

SPRINTER® 160S / 180S

LIETOŠANAS INSTRUKCIJA



LATVIAN



PATEICAMIES, ka izvēlējāties KVALITATĪVOS Lincoln Electric izstrādājumus.

- Lūdzu, pārbaudiet, vai iepakojumam un aprīkojumam nav bojājumu. Ja ir radušies materiālu bojājumi pārvadāšanas laikā, pretenzijas ir nekavējoties jāpiesaka izplatītājam.
- Lai atvieglotu lietošanu, lūdzu, ievadiet izstrādājuma identifikācijas datus nākamajā tabulā. Modeļa nosaukumu, kodu un sērijas numuru var atrast uz iekārtas datu plāksnītes.

Modeļa nosaukums:

Kods un sērijas numurs:

Iegādes datums un vieta:

RĀDĪTĀJS

Tehniskās specifikācijas	1
EKO dizaina informācija	3
Elektromagnētiskā savietojamība (EMS).....	5
Drošība.....	6
Uzstādīšanas un operatora instrukcijas	8
EEIA	15
Rezerves daļas	15
Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas.....	15
Elektriskā shēma	15
Piederumi.....	16
Izmēru diagramma	17

Tehniskās specifikācijas

NOSAUKUMS		NUMURS				
SPRINTER® 160S CE		K14436-1				
SPRINTER® 180S CE		K14437-1				
IEEJAS STRĀVA						
	leejas spriegums U1	EMS klase		Frekvence		
SPRINTER® 160S CE	230 V ± 10%, 1 fāzes	A		50/60Hz		
SPRINTER® 180S CE	120 V ± 10%, 1 fāzes					
	leejas jauda pie nominālā cikla	leejas strāva ampēros I 1 maks.	Maksimālās ieejas strāvas jaudas koeficients			
SPRINTER® 160S CE	5,2kVA pie 1x230 V, 45% darba cikls	22,5A	0,99			
	2,5 kVA pie 1x120 V, 25% darba cikls	20,6A				
SPRINTER® 180S CE	6kVA pie 1x230 V, 35% darba cikls	25,5A				
	2,5 kVA pie 1x120 V, 25% darba cikls	20,6A				
NOMINĀLĀ IZVADE						
	Process	leejas spriegums	Pārtrauktas ķēdes spriegums (maksimums)	Darba cikls 40 °C (balstoties uz 10 min periodu)	Izejas strāva	Izejas spriegums
SPRINTER® 160S CE	SMAW	1x230V	95V	45%	160 A	26,4V
				60%	150 A	26V
				100%	110 A	24,4V
SPRINTER® 180S CE				35%	180A	27,2 V
		60%		150 A	26V	
		100%		110 A	24,4V	
SPRINTER® 160S CE		1x120V		60%	85 A	23,4V
				100%	60A	24,4V
SPRINTER® 180S CE	60%		85 A	23,4V		
	100%		60A	22,4V		
SPRINTER® 160S CE	GTAW (Pacelšana TIG)	1x230V	14 V	45%	180A	17,2 V
				60%	160 A	16,4V
				100%	120 A	14,8V
SPRINTER® 180S CE				25%	200A	18V
		60%		160 A	16,4V	
		100%		120 A	14,8V	
SPRINTER® 160S CE		1x120V		60%	110 A	14,4V
				100%	100 A	14 V
SPRINTER® 180S CE	60%		110 A	14,4V		
	100%		100 A	14 V		
METINĀŠANAS STRĀVAS DIAPAZONS						
	leejas spriegums	SMAW		GTAW (Pacelšana TIG)		
SPRINTER® 160S CE	1x230V	20 A÷160 A		10A÷180A		
	1x120V	20A÷85A		10 A÷110 A		
SPRINTER® 180S CE	1x230V	20A÷180A		10 A÷200 A		
	1x120V	20A÷85A		10 A÷110 A		

IETEICAMAIS IEEJAS STRĀVAS KABEĻA IZMĒRS UN DROŠINĀTĀJA JAUDA				
	Drošinātāja veids DZ/Gf vai jaudas slēdzis D	Barošanas vads ar kontaktdakšu		
SPRINTER® 160S CE	16 A, D16 A*	3 dzīslu, 2,5 mm ²		
SPRINTER® 180S CE		3 tapas, 16 A/250 V		
	Maksimālais ieteicamais pagarinātāja garums	Minimālais ieteicamais pagarinātāja izmērs		
SPRINTER® 160S CE	100 m**	4 mm ²		
SPRINTER® 180S CE				
METINĀŠANAS SPRIEGUMA REGULĒŠANAS DIAPAZONS				
	leejas spriegums	SMAW	GTAW (Pacelšana TIG)	
SPRINTER® 160S CE	1x230V	20,8V±26,4V	10,4V±17,2V	
	1x120V	20,8V±23,1V	10,4 V±14,4 VA	
SPRINTER® 180S CE	1x230V	20,8V±27,2V	10,4V±18V	
	1x120V	20,8V±23,1V	10,4V±14,4V	
IZMĒRI				
	Svars	Augstums	Platums	Garums
SPRINTER® 160S CE	8,4 kg	305 mm	162 mm	438 mm
SPRINTER® 180S CE				
CITI				
	Aizsardzības pakāpe	Maksimālais gāzes spiediens	Mitruma līmenis darbības laikā (t=20 °C)	
SPRINTER® 160S CE	IP23S	0,5 MPa (5 bāri)	≤90%	
SPRINTER® 180S CE				
	Darba temperatūra	Uzglabāšanas temperatūra		
SPRINTER® 160S CE	no -10 °C līdz +40 °C	no -25 °C līdz +55 °C		
SPRINTER® 180S CE				

*D16A maksimālais darba cikls ir 15% 180 A SMAW (STICK REŽĪMS)

**ieteicamais drošinātājs D20 A vai D25 A - pagarinātājam

EKO dizaina informācija

Iekārta ir projektēta atbilstoši Direktīvai 2009/125/EK un Regulai 2019/1784/ES.

Efektivitāte un tukšgaitas enerģijas patēriņš:

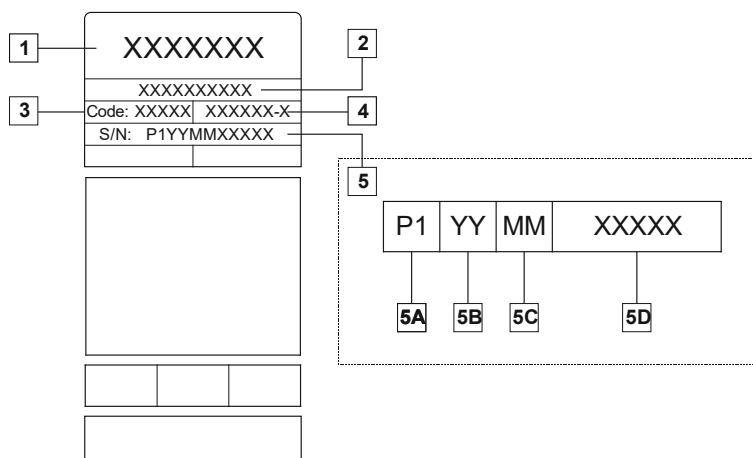
Numurs	Nosaukums	Efektivitāte pie maks. enerģijas patēriņa/tukšgaitas enerģijas patēriņš	Ekvivalents modelis
K14436-1	SPRINTER® 160S CE	81% / N/A	Nav ekvivalenta modeļa
K14437-1	SPRINTER® 180S CE	82% / N/A	Nav ekvivalenta modeļa

Tukšgaitas stāvoklis novērojams tālāk pievienotajā tabulā norādītajos apstākļos

TUKŠGAITAS STĀVOKLIS	
Apstākļi	Novērojams
Režīms MIG	N/A
TIG režīms	N/A
STICK režīms	N/A
Pēc 30 minūtēm miera stāvoklī	N/A
Ventilators izslēgts	N/A

Efektivitātes un patēriņa vērtība dīkstāvē ir mērīta ar metodi un apstākļiem, kas definēti produkta standartā EN 60974-1:2022.

Ražotāja nosaukums, izstrādājuma nosaukums, koda numurs, izstrādājuma numurs, sērijas numurs un ražošanas datums skatāmi jaudas datu plāksnītē.



Kur:

- 1- Ražotāja nosaukums un adrese
- 2- Produkta nosaukums
- 3- Koda numurs
- 4- Produkta numurs
- 5- Sērijas numurs
- 5A- ražotāja valsts
- 5B- ražošanas gads
- 5C- ražošanas mēnesis
- 5D- progresīvais numurs, kas katrai iekārtai ir atšķirīgs

TIG process:

TIG metināšanas procesā gāzes lietojums ir atkarīgs no sprauslas šķērsriezuma laukuma. Biežāk lietojamiem degļiem:

hēlijs: 14–24 l/min

argons: 7–16 l/min

ievērot! Pārmērīgs plūsmas ātrums rada gāzes plūsmas turbulenci, kas var iesūkt atmosfēras piesārņojumu metināšanas baseinā.

ievērot! Sānevējš vai vilkšanas kustība var izjaukt aizsarggāzes pārklājumu. Lai saglabātu aizsarggāzi, izmantojiet aizsargpaneli gaisa plūsmas bloķēšanai.



Darbmūža beigas

Izstrādājuma darbmūža beigās tas jānodod otrreizējai pārstrādei saskaņā ar Direktīvu 2012/19/ES (EEIA). Informācija par izstrādājuma demontāžu un izstrādājuma kritisko izejvielu (CRM) klātbūtni ir atrodama vietnē <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnētiskā savietojamība (EMS)

11/04

Šī iekārta ir izstrādāta saskaņā ar visu saistošo direktīvu un standartu prasībām. Neskatoties uz to, tā tomēr var radīt elektromagnētiskus traucējumus, kas var ietekmēt citas sistēmas, piemēram, telekomunikācijas (tālruni, radio un televīziju) vai citas drošības sistēmas. Šie traucējumi ietekmētajās sistēmās var izraisīt ar drošību saistītas problēmas. Izlasiet un izprotiet šo sadaļu, lai novērstu vai samazinātu šīs iekārtas radītos elektromagnētiskos traucējumus.



Šī iekārta ir izstrādāta darbināšanai rūpniecības zonā. Lai to darbinātu dzīvojamā zonā, jāievēro īpaši piesardzības pasākumi, kas ļautu novērst iespējamus elektromagnētiskos traucējumus. Operatoram jāuzstāda un jālieto šī iekārta, kā aprakstīts šajā rokasgrāmatā. Ja tiek konstatēti elektromagnētiski traucējumi, operatoram ir jāveic koriģējošas darbības, lai novērstu šos traucējumus, ja nepieciešams, ar uzņēmuma

Lincoln Electric palīdzību.



BRĪDINĀJUMS

Šis aprīkojums atbilst standarta IEC 61000-3-12 prasībām.

Pirms iekārtas uzstādīšanas operatoram jāpārbauda darba zona, lai noskaidrotu, vai tajā nav ierīču, kas var nepareizi darboties elektromagnētisko traucējumu dēļ. Apsveriet tālāk norādīto.

- Ieejas un izejas kabeli, vadības kabeli un tālruņa kabeli, kas atrodas iekšā vai blakus darba zonai un iekārtai.
- Radio un/vai televīzijas raidītāji un uztvērēji. Datori vai ar datoru vadāms aprīkojums.
- Rūpnieciskiem procesiem paredzēts drošības un vadības aprīkojums. Aprīkojums kalibrēšanai un mērīšanai.
- Personīgās medicīniskās ierīces, piemēram, elektrokardiostimulatori un dzirdes aparāti.
- Pārbaudiet elektromagnētisko imunitāti aprīkojumam, kas darbojas darba zonā vai tās tuvumā. Operatoram jābūt pārliecinātam, ka viss aprīkojums šajā zonā ir saderīgs. Lai to nodrošinātu, var būt nepieciešami papildu aizsardzības pasākumi.
- Iespējamās darba zonas izmēri ir atkarīgi no teritorijas būvniecības un citām notiekošām darbībām.

Apsveriet šādas vadlīnijas iekārtas elektromagnētiskā starojuma mazināšanai.

- Pievienojiet iekārtu ieejas strāvai atbilstīgi norādījumiem šajā rokasgrāmatā. Ja rodas traucējumi, iespējams, būs jāveic papildu piesardzības pasākumi, piemēram, ieejas strāvas filtrēšana.
- Izejas kabeļiem jābūt pēc iespējas īsākiem, un tie jānovieto kopā pēc iespējas tuvāk viens otram. Ja iespējams, iezemējiet sagatavi, lai samazinātu elektromagnētisko starojumu. Operatoram ir jāpārbauda, vai sagataves zemējums neizraisa problēmas vai nedrošus darba apstākļus personālam vai aprīkojumam.
- Kabeļu ekranēšana darba zonā var samazināt elektromagnētisko starojumu. Atsevišķos gadījumos tas var būt nepieciešams.



BRĪDINĀJUMS

Šī izstrādājuma EMS klasifikācija ir A klase saskaņā ar elektromagnētiskās savietojamības standartu EN 60974-10, kas nozīmē, ka izstrādājums ir paredzēts lietošanai tikai rūpnieciskā vidē.



BRĪDINĀJUMS

A klases aprīkojums nav paredzēts lietošanai dzīvojamās zonās, kur elektrisko jaudu nodrošina publiskā zemsprieguma padeves sistēma. Šādās vietās iespējamās grūtības nodrošināt elektromagnētisko savietojamību vadīto un izstaroto traucējumu dēļ.











BRĪDINĀJUMS

Šo aprīkojumu drīkst izmantot tikai kvalificēts personāls. Pārliecinieties, ka visas uzstādīšanas, ekspluatācijas, apkopes un remonta procedūras veic tikai kvalificētas personas. Pirms aprīkojuma ekspluatēšanas izlasiet šo rokasgrāmatu un pārliecinieties, ka izprotat norādījumus. Šajā rokasgrāmatā sniegto instrukciju neievērošana var radīt nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus. Izlasiet tālāk tekstā norādīto brīdinājuma simbolu skaidrojumus un pārliecinieties, ka tos izprotat. Uzņēmums Lincoln Electric neuzņemas atbildību par nepareizas uzstādīšanas, nepareizas apkopes vai nepareizas ekspluatācijas rezultātā izraisītiem bojājumiem.

	<p>BRĪDINĀJUMS. Šis simbols nozīmē, ka ir jāievēro instrukcijas, lai novērstu nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus. Sargājiet sevi un citus no iespējamām nopietnām traumām vai nāves.</p>
	<p>LIETOJIET PAREIZUS ACU, AUSU UN ĶERMEŅA AIZSARGLĪDZEKĻUS: Aizsargājiet acis un seju ar pareizi piestiprinātu metināšanas ķiveri un atbilstošas klases filtra plāksni. Pasargājiet sevi no metināšanas šļakatām un loka zibspuldzes ar aizsargājošu apģērbu: vilnas apģērbu, ugunsdrošu priekšautu, cimdus, ādas biksēm un augstiem zābakiem. Aizsargājiet apkārtējos no šļakatām, dzirkstelēm un atspīdumiem, izmantojot aizsegus vai barjeras. Dažās vietās var būt piemērota arī aizsardzība pret troksni. Pārliecinieties, ka aizsarglīdzekļi ir labā stāvoklī. Tāpat vienmēr valkājiet aizsargbrilles darba zonā.</p>
	<p>IZLASIET UN IZPROTIET INSTRUKCIJAS. Pirms aprīkojuma ekspluatēšanas izlasiet šo rokasgrāmatu un pārliecinieties, ka izprotat norādījumus. Loka metināšana var būt bīstama. Šajā rokasgrāmatā sniegto instrukciju neievērošana var radīt nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus.</p>
	<p>ELEKTROTRIECIENS VAR IZRAISĪT NĀVI. Metināšanas aprīkojums rada augstu spriegumu. Kad aprīkojums ir ieslēgts, neaizskariet elektrodu, darba skavu vai pievienotās sagataves. Izolējiet sevi no elektroda, darba skavas un pievienotajām sagatavēm.</p>
	<p>ELEKTRISKI DARBINĀMS APRĪKOJUMS. Pirms veicat darbus ar šo aprīkojumu, apturiet ieejas strāvas padevi, izmantojot atvienošanas slēdzi drošinātāju kārbā. Iezemējiet aprīkojumu saskaņā ar vietējiem noteikumiem attiecībā uz elektrību.</p>
	<p>ELEKTRISKI DARBINĀMS APRĪKOJUMS. Regulāri pārbaudiet ieejas, elektroda un darba skavas kabeļus. Ja ir bojāta izolācija, nekavējoties nomainiet kabeli. Lai nepieļautu nejaušas loka aizdegšanās risku, novietojiet elektroda turētāju tieši uz metināšanas galda vai citas virsmas, kas saskaras ar darba skavu.</p>
	<p>ELEKTRISKIE UN MAGNĒTISKIE LAUKI VAR BŪT BĪSTAMI. Elektriskā strāva, kas plūst caur jebkuru vadītāju, rada elektrisko un magnētisko lauku (EML). EML var ietekmēt dažu elektrokardiostimulatoru darbību, un metinātājiem, kas izmanto elektrokardiostimulatoru, ir jākonsultējas ar ārstu pirms šī aprīkojuma ekspluatēšanas. EML iedarbībai var būt cita, nezināma ietekme uz veselību. Lai samazinātu EML iedarbību, metinātājiem jāizmanto šādas procedūras: novietojiet elektrodu un darba kabeļus kopā vienā ķermeņa pusē, ja iespējams, nostipriniet tos ar lenti, novietojiet ķermeni starp degli un darba kabeļiem, nekad nesatiniet degli vai darba kabeli ap ķermeni, turiet metināšanas barošanas avotu un kabeļus pēc iespējas tālāk no ķermeņa, savienojiet darba kabeli ar apstrādājamo materiālu pēc iespējas tuvāk metināmajai vietai.</p>
	<p>ATBILSTĪBA CE. Šis aprīkojums atbilst Eiropas Kopienas direktīvām.</p>
	<p>MĀKSLĪGS OPTISKAIS STAROJUMS. Saskaņā ar Direktīvas 2006/25/EK un standarta EN 12198 prasībām šis aprīkojums ir klasificēts kā 2. kategorijas iekārta. Šā iemesla dēļ ir obligāti jālieto individuālās aizsardzības līdzekļi (IAL) ar filtru, kuram ir maksimālā aizsardzības pakāpe (15.), kā to pieprasa standarts EN 169.</p>

	<p>IZGAROJUMI UN GĀZES VAR BŪT BĪSTAMAS. Metināšanas laikā var rasties veselībai bīstami izgarojumi un gāzes. Izvairieties ieelpot šos izgarojumus un gāzes. Lai izvairītos no šī apdraudējuma, operatoram darba vietā ir jābūt nodrošinātai pietiekamai ventilācijai vai izplūdes sistēmai, kas novērš izgarojumu un gāzu uzkrāšanos elpošanas zonā.</p>
	<p>LOKA STARI VAR IZRAISĪT APDEGUMUS. Metinot vai vērojot, sargiet acis no dzirkstelēm un loka stariem, izmantojot aizsargu ar atbilstošu filtru un aizsedzošām plāksnēm. Lai pasargātu savu un palīgstrādnieku ādu, izmantojiet izturīgu apģērbu, kas izgatavots no ugunsdroša materiāla. Pasargājiet citas tuvumā esošas personas, nodrošinot piemērotu, ugunsizturīgu aizsargu, un brīdiniet, lai šīs personas neskatītos uz loku un nepakļautu sevi loka iedarbībai.</p>
	<p>METINĀŠANAS DZIRKSTELES VAR IZRAISĪT AIZDEGŠANOS VAI SPRĀDZIENU. Izvēciet no metināšanas zonas ugunsbīstamus priekšmetus un ērti pieejamā vietā novietojiet ugunsdzēsamo aparātu. Metināšanas dzirksteles un karsti materiāli, kas rodas metināšanas procesā, var viegli iekļūt blakus esošās zonās caur nelielām plaisām un spraugām. Nemetiniet tvertnes, mucas, konteinerus vai materiālus, kamēr nav veiktas pienācīgas darbības, lai pārlicinātos, ka neradīsies uzliesmojoši vai indīgi izgarojumi. Nekad nedarbiniet šo aprīkojumu, ja darba zonā atrodas uzliesmojošas gāzes, izgarojumi vai šķidrums.</p>
	<p>METINĀMIE MATERIĀLI VAR IZRAISĪT APDEGUMUS. Metināšanas laikā rodas liels karstums. Karstas virsmas un materiāli darba zonā var izraisīt nopietnus apdegumus. Pieskaroties materiāliem darba zonā vai tos pārvietojot, izmantojiet cimdus un kņabiles.</p>
	<p>BOJĀTS BALONS VAR EKSPLODĒT. Izmantojiet tikai tādus balonus ar saspiestu gāzi, kas satur procesam piemērotu aizsarggāzi, un darba kārtībā esošus regulatorus, kas paredzēti izmantojamai gāzei un spiedienam. Gāzes baloniem vienmēr jābūt stāvus pozīcijā un droši piestiprinātiem ar ķēdi pie nekustīga balsta. Nepārvietojiet un netransportējiet gāzes balonus, ja tiem ir noņemts aizsargvāciņš. Neļaujiet elektrodam, elektroda turētājam, darba skavai vai citām daļām, kas atrodas zem sprieguma, saskarties ar gāzes balonu. Gāzes baloni nedrīkst atrasties zonās, kur tos var fiziski sabojāt vai pakļaut metināšanas procesa iedarbībai, tostarp dzirkstelēm un karstuma avotiem.</p>
	<p>DROŠĪBAS MARĶĒJUMS. Šis aprīkojums ir piemērots jaudas padevei metināšanas darbiem, ko veic vidē ar palielinātu elektrotieciena risku.</p>

Ražotājs patur tiesības mainīt un/vai uzlabot konstrukciju, neatjaunojot informāciju operatora rokasgrāmatā.

levads

Metināšanas iekārtas **SPRINTER® 160S CE/SPRINTER® 180S CE** nodrošina metināšanu:

- SMAW (MMA).
- GTAW (Lift TIG)

Visa iepakojuma saturs:

- rokasgrāmatas instrukcijas (USB);
- transportēšanas siksna.

Ieteicamais aprīkojums, ko var iegādāties lietotājs, ir aprakstīts sadaļā "Piederumi".

Uzstādīšanas un operatora instrukcijas

Pirms iekārtas uzstādīšanas un ekspluatācijas pilnībā izlasiet šo sadaļu.

Atrašanās vieta un vide

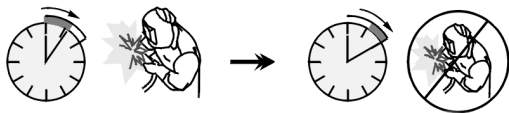
Šī iekārta var darboties skarbā vidē. Tomēr ilga darbmūža un uzticamas darbības nodrošināšanai ir svarīgi veikt piesardzības pasākumus.

- Nenovietojiet un nedarbiniet iekārtu uz virsmas, kuras slīpums pārsniedz 15°.
- Nelietojiet šo iekārtu cauruļu atkausēšanai.
- Iekārta ir jānovieto tādā vietā, kur brīvi cirkulē tīrs gaiss un gaisa kustība caur ventilācijas atverēm netiek ierobežota. Nenosedziet ieslēgtu iekārtu ar papīru, audumu vai drānu.
- Netīrumu un putekļu daudzumam, kas var iekļūt iekārtā, ir jābūt minimālam.
- Šīs iekārtas aizsardzības klase ir IP23S. Kad vien iespējams, turiet to sausumā un novietojiet uz mitras zemes vai peļķēs.
- Neizmantojiet ne lietū, ne sniegā.
- Nenovietojiet iekārtu radiovadāmu ierīču tuvumā. Tās ierastā darbība var ietekmēt tuvumā esošo radiovadāmo ierīču darbību, un rezultātā var rasties traumas vai aprīkojuma bojājumi. Izlasiet šīs rokasgrāmatas sadaļu par elektromagnētisko savietojamību.
- Nedarbiniet to zonās, kur apkārtējā gaisa temperatūra pārsniedz +40 °C.

Darba cikls un pārkaršana

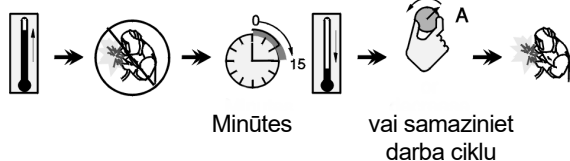
Metināšanas darba cikls ir laiks, kas izteikts procentos, 10 minūšu ciklā, kad metinātājs var darbināt iekārtu, izmantojot nominālo metināšanas strāvu.

Piemērs. 60% darba cikls



Metināšana — 6 minūtes. Pārtraukums — 4 minūtes.

Pārmērīga darba cikla pagarināšana var radīt pārkaršanu un aktivizēt termiskās aizsardzības sistēmu.



Elektroapgādes savienojums

BRĪDINĀJUMS

Vienīgi kvalificēts elektriķis drīkst pievienot metināšanas iekārtu strāvas tīklam. Uzstādīšana jāveic saskaņā ar piemērojamajiem valsts tiesību aktiem attiecībā uz elektrību un vietējiem noteikumiem.

Pirms iekārtas ieslēgšanas pārbaudiet ieejas spriegumu, fāzi un frekvenci. Pārbaudiet zemējuma vadu savienojumu elektriskajā ķēdē no iekārtas līdz ieejas strāvas avotam. Metināšanas iekārta **SPRINTER® 160S CE / SPRINTER® 180S CE** ir jāpievieno pareizi uzstādītai kontaktligzdai, kas aprīkota ar iezemēšanas kontaktu. Ieejas spriegums ir 120 V/230 V maiņstrāva, 50/60 Hz. Lai iegūtu sīkāku informāciju par ieejas spriegumu, skatiet šīs rokasgrāmatas tehnisko specifikāciju sadaļu un iekārtas datu plāksnīti.

Pārliecinieties, vai ieejas strāvas nodrošinātais jaudas apjoms ir piemērots iekārtas normālai darbībai. Vajadzīgie drošinātāja ar aizkavi vai jaudas slēdža un kabeļu izmēri ir norādīti šīs rokasgrāmatas tehnisko specifikāciju sadaļā.

BRĪDINĀJUMS

Metināšanas iekārtu var darbināt ar ģeneratoru, kura ieteicamā jauda ir 10 kVA.

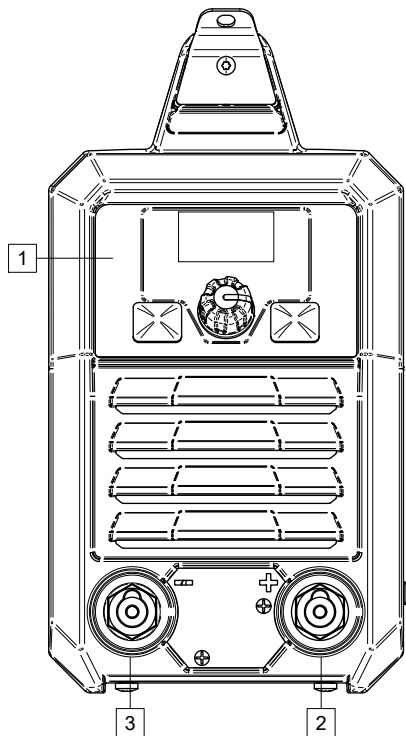
BRĪDINĀJUMS

Nodrošinot iekārtas strāvas padevi ar ģeneratoru, pirms ģeneratora izslēgšanas vispirms izslēdziet metināšanas iekārtu, lai to nesabojātu.

Izejas savienojumi

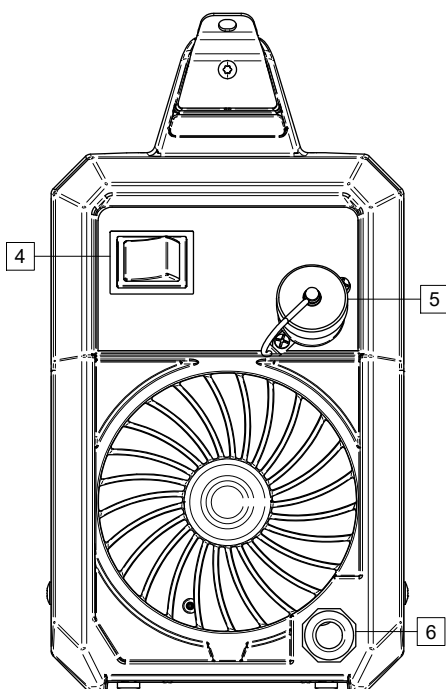
Skatiet [2.] un [3.] punktu turpmāk redzamajos attēlos.

Kontrolierīces un darbības funkcijas




1. attēls

1. Lietotāja saskarne: skatiet sadaļu "Lietotāja saskarne".
2. Pozitīvās izejas ligzda metināšanas kontūram: elektroda turētāja savienošanai ar vadu / darba vadu atkarībā no nepieciešamās konfigurācijas. **+**
3. Negatīvās izejas ligzda metināšanas kontūram: elektroda turētāja savienošanai ar vadu / darba vadu atkarībā no nepieciešamās konfigurācijas. **-**



2. attēls

4. Jaudas slēdzis IESL./IZSL.: kontrolē iekārtas ieejas jaudu. Pirms ieslēgšanas ("I") pārliecinieties, ka barošanas avots ir pievienots strāvas tīklam.
5. Tālvadības pults savienotāja spraudnis: tālvadības pults komplekta uzstādīšanai. Šis savienotājs ļauj izveidot savienojumu ar tālvadības pulti. Skatiet sadaļu "Piederumi". 
6. Galvenais ieejas vads (3 m): pievienojiet strāvas vada spraudni esošajam ieejas strāvas kabelim, kas ir atzīts kā piemērots iekārtai atbilstoši šajā rokasgrāmatā minētajai informācijai un atbilst visiem piemērojamajiem standartiem. Minēto darbību drīkst veikt tikai kvalificēts speciālists.

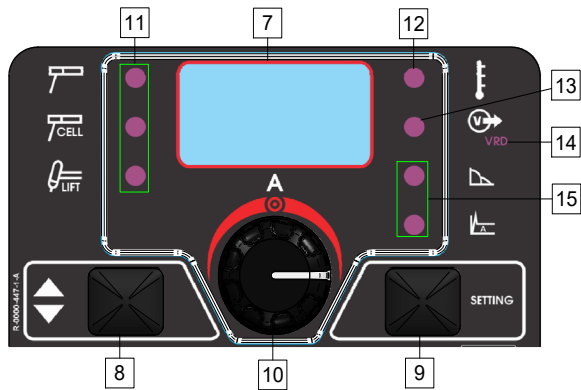
BRĪDINĀJUMS

Kad iekārta atkal ir ieslēgta, tiek atsaukts pēdējais metināšanas process.

BRĪDINĀJUMS




SMAW procesa laikā pēc šī režīma izvēles izvades termināļi joprojām darbojas.

Lietotāja saskarne



3. attēls

7. Displejs: tiek rādīti metināšanas procesu parametri.
8. Kreisā poga: ļauj atlasīt metināšanas procesu.
9. Labā poga: ļauj atlasīt metināšanas procesa parametrus.
10. Centrālā grozāmpoga: ļauj pielāgot displejā redzamo vērtību un apstiprināt/validēt atlasi.
11. Metināšanas programmu indikatoris: gaismas diode norāda, ka process ir aktīvs.

Simbols	Process
	Process SMAW (MMA)
	Apstrādājiet SMAW (MMA) celulozi
	GTAW (Pacelšana TIG)



12. Termiskās pārslodzes indikatoris: norāda iekārtas pārslodzi vai nepietiekamu dzesēšanu.
13. Ieslēgšanas gaismas diode: iedegta gaismas diode norāda, ka iekārta ir gatava darbam.
14. VRD gaismas diode

Šo iekārtu nodrošina VRD (sprieguma samazināšanas ierīce) funkcija: tā samazina spriegumu izejas vados.

Lai iespējotu funkciju VRD, turiet nospiestu kreiso pogu 5 sekundes.

VRD gaismas diode deg, ja izejas spriegums ir zemāks par 14 V, iekārtai strādājot tukšgaitā (bez metināšanas laika).

15. Metināšanas procesa parametru indikatoris: gaismas diode norāda aktīvā procesa parametru:

SMAW apstrāde		<p>LOKA FORSĒŠANA: Izejas strāva uz laiku tiek palielināta, lai notīrītu īssavienojumus starp elektrodu un apstrādājamo detaļu. Zemākas vērtības nodrošinās mazāku īsslēguma strāvu un vājāku loku. Augstākas vērtības iestatījums nodrošinās lielāku īsslēguma strāvu, spēcīgāku loku un, iespējams, vairāk šļakatu.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rūpnīcas noklusējuma iestatījums: OFF • Regulēšanas diapazons: no 0,0 līdz +10,0
		<p>SILTĀ PALAIŠANA: Īslaicīgi palielina nominālo strāvas vērtību loka palaišanas laikā ar elektrodu, lai atvieglotu loka palaišanu.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rūpnīcas noklusējuma iestatījums: OFF • Regulēšanas diapazons: no 0,0 līdz +10,0. <p>Šis parametrs ir paredzēts tikai SMAW.</p>

SMAW process — lokmetināšana ar segtu elektrodu

SPRINTER® 160S CE/SPRINTER® 180S CE ietver elektrodu turētāju ar svinu, kas nepieciešams SMAW metināšanai.

SMAW metināšanas procesa sākšanas procedūra:

- Vispirms izslēdziet iekārtu.
- Nosakiet izmantojamā elektroda polaritāti. Lai iegūtu šādu informāciju, skatiet elektroda specifikācijas.
- Atkarībā no izmantotā elektroda polaritātes pievienojiet darba vadu un elektroda turētāju ar vadu izejas kontaktligzdai un nofiksējiet šos savienojumus. Skatiet 1. tabulu.

1. tabula.

		IZEJAS KONTAKTLIGZDA	
POLARITĀTE	DC (+)	Elektroda turētājs ar vadu SMAW	[2] +
		Darba vads	[3] -
	DC (-)	Elektroda turētājs ar vadu SMAW	[3] -
		Darba vads	[2] +

- Izmantojot darba skavu, savienojiet darba vadu ar metināmo sagatavi.
- Uzstādiet elektroda turētājā atbilstošu elektrodu.
- Ieslēdziet metināšanas iekārtu.
- Iestatiet metināšanas parametrus.
- Metināšanas iekārta tagad ir gatava darbam.
- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst sākt metināšanu.

Lietotājs var iestatīt funkcijas:

- Metināšanas strāva
- Loka dinamika LOKA FORSĒŠANA
- KARSTĀ PALAIŠANA.

GTAW metināšanas process

SPRINTER® 160S CE/SPRINTER® 180S CE var izmantot GTAW procesam ar līdzstrāvu (-). Loka aizdedzi var panākt tikai ar TIG lift (pacelšanas) metodi (kontakta aizdedze un pacelšanas aizdedze).

SPRINTER® 160S CE/SPRINTER® 180S CE nav iekļauts deglis GTAW metināšanas procesam, taču to var iegādāties atsevišķi. Skatiet sadaļu "Piederumi".

GTAW metināšanas procesa kārtība:

- Vispirms izslēdziet iekārtu.
- Pievienojiet GTAW degli [3] izejas rozetei.
- Pievienojiet darba vadu [2] izejas rozetei.
- Izmantojot darba skavu, savienojiet darba vadu ar metināmo sagatavi.
- Uzstādiet atbilstošu volframa elektrodu GTAW deglī.
- Ieslēdziet iekārtu.
- Iestatiet metināšanas režīmu uz GTAW [11].
- Iestatiet metināšanas parametrus.
- Metināšanas iekārta ir gatava darbam.
- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst sākt metināšanu.

Transportēšana un celšana



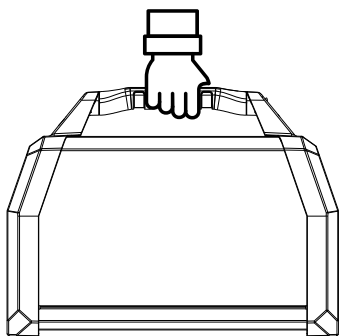
BRĪDINĀJUMS

Krītošs aprīkojums var izraisīt traumas un iekārtas bojājumus.

Ierīces pārvietošanai izmantojiet tikai rokturi. Nevelciet aiz metināšanas vai barošanas kabeļa.

BRĪDINĀJUMS

Neizmantojiet rokturi, lai pārvietotu iekārtu tās darbības laikā.



4. attēls

Tehniskā apkope

BRĪDINĀJUMS

Veicot jebkādas remontdarbus, modifikācijas vai tehniskās apkopes darbus, ir ieteicams sazināties ar tuvāko tehniskās apkopes centru vai Lincoln Electric. Nepilnvarotu tehniskās apkopes centru vai personāla veiktas tehniskās apkopes dēļ ražotāja garantija tiek anulēta.

Par jebkādiem pamanāmiem bojājumiem ir nekavējoties jāziņo, un tie ir jānovērš.

Regulārā (ikdienas) apkope

- Pārbaudiet darba vadu izolācijas un savienojumu stāvokli un strāvas kabeļa izolācijas stāvokli. Ja ir bojāta izolācija, nekavējoties nomainiet vadu.
- Notīriet metināšanas degļa sprauslu no pielīpušajām metāla šļakatām. Šļakatas var traucēt aizsarggāzes plūsmu uz loku.
- Pārbaudiet metināšanas degļa stāvokli. Ja nepieciešams, nomainiet to.
- Pārbaudiet dzesēšanas ventilatora stāvokli un darbību. Nodrošiniet, lai tā gaisa plūsmas atveres būtu tīras.

Periodiska apkope (ik pēc 200 darba stundām, taču ne retāk kā reizi gadā)

Veiciet ierastos uzturēšanas darbus un papildus:

- Nodrošiniet, lai iekārta būtu tīra. Izmantojiet sausa (un zema spiediena) gaisa plūsmu, lai no ārējā apvalka un korpusa iekšpuses iztīrītu putekļus.
- Ja nepieciešams, notīriet un nostipriniet visas metināšanas spaiļes.

Tehniskās apkopes darbu biežums var mainīties atkarībā no darba vides, kurā tiek izmantota iekārta.

BRĪDINĀJUMS

Neaizskariet daļas, kas atrodas zem sprieguma.

BRĪDINĀJUMS

Pirms metināšanas iekārtas korpusa atvienošanas iekārta ir jāizslēdz un strāvas kabelis ir jāatvieno no strāvas tīkla.

BRĪDINĀJUMS

Pirms katras tehniskās apkopes un apkalpošanas reizes iekārta ir jāatvieno no strāvas tīkla. Pēc katra remonta drošības pārbaudes nolūkā veiciet attiecīgas pārbaudes.

Klientu atbalsta politika

Lincoln Electric Company ražo un tirgo augstas kvalitātes metināšanas aprīkojumu, piederumus un griešanas aprīkojumu. Mūsu uzdevums ir apmierināt klientu vajadzības un sniegt vairāk, nekā no mums tiek gaidīts. Dažkārt klienti lūdz Lincoln Electric padomu vai informāciju par produktu lietošanu. Mēs sniedzam klientiem atbildi saskaņā ar attiecīgajā brīdī mums pieejamo informāciju. Lincoln Electric nevar sniegt garantijas attiecībā uz šādiem ieteikumiem un neuzņemas nekādu atbildību par šādu informāciju vai ieteikumu. Mēs nepārprotami atsakāmies sniegt jebkāda veida garantijas, tostarp garantiju, ka šī informācija vai padoms būs piemērots jebkāda veida konkrētam, klienta paredzētam mērķim. Praktisku apsvērumu dēļ mēs neuzņemamies atbildību arī par jau sniegtās informācijas vai padoma atjaunināšanu vai labošanu, kā arī informācijas vai padoma nodrošināšana nesniedz, nepaplašina vai negroza nekāda veida garantiju, kas saistīta ar mūsu produktu tirdzniecību.

Lincoln Electric ir atbildīgs ražotājs, taču konkrētu Lincoln Electric produktu izvēle un lietošana ir pilnībā klienta ziņā un klients personīgi uzņemas par to atbildību. Rezultātus, kas iegūti, izmantojot šādus apstrādes veidus un piemērojot konkrētās apkalpošanas prasības, ietekmē dažādi faktori, kurus Lincoln Electric nespēj ietekmēt.

Informācija var tikt mainīta, taču šī informācija ir patiesa saskaņā ar drukāšanas brīdī mums pieejamām zināšanām. Jaunāko informāciju skatiet tīmekļa vietnē www.lincolnelectric.com.

Problēmu novēršana

Nr.	Problēma	Iespējamais iemesls	Ieteicamās darbības
1	Iekārta nedarbojas - nav izvades, nav ventilatora.	<ul style="list-style-type: none"> Pārlicinieties, ka ieejas strāvas slēdzis ir pozīcijā "ON" (ieslēgts) un iekārta ir pievienota kontaktligzdai. Pārbaudiet iekārtas ieejas spriegumu. Ieejas spriegumam jāatbilst datu plāksnītes rādījumiem un sprieguma savienojumam. Skatiet šīs rokasgrāmatas sadaļu Uzstādīšana. Ievades līnijā ir izdeguši vai trūkst drošinātāji. 	<p>Sazinieties ar vietējo Lincoln Authorized Field Service Facility, lai saņemtu tehnisku palīdzību problēmu novēršanā.</p>
2	Ventilators darbojas – nav izvades no iekārtas ne Stick, ne TIG režīmā.	<ul style="list-style-type: none"> Pārbaudiet, vai ievades spriegums ir pareizs atbilstoši datu plāksnītes rādījumam un sprieguma atkārtotai pieslēgšanai. Pārbaudiet, vai kabeli ir stingri pievienoti. 	
3	Ventilators darbojas – no iekārtas nav izvades ne Stick, ne TIG režīmā, un dzeltenā gaismas uz vadības paneļa deg vai mirgo metināšanas laikā.	<ul style="list-style-type: none"> Metināšanas pielietojums var būt pārsniedzis ieteicamo darba ciklu. Ļaujiet iekārtai darboties, līdz ventilators atdzēs iekārtu un dzeltenā lampiņa nodziest. 	
4	Iekārta nereaģē (nav gāzes plūsmas, nav augstas frekvences un nav atvērtas ķēdes sprieguma), kad ir aktivizēts loka palaišanas slēdzis vai Amptrol – ventilators darbojas.	<ul style="list-style-type: none"> Iekārtai JĀBŪT TIG režīmā. Amptrol var būt bojāts. Kad Amptrol ir nospiests, pārbaudiet nepārtrauktību starp tapām "D" un "E" uz kabeļa savienotāja. 	
5	Iekārta regulāri pārkarst – atveras termostats, iedegas vai mirgo dzeltena lampiņa uz priekšējā paneļa. Ventilators darbojas, bet iekārtai nav izvades.	<ul style="list-style-type: none"> Metināšanas pielietojums var pārsniegt ieteicamo darba ciklu. Samaziniet darba ciklu. Iespējams, ka netīrumi un putekļi ir aizsprostojuši dzesēšanas kanālus iekārtas iekšpusē. Izpūstiet ierīci ar tīru, sausu zema spiediena gaisu. Nepietiekama attāluma ap iekārtu dēļ var tikt bloķēta gaisa ieplūde, mūrēšana un izplūdes žāļūzijas. 	
6	Iekārtas izvide tiek periodiski zaudēta.	<ul style="list-style-type: none"> Pārbaudiet, vai Amptrol darbojas pareizi un vai savienojumi nav vaļīgi. Pārbaudiet, vai ievades spriegums un spriegums atkārtotai pieslēgšanai ir pareizs. 	
7	TIG metināšanas laikā loks "vibrē".	<ul style="list-style-type: none"> Volframa elektroda diametrs var būt pārāk liels strāvas iestatījumam. Volframs nav pareizi sagatavots – tam vajadzētu būt nedaudz neasam. Gāzes ekranējums var būt nepietiekams. Palieliniet gāzes plūsmu; samaziniet volframa izliekumu aiz gāzes kausa. Pārbaudiet, vai gāzes līnijā, deglī vai savienojumos nav piesārņotas gāzes noplūdes Ja kā aizsarggāzi izmanto hēlija maisījumu, samaziniet hēlija procentuālo daudzumu. 	

8	Melnas zonas gar metinājuma lodītēm.	<ul style="list-style-type: none"> • Notīriet no sagataves jebkādu eļļainu vai organisku piesārņojumu. • Volframa elektrods var būt piesārņots. Nomainiet vai uzasiniet. • Pārbaudiet, vai gāzes līnijā, deglī vai savienojumos nav piesārņotas gāzes noplūdes • Gāzes ekranējums var būt nepietiekams. Palieliniet gāzes plūsmu; samaziniet volframa izliekumu aiz gāzes kausa. 	Sazinieties ar vietējo Lincoln Authorized Field Service Facility , lai saņemtu tehnisku palīdzību problēmu novēršanā.
9	Vāja augstfrekvence - iekārta ir normāla metināšanas jauda.	<ul style="list-style-type: none"> • Pārbaudiet, vai metināšanas kontūrā nav sliktu savienojumu. • Gāzes ekranējums var būt nepietiekams. Palieliniet gāzes plūsmu; samaziniet volframa izliekumu aiz gāzes kausa. • Pārbaudiet, vai darba un degļa kabeļi ir sliktā stāvoklī, lai nodrošinātu augstas frekvences "noplūdi". • Kabeļiem jābūt pēc iespējas īsākiem. 	
10	Volframa elektrodam ir augstfrekvences "dzirkstele", bet operators nevar izveidot metināšanas loku. Iekārtai ir normāls atvērtās kontūra spriegums.	<ul style="list-style-type: none"> • Volframa elektrods var būt piesārņots. Nomainiet vai uzasiniet. • Strāvas vadība var būt iestatīta pārāk zemu. • Volframa elektrods var būt pārāk liels procesam. • Ja kā aizsarggāzi izmanto hēlija maisījumu, samaziniet hēlija procentuālo daudzumu. • Iedarbināšanas laikā volframs ir pārāk tālu no sagataves. 	
11	Nav augstfrekvences.	<ul style="list-style-type: none"> • Pārbaudiet, ka gāzes plūsma ir nodrošināta un kabeļi ir pievienoti. 	
12	Volframa elektroda gals izkūst.	<ul style="list-style-type: none"> • Metināšanas strāva ir pārāk augsta elektroda tipam un/vai izmēram. • Pārbaudīt polaritāti 	
13	Izsitot loku, uzlieciet elektrodu pozīcijā "Blasts Off".	<ul style="list-style-type: none"> • Metināšanas strāva var būt iestatīta pārāk liela elektroda izmēram. Samaziniet strāvas vadības iestatījumu vai izmantojiet lielāka diametra elektrodu. 	
14	Segtu elektrodu "stienīši" metināšanas vannā.	<ul style="list-style-type: none"> • Metinājuma strāva var būt iestatīta pārāk zema. Palieliniet strāvas vadības iestatījumu vai izmantojiet mazāka diametra elektrodu. 	



Neatbrīvojieties no elektriskajām iekārtām kopā ar sadzīves atkritumiem! Ievērojot Eiropas Direktīvu 2012/19/EK par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem (EEIA) un realizējot to atbilstoši valsts likumdošanai, elektriskās iekārtas, kas ir sasniegušas darbmuža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod vides prasībām atbilstošā pārstrādes vietā. Kā aprīkojuma īpašniekam jums no mūsu vietējā pārstāvja ir jāiegūst informācija par apstiprinātām savākšanas sistēmām. Piemērojot šo Eiropas Direktīvu, jūs pasargāsi vidi un cilvēku veselību.

Rezerves daļas

Rezerves daļu saraksta izmantošanas noteikumi

- Neizmantojiet šo rezerves daļu sarakstu iekārtai, kuras koda apzīmējums nav tajā norādīts. Sazinieties ar Lincoln Electric apkalpošanas nodaļu saistībā ar jebkuru nenorādīto kodu.
- Izmantojiet attēlu montāžas lapā un tālāk tekstā esošo tabulu, lai noteiktu, kur atrodas konkrētā koda iekārtas daļa.
- Izmantojiet tikai daļas, kuras ir apzīmētas ar "X" kolonnā zem virsraksta numura, uz kuru ir atsauce montāžas lapā (# norāda uz izmaiņām šajā publikācijā).

Vispirms izlasiet iepriekš norādītos rezerves daļu saraksta izmantošanas noteikumus un pēc tam skatiet ar iekārtu piegādāto "Rezerves daļu" rokasgrāmatu, kas satur mījnorādi uz aprakstošo attēlu daļas numuru.

Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas

- Lai Lincoln nodrošinātajā garantijas periodā pieteiktu jebkāda veida bojājumu, klientam ir jāsaņemas ar Lincoln pilnvarotu apkalpošanas dienestu (LPAD).
- Sazinieties ar vietējo Lincoln tirdzniecības pārstāvi, lai uzzinātu LPAD atrašanās vietu, vai apmeklējiet vietni www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektriskā shēma

Skatiet iekārtas komplektācijā esošo "Rezerves daļu" rokasgrāmatu.

Piederumi

OPCIJAS UN PIEDERUMI	
K10095-1-15M	TĀLVADĪBAS PULTS, 15 M
K10398	TĀLVADĪBAS PULTS KĀRBAS PAGARINĀTĀJS, 15 M
W000011139	KIT 35C50
WTT2 TIG GAISA DEĢĻI	
W10529-14-4V	WTT2 17 TIG DEĢĻIS AR GĀZES VĀRSTU 4M AR GAISA DZESĒŠANU

Izmēru diagramma

