

BesterMig 215-S

KEZELŐI KÉZIKÖNYV



HUNGARIAN



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

KÖSZÖNJÜK! Köszönjük, hogy a Lincoln Electric termékek MINŐSÉGÉT választotta.

- Kérjük, vizsgálja meg, hogy a csomagolás és a berendezés nem sérült-e meg. A szállítás során megsérült anyagokra vonatkozó igényekkel kapcsolatosan azonnal értesíteni kell a forgalmazót.
- A könnyebb használat érdekében kérjük, adja meg termékazonosító adatait az alábbi táblázatba. A típus neve, kódja és sorozatszáma a gép adattábláján található meg.

Típus neve:	
.....	
Kód és sorozatszám:	
.....	
Vásárlás dátuma és helye:	
.....	

MAGYAR TÁRGYMUTATÓ

Műszaki jellemzők.....	1
ECO tervezési információk.....	3
Elektromágneses összeférhetőség (EMC).....	5
Biztonság.....	6
Bevezetés.....	8
Üzembe helyezési és kezelési utasítások.....	8
WEEE	19
Cserealkatrészek	19
Jóváhagyott szervizek helye	19
Elektromos kapcsolási rajz.....	19
Tartozékok.....	20
Méret diagram	21

Műszaki jellemzők

NÉV		TÁRGYMUTATÓ			
BesterMig 215-S		B18266-1			
BEMENET					
	Bemeneti feszültség U ₁	EMC osztály	Frekvencia		
BesterMig 215-S	230+15% /-10% , 1 fázisú	A	50/60 Hz		
	Bemeneti teljesítmény névleges cikluson	Bemeneti áramerősség I _{1max}	PF		
BesterMig 215-S	10,5 kVA @ 10%-os működési ciklus (40 °C)	46 A	0,65		
NÉVLEGES KIMENETI TELJESÍTMÉNY					
	Eljárás	Nyitott áramköri feszültség	Terhelési ciklus, 40 °C (10 perces időtartam alapján)	Kimeneti áramerősség	Kimeneti feszültség
BesterMig 215-S	GMAW / FCAW	82Vdc	10%	200A*	24Vdc
			60%	82A	18,1Vdc
			100%	64A	17,2Vdc
	SMAW		10%	200A*	28Vdc
			60%	82A	23,3 Vdc
			100%	64A	22,6Vdc
	GTAW (TIG emelése)		15%	200A*	18Vdc
			60%	100A	14Vdc
			100%	64A	12,6Vdc
HEGESZTÉSI ÁRAM TARTOMÁNYA					
	GMAW / FCAW	SMAW	GTAW (TIG emelése)		
BesterMig 215-S	30A ÷ 200A	15A ÷ 200A	15A ÷ 200A		
JAVASOLT TÁPKÁBEL ÉS BIZTOSÍTÉK MÉRTEK					
	gR típusú biztosíték vagy D típusú megszakító		Tápkábel		
BesterMig 215-S	B 16A (B 25A)**		3 vezetékes, 2,5 mm ²		
HEGESZTÉSI FESZÜLTSG SZABÁLYOZÁSI TARTOMÁNY					
	GMAW / FCAW	SMAW	GTAW (emeléses TIG)		
BesterMig 215-S	15,5V ÷ 24V	20,6V ÷ 28V	16,5 V ÷ 26,5 V		
HUZALADAGOLÁSI SEBESSÉG/HUZALÁTMÉRŐ					
	WFS tartomány	Hajtógörgők	Hajtógörgő átmérője		
BesterMig 215-S	2 ÷ 13 m/perc	1	Ø37		
	Tömör huzalok	Porbeles huzalok			
BesterMig 215-S	0,6 ÷ 1,0 mm	0,8 ÷ 1,0 mm			
MÉRET					
	Tömeg	Magasság	Szélesség	Hossz	
BesterMig 215-S	28,4 kg	677 mm	370 mm	770 mm	
EGYEBEK					
	Védelmi besorolás	Maximális gáznyomás	Működési páratartalom (t= 20 °C)		
BesterMig 215-S	IP21S	0,5 MPa (5 bar)	≤ 90%		
	Üzemi hőmérséklet	Tárolási hőmérséklet			
BesterMig 215-S	-10 °C és +40 °C között	-25 °C és +55 °C között			

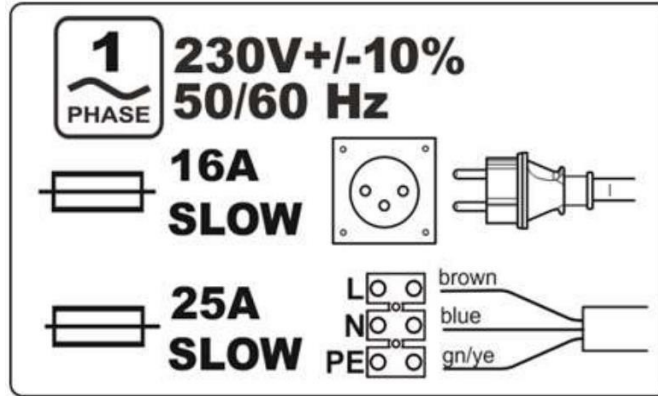
⁽¹⁾ 10 perc időtartam alapján (például 30%-os működési ciklus esetén 3 percig be és 7 percig ki)

MEGJEGYZÉS: A fenti paraméterek a gép fejlesztésével változhatnak

*Amikor a maximális, $I_2 > 160$ A áramerősséggel hegesztenek, a bemeneti csatlakozót > 16 A áramerősségűre kell cserélni.

 FIGYELEM

160 A felett végzett hegesztés esetén 20-25 A-es D típusú megszakítóra kell cserélni a túláramvédelmet, és megfelelő bemeneti csatlakozódugóra kell cserélni a meglévőt (vagy közvetlenül kell a villamosenergia-hálózatra csatlakoznia) Például:



ECO tervezési információk

A berendezést úgy tervezték, hogy megfeleljen a 2009/125/EK irányelvnek és a 2019/1784/EU rendeletnek.

Hatékonyság és készenléti energiafogyasztás:

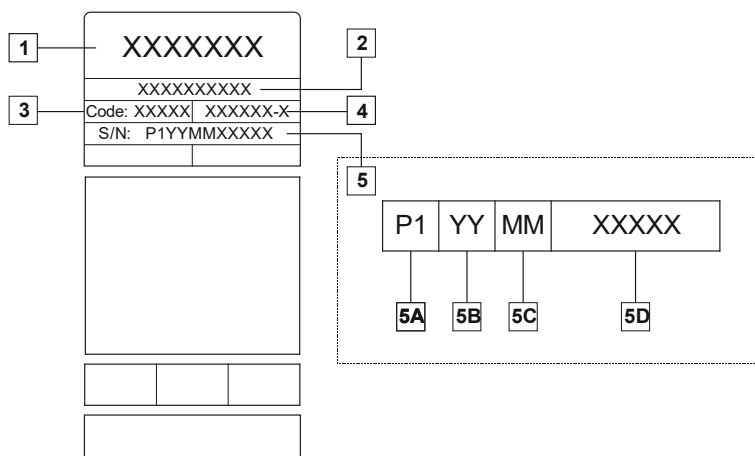
tárgymutató	név	Hatékonyság maximális energiafogyasztás/készenléti energiafogyasztás esetén	Egyenértékű modell
B18266-1	BesterMig 215-S	81% / 25 W	Nincs egyenértékű modell

A készenléti állapot az alábbi táblázatban meghatározott feltételek függvénye

KÉSZENLÉTI ÁLLAPOT	
Állapot	Jelenlét
MIG mód	X
TIG mód	
KÉZI ÍVHEGESZTÉS mód	
30 perc tétlenség után	
Ventilátor ki	

A hatékonyság és a készenléti energiafogyasztás értékét az EN 60974-1:20XX termékszabványban meghatározott módszerrel és feltételekkel mértük.

Az adattábláról leolvasható a gyártó neve, a termék neve, a kódszám, a termék száma, a sorozatszám és a gyártás dátuma.



Ahol:

- 1- Gyártó neve és címe
- 2- Termék neve
- 3- Kódszám
- 4- Termék száma
- 5- Sorozatszám
 - 5A- gyártási ország
 - 5B- gyártási év
 - 5C- gyártási hónap
 - 5D- gépenként eltérő sorszám

MIG/MAG berendezés tipikus gázfogyasztása:

Anyag típusa	Huzal átmérője [mm]	DC pozitív elektróda		Huzaladagolás [m/perc]	Védőgáz	Gázáramlás [l/perc]
		Áram [A]	Feszültség [V]			
Szén, gyengén ötvözött acél	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumínium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Auszténites rozsdamentes acél	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Rézötvözet	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnézium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG folyamat:

A TIG hegesztési folyamat során a gázfelhasználás a fúvóka keresztmetszetétől függ. Szokásosan használt hegesztőpisztolyok esetén:

Hélium: 14–24 l/perc

Argon: 7-16 l/perc

Megjegyzés: A túlzott áramlási sebesség turbulenciát okoz a gázáramban, amely légköri szennyeződést szívhat be a hegesztőfűrdőbe.

Megjegyzés: Az oldalszél vagy a huzat megzavarhatja a védőgáz lefedettségét. A védőgázzal való takarékoság érdekében használjon árnyékolást a légáramlás akadályozásához.



Élettartam vége

A terméket az élettartama végén a 2012/19/EU (WEEE) irányelvnek megfelelően újrahasznosítással kell ártalmatlanítani. A termék szétszerelésével és a termékben lévő kritikus nyersanyagokkal (CRM) kapcsolatos információ itt található: <https://www.lincolnelectric.com/en-GB/Operators-Manuals>



Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

11/04

Ezt a gépet az összes vonatkozó irányelvnek és szabványnak megfelelően tervezték meg. Ennek ellenére továbbra is létrehozhat olyan elektromágneses zavarokat, amelyek hatással lehetnek egyéb rendszerekre, mint például telekommunikációs (telefon, rádió és televízió) vagy egyéb biztonsági rendszerek. Ezek a zavarok biztonsági problémákat okozhatnak az érintett rendszereken. Olvassa el és értse meg ezt a szakaszt annak érdekében, hogy kizárja vagy lecsökkentse a gép által keltett elektromágneses zavar mennyiségét.



Ezt a gépet ipari környezetben való használatra tervezték. Az otthoni környezetben való használathoz különös óvintézkedéseket kell betartani az esetleges elektromágneses zavarok kiküszöbölése érdekében. A kezelőnek ezt a berendezést a jelen kézikönyvben leírtak szerint kell üzembe helyezni és működtetni. Elektromágneses zavarok észlelése esetén a kezelőnek korrekciós intézkedéseket kell hoznia ezeknek a zavaroknak a kiküszöbölésére, szükség esetén a Lincoln Electric segítségével.

A gép üzembe helyezése előtt a kezelőnek le kell ellenőriznie, hogy a munkaterületen nincsenek-e olyan berendezések, amelyek az elektromágneses zavarok miatt nem működnek megfelelően. Figyelembe kell venni a következőket.

- A munkaterületen vagy a munkaterület vagy a gép közelében elhelyezkedő bemenő és kimenő kábelek, vezérlőkábelek és telefonkábelek.
- Rádió- és/vagy tv-adók és vevők. Számítógépek vagy számítógépes vezérlésű berendezések.
- Biztonsági és ellenőrző berendezések ipari folyamatokhoz. Kalibráló és mérő berendezések.
- Személyes orvosi eszközök, mint például pészmekek és hallókészülékek.
- Ellenőrizze a munkaterületen vagy annak közelében működő berendezések elektromágneses zavartűrését. A kezelőnek meg kell győződnie arról, hogy a környéken lévő összes berendezés kompatibilis. Ehhez további védelmi intézkedésekre lehet szükség.
- A munkaterület méretének meghatározásakor figyelembe kell venni a terület felépítését és az ott végzett további tevékenységeket.

A gép által kibocsátott elektromágneses kibocsátás csökkentéséhez kövesse a következő útmutatásokat.

- A gépet a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően csatlakoztassa az áramforráshoz. Zavar fellépése esetén további óvintézkedésekre lehet szükség, mint például az áramforrás szűrése.
- A kimenő kábeleknek a lehető legrövidebbeknek kell lenniük, és egymás mellett kell elhelyezkedniük. Amennyiben lehetséges, az elektromágneses kibocsátás csökkentése érdekében földelje le a munkadarabot. A kezelőnek le kell ellenőriznie, hogy a munkadarab leföldelése nem okoz-e problémákat vagy nem biztonságos üzemi körülményeket a személyzet és a berendezések számára.
- A munkaterületen található kábelek leárnyékolása csökkentheti az elektromágneses kibocsátást. Ez szükséges lehet speciális alkalmazás esetén.



FIGYELEM

Ez az A osztályú berendezés nem alkalmas háztartási használatra, ahol az áramellátás háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózatról történik. A vezetett, illetve sugárzott zavarok miatt az ilyen helyeken nehézséget okozhat az elektromágneses összeférhetőség biztosítása.



FIGYELEM

A berendezés nem teljesíti az IEC 61000-3-12 előírásait. Ha a háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózathoz csatlakoztatják, a berendezés üzembe helyezőjének vagy felhasználójának a felelőssége, hogy – szükség esetén – a hálózati elosztó képviselőjével egyeztetve ellenőrizze, hogy a berendezés csatlakoztatható-e.



FIGYELEM

Ezt a berendezést csak megfelelő képzettséggel rendelkező személyek használhatják. Gondoskodjon arról, hogy az üzembe helyezési, üzemeltetési, karbantartási és javítási eljárásokat csak megfelelő képzettséggel rendelkező személy végezze. A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet. Olvassa el és értse meg a figyelmeztető jelzések alábbi ismertetését. A Lincoln Electric nem tehető felelőssé a nem megfelelő üzembe helyezés, a nem megfelelő karbantartás vagy a rendellenes üzemeltetés miatti károkért.

	FIGYELEM: Ez a szimbólum arra figyelmeztet, hogy a személyi sérülés, a halál vagy a berendezés károsodásának elkerüléséhez be kell tartani az utasításokat. Védje meg magát és másokat a súlyos sérüléstől vagy a halálos balesettől.
	MEGFELELŐ SZEMVÉDŐ, FÜLVÉDŐ ÉS VÉDŐRUHA VISELÉSE: Védje szemét és arcát megfelelően felszerelt hegesztősisakkal és megfelelő minőségű szűrőlemezzel. Védje testét a hegesztési fröccsenéstől és az ívillanástól védőruházattal, beleértve a gyapjúruházatot, a lángálló kötényt és kesztyűt, a bőrnadrágot és a magas szárú csizmát. Védjen másokat a fröccsenéstől, a villanástól és a tükröződéstől védőrácsokkal vagy védőkorlátokkal. Egyes területeken szükség lehet zajvédelmi eszközök használata. Győződjön meg arról, hogy a védőfelszerelés jó állapotban van. Ezenkívül a munkaterületen mindig viseljen védőszemüveget.
	AZ UTASÍTÁSOK ELOLVASÁSA ÉS MEGÉRTÉSE: A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. Az ívhegesztés veszélyes lehet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet.
	AZ ÁRAMÜTÉS HALÁLT OKOZHAT: A hegesztőberendezés nagyfeszültséget hoz létre. Ne érintse meg az elektródát, a munkacsipeszt vagy a csatlakoztatott munkadarabokat, amikor a berendezés be van kapcsolva. Szigetelje el magát az elektródától, a munkacsipesztől és a csatlakoztatott munkadaraboktól.
	ELEKTROMOS MŰKÖDTETÉSŰ BERENDEZÉS: A berendezésen végzett munka előtt kapcsolja ki az áramellátást a biztosítékdobozban lévő megszakítókapcsoló használatával. Földelje le ezt a berendezést a helyi villamossági szabályozásoknak megfelelően.
	ELEKTROMOS MŰKÖDTETÉSŰ BERENDEZÉS: Rendszeresen ellenőrizze a bemenő, az elektróda és a munkacsipesz kábeleket. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a kábelt. A véletlenszerű ívgyulladás elkerülése érdekében az elektródátartót ne helyezze el közvetlenül a hegesztőasztalon vagy a munkacsipesszel érintkező bármely egyéb felületen.
	AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A vezető anyagokon átfolyó elektromos áram elektromos és mágneses mezőket (EMF) hoz létre. Az EMF-mezők zavart okozhatnak bizonyos pészmekeknek, ezért a pészmekekkel rendelkező hegesztőknek a berendezés üzemeltetése előtt konzultálniuk kell az orvosukkal.
	CE MEGFELELÉS: Ez a berendezés teljesíti az Európai Közösség irányelveit.
	MESTERSÉGES OPTIKAI SUGÁRZÁS: A 2006/25/EK irányelvnek és az EN 12198-as szabványnak megfelelően ez a termék 2. kategóriába tartozó berendezés. Kötelezővé teszi a legfeljebb 15-ös védelmi fokozatú szűrővel rendelkező személyi védőfelszerelés (PPE) az alkalmazását, az EN169-es szabvány követelményeinek megfelelően.

	A GŐZÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A hegesztés az egészségre veszélyes gőzöket és gázokat hozhat létre. Kerülje el az ilyen gőzök és gázok belégzését. Ezen veszélyek elkerülése érdekében a kezelőnek megfelelő szellőzést vagy szellőztetést kell biztosítani a gőzök és gázok légzési zónából való távoltartása érdekében.
	AZ ÍVSUGARAK ÉGÉSI SÉRÜLÉST OKOZHATNAK Használjon megfelelő szűrővel és védőlemezzel ellátott pajzsot, hogy a hegesztés vagy a hegesztés megfigyelése során megvédje a szemét a szikráktól és az ívsugaraktól. Használjon tartós, lángbiztos anyagból készült ruházatot annak érdekében, hogy megvédje a bőrét és az Önt segítő személyek bőrét. Védje a közelben lévő többi személyt megfelelő, nem gyúlékony paravánnal, és figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek az ívbe, és ne tegyék ki magukat az ív hatásának.
	A HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK: Távolítsa el a tűzveszélyt jelentő tárgyakat a hegesztési területől, és legyen kéznél tűzoltókészülék. A hegesztési folyamat során felszabaduló hegesztési szikrák és forró anyagok könnyen átjuthatnak a környező területre a kis repedéseken és nyílásokon át. Ne hegeszzen tartályokat, hordókat, konténereket vagy anyagokat, amíg meg nem tették a szükséges lépéseket a gyúlékony vagy mérgező gőz jelenlétének kizárásához. Soha ne működtesse ezt a berendezést gyúlékony gázok, gőzök vagy gyúlékony folyadékok jelenlétében.
	A HEGESZTETT ANYAGOK ÉGHETNEK: A hegesztés nagy mennyiségű hőt termel. A munkaterületen lévő forró felületek és anyagok súlyos égési sérüléseket okozhatnak. Viseljen kesztyűt és használjon fogót, amikor megérinti vagy mozgatja a munkaterületen található anyagokat.
	A SÉRÜLT PALACK FELROBBANHAT: Kizárólag olyan sűrített gázt tartalmazó palackokat használjon, amelyek az alkalmazott eljárás számára megfelelő védőgázt tartalmaznak, illetve úgy lettek tervezve, hogy megfelelően működjenek a gáz és az alkalmazott nyomás esetén. A palackokat mindig álló helyzetben, rögzített tartóhoz láncolva használja. Ne mozgassa vagy szállítsa a palackokat, ha le van véve a védősapkájuk. Ne engedje, hogy az elektróda, elektródatartó, munkadarab földelőkapcsa vagy más feszültség alatt álló alkatrész a gázpalackhoz érjen. A gázpalackokat távol kell tartani az olyan területektől, ahol fizikai károsodásnak, valamint szikrával és hőforrással járó hegesztési folyamatnak lennének kitéve.
	A MOZGÓ ALKATRÉSZEK VESZÉLYESEK: A gépben mozgó mechanikus alkatrészek vannak, amelyek súlyos sérüléseket okozhatnak. A gép indításakor, valamint a gép működtetése és szervizelése közben tartsa távol a kezét, testét és ruházatát ezektől az alkatrészekről.
	BIZTONSÁGI JELZÉS: A berendezés rendeltetése szerint energiát biztosít a megnövekedett áramútesveszéllyel rendelkező környezetben végzett hegesztési műveletekhez.

A gyártó fenntartja a jogot a berendezés kialakításának módosítására és/vagy javítására, anélkül, hogy ezzel egyidejűleg frissítené a kezelői kézikönyvet.

Bevezetés

A **BesterMig 215-S** hegesztőgépek a következő hegesztéseket teszik lehetővé:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS (saját védőgázos huzal)
- SMAW (MMA)
- GTAW (emeléses TIG).

A teljes **BesterMig 215-S** csomag a következőket tartalmazza:

- Munkavezeték - 3 m
- GMAW (MIG/MAG) hegesztőpisztoly – 3 m
- SMAW (MMA) elektródatartó – 3 m.
- V0.6/V0.8 hajtógörgők (a huzaladagolóba van beszerelve)
- Gáztümlő – 2 m.

A „Tartozékok” fejezetben a felhasználó által megvásárolható ajánlott berendezések vannak felsorolva.

Üzembe helyezési és kezelési utasítások

A gép üzembe helyezése vagy üzemeltetése előtt olvassa el ezt a teljes szakaszt.

Elhelyezés és környezet

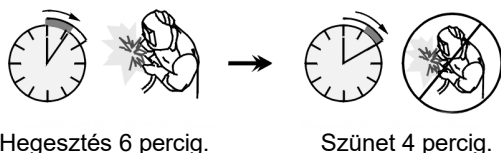
Ez a gép standard környezetben fog működni. Ennek ellenére, a hosszú élettartam és a megbízható működés érdekében fontos az egyszerű megelőző intézkedések fogantatása.

- Ne helyezze el és ne használja a gépet olyan felületen, amelynek a dőlése a vízszinteshez képest 10°-nál nagyobb.
- Ezt a gépet ne használja elfagyott cső felolvasztására.
- A gépet olyan helyen kell elhelyezni, ahol a tiszta levegő szabadon áramlik, a szellőzőnyílásokba belépő és kilépő levegő áramlásának akadályozása nélkül. Ne takarja le a gépet papírral, ruhával vagy ronggyal, amikor be van kapcsolva.
- Minimálisra kell csökkenteni a gép által beszívható szennyeződés és por mennyiségét.
- Ez a gép IP21S védelmi besorolású. Tartsa szárazon, ha lehetséges, és ne helyezze nedves padlóra vagy agyagfelületre.
- Ne használja esőben vagy hóban.
- A gépet tartsa távol rádióhullámokkal vezérelt gépektől. A szokásos működés negatív hatással lehet a közelben elhelyezkedő, rádióhullámokkal vezérelt gépekre, ami sérüléshez vagy a berendezések károsodásához vezethet. Olvassa el a jelen kézikönyv elektromágneses összeférhetőséggel kapcsolatos szakaszát.
- Ne üzemeltesse 40 °C-nál magasabb környezeti hőmérsékletű területeken.

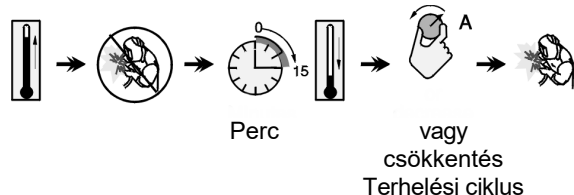
Üzemciklus és túlmelegedés

A hegesztőgép üzemi ciklusa a 10 perces ciklusban eltöltött idő azon százalékos aránya, amely során a hegesztő a gépet névleges hegesztőárammal üzemeltetheti.

Példa: 60%-os működési ciklus:



A működési ciklus túlzott kiterjesztése a hővédő áramkör aktiválódásához vezet.



Bemeneti áramforráshoz való csatlakoztatás

FIGYELEM

A hegesztőgépet csak szakképzett villanyszerelő csatlakoztathatja az áramforráshoz. A csatlakoztatást a megfelelő Nemzeti Villamossági Szabályzat és a helyi szabályozások előírásai szerint kell elvégezni.

A gép bekapcsolása előtt ellenőrizze a gép rendelkezésére álló bemeneti feszültséget, fázist és frekvenciát. Ellenőrizze a gép és a bemeneti áramforrás közötti földelővezetékét. A **BesterMig 215-S** hegesztőgépet megfelelően felszerelt, földelőcsatlakozós fali aljzathoz kell csatlakoztatni.

A bemeneti feszültség 230 V, 50/60 Hz. Az áramellátással kapcsolatos további információkért tekintse meg a jelen kézikönyv műszaki adatok részét, valamint a gép adattábláját.

Ellenőrizze, hogy a hálózati aljzaton elérhető áram mennyisége elegendő-e a gép megfelelő működéséhez. A szükséges késleltetett biztosíték (vagy „B” karakterisztikájú áramkörmegszakító) és a kábelek méretei a jelen kézikönyv műszaki adatok részében vannak felsorolva.

FIGYELEM

A hegesztőgép olyan kimeneti teljesítménnyel rendelkező áramfejlesztőről használható, amely legalább 30%-kal nagyobb, mint a hegesztőgép bemeneti teljesítménye.

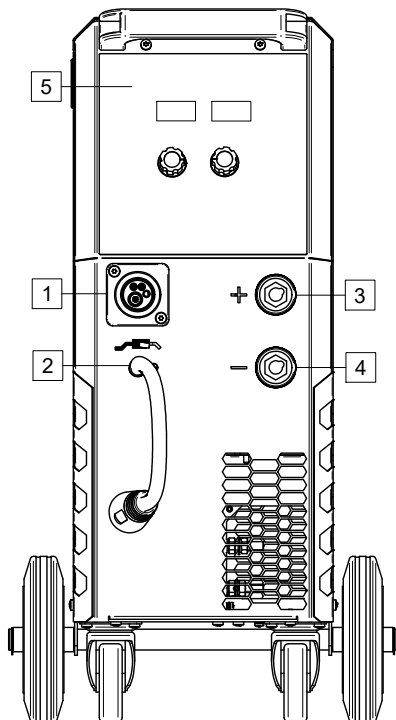
FIGYELEM

Amikor a gépet áramfejlesztőről használja, ügyeljen arra, hogy az áramfejlesztő kikapcsolása előtt először a hegesztőgépet kapcsolja ki, mert különben a hegesztőgép károsodhat!

Kimeneti csatlakozások

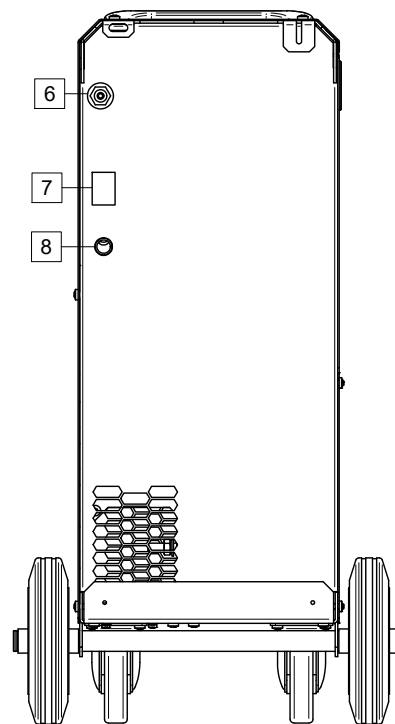
Lásd az alábbi ábrák [1], [3] és [4] pontjait.

Kezelőszervek és működtető funkciók



1. ábra

1. EURO alizat Hegesztőpisztoly csatlakoztatásához (GMAW/FCAW folyamathoz).
2. Az EURO csatlakozó alizat változó polaritásának ólomtartalma.
3. A hegesztési áramkör pozitív kimeneti csatlakozója: Elektrodátartó csatlakoztatásához ólommal /munkavezetékkel, a szükséges konfigurációtól függően. 
4. A hegesztési áramkör negatív kimeneti csatlakozója: Elektrodátartó csatlakoztatásához ólommal /munkavezetékkel, a szükséges konfigurációtól függően. 
5. Kezelőfelület: Lásd a „Felhasználói felület” című fejezetet.



2. ábra

6. Gázcsatlakozó: Gázvezeték csatlakoztatása.
7. Főkapcsoló BE/KI (I/O): A gép bemeneti teljesítményét szabályozza. A bekapcsolás („I”) előtt győződjön meg róla, hogy a tápforrás csatlakoztatva van-e a hálózati áramellátáshoz.
8. Tápkábel (2 m): Csatlakoztassa a tápcsatlakozót a meglévő bemeneti kábelhez, amely teljesíti a géppel kapcsolatos, a jelen kézikönyvben felsorolt követelményeket, és megfelel az összes vonatkozó szabványnak. Ezt a kapcsolatot csak képzett személy végezheti el.

FIGYELEM

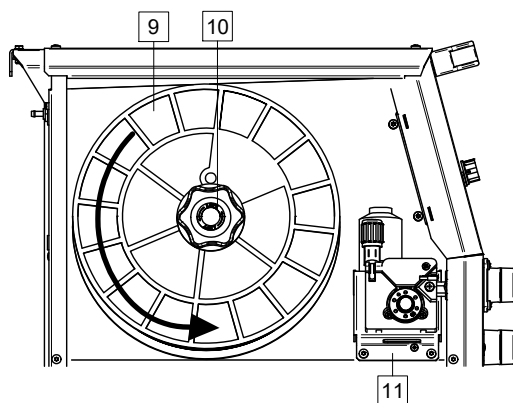
A gép újbóli bekapcsolásakor az utolsó hegesztési folyamat kerül betöltésre.

FIGYELEM

Ha a GMAW folyamat során megnyomják a nyomógombot, a kimeneti terminálok feszültség alatt maradnak.

FIGYELEM

A SMAW folyamat során a kimeneti terminálok továbbra is feszültség alatt maradnak, miután kiválasztja ezt az üzemmódot.



3. ábra

9. Tekercselt huzal (GMAW / FCAW-hoz): Alapkivitelben nem szállítva.
10. Huzaltekeres tartó: Legfeljebb 15 kg-os tekercesek. Legfeljebb 300 mm átmérőjű tekercesek. Műanyag, acél és rostanyagos tekercesek tartását teszi lehetővé az 51 mm-es orsón.
- Megjegyzés: Megjegyzés: A műanyag fékanya balmenetes.
11. Huzalmeghajtó: 1 görgős huzalelőtoló.

Kezelőfelület



4. ábra

12. Bal oldali kijelző: Megjeleníti a hegesztési áramot, a huzalelőtolási sebességet, az induktivitást és az anyagvastagságot. A hegesztés során az aktuális hegesztési áram értéke látható.
13. Jobb oldali kijelző: A kiválasztott funkciótól és a hegesztési folyamattól függően a hegesztési feszültség voltban, feszültség trim értékben vagy az íverő értékben van megadva. A hegesztés során a tényleges kimeneti hegesztési feszültséget mutatja.
14. Tápellátás kijelző: Ez a LED akkor gyullad ki, amikor a hegesztőgép be van kapcsolva, és üzemkés.
15. Huzaladagoló meghajtó/gázöblítés: Ez a kapcsoló lehetővé teszi a huzal adagolását (huzal teszt) és a gázáramlást (gáz teszt) a kimeneti feszültség bekapcsolása nélkül.
16. Pisztolykioldó üzemmód gombja (kétlépéses/négylépéses): Módosítsa a pisztolykioldó funkcióját.

Eljárás	Szimbólum	Leírás
		A 2 lépéses ravaszműködés be- és kikapcsolja a hegesztést a ravasz aktiválásától függően. A hegesztési folyamat a pisztolykioldójának megnyomásakor kezdődik.
		A 4 lépéses mód esetén a hegesztés a hegesztőpisztoly-ravasz felengedésekor is folytatódik. A hegesztés leállításához ismét meg kell nyomni a pisztolykioldót. A 4 lépéses modell megkönnyíti a hosszú hegesztést.

17. Hegesztési folyamat kiválasztása gomb:
A hegesztési folyamat kiválasztása:

Eljárás	Szimbólum	Leírás
		Kézi beállítás: GMAW (MIG/MAG). A hegesztési paramétereket (huzaladagolási sebesség és feszültség) a felhasználó választja ki.
		Szinergia beállítás, GMAW (MIG/MAG). A hegesztési paraméterek (huzaladagolási sebessége és feszültség) a gáz és a huzal kiválasztása után automatikusan állíthatók.
	SMAW (MMA)	
	GTAW (emeléses TIG)	

18. Gáz kiválasztó gomb: Engedélyezi a védőgáz típusának kiválasztását (csak szinergikus üzemmódban).

Eljárás	Szimbólum	Leírás
	MIX	Védőgáz vagy védőgáz nélküli használat kiválasztása.
	CO₂	
		

19. Gáz tesztelés gomb: Ez a gomb lehetővé teszi a gázáramlás (gázteszt) elindítását a kimeneti feszültség bekapcsolása nélkül.

20. Huzalátmérő vagy Kézi üzemmódválasztó gomb:
Beállítja a hegesztőhuzal átmérőjét szinergikus üzemmódra.

Eljárás	Szimbólum	Leírás
	0.6	A rendelkezésre álló huzalátmérő [mm] a gázárnyékolás típusától, a huzal típusától és a hegesztőhuzal anyagától függ.
	0.8	
	0.9	
	1.0	

21. Bal oldali vezérlés: Kattintson az áramerősség/huzaladagolási sebesség/induktivitás/anyagvastagság kiválasztásához, és kapcsolja be a kiválasztott paraméter értékének beállításához. A bal oldali kijelzőn látható érték beállítása. A hegesztési folyamattól függően az alábbiak állíthatók be:

Eljárás	Szimbólum	Leírás
	m/perc	<u>Huzaladagolási sebesség (WFS):</u> Huzaladagolási sebesség névleges értéke (m/perc).
		<u>Induktivitás:</u> Az ívvezérlést ez a gomb vezérli. Ha az érték magasabb, az ív puhább lesz, és a hegesztés során kevesebb lesz a kifröccsenés.
	A	<u>Áram:</u> Kimeneti áram értékének beállítása amperben [A].
	m/perc	<u>Huzaladagolási sebesség (WFS):</u> Huzaladagolási sebesség névleges értéke (m/perc).
		<u>Induktivitás:</u> Az ívvezérlést ez a gomb vezérli. Ha az érték magasabb, az ív puhább lesz, és a hegesztés során kevesebb lesz a kifröccsenés.
		<u>Anyagvastagság:</u> A hegesztett anyag értéke mm-ben.
	A	<u>Áram:</u> Kimeneti áram értékének beállítása amperben [A].
	A	<u>Áram:</u> Kimeneti áram értékének beállítása amperben [A].

22. Feszültség/feszültség trim/ív erősségének kódolása:
A hegesztési folyamattól függően ez a kódoló a következőket vezérli:

GMAW folyamat	V	<u>Voltage.</u> Lehetővé teszi a hegesztési feszültség beállítását (a hegesztési folyamat során is)
GMAW folyamat	V+/-	<u>Feszültség trim:</u> a hegesztés során beállíthatja a feszültséget
SMAW folyamat		<u>ÍV ERŐSSÉGE:</u> A kimeneti áramot a rendszer ideiglenesen megnöveli az elektróda és a munkadarab közötti rövidzárlat-kapcsolat megszüntetéséhez.

23. Hőtűlterhelés-jelző: Azt jelzi, hogy a gép túl van terhelve, vagy hogy a hűtés nem elegendő.

GMAW, FCAW-SS hegesztési folyamat

A **BesterMig 215-S** GMAW és FCAW-SS hegesztési folyamatokhoz használható.

A gép előkészítése a GMAW és FCAW-SS hegesztési folyamatokhoz.

A GMAW vagy FCAW-SS hegesztési folyamat elkezdési eljárása:

- Határozza meg a használandó huzal polaritását. Ezzel kapcsolatosan tekintse meg a huzallal kapcsolatos adatokat.
- Csatlakoztassa a GMAW/FCAW folyamathoz szükséges gázhűtéses pisztoly kimenetét Euro-aljzathoz [1] a megfelelő, a hegesztőhuzal típusához és átmérőjéhez igazodó huzalbetéttel.
- A használt hegesztőhuzal polaritásától függően csatlakoztassa a visszatérő kábelt a [3] vagy [4] kimeneti aljzathoz.
- Csatlakoztassa a munkacsatlakozót a hegesztési darabhoz a munkacsipesszel.
- Szerelje be a megfelelő hegesztőhuzalt.
- Szerelje be a megfelelő hajtógörgőt.
- Szükség esetén (GMAW folyamat) győződjön meg róla, hogy a védőgáz csatlakoztatva van-e.
- Kapcsolja be a gépet.
- Nyomja meg a pisztolyravaszt a huzal bevezetéséhez a pisztoly-betétcsövön keresztül, vagy nyomja meg a huzaltesztelő gombot az eszközpanelen [15], amíg a huzal ki nem lép a menetes végből.
- Szereljen fel egy megfelelő érintkezőcsúcsot.
- A hegesztési folyamatról és a pisztoly típusától függően szerelje fel a fűvókát (GMAW folyamat) vagy a védőkupakot (FCAW-SS eljárás).
- Zárja be a bal oldali panelt.
- GMAW [17] hegesztési módot válasszon ki.
- A hegesztőgép most már hegesztésre kész.
- A hegesztés elkezdhető a hegesztés során alkalmazandó munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági alapelvek betartása mellett.

Manuális módban végzett GMAW, FCAW-SS hegesztési folyamat

A **BesterMig 215-S** esetén be lehet állítani a következőket:

- Hegesztés terhelési feszültsége
- Huzaladagolási sebesség
- Induktivitás
- Anyagvastagság

A **2 lépéses - 4 lépéses** mód módosítja a hegesztőpisztoly-ravasz funkcióját.

- A 2 lépéses ravaszműködés be- és kikapcsolja a hegesztést a ravasz aktiválásától függően. A hegesztési folyamat a hegesztőpisztoly-ravasz meghúzásakor indul el.
- A 4 lépéses mód esetén a hegesztés a hegesztőpisztoly-ravasz felengedésekor is folytatódik. A hegesztés leállításához újból meg kell húzni a hegesztőpisztoly-ravaszt. A 4 lépéses mód elősegíti a hosszú hegesztések elvégzését.

SMAW (MMA) hegesztési folyamat

A **BesterMig 215-S** elektródatartót tartalmaz, az SMAW hegesztéshez szükséges huzallal együtt.

A SMAW hegesztési folyamat elkezdési eljárása:

- Először kapcsolja ki a gépet.
- Határozza meg a használandó elektróda polaritását. Nézze meg az elektróda adatainál találhatóak ezen információkat.
- A használt elektróda polaritásától függően csatlakoztassa a munkavezetékét és a vezetékes elektródatartót a kimeneti aljzathoz ([3] vagy [4]), és rögzítse őket. Lásd az 1. táblázatot.

1. táblázat

POLARITÁS		KIMENETI ALJZAT	
	DC (+)	Vezetékes elektródatartó a SMAW-hoz	[3] 
	DC (+)	Munkavezeték	[4] 
DC (-)		Vezetékes elektródatartó a SMAW-hoz	[4] 
		Munkavezeték	[3] 

- Csatlakoztassa a munkacsatlakozót a hegesztési darabhoz a munkacsipesszel.
- Szerelje be a megfelelő elektródát az elektródatartóba.
- Kapcsolja be a hegesztőgépet.
- Állítsa be a hegesztési paramétereket.
- A hegesztőgép most már hegesztésre kész.
- A hegesztés elkezdhető a hegesztés során alkalmazandó munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági alapelvek betartása mellett.

A felhasználó a következő funkciókat állíthatja be:

- Hegesztési áram
- Ívdinamikai ÍVERŐ

GTAW hegesztési folyamat

A **BesterMig 215-S** DC (-) móddal használt GTAW folyamathoz alkalmazható. Az ívhegesztés csak az elemeléses TIG módszerrel érhető el (érintkezéssel gyújtás és elemeléses gyújtás).

A **BesterMig 215-S** nem tartalmazza a GTAW hegesztéshez szükséges hegesztőpisztolyt, de ez külön megvásárolható. Lásd a „Tartozékok” fejezetet.

A GTAW hegesztési folyamat elkezdési eljárása:

- Először kapcsolja ki a gépet.
- Csatlakoztassa a GTAW hegesztőpisztolyt a kimeneti aljzathoz [4].
- Csatlakoztassa a munkavezetékét a kimeneti aljzathoz [3].
- Csatlakoztassa a munkacsatlakozót a hegesztési darabhoz a munkacsipesszel.
- Szerelje be a megfelelő wolframelektródát a GTAW hegesztőpisztolyba.
- Kapcsolja be a gépet.
- Állítsa a hegesztési módot a GMAW [17] lehetőségre.
- Állítsa be a hegesztési paramétereket.
- A hegesztőgép most már hegesztésre kész.
- A hegesztés elkezdhető a hegesztés során alkalmazandó munkahelyi egészségvédelmi és biztonsági alapelvek betartása mellett.

GMAW hegesztési eljárás szinergikus üzemmódban

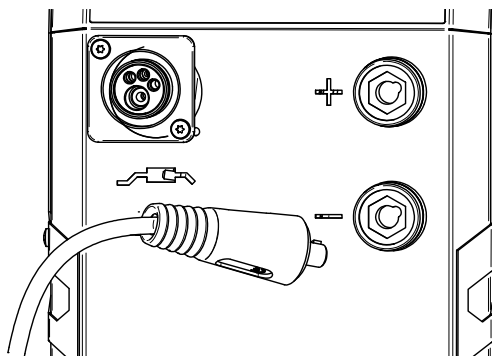
Szinergikus üzemmódban nem a felhasználó állítja be a hegesztési feszültséget. A helyes hegesztési terhelési feszültséget a gép szoftvere határozza meg.

A gép automatikusan beállítja az optimális kimeneti hegesztési feszültséget, amikor megváltoztatja a huzal előtolási sebességét (m/min) vagy a kimeneti áram értékét (A), a kiválasztott munkaponttól függően. Az alábbi 2. táblázat bemutatja az összes rendelkezésre álló szinergikus hegesztési programot.

2. táblázat

Huzal átmérője	Gáz típusa
	
0.6	CO ₂
0.8	CO ₂
0.9	CO ₂
1.0	CO ₂
0.6	MIX
0.8	MIX
0.9	MIX
1.0	MIX
0.8	
0.9	
1.0	

Telepítés és csatlakoztatás



5. ábra

Ha a hegesztési polaritást meg kell változtatni, akkor a felhasználónak:

- Ki kell kapcsolnia a gépet.
- Meg kell határozni a használandó elektróda (vagy huzal) polaritását. Ezzel kapcsolatosan tekintse meg az adatokat.
- Ki kell választania és be kell állítania a megfelelő polaritást: pozitív vagy negatív.



FIGYELEM

Hegesztés előtt ellenőrizze az elektródák és huzalok polaritását.



FIGYELEM

A gépet hegesztés során teljesen bezárt ajtóval kell használni.



FIGYELEM

Ne használja fogantyút a gép mozgatásához munka közben.

Az elektródahuzal betöltése

A huzaltekercs típusától függően a huzaltekercs támaszra adapter nélkül vagy külön beszerezendő megfelelő adapterrel szerelhető fel (lásd a „Tartozékok” c. fejezetet).



FIGYELEM

Kapcsolja ki a hegesztési tápegység áramellátását a hajtógörgők felszerelése vagy cseréje előtt.

- Kapcsolja ki a gépet.
- Nyissa ki a gép oldalburkolatát.
- Csavarja ki a hüvely rögzítőanyáját.
- Helyezze fel a huzaltekercest a hüvelyre úgy, hogy a tekercs az óramutató járásával ellentétes irányba forogjon, amikor a huzalt a huzaladagolóba adagolja.
- Gondoskodjon róla, hogy a tekercs beállítócsapja az orsó illesztési furatába kerüljön.
- Csavarja be a hüvely rögzítősapkáját.
- Helyezze fel a huzalgörgőt a huzalátmérőnek megfelelő horony használatával.
- Szabadítsa fel a vezeték végét, és vágja le a hajlított véget, ügyelve arra, hogy ne maradjon rajta sorja.
- A készülék a tekercshez igazítható, max. 300 mm



FIGYELEM

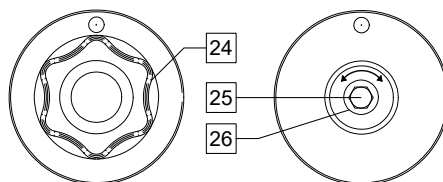
A huzal éles vége sérülést okozhat.

- Forgassa el a huzaltekercest az óramutató járásával ellentétes irányba, és fűzze be a vezeték végét a huzaladagolóba, egészen az Euro-aljzatig.
- Állítsa be megfelelően a huzaladagoló nyomógörgőjének erejét.

A hüvely féknyomatékának beállításai

A hegesztőhuzal spontán letekeredésének elkerülése érdekében a hüvely fékkel van ellátva.

A beállítást az M8-as imbuszcsavar elforgatásával kell elvégezni. Ez a csavar a hüvelykeret belsejében található meg, a hüvelykupak lecsavarozását követően.



6. ábra

- 24. Rögzítőkupak.
- 25. M8-as állító imbuszcsavar.
- 26. Nyomórugó.

Az M8-as imbuszcsavar óramutató járásával megegyező irányban történő elforgatása növeli a rugófeszültséget, és ezzel növeli a féknyomatékot.

Az M8-as imbuszcsavar óramutató járásával ellentétes irányban történő elforgatása csökkenti a rugófeszültséget, és ezzel csökkenti a féknyomatékot.

A beállítás befejezése után csavarja fel újból a rögzítőkupakot.

A nyomógörgő erejének beállítása

A nyomókar szabályozza a hajtógörgők által a huzalra kifejtett erő mennyiségét.

A nyomóerő beállításához az állítócsavart az óramutató járásával megegyező irányban kell elforgatni az erő növeléséhez, és az óramutató járásával ellentétes irányban az erő csökkentéséhez. A nyomókar megfelelő beállítása biztosítja a legjobb hegesztési teljesítményt.

FIGYELEM

Ha a görgőnyomás túl alacsony, a görgő csúszni fog a huzalon. Ha a görgőnyomás túl magasra van állítva, akkor a huzal deformálódhat, ami adagolási problémákat okozhat a hegesztőpisztolynál. A nyomóerőt megfelelően be kell állítani. Lassan csökkentse a nyomóerőt, amíg a huzal éppen csak csúszik a meghajtó görgőn, majd enyhén növelje az erőt az állítóanya egy fordulattal történő elforgatásával.

Hajtógörgők cseréje

FIGYELEM

Kapcsolja ki a hegesztési tápegység áramellátását a hajtógörgők felszerelése vagy cseréje előtt.

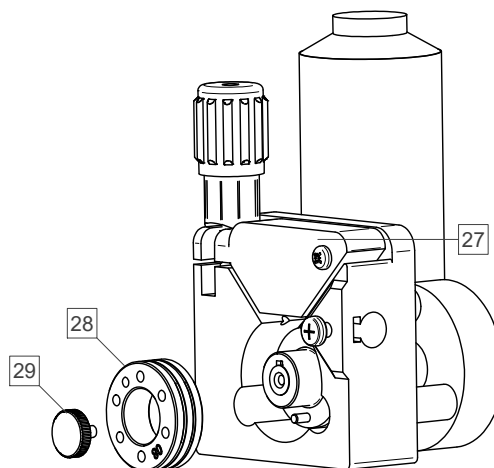
A **BesterMig 215-S** V0.8/V1.0 hajtógörgővel van felszerelve acélhuzalhoz. Egyéb huzalméreteknél esetén a megfelelő hajtógörgő-készlet áll rendelkezésre (lásd „Tartozékok” fejezet). Kövesse az utasításokat:

- Kapcsolja ki az áramellátást.
- Oldja ki a nyomógörgő-kart [27].
- Csavarja le a rögzítőkupakot [29].
- Cserélje ki a hajtógörgőket [28] a használt huzalnak megfelelő kompatibilis hajtógörgőkre.

FIGYELEM

Győződjön meg róla, hogy a pisztoly-béléscső és az érintkezőcsúcs megfelelő méretű-e a kiválasztott huzalmérethez.

- Csavarrögzítő kupak [29].
- Vezesse be manuálisan a huzalt a huzaltekercsről, a vezetőcsöveken keresztül a görgőre, majd az Euro-aljzat vezetőcsövén keresztül a pisztoly béléscsővébe.
- Reteszelve a nyomógörgő karokat [27].



7. ábra

Gáz csatlakozás

A gázpalackot megfelelő áramlásszabályozóval kell felszerelni. Miután a gázpalackot felszerelték megfelelő áramlásszabályozóval, csatlakoztassa a gáztömlőt a szabályozó kimenetéhez és a gép gázbemeneti csatlakozójához.

FIGYELEM

A hegesztőgép minden megfelelő védőgáztípust, a széndioxidot, az argont és a héliumot is beleértve, legfeljebb 5,0 bar nyomáson támogat.

MEGJEGYZÉS: A GTAW emelési eljárás használatakor csatlakoztassa a GTAW hegesztőpisztoly gáztömlőjét a védőgázpalack gázsabályozójához.

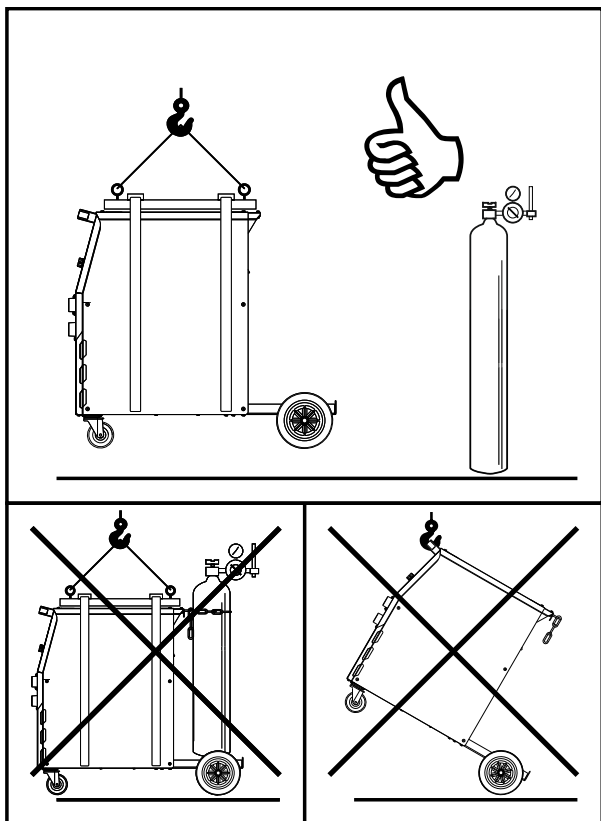
Szállítás és emelés



FIGYELEM

A leeső berendezés az egység sérülését és károsodását okozhatja.

Ne használja a fogantyút az egység felemeléséhez vagy alátámasztásához.



8. ábra

Karbantartás

FIGYELEM

Javasoljuk, hogy mielőtt elkezdene bármilyen karbantartást vagy javítást, vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi műszaki szervizközponttal vagy a Lincoln Electric vállalattal. A nem engedélyezett szervizközpontok vagy személyzet által végzett javítások vagy módosítások semmissé és érvénytelenné teszik a gyártói garanciát.

Azonnal jelenteni kell bármely észlelt károsodást, és javítást kell végezni.

Rendszeres karbantartás (napi)

- Ellenőrizze a munkavezetékek szigetelésének és csatlakozásainak állapotát, és a tápkábel szigetelését. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a vezetéket.
- Távolítsa el a kifröccsenéseket a hegesztőpisztoly fúvókájáról. A kifröccsenések akadályozhatják a védőgáz áramlását az ívhez.
- Ellenőrizze a hegesztőpisztoly állapotát: szükség esetén cserélje ki.
- Ellenőrizze a hűtőventilátor állapotát és működését. Tartsa tisztán a légáramlási nyílásokat.

Időszakos karbantartás (200 munkaóránként, de évente legalább egyszer)

Végezze el a rendszeres karbantartást, továbbá:

- Tartsa tisztán a gépet. Száraz (és alacsony nyomású) légárammal távolítsa el a port a külső házról és a szekrény belsejéből.
- Ha szükséges, tisztítsa meg és húzza meg az összes hegesztési terminált.

A karbantartási műveletek gyakorisága annak a munkakörnyezetnek a függvényében változhat, ahova a gépet elhelyezik.

FIGYELEM

Ne érintse meg az áram alatti részeket.

FIGYELEM

Mielőtt eltávolítaná a hegesztőgép burkolatát, a hegesztőgépet ki kell kapcsolni, és a tápkábel le kell választani a hálózati aljzatról.

FIGYELEM

A karbantartások és szervizelés előtt a gépet le kell választani a hálózati feszültségről. Az egyes javításokat követően a biztonság érdekében hajtsa végre a megfelelő teszteket.

Ügyfélszolgálati irányelv

A Lincoln Electric Company üzleti tevékenysége kiváló minőségű hegesztőberendezések, fogyóeszközök és vágóeszközök gyártása és értékesítése. Azt a kihívást állítottuk magunk elé, hogy kielégítsük ügyfeleink igényeit, és meghaladjuk az elvárásaikat. Esetenként a vásárlók tanácsot vagy információkat kérhetnek a Lincoln Electric termékek általuk való használatának a módjáról. Ügyfeleinknek az akkor rendelkezésre álló legjobb információk alapján válaszolunk. A Lincoln Electric vállalatnak nem áll módjában szavatosságot vagy garanciát vállalni az ilyen tanácsokért, és nem vállal felelősséget az ilyen információkkal vagy tanácsokkal kapcsolatban. Az ilyen információkkal vagy tanácsokkal kapcsolatban kifejezetten visszautasítunk bármilyen garanciát, ideértve az ügyfelek által igényelt adott célra való alkalmassággal kapcsolatos garanciát is. Gyakorlati megfontolásból sem vállalhatunk felelősséget a már átadott információk vagy tanácsok frissítéséért vagy helyesbítéséért, és az információ vagy tanácsadás nem hozza létre, nem bővíti és nem változtatja meg az általunk forgalmazott termékek értékesítésével kapcsolatosan vállalt garanciát.

A Lincoln Electric készséges gyártó, de a Lincoln Electric által értékesített adott termékek kiválasztása és használata kifejezetten a vásárló döntésén múlik, és kifejezetten a vásárló felelőssége. Számos olyan változó van hatással az ezen típusú gyártási módszerek és szervizelési követelmények alkalmazásával nyert eredményekre, amelyek kívül esnek a Lincoln Electric hatáskörén.

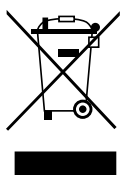
A változtatás jogát fenntartjuk – ez az információ a legjobb tudásunk szerint pontos a nyomtatás időpontjában. Kérjük, frissített adatokért látogasson el www.lincolnelectric.com című webhelyre.

Hibaelhárítás

Nem	Probléma	Lehetséges ok	Javasolt intézkedés
1	A sárga hőjelző világít	- A bemeneti feszültség túl magas ($\geq 15\%$) vagy a bemeneti feszültség túl alacsony ($\leq 15\%$) - Nem megfelelő szellőzés - A környezeti hőmérséklet túl magas - Túllépi a névleges működési ciklust.	- Kapcsolja ki az áramforrást; ellenőrizze az áramellátást. Indítsa újra a hegesztőgépet, amikor az áramellátás visszatér normál állapotba - Javítson a szellőzésen - Automatikusan helyreáll, ha a hőmérséklet csökken - Hagyja abba a munkát néhány percre
2	A huzaladagoló motor nem működik	- A potenciométer nem működik - A fúvóka eltömődött - Az előtoló görgő nem adagolja a huzalt	- Cserélje ki a potenciométert - Cserélje ki a fúvókát - Növelje a hajtógörgő nyomását
3	A ventilátor nem működik, vagy nagyon lassan forog	- Sérült kapcsoló - Sérült ventilátor - A huzal eltört vagy levált	- Cserélje ki a kapcsolót - Cserélje ki vagy javítsa meg a ventilátort - Ellenőrizze a csatlakozást
4	Az ív nem stabil, és sok a kifröccsenés	- Nem megfelelő vagy kopott érintkezőcsúcs a tartóban - A túl vékony tápkábel instabillá teszi az áramellátást - Túl alacsony a bemeneti feszültség - A huzalvezetési ellenállás túl nagy	- Cserélje ki megfelelő érintkezőcsúcsra és/vagy hajtógörgőre - Cserélje ki a tápkábelt - Javítsa ki a bemeneti feszültséget - Tisztítsa meg vagy cserélje ki a betétet, és tartsa egyenesen a hegesztőpisztolyt
5	A hegesztési ív nem gyullad be	- Sérült munkavezeték - A hegesztett szerkezet zsíros, szennyezett, rozsdás vagy festett	- Javítsa meg vagy cserélje ki a munkavezetékét, ellenőrizze a csatlakozást - Tisztítsa meg a hegesztési anyagot, biztosítsa a jó csatlakozást a földelővezeték bilinccsel
6	Nincs gázáramlás	- A hegesztőpisztoly nincs megfelelően csatlakoztatva - A gáztömlő megcsavarodott vagy megtört - Sérült gáztömlő	- Csatlakoztassa újra a hegesztőpisztolyt - Ellenőrizze a gázrendszert - Javítsa meg vagy cserélje ki a gáztömlőt
7	Egyebek		Kérjük, lépjen kapcsolatba a legközelebbi szervizzel

WEEE

07/06



Ne dobja az elektromos berendezést a háztartási szemétbe!

A hulladék elektromos és elektronikai berendezésekkel (WEEE) kapcsolatos 2012/19/EK Európai Irányelvnek a figyelembevételével, valamint a nemzeti törvények alapján való alkalmazásának megfelelően az élettartamuk végét elérő elektromos berendezéseket külön be kell gyűjteni, és környezetvédelmi szempontból megfelelő újrahasznosítási telepre kell szállítani. A berendezés tulajdonosaként a helyi képviselőnként kell érdeklődni az engedélyezett gyűjtőhelyeket illetően.

Ezen Európai Irányelv alkalmazásával Ön segít megvédeni a környezetet és az emberi egészséget!

Cserealkatrészek

12/05

Az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos utasítások

- Ne használja ezt az alkatrészlistát a géphez, ha a gép kódszáma nincs felsorolva. A fel nem sorolt kódszámokkal kapcsolatosan forduljon a Lincoln Electric szervizrészlegéhez.
- Használja az összeszerelési oldalon lévő ábrát és az alábbi táblázatot annak a meghatározásához, hogy az adott kódú gépen hol található meg az alkatrész.
- Csak az összeszerelési oldalon hivatkozott fejlécszám alatti oszlopban látható „X” jelöléssel rendelkező részeket használja (a # ezen nyomtatvány módosítását jelöli).

Először olvassa el az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos fenti utasításokat, majd tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet, amelyben megtalálhatja a képekkel bemutatott alkatrészszám kereszthivatkozását.

Jóváhagyott szervizek helye

09/16

- A garancia időtartama alatt fellépő bármilyen meghibásodás esetén a vásárlónak a Lincoln jóváhagyott szervizhez (LASF) kell fordulnia.
- A LASF megtalálásához nyújtott segítségért begye fel a kapcsolatot a helyi Lincoln értékesítővel, vagy keresse fel a következő webhelyet www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektromos kapcsolási rajz

Tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet.

Tartozékok

OPCIÓK ÉS TARTOZÉKOK	
W10430-15-3M	LGS3 150 MIG PISZTOLY, GÁZHŰTÉSES - 3m.
W10430-15-4M	LGS3 150 MIG PISZTOLY, GÁZHŰTÉSES - 4m
W000010786	GÁZFÚVÓKA, KÚPOS Ø12 MM.
W000010820	ÉRINTKEZŐCSÚCS, M6 X 25 MM, ECU 0,6 MM
W000010821	ÉRINTKEZŐCSÚCS, M6 X 25 MM, ECU 0,8 mm
WP10440-09	ÉRINTKEZŐCSÚCS, M6 X 25 MM, ECU 0,9 mm
W000010822	ÉRINTKEZŐCSÚCS, M6 X 25 MM, ECU 1,0 mm
WP10468	FCAW-SS FOLYAMAT, VÉDŐKUPAK.
R-1019-125-1/08R	ADAPTER ORSÓHOZ S200 (200mm)
K10158-1	ADAPTER B300-AS OSSÓTÍPUSHOZ
K10158	ADAPTER B300-AS OSSÓTÍPUSHOZ
W10529-17-4V	GTAW HEGESZTŐPISZTOLY, WTT2 17- 4 M SZELEPPEL
E/H-200A-25-3M	HEGESZTŐKÁBEL ELEKTRÓDA TARTÓVAL – 3M
W000260684	VEZETÉK KÉSZLET, SMAW FOLYAMAT 1. VEZETÉKES ELEKTRÓDATARTÓ A SMAW FOLYAMATHOZ - 3 m. 2. MUNKA VEZETÉK - 3 m.
TÖMÖR HUZAL-TEKERCS KÉSZLET	
KP14016-0.8	HAJTÓGÖRGŐ V0.6 / V0.8
KP14016-1.0	HAJTÓGÖRGŐ V0.8 / V1.0 (STANDARD FELSZERELTSÉG)
PORBELES HUZALTEKERCS KÉSZLET	
KP14016-1.1R	HAJTÓGÖRGŐ VK0.9 / VK1.1
ALUMÍNIUM HUZAL-TEKERCS KÉSZLET	
KP14016-1.2A	HAJTÓGÖRGŐ U1.0 / U1.2

Méret diagram

03/24

