

SPRINTER® 160S / 180S

KULLANIM KILAVUZU



TURKISH



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:

İÇİNDEKİLER

Teknik Özellikler.....	1
ECO tasarım bilgileri	3
Elektromanyetik Uyumluluk (EMC).....	5
Güvenlik	6
Kurulum ve Kullanım Talimatları.....	8
Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlara İlişkin Direktif (WEEE)	15
Yedek Parçalar.....	15
Yetkili Servis Merkezleri Konumu.....	15
Elektrik Şeması	15
Aksesuarlar	16
Boyut Diyagramı.....	17

Teknik Özellikler

MODEL ADI		DİZİN				
SPRINTER® 160S CE		K14436-1				
SPRINTER® 180S CE		K14437-1				
INPUT						
	Giriş Gerilimi U1	EMC Sınıfı		Frekans		
SPRINTER® 160S CE	230V ± %10, 1 fazlı	A		50/60 Hz		
SPRINTER® 180S CE	120V ± %10, 1 fazlı					
	Ölçülen Çevrimde Giriş Gücü	Giriş Amperi I1max		Maksimum giriş akımı için güç faktörü		
SPRINTER® 160S CE	5,2kVA @ 1x230V, %45 Görev Döngüsü	22,5A		0,99		
	2,5kVA @ 1x120V, %25 Görev Döngüsü	20,6A				
SPRINTER® 180S CE	6kVA @ 1x230V, %35 Görev Döngüsü	25,5A				
	2,5kVA @ 1x120V, %25 Görev Döngüsü	20,6A				
ÖLÇÜLEN ÇIKIŞ						
	İşlem	Giriş Voltajı	Açık Devre Gerilimi tepe noktası	Çalışma Çevrimi 40°C (10 dakikalık periyoda göre)	Çıkış Akımı	Çıkış Gerilimi
SPRINTER® 160S CE	SMAW	1x230V	95V	%45	160A	26,4V
				%60	150A	26V
				%100	110A	24,4V
SPRINTER® 180S CE				%35	180A	27,2V
		%60		150A	26V	
		%100		110A	24,4V	
SPRINTER® 160S CE		1x120V		%60	85A	23,4V
				%100	60A	24,4V
SPRINTER® 180S CE	%60		85A	23,4V		
	%100		60A	22,4V		
SPRINTER® 160S CE	GTAW (Lift TIG)	1x230V	14V	%45	180A	17,2V
				%60	160A	16,4V
				%100	120A	14,8V
SPRINTER® 180S CE				%25	200A	18V
		%60		160A	16,4V	
		%100		120A	14,8V	
SPRINTER® 160S CE		1x120V		%60	110A	14,4V
				%100	100A	14V
SPRINTER® 180S CE	%60		110A	14,4V		
	%100		100A	14V		
KAYNAK AKIMI ARALIĞI						
	Giriş Voltajı	SMAW		GTAW (Lift TIG)		
SPRINTER® 160S CE	1x230V	20A÷160A		10A÷180A		
	1x120V	20A÷85A		10A÷110A		
SPRINTER® 180S CE	1x230V	20A÷180A		10A÷200A		
	1x120V	20A÷85A		10A÷110A		

ÖNERİLEN GİRİŞ KABLOSU VE SİGORTA BOYUTLARI				
	Sigorta Tipi DZ/Gf veya Devre Kesici D		Fişli Güç Kablosu	
SPRINTER® 160S CE	16A, D16A*		3 İletken, 2,5mm ² 3 - pin, 16A/250V	
SPRINTER® 180S CE				
	Önerilen maksimum uzatma kablosu uzunluğu		Önerilen minimum uzatma kablosu boyutu	
SPRINTER® 160S CE	100m**		4mm ²	
SPRINTER® 180S CE				
KAYNAK GERİLİMİ DÜZENLEME ARALIĞI				
	Giriş Voltajı	SMAW		GTAW (Lift TIG)
SPRINTER® 160S CE	1x230V	20,8V±26,4V		10,4V±17,2V
	1x120V	20,8V±23,1V		10,4V±14,4VA
SPRINTER® 180S CE	1x230V	20,8V±27,2V		10,4V±18V
	1x120V	20,8V±23,1V		10,4V±14,4V
BOYUT				
	Ağırlık	Yükseklik	Genişlik	Uzunluk
SPRINTER® 160S CE	8,4kg	305mm	162mm	438mm
SPRINTER® 180S CE				
DİĞERLERİ				
	Koruma Sınıfı	Maksimum Gaz Basıncı	Çalışma Nem Değeri (t=20°C)	
SPRINTER® 160S CE	IP23S	0,5MPa (5 bar)	≤ %90	
SPRINTER® 180S CE				
	Çalışma Sıcaklığı	Saklama Sıcaklığı		
SPRINTER® 160S CE	-10°C ila +40°C	-25°C ila +55°C		
SPRINTER® 180S CE				

*D16A için maksimum görev döngüsü SMAW'da (STICK MODE) 180A için %15'tir

**Tavsiye edilen sigorta D20A veya D25A - uzatma kablosu için

ECO tasarım bilgileri

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

Verimlilik ve rölanti güç tüketimi:

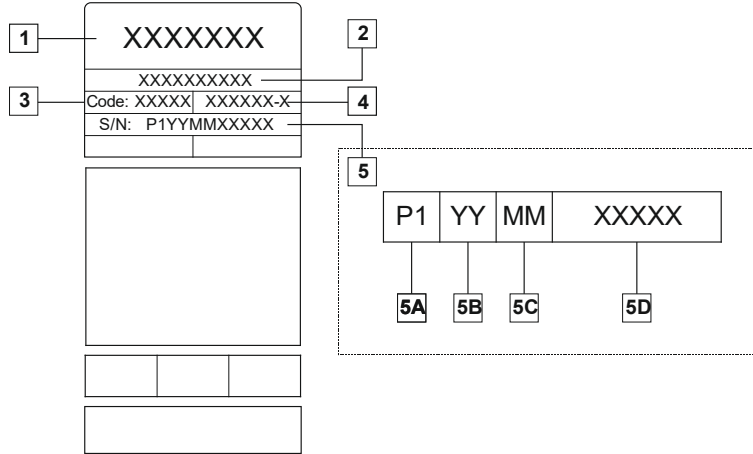
Dizin	Adı	Maksimum güç tüketiminde verimlilik / Rölanti güç tüketimi	Eşdeğer model
K14436-1	SPRINTER® 160S CE	81% / N/A	Eşdeğer modeli yok
K14437-1	SPRINTER® 180S CE	82% / N/A	Eşdeğer modeli yok

Rölanti durumu aşağıdaki tabloda belirtilen durumda meydana gelir

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

Rölanti durumundaki verimlilik ve tüketim değerleri EN 60974-1:2022 ürün standardında tanımlanan yöntem ve koşullara 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

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 Hammaddelerin (CRM) sökülmesiyle ilgili bilgiler <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx> 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, operatör, gerekirse Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.'den yardım alarak söz konusu bozunumları ortadan kaldırmak üzere düzeltici tedbirler almalıdır.

UYARI

Bu ekipman IEC 61000-3-12 ile uyumludur.

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 birbirine mümkün olduğunca yakın yerleştirilmelidir. 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

Bu ürünün EMC sınıflandırması, elektromanyetik uyumluluk standardı EN 60974-10'a göre A sınıfıdır; bu, ürünün yalnızca endüstriyel ortamlarda kullanılmak üzere tasarlandığı anlamına gelir.

UYARI

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











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.

	<p>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.</p>
	<p>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 ışıltıdan koruyun. Bazı bölgelerde gürültüye karşı koruma uygun olabilir. Koruyucu ekipmanın iyi durumda olduğundan emin olun. Ayrıca, çalışma alanında her zaman koruyucu gözlük takın.</p>
	<p>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.</p>
	<p>ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLDÜREBİLİR: Kaynak makinesi yüksek voltajlar üretir. Bu makine çalışırken elektroda, şase pensesine, makineye bağlı iş parçalarına dokunmayın. Kendinizi elektrod, şase pensesi ve makineye bağlı iş parçalarından koruyun.</p>
	<p>ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Makine üzerinde çalışmaya başlamadan önce sigorta kutusundaki şalteri kullanarak elektriği kesiniz. Bu ekipmanı yerel elektrik mevzuatına göre topraklayın.</p>
	<p>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.</p>
	<p>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. EMF'ye maruz kalmanın bilinmeyen başka sağlık etkileri de olabilir. Kaynakçılar EMF'ye maruz kalmayı en aza indirmek için aşağıdaki prosedürleri kullanmalıdır: elektrot ve çalışma kablolarını vücudunuzun aynı tarafından geçirin, mümkün olduğunda bantla sabitleyin, vücudunuzu torç ve çalışma kabloları arasına yerleştirmeyin, torcu veya çalışma kablosunu asla vücudunuzun etrafına sarmayın, güç kaynağını ve kabloları vücudunuzdan mümkün olduğunca uzak tutun, çalışma kablosunu iş parçasına kaynak yapılan alana mümkün olduğunca yakın bağlayın.</p>
	<p>CE NORMATLARINA UYGUNLUK: Bu makine, Avrupa Birliği Talimatları'na uygun olarak üretilmiştir.</p>
	<p>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.</p>

	<p>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.</p>
	<p>KAYNAK ARKI YAKABİLİR: Kaynak işlemi yapılırken veya izlenirken, gözleri sıçramalardan ve kaynak arkının yaydığı ışıklardan korumak için uygun filtre ve koruma levhasına sahip bir siper kullanın. Alev 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.</p>
	<p>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 ortamdaki 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.</p>
	<p>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.</p>
	<p>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.</p>
	<p>GÜVENLİK İŞARETİ: Bu makine, elektrik çarpması riskinin yüksek olduğu ortamlarda gerçekleştirilen kaynak uygulamaları için gerekli olan gücü sağlamaya uygundur.</p>

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

Giriş

Kaynak makineleri **SPRINTER® 160S CE / SPRINTER® 180S CE** kaynak yapılmasını sağlar:

- MMA (Örtülü Elektrod Kaynağı),
- GTAW (Kaldırmalı TIG)

Paketin tamamı şunları içerir:

- Manuel Talimat (USB)
- Taşıma kayışı.

Kurulum ve Kullanım Talimatları

Makineyi kurmadan veya çalıştırmadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyun.

Konum ve Çalışma Koşulları

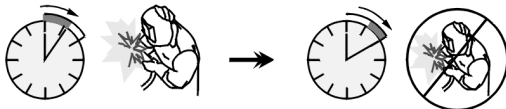
Bu makine en zor koşullarda çalışabilir. Bununla beraber, makinenin uzun ömürlü olmasını ve güvenle kullanılabilmesini sağlamak amacıyla aşağıdaki basit önlemlerin alınması önemlidir:

- Makineyi 15 dereceden daha fazla yatay eğime sahip bir yere koymayın 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 IP23S 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

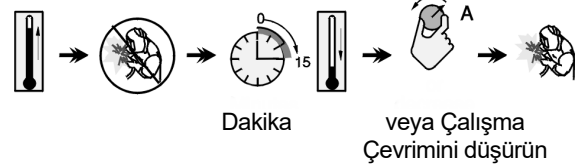


6 dakika kaynak.

4 dakika soğuma.

Kullanıcı tarafından satın alınabilecek önerilen ekipmanlar "Aksesuarlar" bölümünde belirtilmiştir

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



Giriş Besleme 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. Kaynak makinesi **SPRINTER® 160S CE / SPRINTER® 180S CE**, toprak pimi olan doğru takılmış bir prize bağlanmalıdır.

Giriş voltajı 120V/230Vac 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 devre kesici ve kablo boyutları bu kılavuzun teknik özellikler bölümünde belirtilmiştir.

⚠ UYARI

Kaynak makinesi, önerilen gücü 10 kVA olan bir jeneratör ile çalıştırılabilir.

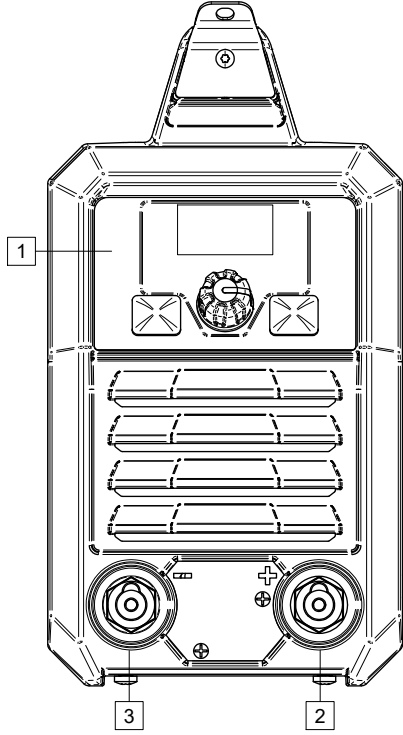
⚠ UYARI

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

Dış Bağlantılar

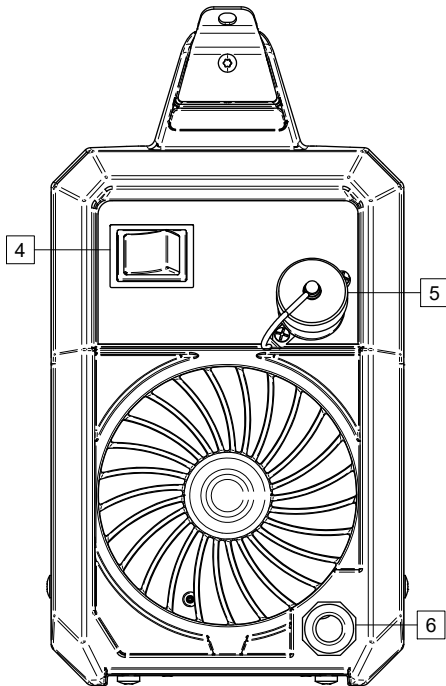
Aşağıdaki Şekillerin [2] ve [3] numaralı noktalarına bakın.

Kontroller ve Çalışma Özellikleri




Şekil 1

1. Kullanıcı Arayüzü: "Kullanıcı Arayüzü" bölümüne bakın.
2. Kaynak Devresi için Pozitif Çıkış Soketi: Gerekli konfigürasyona bağlı olarak kabloyla / çalışma kabloyla bir elektrot pensesini bağlamak için. **+**
3. Kaynak Devresi için Negatif Çıkış Soketi: Gerekli konfigürasyona bağlı olarak kabloyla / çalışma kabloyla bir elektrot pensesini bağlamak için. **-**



Şekil 2

4. Güç Anahtarı AÇIK/KAPALI (I/O): Makineye giden elektriği kontrol eder. Açmadan ("I") önce güç kaynağının şebeke kaynağına bağlı olduğundan emin olun.
5. Uzaktan Kumanda Konnektör Fişi: Uzaktan Kontrol Kitini takmak için. Bu konektör Uzaktan Kumanda bağlantısını sağlar. Bkz. "Aksesuarlar" bölümü. 
6. Ana Giriş Kablosu (3m): 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.

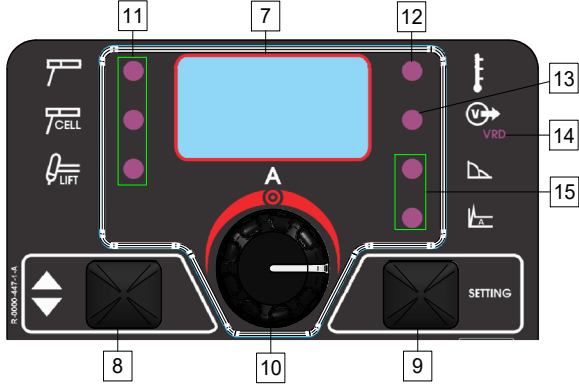
UYARI

Makine tekrar çalıştırıldığında son kaynak işlemi hatırlanır.

UYARI

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

Kullanıcı Arayüzü



Şekil 3

7. Ekran: kaynak işlemleri parametrelerini gösterir.
8. Sol düğme: Kaynak işleminin seçilmesini sağlar.
9. Sağ düğme: Kaynak işlemi parametrelerinin seçilmesini sağlar
10. Merkezi Topuz Düğmesi: Ekranda gösterilen değeri ayarlamaya ve seçiminizi onaylamaya/doğrulamaya olanak sağlar.
11. Kaynak Programları Göstergeleri: LED, işlemin etkin olduğunu gösterir.

Sembol	İşlem
	MMA Prosesi
	SMAW (MMA) Selüloz Prosesi
	GTAW (Lift TIG)

12. Termal Aşırı Yükleme Göstergesi: Makinenin aşırı yüklendiğini veya soğutmanın yeterli olmadığını gösterir.
13. Güç AÇIK LED'i: yanan bir LED, makinenin çalışmaya hazır olduğunu gösterir.

14. VRD LED

Bu makine, VRD (Gerilim Düşürme Cihazı) işlevi tarafından beslenir: bu da çıkış uçlarındaki gerilimi düşürür.

VRD işlevini etkinleştirmek için sol düğmeyi 5 saniye basılı tutun.

Makine boştaiken (kaynak süresi yok) Çıkış Voltajı 14V'un altında olduğunda **VRD LED'i** yanar.

15. Kaynak işlemi parametre göstergesi: LED aktif proses parametresini gösterir:

SMAW Prosesi		<p>ARK KUVVETİ: Elektrot ve iş parçası arasındaki kısa devre bağlantılarını temizlemek için çıkış akımı geçici olarak artırılır. Düşük değerler daha az kısa devre akımı ve daha yumuşak bir ark sağlayacaktır. Yüksek ayarlar daha yüksek kısa devre akımı, daha güçlü ark ve muhtemelen daha fazla sıçranta nedeniyle olacaktır.</p> <ul style="list-style-type: none"> Fabrika ayarı: KAPALI Düzenleme aralığı: 0,0 ila +10,0
		<p>SICAK ÇALIŞTIRMA: Ark başlangıcını kolaylaştırmak için elektrot ile ark başlangıcı sırasında nominal akım değerini geçici olarak artırır.</p> <ul style="list-style-type: none"> Fabrika ayarı: KAPALI Düzenleme aralığı: 0,0 ila +10,0. <p>Bu parametre sadece MMA içindir.</p>

SMAW (Örtülü Elektrod) Kaynak İşlemi

SPRINTER® 160S CE / SPRINTER® 180S CE SMAW kaynağı için gerekli uçlu 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 ucunu ve elektrot tutucuyu çıkış soketine bağlayın ve kilitleyin. Bkz. Tablo 1.

Tablo 1

		ÇIKIŞ SOKETİ	
POLARİTE	DC (+)	Kablolu elektrod pensesi SMAW'a	[2]
		Çalışma kablosu	[3]
	DC (-)	Kablolu elektrod pensesi SMAW'a	[3]
		Çalışma kablosu	[2]

- 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
- SICAK ÇALIŞTIRMA.

Kaynak GTAW İşlemi

SPRINTER® 160S CE / SPRINTER® 180S CE, DC (-) ile GTAW işlemi için kullanılabilir. Ark tutuşması sadece lift TIG yöntemi (temas tutuşturması ve lift tutuşturması) ile elde edilebilir.

SPRINTER® 160S CE / SPRINTER® 180S CE, GTAW kaynağı için torç içermez ancak ayrı olarak satın alınabilir. Bkz. "Aksesuarlar" bölümü.

GTAW işleminde kaynak yapmaya başlama prosedürü:

- Öncelikle makineyi kapatın
- GTAW torcunu [3] çıkış soketine bağlayın.
- Çalışma kablosunu [2] çıkış soketine bağlayın.
- Çalışma kablosunu şase pensesiyle kaynak parçasına bağlayın.
- GTAW torcuna uygun bir tungsten elektrodu takın.
- Makineyi açınız.
- Kaynak modunu GTAW [11] olarak ayarlayın
- Kaynak parametrelerini ayarlayın.
- Kaynak makinesi artık kaynak yapmak için hazırdır.
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği prensibini uygulayarak kaynak işlemi başlatılabilir.

Taşıma ve Kaldırma



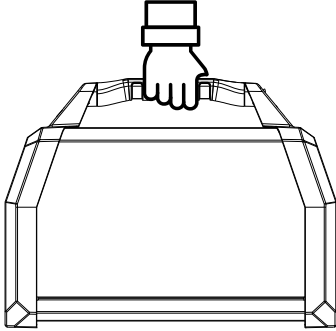
UYARI

Makinenin düşürülmesi yaralanmaya ve üniteye hasara neden olabilir.

Cihazı hareket ettirmek için sadece tutamağı kullanın. Kaynak veya güç kablosunu çekmeyin.

UYARI

Çalışma sırasında makineyi hareket ettirmek için kolu kullanmayın.



Şekil 4

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	Makine çalışmıyor - çıkış yok, fan yok.	<ul style="list-style-type: none"> Giriş güç anahtarının "AÇIK" konumda olduğundan ve makinenin fişe takılı olduğundan emin olun. Makinenin giriş voltajını kontrol edin. Giriş voltajı, nominal değer plakası ve voltaj bağlantısıyla eşleşmelidir. Bu kılavuzun Kurulum bölümüne bakın. Giriş hattında yanmış veya eksik sigortalar. 	Teknik sorun giderme yardımı için Yerel Lincoln Yetkili Saha Servis Tesisinizle iletişime geçin.
2	Fan çalışıyor - Stick veya TIG modlarında makineden çıkış yok.	<ul style="list-style-type: none"> İsim plakasına göre uygun giriş voltajlarını ve voltajın yeniden bağlanmasını kontrol edin. Kabloların sıkıca bağlandığından emin olmak için kontrol edin. 	
3	Fan çalışıyor - Çubuk veya TIG modlarında makineden çıkış yok ve kontrol panelindeki sarı ışık kaynak sırasında yanıyor veya yanıp sönüyor.	<ul style="list-style-type: none"> Kaynak uygulaması önerilen görev döngüsünü aşmış olabilir. Fan üniteyi soğutana ve sarı ışık sönene kadar ünitenin çalışmasına izin verin. 	
4	Ark başlatma anahtarı veya Amptrol etkinleştirildiğinde makine yanıt vermiyor (gaz akışı yok, yüksek frekans yok ve açık devre voltajı yok) - fan çalışıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Makine TIG Modunda OLMALIDIR. Amptrol arızalı olabilir. Amptrol'e basıldığında kablo konektörü üzerindeki "D" ve "E" pimleri arasında süreklilik olup olmadığını kontrol edin. 	
5	Makine düzenli olarak aşırı ısınıyor - termostat açılıyor, ön paneldeki sarı ışık yanıyor veya yanıp sönüyor. Fan çalışıyor ancak makinede çıkış yok.	<ul style="list-style-type: none"> Kaynak uygulaması önerilen görev döngüsünü aşabilir. Görev döngüsünü kısaltın. Kir ve toz, makinenin içindeki soğutma kanallarını tıkamış olabilir. Üniteyi temiz, kuru ve düşük basınçlı hava ile üfleyin. Makinenin etrafındaki yetersiz boşluk nedeniyle hava girişi, kiremitler ve egzoz panjurları engellenebilir. 	
6	Makine çıkışı aralıklı olarak kayboluyor.	<ul style="list-style-type: none"> Amptrol'ü düzgün çalışma ve gevşek bağlantılar açısından kontrol edin. Doğru giriş voltajı ve doğru voltaj yeniden bağlantısı olup olmadığını kontrol edin. 	
7	TIG kaynağı yaparken ark "Titreşiyor".	<ul style="list-style-type: none"> Tungsten elektrotun çapı akım ayarı için fazla büyük olabilir. Tungsten düzgün hazırlanmamış - hafif körelmiş olmalı. Gaz koruması yetersiz olabilir. Gaz akışını artırın; gaz kabının dışında kalan tungsten yapışmasını azaltın. Gaz hattı, torç veya bağlantılarda kirli gaz veya sızıntı olup olmadığını kontrol edin Koruyucu gaz olarak helyum karışımı kullanılıyorsa helyum yüzdesini azaltın. 	

8	Kaynak ağızı boyunca siyah alanlar.	<ul style="list-style-type: none"> İş parçasındaki yağlı veya organik kirleri temizleyin. Tungsten elektrot kirlenmiş olabilir. Değiştirin veya keskinleştirin. Gaz hattı, torç veya bağlantılarda kirli gaz veya sızıntı olup olmadığını kontrol edin Gaz koruması yetersiz olabilir. Gaz akışını artırın; gaz kabının dışında kalan tungsten yapışmasını azaltın. 	<p>Teknik sorun giderme yardımı için Yerel Lincoln Yetkili Saha Servis Tesisinizle iletişime geçin.</p>
9	Zayıf yüksek frekans - makine normal kaynak çıkışına sahip.	<ul style="list-style-type: none"> Kaynak devresinde zayıf bağlantı olup olmadığını kontrol edin. Gaz koruması yetersiz olabilir. Gaz akışını artırın; gaz kabının dışında kalan tungsten yapışmasını azaltın. Yüksek frekansın "Sızmasına" neden olan kötü durumdaki çalışma ve torç kablolarını kontrol edin. Kabloları mümkün olduğunca kısa tutun. 	
10	Tungsten elektrotta yüksek frekanslı "kıvılcım" mevcut, ancak operatör bir kaynak arkı oluşturamıyor. Makine normal açık devre voltajına sahip.	<ul style="list-style-type: none"> Tungsten elektrot kirlenmiş olabilir. Değiştirin veya keskinleştirin. Akım kontrolü çok düşük ayarlanmış olabilir. Tungsten elektrot işlem için çok büyük olabilir. Koruyucu gaz olarak helyum karışımı kullanılıyorsa, helyum yüzdesini azaltın. Tungsten başlangıç sırasında iş parçasından çok uzakta. 	
11	Yüksek frekans yok.	<ul style="list-style-type: none"> Gaz akışının mevcut olduğundan ve kabloların bağlı olduğundan emin olun. 	
12	Tungsten elektrodun ucu eridi.	<ul style="list-style-type: none"> Kaynak akımı elektrot tipi ve/veya boyutu için çok yüksek. Polariteyi Kontrol Edin 	
13	Ark vurulduğunda çubuk elektrot "Patladı".	<ul style="list-style-type: none"> Kaynak akımı elektrot boyutuna göre çok yüksek ayarlanmış olabilir. Akım kontrol ayarını azaltın veya daha büyük çaplı bir elektrot kullanın. 	
14	Çubuk elektrot kaynak banyosuna "yapıştı".	<ul style="list-style-type: none"> Kaynak akımı çok düşük ayarlanmış olabilir. Akım kontrol ayarını artırın veya daha küçük çaplı bir elektrot kullanın. 	

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 bildirin.
- İstedığınız 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, betimleyici resimli parça numarası çapraz referansı içeren, makine ile birlikte verilen "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.
- Bir LASF bulma konusunda yardım almak için yerel Lincoln Satış Temsilcinizle iletişime geçin veya şu adrese gidin: www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrik Şeması

Makine ile birlikte verilen "Yedek Parçalar" kılavuzuna bakın.

Aksesuarlar

OPSİYONLAR VE AKSESUARLAR	
K10095-1-15M	UZAKTAN KUMANDA, 15 M
K10398	UZAKTAN KUMANDA KUTUSU İÇİN UZATMA KABLOSU, 15 M
W000011139	KIT 35C50
WTT2 TIG TORÇLAR HAVALI	
W10529-14-4V	WTT2 17 GAZ VALFLİ TIG TORÇ 4M HAVA SOĞUTMALI

Boyut Diyagramı

11/24

