1.6R	Rörtråd: 1.2-1.6mm
KP14016-1.2A	Aluminiumtråd: 1,0-1,2mm
LF 24M, 24M PRO: Drivhjulsatser 4 drivna hjul	
KP14017-0.8 KP14017-1.0 KP14017-1.2 KP14017-1.6	Homogentråd: 0,6-0,8mm 0,8-1,0mm 1,0-1,2mm 1,2-1,6mm
KP14017-1.6R KP14017-2.4R	Rörtråd: 1.2-1.6mm 1.6-2.4mm
KP14017-1.2A KP14017-1.6A	Aluminiumtråd: 1,0-1,2mm 1,2-1,6mm

LF 22M code 50219 Connection Diagram
LF24M code 50217 Connection Diagram
LF24M PRO code 50218 Connection Diagram



Dimensionsdiagram

06/23

