

LINC FEED 37 & 38

MANUALE OPERATIVO



ITALIAN



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

Dichiarazione di conformità



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

Dichiara che il generatore per saldatura tipo:

K10406

LINC FEED 37

K10407

LINC FEED 38

è conforme alle seguenti direttive:

2014/35/EU, 2014/30/EU

ed è stato progettato in conformità alle seguenti
norme:

EN 60974-5:2013, EN 60974-10:2014

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Piotr Spytek', is written over a light grey circular stamp.

20.04.2016

Piotr Spytek
Operations Director

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland

12/05

GRAZIE! Per aver scelto la QUALITÀ dei prodotti Lincoln Electric.

- Esamini Imballo ed Equipaggiamento per rilevare eventuali danneggiamenti. Le richieste per materiali danneggiati dal trasporto devono essere immediatamente notificate al rivenditore.
- Per ogni futuro riferimento, compilare la tabella sottostante con le informazioni di identificazione equipaggiamento. Modello, Codice (Code) e Matricola (Serial Number) sono reperibili sulla targa dati della macchina.

Modello:	
.....	
Code (codice) e Matricola:	
.....
Data e Luogo d'acquisto:	
.....

INDICE ITALIANO

Sicurezza	1
Installazione e Istruzioni Operative	2
Compatibilità Elettromagnetica (EMC)	12
Specifiche Tecniche	12
RAEE (WEEE)	13
Parti di Ricambio	13
Schema Elettrico	13
Accessori.....	13



AVVERTENZA

Questa macchina deve essere impiegata solo da personale qualificato. Assicuratevi che tutte le procedure di installazione, impiego, manutenzione e riparazione vengano eseguite solamente da persone qualificate. Leggere e comprendere questo manuale prima di mettere in funzione la macchina. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone, o danni alla macchina. Leggere e comprendere le spiegazioni seguenti sui simboli di avvertenza. La Lincoln Electric non si assume alcuna responsabilità per danni conseguenti a installazione non corretta, incuria o impiego in modo anormale.

	AVVERTENZA: Questo simbolo indica che occorre seguire le istruzioni per evitare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni a questa macchina. Proteggete voi stessi e gli altri dalla possibilità di seri infortuni anche mortali.
	LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI: Leggere e comprendere questo manuale prima di far funzionare la macchina. La saldatura ad arco può presentare dei rischi. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni alla macchina.
	LA FOLGORAZIONE ELETTRICA E' MORTALE: Le macchine per saldatura generano tensioni elevate. Non toccate l'elettrodo, il morsetto di massa o pezzi da saldare collegati alla macchina quando la macchina è accesa. Mantenetevi isolati elettricamente da elettrodo, morsetto e pezzi collegati a questo.
	MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Togliere l'alimentazione con l'interruttore ai fusibili prima di svolgere operazioni su questa macchina. Mettere la macchina a terra secondo le normative vigenti.
	MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Ispezionare periodicamente i cavi di alimentazione, all'elettrodo e al pezzo. Se si riscontrano danni all'isolamento sostituire immediatamente il cavo. Non posare la pinza portaelettrodo direttamente sul banco di saldatura o qualsiasi altra superficie in contatto con il morsetto di massa per evitare un innesco involontario dell'arco.
	I CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI POSSONO ESSERE PERICOLOSI: Il passaggio di corrente elettrica in un conduttore produce campi elettromagnetici. Questi campi possono interferire con alcuni cardiostimolatori ("pacemaker") e i saldatori con un cardiostimolatore devono consultare il loro medico su possibili rischi prima di impiegare questa macchina.
	CONFORMITÀ CE: Questa macchina è conforme alle Direttive Europee.
	FUMI E GAS POSSONO ESSERE PERICOLOSI: La saldatura può produrre fumi e gas dannosi alla salute. Evitate di respirare questi fumi e gas. Per evitare il pericolo l'operatore deve disporre di una ventilazione o di un'estrazione di fumi e gas che li allontanino dalla zona in cui respira.
	I RAGGI EMESSI DALL'ARCO BRUCIANO: Usate una maschera con schermatura adatta a proteggervi gli occhi da spruzzi e raggi emessi dall'arco mentre saldate o osservate la saldatura. Indossare indumenti adatti in materiale resistente alla fiamma per proteggere il corpo, sia vostro che dei vostri aiutanti. Le persone che si trovano nelle vicinanze devono essere protette da schermature adatte, non infiammabili, e devono essere avvertite di non guardare l'arco e di non esporvisi.
	GLI SPRUZZI DI SALDATURA POSSONO PROVOCARE INCENDI O ESPLOSIONI: Allontanare dall'area di saldatura quanto può prendere fuoco e tenere a portata di mano un estintore. Gli spruzzi o altri materiali ad alta temperatura prodotti dalla saldatura attraversano con facilità eventuali piccole aperture raggiungendo le zone vicine. Non saldare su serbatoi, bidoni, contenitori o altri materiali fino a che non si sia fatto tutto il necessario per assicurarsi dell'assenza di vapori infiammabili o nocivi. Non impiegare mai questa macchina se vi è presenza di gas e/o vapori infiammabili o combustibili liquidi.
	I MATERIALI SALDATI BRUCIANO: Il processo di saldatura produce moltissimo calore. Ci si può bruciare in modo grave con le superfici e materiali caldi della zona di saldatura. Impiegare guanti e pinze per toccare o muovere materiali nella zona di saldatura.
	MARCHIO DI SICUREZZA: Questa macchina è adatta a fornire energia per operazioni di saldatura svolte in ambienti con alto rischio di folgorazione elettrica.



LE BOMBOLE POSSONO ESPLODERE SE SONO DANNEGGIATE: Impiegate solo bombole contenenti il gas compresso adatto al processo di saldatura utilizzato e regolatori di flusso, funzionanti regolarmente, progettati per il tipo di gas e la pressione in uso. Le bombole vanno tenute sempre in posizione verticale e assicurate con catena ad un sostegno fisso. Non spostate le bombole senza il loro cappello di protezione. Evitate qualsiasi contatto dell'elettrodo, della sua pinza, del morsetto di massa o di ogni altra parte in tensione con la bombola del gas. Le bombole gas vanno collocate lontane dalle zone dove possano restare danneggiate dal processo di saldatura con relativi spruzzi e da fonti di calore.

Installazione e Istruzioni Operative

Leggere tutta questa sezione prima di installare e impiegare la macchina.

Collocazione e ambiente

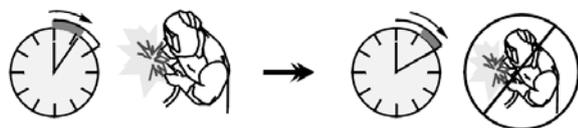
Questa macchina è in grado di funzionare in ambienti difficili. E' comunque importante seguire delle semplici misure di prevenzione per garantirne una lunga durata e un funzionamento affidabile.

- Non collocare o impiegare la macchina su superfici inclinate più di 15° rispetto all'orizzontale.
- Non usare questa macchina per sgelare tubi.
- La macchina va collocata ove vi sia una circolazione di aria pulita senza impedimenti al suo movimento in entrata e uscita dalle feritoie. Non coprire la macchina con fogli di carta, panni o stracci quando è accesa.
- Tenere al minimo polvere e sporco che possano entrare nella macchina.
- Questa macchina ha una protezione di grado IP23. Tenetela più asciutta possibile e non posatela su suolo bagnato o dentro pozzanghere.
- Disponete la macchina lontana da macchinari controllati via radio. Il suo funzionamento normale può interferire negativamente sul funzionamento di macchine controllate via radio poste nelle vicinanze, con conseguenze di infortuni o danni materiali. Leggete la sezione sulla compatibilità elettromagnetica di questo manuale.
- Non impiegate la macchina in zone ove la temperatura ambiente supera i 40°C.

Fattore d'intermittenza

Il fattore d'intermittenza di una macchina per saldatura è la percentuale di tempo su un periodo di 10 minuti durante la quale la macchina può esser fatta funzionare alla corrente nominale.

Esempio: fattore di intermittenza del 60%



6 minuti di saldatura.

4 minuti di interruzione.

Ulteriori informazioni sui fattori di intermittenza nominali della macchina si trovano nella sezione Specifiche Tecniche.

Collegamento all'alimentazione

Controllare tensione, numero di fasi e frequenza del generatore che verrà collegato al trainafilo. La tensione ammissibile per l'alimentazione dal generatore è indicata sulla targhetta dati del trainafilo. Verificare il collegamento del cavo di terra dal generatore alla sua fonte di alimentazione.

Collegamento del gas

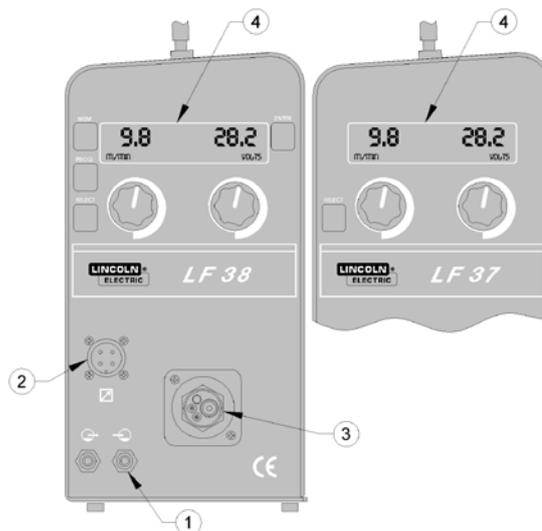
Installare una bombola gas munita di regolatore di flusso adeguato. Una volta fissato bene in posto bombola e regolatore di flusso, collegare il tubo gas dal regolatore al connettore di ingresso gas sulla macchina. Far riferimento al punto 8 dei disegni sottostanti. Questo trainafilo supporta tutti i tipi di gas di protezione, inclusi CO₂, argon ed elio ad una pressione massima di 5.0 bar.

Il Linc Feed dispone inoltre al suo interno di un regolatore di flusso del gas, mostrato al punto 11 dei disegni sottostanti.

Collegamenti in uscita

Far riferimento al punto 3 dei disegni sottostanti.

Comandi e caratteristiche operative



1. **Connettori acqua:** Collegamenti per torce raffreddate ad acqua.

Acqua calda dalla torcia.



Acqua fredda verso la torcia.



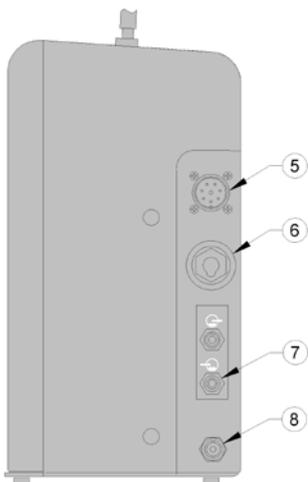
2. **Presca per comando a distanza:** Se si impiega un comando a distanza va collegato a questa presa.



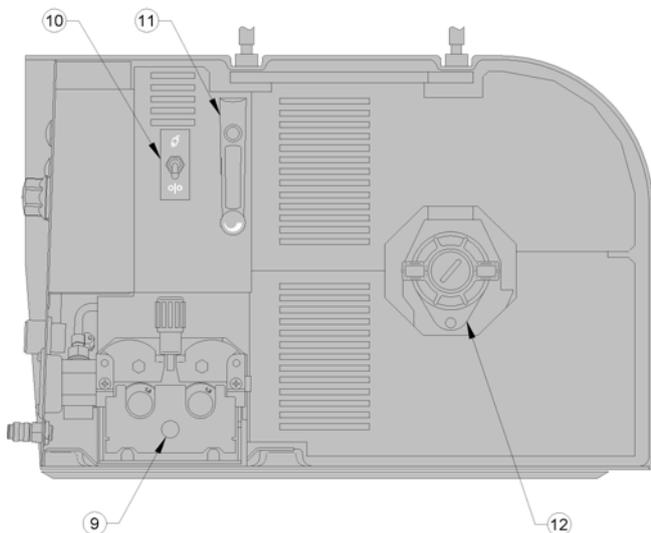
3. **Connettore tipo Euro:** Collegamento per le torce di saldatura.

4. **Interfaccia per il display digitale:** Controllo dei parametri di saldatura compresi Velocità filo,

Tensione, e Richiamo dalla Memoria. Vedere altri dettagli nelle Sezioni A-G.



5. **Collegamento Amphenol:** Collegamento a 8 pin con il generatore.
6. **Adattatore Fast-Mate:** Collegamento dell'alimentazione elettrica.
7. **Attacchi acqua:** Quando si impiegano torce raffreddate ad acqua, le linee dell'acqua dal gruppo di raffreddamento vanno collegate qui. Fare riferimento ai manuali della torcia e dell'unità di raffreddamento per il tipo di liquido di raffreddamento e valori di flusso raccomandati.
8. **Attacco gas:** Collegamento per la linea del gas.



9. **Gruppo Trainafile:** Gruppo per 4 rulli motori adatto a rulli da 37 mm.
10. **Comando Filo Freddo/Spurgo Gas:** Questo commutatore permette di avere flusso di gas o avanzamento filo senza dare tensione in uscita.

11. **Regolatore di flusso del gas:** Regolazione flusso fra 0 e 25 litri al minuto.

12. **Sostegno porta-bobine:** Per bobine di peso massimo 15 kg. Accetta porta-bobine di plastica, acciaio e fibra su un aspo portabobine da 51mm. Accetta inoltre porta-bobine tipo Readi-Reel® con un adattatore incluso.

AVVERTENZA

I trainafile Linc Feed devono essere impiegati tenendo completamente chiuso lo sportello durante la saldatura.

Manutenzione

AVVERTENZA

Per ogni operazione di manutenzione o riparazione si raccomanda di rivolgersi al più vicino centro di assistenza tecnica della Lincoln Electric. Manutenzioni o riparazioni effettuate da personale o centri di servizio non autorizzati fanno decadere la garanzia del fabbricante.

La frequenza delle operazioni di manutenzione può essere variata in funzione dell'ambiente in cui la macchina si trova a lavorare.

Qualsiasi danno venga notato va immediatamente riferito a chi di dovere.

Manutenzione corrente

- Controllare le condizioni dell'isolamento ed i collegamenti dei cavi al pezzo e del cavo di alimentazione.
- Rimuovere gli spruzzi dal cono della torcia. Gli spruzzi possono interferire con il flusso del gas di protezione verso l'arco.
- Controllare lo stato della torcia: sostituirla, se necessario.
- Controllare stato e funzionamento del ventilatore di raffreddamento. Mantenerne pulite le feritoie.

Manutenzione periodica

Eseguire la manutenzione corrente e, in aggiunta:

- Pulire la macchina. Usare un getto d'aria asciutto e a bassa pressione per rimuovere la polvere dall'involucro esterno e dall'interno.
- Controllare le condizioni dell'isolamento ed i collegamenti dei cavi al pezzo e del cavo di alimentazione.
- Controllare e ristringere tutte le viti.

AVVERTENZA

Prima di svolgere qualsiasi operazione di manutenzione e servizio staccare la macchina dalla rete di alimentazione. Dopo ogni riparazione, eseguire le prove necessarie ad assicurare la sicurezza.

A. Modo di saldatura non sinergico (Modo CV)

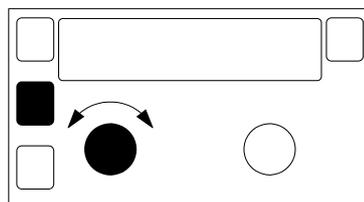
Descrizione:

Durante la saldatura in modo non sinergico (Modo CV) i parametri di saldatura (Velocità filo e Tensione) sono preimpostabili indipendentemente l'una dall'altra.

Impostazione:

LF 37: Questa macchina è sempre in modo di saldatura non sinergico

LF 38: Tenendo premuto il tasto **Prog**, ruotare la manopola di sinistra fino a che non compare sul display la scritta "NON SYNERGIC"



Prima della saldatura (Pre-impostazione):

Velocità filo preimpostata
(Metri/Minuto)

Regolazione con la manopola sinistra.



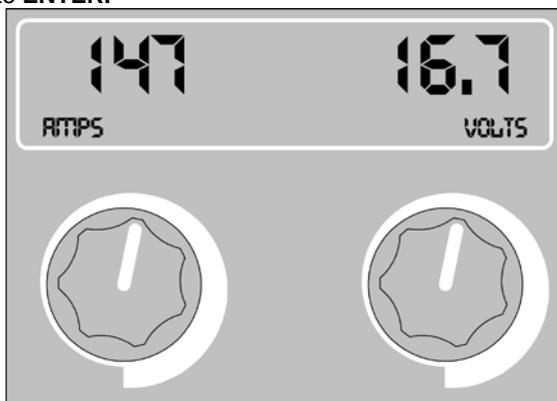
Saldatura preimpostata
(V)

Regolazione con la manopola destra.

Durante la saldatura (valori effettivi):

Questi valori effettivi restano visibili sul display per 5 secondi dopo lo spegnimento dell'arco. Per richiamare questi valori (solo sull'LF 38) premere il tasto **ENTER**.

Corrente effettiva di saldatura
(A)



Tensione effettiva di saldatura
(V)

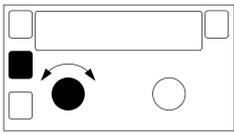
B. Modo di saldatura sinergico (solo con LF 38)

Descrizione:

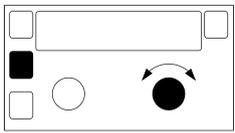
Durante la saldatura in modo sinergico il trainafilo determina le caratteristiche ottimali per la tensione sulla base del tipo e diametro di filo in uso. L'operatore deve solo regolare la velocità del filo. Può inoltre regolare la lunghezza dell'arco con la manopola destra. La lunghezza dell'arco, una volta fissata, rimarrà su quel livello indipendentemente da eventuali variazioni nella velocità filo.

Impostazione:

Tenendo premuto il tasto **Prog**, ruotare la manopola **Sinistra** e selezionare una delle seguenti scelte:



Tenendo premuto il tasto **Prog**, ruotare la manopola **Destra** e selezionare il diametro adatto del filo:



Acciaio 80/20	→	0.8, 1.0, 1.2 mm
Inossidabile 98/2	→	0.8, 1.0, 1.2 mm
Animato alto rendimento 98/2	→	1.2, 1.6 mm
Animato con flusso 80/20	→	1.2, 1.6 mm
Animato con flusso CO2	→	1.2, 1.6 mm
Al Mg 100% Argon	→	1.2, 1.6 mm
Al Si 100% Argon	→	1.2, 1.6 mm
Innershield NR-211MP	→	1.7, 2.0 mm
Innershield NR-232	→	1.8, 2.0 mm
Innershield NR-400	→	2.0 mm
Innershield NS-3M	→	2.0 mm

Prima della saldatura (Pre-impostazione):

Velocità filo preimpostata (Metri/Minuto)

Regolazione con la manopola sinistra.



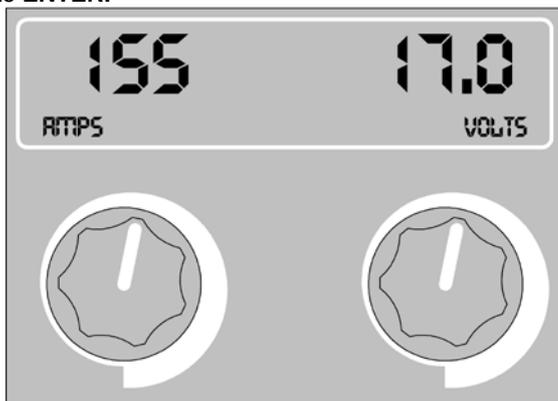
Lunghezza d'arco preimpostata (Valori percentuali)

Valore di base 100%. Questo valore viene spesso definito come **Trim**. Regolazione con la manopola destra per l'aumento/diminuzione della lunghezza dell'arco.

Durante la saldatura (valori effettivi):

Questi valori effettivi restano visibili sul display per 5 secondi dopo lo spegnimento dell'arco. Per richiamare questi valori (solo sull'LF 38) premere il tasto **ENTER**.

Corrente effettiva di saldatura (A)

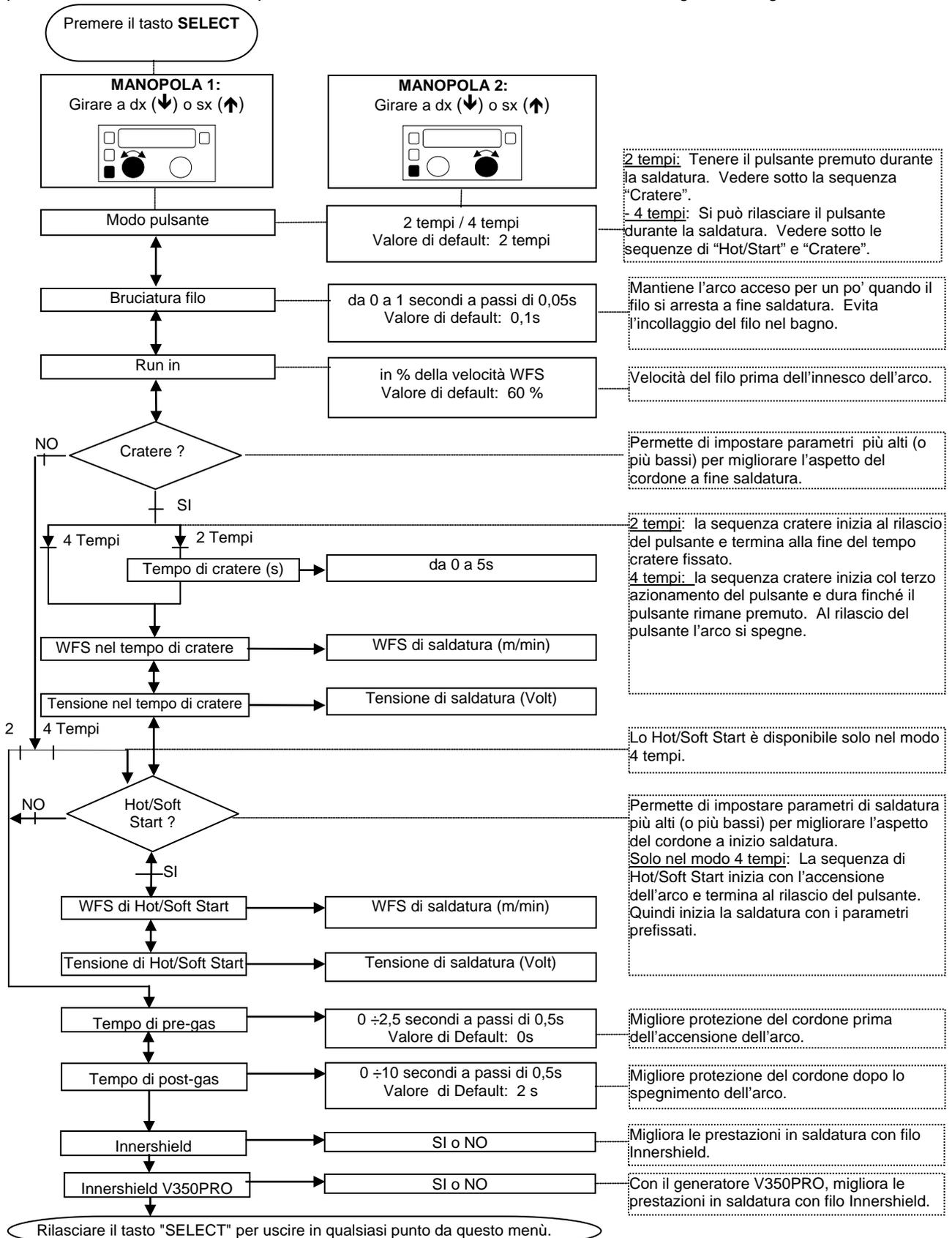


Tensione effettiva di saldatura (V)

C. Selezione dei parametri di saldatura

Descrizione:

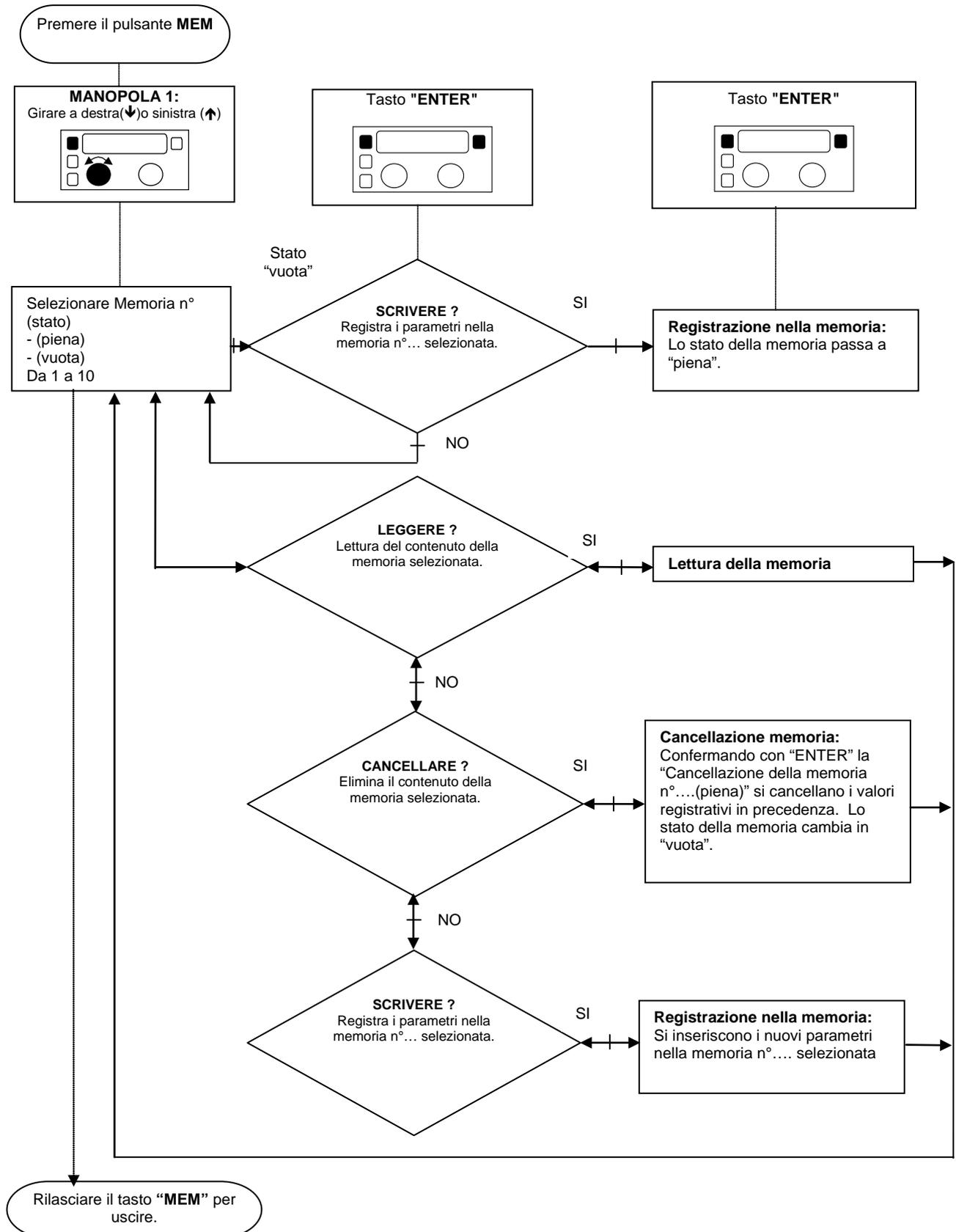
Premendo il tasto **Select** e seguendo la procedura indicata qui di seguito si possono attivare e regolare le seguenti opzioni: Pulsante torcia a 2/4 tempi, Bruciatura filo, Run-in, Cratere, Hot/Soft Start, Pre-gas e Post-gas.



D. Funzione Memoria - Registrazione, lettura e cancellazione (solo con LF 38)

Descrizione:

Si può usare la funzione Memoria per richiamare fino a 10 impostazioni particolari per i parametri di saldatura, scelte dall'utente. Una volta che i parametri sono stati stabiliti, si possono seguire i passi qui indicati per registrare nella memoria i parametri in questione.



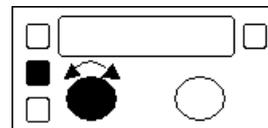
E. Funzione Memoria - Richiamo dalla Memoria (solo con LF 38)

Descrizione:

Si possono richiamare le configurazioni registrate in memoria.

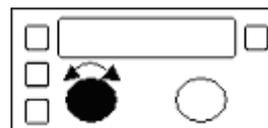
Impostazione:

Tenendo premuto il tasto **Prog** ruotare la manopola sinistra fino a che sul display appare "RECALL MEMORY".



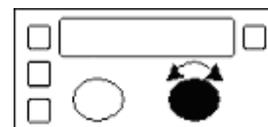
Selezione:

Rilasciare il tasto **Prog**, poi ruotare la manopola sinistra per far scorrere le configurazioni di memoria registrate. Saranno disponibili solo le configurazioni utilizzate. Una volta effettuata la selezione, iniziare a saldare.



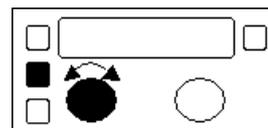
Saldatura:

Saldando in Modo Memoria è possibile variare di un 5% circa i valori di **Tensione Non Sinergica** o di **Trim Sinergico** mediante la manopola destra. Si può così ottenere una regolazione fine delle caratteristiche di saldatura.

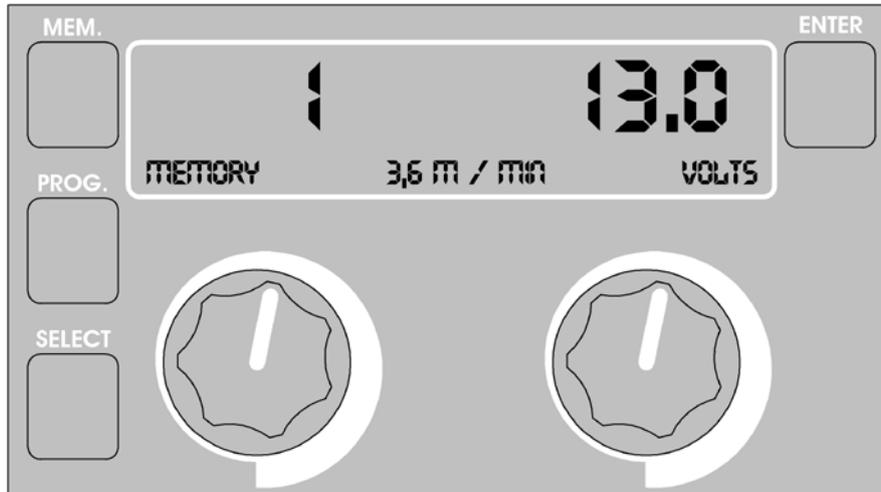


Per uscire:

Per tornare alla saldatura Non Sinergica o Sinergica premere il tasto **Prog** e ruotare la manopola sinistra fino all'apparizione del parametro richiesto. Vedere ulteriori dettagli nelle Sezioni A e B.



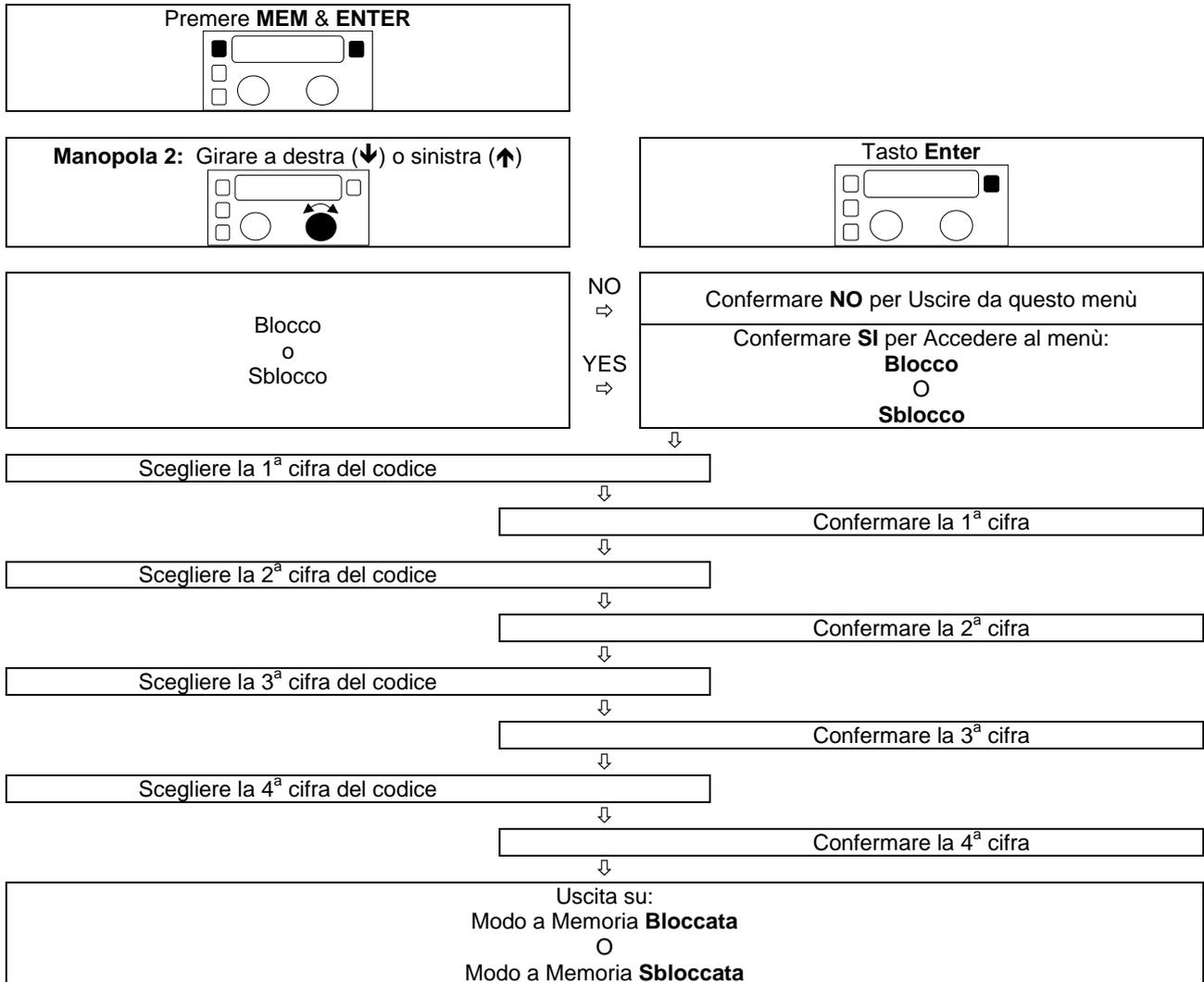
Esempio di schermata di memoria:



F. Funzione Memoria - Blocco/sblocco della memoria (solo con LF38)

Descrizione:

I valori di memoria possono essere bloccati/sbloccati con un codice a 4 cifre.



G. Menu di configurazione

Descrizione:

Questo Menu nascosto permette di variare la configurazione della macchina.

Per accedere al Menu di configurazione, premere il tasto **Select** e contemporaneamente accendere la macchina (interruttore generale su **ON**).



Manopola 1: Ruotare a destra o a sinistra	Manopola 2: Ruotare a destra o a sinistra			
Elemento della configurazione	Scelta possibile			Funzione
<ul style="list-style-type: none"> LINGUA 	Inglese	Spagnolo	Olandese	Selezionare la lingua che si preferisce impiegare
	Italiano	Francese	Svedese	
	Tedesco	Norvegese	Polacco	
<ul style="list-style-type: none"> ACCELERAZIONE 	da 1 a 3 Valore standard : 2			Il valore determina l'accelerazione fra "velocità filo freddo" e velocità del filo in saldatura".
<ul style="list-style-type: none"> TIPO DI PRODOTTO 	Non utilizzato			Indica prodotto tipo LF 37 o LF 38.
<ul style="list-style-type: none"> SN 	Non utilizzato			Indica il n. di matricola.
<ul style="list-style-type: none"> MANUTENZIONE 	SI / NO			Rispondere NO o contattare l'organizzazione Lincoln.
<ul style="list-style-type: none"> CALIBRAZIONE 	SI / NO			Rispondere NO.
<ul style="list-style-type: none"> LIVELLO DEL PROGRAMMA 	Non utilizzato			Indica il livello di Programma installato.
<ul style="list-style-type: none"> RESET 	SI / NO			Rispondendo SI: <ul style="list-style-type: none"> Si cancellano tutte le memorie, che risulteranno "vuote". Si sblocca il modo richiamo dalla memoria se era bloccato. Si riportano tutti i parametri al valore standard.
<ul style="list-style-type: none"> USCITA 	SI / NO			Per SI, premere il tasto SELECT per uscire salvando tutte le modifiche apportate.

Messaggi di errore:

Messaggio	Descrizione	Malfunzionamento	Soluzione
Tensione di Saldatura Instabile	<p>Il generatore non è in grado di fornire la tensione preimpostata richiesta dal trainafile.</p> <p>Può accadere:</p> <p>1. Durante la saldatura:</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare che i parametri di saldatura preimpostati (Velocità del filo (WFS) e Tensione (V)) siano compatibili con l'applicazione (diametro del filo, spessore, gas...). • Verificare che la polarità impostata sul generatore corrisponda a quella impostata sul trainafile. • Verificare che il selettore del controllo remoto sia in posizione "Remote". • Verificare che i parametri preimpostati non eccedano i limiti del generatore. 	<ul style="list-style-type: none"> • Regolare i parametri. • Correggere le impostazioni di polarità e la connessione al trainafile. • Selezionare la posizione "REMOTE". • Ridurre i parametri o utilizzare un generatore con caratteristiche superiori.
Avanzamento Instabile del Filo	<p>Il Motore è alla massima potenza e non è in grado di mantenere la Velocità del filo (WFS) preimpostata.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare che il filo si muova liberamente nella torcia. • Verificare che la frizione della bobina non sia tarata troppo alta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Pulire o sostituire la guaina della torcia. • Regolare la frizione della bobina.
Flusso d'Acqua Molto Basso	<p>Il trainafile ha rilevato:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mancanza di flusso d'acqua. • Flusso d'acqua troppo basso (minore di 0.7 litri/min). 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare se il gruppo di raffreddamento è acceso e pieno di liquido di raffreddamento. • Verificare il circuito del liquido comprendendo anche le connessioni con la torcia. 	<ul style="list-style-type: none"> • Riempire e accendere il gruppo di raffreddamento. • Rimuovere l'ostruzione dal circuito del liquido.
Rilevato Flusso d'Acqua	<p>Il trainafile ha rilevato un flusso d'acqua mentre le impostazioni del menu "Select" indicano l'assenza del gruppo di raffreddamento.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le impostazioni del gruppo di raffreddamento nel menu "Select" sono errate. <p>Nota: In questo caso il flussometro di protezione non è usato.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Selezionare nel menu "Select" le corrette impostazioni per il gruppo di raffreddamento.

Compatibilità Elettromagnetica (EMC)

11/04

Questa macchina è stata progettata nel rispetto di tutte le direttive e normative in materia. Tuttavia può generare dei disturbi elettromagnetici che possono interferire con altri sistemi come le telecomunicazioni (telefono, radio o televisione) o altri sistemi di sicurezza. I disturbi possono provocare problemi nella sicurezza dei sistemi interessati. Leggete e comprendete questa sezione per eliminare o ridurre il livello dei disturbi elettromagnetici generati da questa macchina.



La macchina è stata progettata per funzionare in ambienti di tipo industriale. Il suo impiego in ambienti domestici richiede particolari precauzioni per l'eliminazione dei possibili disturbi elettromagnetici. L'operatore deve installare e impiegare la macchina come precisato in questo manuale. Se si riscontrano disturbi elettromagnetici l'operatore deve porre in atto azioni correttive per eliminarli, avvalendosi, se necessario, dell'assistenza della Lincoln Electric.

Prima di installare la macchina, controllate se nell'area di lavoro vi sono dispositivi il cui funzionamento potrebbe risultare difettoso a causa di disturbi elettromagnetici. Prendete in considerazione i seguenti:

- Cavi di entrata o di uscita, cavi di controllo e cavi telefonici collocati nell'area di lavoro, presso la macchina o nelle adiacenze di questa.
- Trasmettitori e/o ricevitori radio o televisivi. Computers o attrezzature controllate da computer.
- Impianti di sicurezza e controllo per processi industriali. Attrezzature di taratura e misurazione.
- Dispositivi medici individuali come cardiostimolatori (pacemakers) o apparecchi acustici.
- Verificare che macchine e attrezzature funzionanti nell'area di lavoro o nelle vicinanze siano immuni da possibili disturbi elettromagnetici. L'operatore deve accertare che tutte le attrezzature e dispositivi nell'area siano compatibili. A questo scopo può essere necessario disporre misure di protezione aggiuntive.
- L'ampiezza dell'area di lavoro da prendere in considerazione dipende dalla struttura dell'area e dalle altre attività che vi si svolgono.

Per ridurre le emissioni elettromagnetiche della macchina tenete presenti le seguenti linee guida.

- Collegare la macchina alla fonte di alimentazione come indicato da questo manuale. Se vi sono disturbi, può essere necessario prendere altre precauzioni, come un filtro sull'alimentazione.
- I cavi in uscita vanno tenuti più corti possibile e l'uno accanto all'altro. Se possibile mettere a terra il pezzo per ridurre le emissioni elettromagnetiche. L'operatore deve controllare che questa messa a terra non provochi problemi o pericoli alla sicurezza del personale e della macchina e attrezzature.
- Si possono ridurre le emissioni elettromagnetiche schermando i cavi nell'area di lavoro. Per impieghi particolari questo può diventare necessario.

AVVERTENZA

Gli equipaggiamenti in classe A non sono prodotti per essere usati in ambienti residenziali dove l'energia elettrica in bassa tensione è fornita da un sistema pubblico. A causa di disturbi condotti ed irradiati ci possono essere delle difficoltà a garantire la compatibilità elettromagnetica in questi ambienti.



Specifiche Tecniche

LINC FEED 37 & LF 38:

TENSIONE DI ALIMENTAZIONE		VELOCITA' FILO	
42 Vac		1.5-20 m/min	
USCITA NOMINALE A 40°C			
Fattore di Intermittenza (su base di un periodo di 10 min.)		Corrente in uscita	
100%		320 A	
60%		400 A	
GAMME VALORI IN USCITA			
Gamma Corrente di saldatura 5-500 A		Massima Tensione a vuoto 113 Vdc o Vac di picco	
DIAMETRO FILI (mm)			
Fili pieni 0,6 - 1,6	Fili animati 1,0 - 2,0	Alluminio 1,0 - 1,6	
DIMENSIONI, PESO E DATI FISICI			
Altezza 356 mm	Larghezza 188 mm	Lunghezza 534 mm	Peso 16 Kg
Temperatura di funzionamento Da -10°C a +40°C		Temperatura di immagazzinamento Da -25°C a +55°C	

RAEE (WEEE)

07/06

Italiano



Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici!

In ottemperanza alla Direttiva Europea 2012/19/CE sui Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE) e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere raccolte separatamente e restituite ad una organizzazione di riciclaggio ecocompatibile. Come proprietario dell'apparecchiatura, Lei potrà ricevere informazioni circa il sistema approvato di raccolta, dal nostro rappresentante locale.

Applicando questa Direttiva Europea Lei contribuirà a migliorare l'ambiente e la salute!

Parti di Ricambio

12/05

Parti di Ricambio: istruzioni per la lettura

- Non utilizzare questa lista se il code della macchina non è indicato. Contattare l'Assistenza Lincoln Electric per ogni code non compreso.
- Utilizzare la figura della pagina assembly e la tabella sotto riportata per determinare dove la parte è situata per il code della vostra macchina.
- Usare solo le parti indicate con "X" nella colonna sotto il numero richiamato nella pagina assembly (# indica un cambio in questa revisione).

Leggere prima le istruzioni sopra riportate, poi fare riferimento alla sezione "Parti di Ricambio" che contiene lo spaccato della macchina con i riferimenti ai codici dei ricambi.

Schema Elettrico

Far riferimento alla sezione "Parti di Ricambio".

Accessori

K10347-PG-xxM	Cavo di collegamento trainafilo con tubazione gas. Disponibile in 5, 10 o 15m. (CV AIR , INVERTEC V350-PRO).
K10347-PGW-xxM	Cavo di collegamento trainafilo con tubi acqua e gas. Disponibile in 5, 10 o 15m
K10370-PG-xxM	Cavo di collegamento trainafilo con tubazione gas. Disponibile in 5, 10 o 15m. (INVERTER STT II).
K10158	Adattatore di plastica per bobine da 15kg.
K10343	Adattatore per torcia Innershield.
K10353-1	Comando a distanza manuale con cavo per LF30/31/37/38.

LF 37 & 38: Rullini motori & guidafilo - Kit per 4 rulli motori

KP14017-0.8	Fili pieni: 0,6 ÷ 0,8mm
KP14017-1.0	0,8 ÷ 1,0mm
KP14017-1.2	1,0 ÷ 1,2mm
KP14017-1.6	1,2 ÷ 1,6mm
KP14017-1.2A	Fili in alluminio: 1.0 ÷ 1.2mm
KP14017-1.6A	1.2 ÷ 1.6mm
KP14017-1.1R	Fili animati: 0.9 ÷ 1.1mm
KP14017-1.6R	1.2 ÷ 1.6mm