

LF 5D STANDARD LF 5D STANDARD (GFR)

BRUKSANVISNING



SWEDISH

TACK! För att du valde Lincoln Electric's KVALITETSPRODUKTER.

- Vänligen undersök paketet och utrustningen med avseende på skador. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren.
- För framtida hänvisning ska du skriva in identifieringsinformationen för utrustningen i tabellen nedan. Modellbeteckning, kod och serienummer finns på maskinens märkplåt.

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

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska Specifikationer	1
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	2
Säkerhet.....	3
Inledning.....	5
Instruktioner för installation och handhavande	5
WEEE	12
Reservdelar.....	12
Hitta auktoriserade serviceställen	12
Elektriskt kopplingsschema	12
Tillbehör	13
Anslutningskonfiguration	15
Dimensionsdiagram	17

Tekniska Specifikationer

NAMN		INDEX	
LF 5D STANDARD		K14410-1	
LF 5D STANDARD (GFR)		K14410-2	
MATNING			
Matningsspänning U ₁	Matningsström I ₁	EMC-klass	
40 Vdc	4Adc	A	
SVETSDATA			
Intermittens 40°C (baserat på en 10 min.-period)		Utström	
100%		420A	
60%		500A	
UTGÅNGSINTERVALL			
Svetsströmsområde		Max. tomgångsspänning	
5 ÷ 500 A		113 V DC eller V AC toppström	
MÅTT			
Vikt	Höjd	Bredd	Längd
9,1 kg	320 mm	232 mm	476 mm
TRÅDHASTIGHET/TRÅDDIAMETER			
Trådmatningsområde	Drivrullar	Diameter drivrulle	
1,5 ÷ 22 m/min	2	Ø37	
Solid tråd	Aluminiumtråd	Tråd med flusskärna	
0,8 ÷ 1,6 mm	1,0 ÷ 1,6 mm	0,9 ÷ 1,6 mm	
ANDRA			
Skyddsklass		Maximalt gstryck	
IP23		0,5 MPa (5 bar)	
Omgivningstemperatur vid användning		Förvaringstemperatur	
från -10°C till +40°C		från -25°C till 55°C	

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Denna maskin är konstruerad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Den kan emellertid ändå generera elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system såsom telekommunikation (telefon, radio och TV) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan orsaka säkerhetsproblem i de berörda systemen. Läs igenom och sätt dig in i detta avsnitt för att eliminera eller minska den elektromagnetiska störning som genereras av denna maskin.



Denna maskin har utformats för att fungera i ett industriområde. För att arbeta i ett inhemsk område är det nödvändigt att iaktta vissa försiktighetsåtgärder för att eliminera eventuella elektromagnetiska störningar. Operatören måste installera och använda utrustningen som beskrivs i denna handbok. Om några elektromagnetiska störningar upptäcks måste operatören genomföra korrigerande åtgärder för att eliminera dessa störningar med, om nödvändigt, stöd från Lincoln Electric.

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

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och kontrollutrustning för industriella processer. Utrustning för kalibrering och mätning.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska immuniteten hos utrustning som används i eller nära arbetsområdet. Operatören måste vara säker på att all utrustning i området är kompatibel. Detta kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Anslut maskinen till strömförsörjningen i enlighet med denna bruksanvisning. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Svetskablar bör hållas så korta som möjligt och placeras nära varandra. Om möjligt, anslut arbetsstycket till jord för att minska elektromagnetisk emission. Operatören måste kontrollera att anslutning av arbetsstycket till jord inte orsakar problem eller osäkra driftförhållanden för personal eller utrustning.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera elektromagnetisk emission. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.



WARNING

EMC-klassificeringen av denna produkt är klass A i enlighet med standarden för elektromagnetisk kompatibilitet SS-EN 60974-10 och därför är produkten avsedd att användas endast i industriella miljöer.



WARNING






Denna utrustning Klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elektriciteten hämtas från det allmänna lågspänningsnätets system. Det kan finnas potentiella svårigheter i att säkerställa den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, på grund av ledningsförmågan samt radiofrekvensstörningar.





Denna utrustning ska användas av kvalificerad personal. Se till att allt installations-, drifts-, underhålls- och reparationsarbete endast utförs av kvalificerade personer. Läs igenom och sätt dig in i den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Det är viktigt att läsa igenom och sätta sig in i förklaringarna till varningssymbolerna nedan. Lincoln Electric tar inte på sig något som helst ansvar för skador som orsakats av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

	VARNING: Denna symbol anger att instruktionerna måste följas för att undvika allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Skydda dig själv och andra mot allvarliga skador eller dödsfall.
	LÄS IGENOM OCH SÄTT DIG IN I INSTRUKTIONERNA: Läs igenom och sätt dig in i den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Bågs svetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.
	ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: Svetsutrustningen skapar höga spänningar. Rör inte elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är på. Isolera dig från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av ingångsströmmen med huvudbrytaren på säkringsdosan innan något arbete utförs på denna utrustning. Jordad utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Kontrollera regelbundet inmatningen, elektroderna och kablarna till arbetsklämmorna. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en bågtändning får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med arbetsklämman.
	ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: Elektrisk ström som flyter genom varje ledare skapar elektriska och magnetiska fält (EMF). EMF-fält kan störa vissa pacemakerenheter. Svetsare som har pacemaker ska rådfråga sin läkare innan de använder utrustningen.
	CE-MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU-direktiv.
	ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG och standarden SS-EN 12198 tillhör utrustningen kategori 2. Det är obligatoriskt att använda personlig skyddsutrustning (PPE) med filter som har en kapslingsklass upp till högst 15, i enlighet med EN169-standarderna.
	ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningsområdet.
	STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm med ett lämpligt filter eller en svets hjälm, för att skydda ögonen mot gnistor och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd lämpliga kläder gjorda av slitstark brandsäkert material för att skydda din hud och dina medhjälpare. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke-brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning.

	<p>SVETSGNISTOR KAN FÖRORSAKA ELDSVÅDA ELLER EXPLOSION: Avlägsna brandriskerna från svetsområdet och se till att du har en brandsläckare lätt tillgänglig. Svetsgnistor och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till närliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containrar eller andra föremål innan du har förvässat dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor i närheten. Använd aldrig utrustningen när brännbara gaser, ångor eller flytande bränslen är närvarande.</p>
	<p>SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar stark hetta. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och tänger när du ska vidröra eller flytta material i arbetsområdet.</p>
	<p>GASFLASKAN KAN EXPLODERA OM DEN SKADAS: Använd bara gasflaskor som innehåller rätt skyddsgas för den process som används och väl fungerande regulatorer avsedda för gas och tryck som används. Förvara alltid gasflaskor i upprätt läge och förankrade med kedja till en fast stödpunkt. Flytta inte och transportera inte gasflaskor utan skyddslock. Låt inte elektrodhållaren, arbetsklämman eller någon annan spänningssatt del vidröra en gasflaska. Gasflaskor får inte förvaras på platser där de kan utsättas för fysisk skada eller där svetsprocessen inkluderar gnistor och värmekällor.</p>
	<p>RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.</p>
	<p>SÄKERHETSMÄRKNING: Denna utrustning är lämplig för tillförsel av ström vid svetsningsarbeten som genomförs i en miljö med ökad risk för elstötar.</p>

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

Inledning

LF 5D STANDARD är en digital trådmatare för små spolar (max 200 mm) som har utformats för Lincoln Electric-strömkällor:

- **POWERTEC® i350S,**
- **POWERTEC® i420S,**
- **POWERTEC® i500S,**
- **POWERTEC® i400S**
- **DIGISTEEL 355S,**
- **DIGISTEEL 425S,**
- **DIGISTEEL 505S,**
- **CITOSTEEL 355S,**
- **CITOSTEEL 425S,**
- **CITOSTEEL 505S,**
- **SPEEDTEC® 400SP,**
- **SPEEDTEC® 500SP,**
- **FLEXTEC® 350XP.**

CAN-protokollet används för kommunikation mellan strömkällan och trådmataren. Alla signaler från strömkällan visas i användargränssnittet på trådmatningsmaskinen.

En uppsättning strömkälla och trådmatare möjliggör svetsning i listade processer:

- GMAW (MIG/MAG),
- FCAW,
- SMAW (MMA),
- GTAW,
- CAG.

Det fullständiga paketet innehåller:

- Trådmatare.
- Drivrullar för 1,0 mm/1,2 mm ståltråd
- USB-minne med bruksanvisning.
- Enkel start.

Rekommenderad utrustning som kan köpas av användaren finns i kapitlet "Tillbehör".

Instruktioner för installation och handhavande

Läs hela detta avsnitt före maskinens installation eller drift.

Exploateringsvillkor

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

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Aggregatet måste placeras så att luften kan cirkulera fritt utan att luftflödet hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Mängden smuts och damm som kan sugas in i maskinen ska hållas borta från den.
- Den här maskinen har en skyddsklass på IP23. Håll den torr när det är möjligt och placera det inte på en våt mark eller i vattenpölar.
- Håll maskinen borta från radiostyrd utrustning. Normal drift kan störa radiostyrt maskineri i närheten, vilket kan orsaka personskada eller skada på utrustning. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna bruksanvisning.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens och överhettning

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

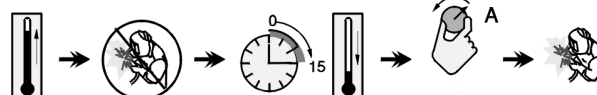
Exempel: 60% intermittens



6 minuters belastning.

4 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.



Minuter

eller minska
intermittensen

Anslutning av ingångsförsörjning

Kontrollera matningsspänning, fas och frekvens för aggregatet som ska kopplas till trådmataren. Den acceptabla ingångsspänningen anges i avsnittet "Tekniska specifikationer" och på strömkällans typskylt. Kontrollera jordledningarnas anslutningar mellan aggregatet och elnätet.

Kontroll- och driftsfunktioner

LF 5D STANDARD

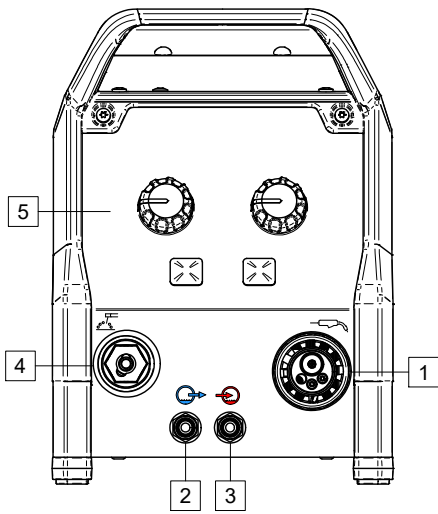


Bild 1

LF 5D STANDARD (GFR)

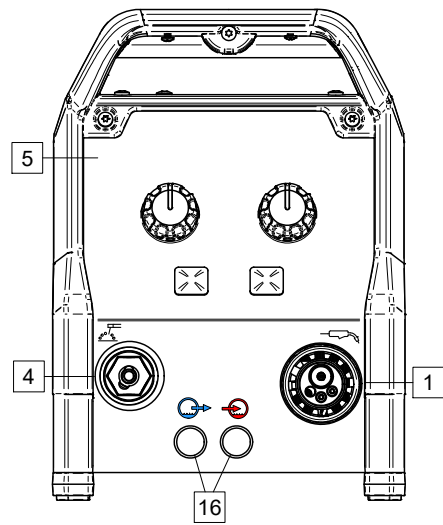


Bild 4

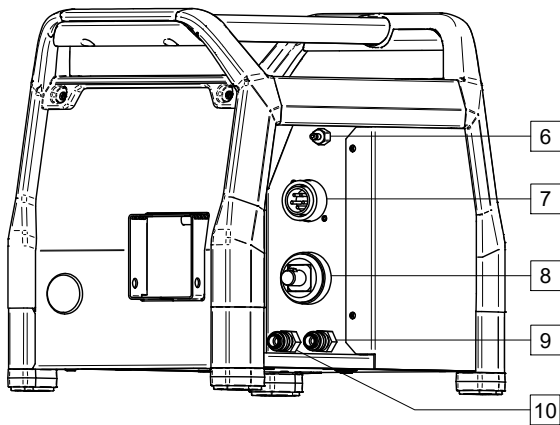


Bild 2

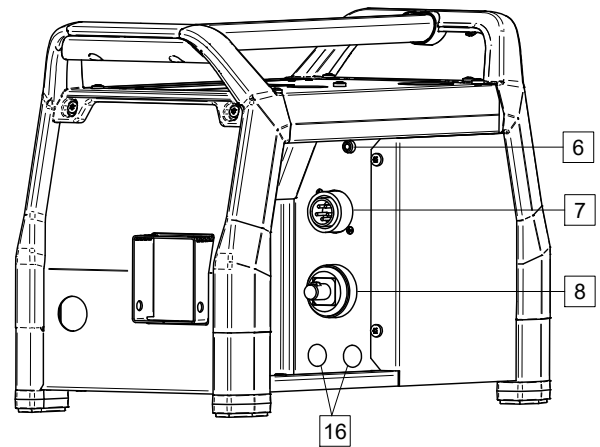


Bild 5

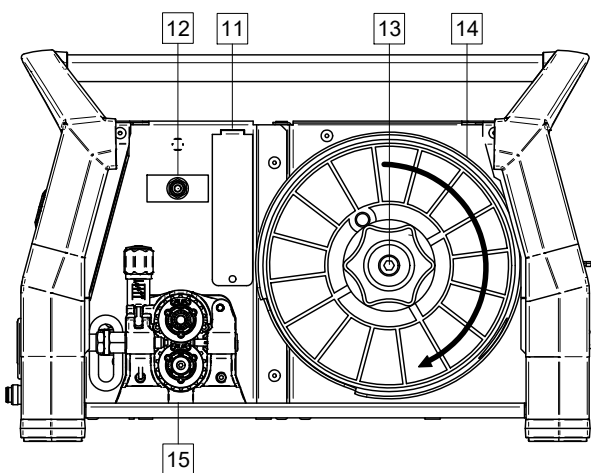


Bild 3

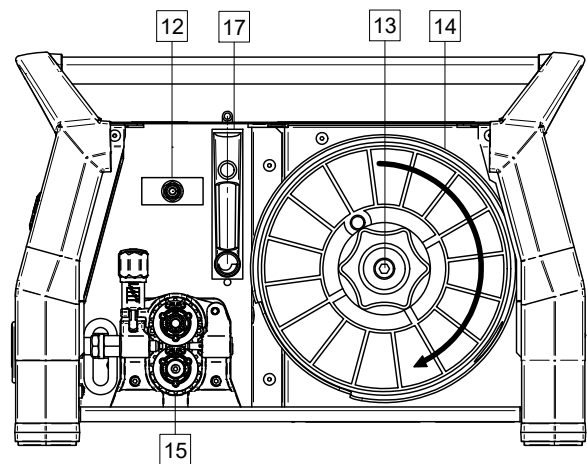







Bild 6

1. EURO-uttag: För anslutning av en svetspistol (för GMAW, FCAW-processen). 
2. Snabbkopplingsuttag: Kylvätskeutlopp (tillför sval kylvätska till svetspistol). 
3. Snabbkopplingsuttag: Kylvätskeinlopp (leder varm kylvätska från svetspistol). 





 **VARNING**

Maximalt kylvätsketryck är 5 bar.

4. Utgångsuttag för SMAW- och CAG-svetsning: Beroende på processen ansluts elektrodhållaren med bly- (SMAW) eller mejselbrännare (CAG). 
5. U22 användargränssnitt: Se avsnitt "Användargränssnitt".
6. Snabbkopplingsuttag för gas: För anslutning av ett gasrör. 

 **VARNING**

Svetsmaskinen är kompatibel med alla lämpliga skyddsgaser med ett maximalt tryck på 5,0 bar.

7. Kontrolluttag: 5-poligt uttag för anslutning av en kontrollkabel. CAN-protokollet används för kommunikation mellan strömkällan och trådmataren. 
8. Spänningsuttag: För anslutning av en svetskabel. 
9. Snabbkopplingsuttag: Kylvätskeinlopp (levererar kylvätska från kylaren till svetsmaskinen). 
10. Snabbkopplingsuttag: Kylvätskeutlopp (leder varm kylvätska från svetsmaskinen till kylaren). 
11. Gasflödesregulatorkontakt: Gasflödesregulatorn kan köpas separat. Se avsnittet "Tillbehör".
12. Brytare: Kallstart / gastömning: Brytaren gör trådmatning (trådtest) och gasflöde (gastest) möjligt utan att först slå på svetsspänningen.
13. Trådspolshållare: Spolar på maximalt 5 kg. Stöder plast-, stål- och fiberspolar på 51 mm spindel.

 **VARNING**

Bobinkåpan måste vara helt stängd under svetsning.

14. Spol med tråd: Levereras inte som standard.
15. Trådmatning: 2-rullars trådmatning.

16. Kontakt snabbkopplingsuttag: Anslutningsatts för kylning kan köpas separat. Se avsnittet "Tillbehör".
17. Gasflödesregulator: Reglera flödet mellan 0-25 LPM (liter/min.).

 **VARNING**

Trådmatningsluckan och bobinkåpan måste vara helt stängda under svetsning.

Användargränssnitt U22

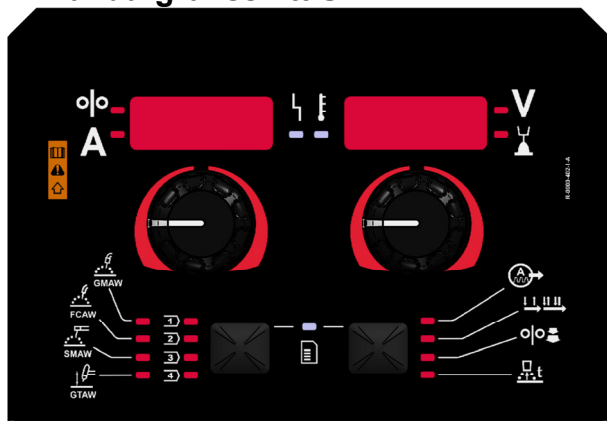


Bild 7

Detaljerad information om hur användargränssnittet fungerar finns i användarhandboken för IM3197.

Laddar trådbobin

Spolar på maximalt 5 kg. Stöder plast-, stål- och fiberspolar på 51 mm spindel. Det är möjligt att använda andra bobin som kan köpas separat med lämplig adapter (se kapitlet "Tillbehör").

Ladda elektrodtråden

- Stäng AV strömförsörjningen.
- Öppna trådbobinkåpan.
- Skruva loss hylsans låsmutter [13].
- Ladda trådbobin på hylsan så att bobin vrids medurs när tråden matas in i trådmataren.
- Se till att spindelbromsens stift går in i monteringshålet på bobin.
- Skruva i låsskruven på hylsan.
- Öppna trådmatningsluckan.
- Sätt på trådvalsen i rätt spår som motsvarar trådens diameter.
- Lossa trådändan och klipp av den böjda änden och ta bort alla grader på tråden.

VARNING

Vassa trådändar kan ge skador.

- Vrid trådbobinen medurs och trä in trådändan i trådmataren ända fram till Euro-kontakten.
- Justera valsen ordentligt på trådmataren.

Ställa in bromsmomentet för hylsan

För att inte tråden ska rullas av bobinen okontrollerat är hylsan försedd med broms.

Justeringen utförs genom att vrida skruven M10, som placeras inuti hylsramen efter att låsmuttern skruvats loss.

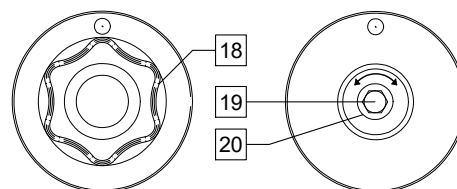


Bild 8

- 18. låsmutter.
- 19. Justeringsskruv, M10.
- 20. Tryckfjäder.

Att vrida M10-skruven medurs ökar fjäderspänningen och bromsmomentet

Att vrida M10-skruven moturs minskar fjäderspänningen och bromsmomentet.

När justeringen är klar bör du skruva fast bromsens låsmutter igen.

Justering av tryckrullskraften

Tryckarmen styr hur hårt drivrullarna pressar på tråden. Trycket justeras med inställningsmuttern som när den vrids medurs ökar trycket och när den vrids moturs minskar trycket. Rätt inställning av tryckarmen ger bästa svetsprestanda.

VARNING

Om trycket på valsen är för svagt glider rullen på tråden. Om trycket på valsen är för stort kan tråden deformeras, vilket orsakar matningsproblem vid svetsningen. Trycket ska ställas in korrekt. Då minskar du tryckkraften långsamt tills tråden bara börjar glida på drivvalsen och ökar sedan kraften något genom att vrida på justeringsmuttern med ett varv.

Trä in elektrodtråden i svetsbrännaren

- Stäng av svetsmaskinen.
- Beroende på svetsprocessen ansluter du rätt svetsbrännare vid eurokontakten [1]. Brännarens och svetsmaskinens nominella parametrar bör matcha varandra.
- Beroende på typ av pistol måste du ta bort munstycket från pistolen och kontaktpetsen eller skyddslocket och kontaktpetsen.
- Sätt på svetsmaskinen.
- Håll Kallstart / gastömningsknappen [12] eller använd avtryckaren tills kabeln syns över pistolens gängade ände.
- När Kallstartsknappen [12] eller brännarens avtryckare släpps ska trådbobin inte lossas.
- Ställ in trådbobinbromsen efter behov.
- Stäng av svetsmaskinen.
- Montera korrekt kontaktpets.
- Montera munstycket (GMAW-svetsning) eller skyddsskåpan (FCAW-SS) beroende på vilken metod och handtag som används.

VARNING

Se till att hålla ögonen och händerna borta från pistolens ände medan tråden matas ut ur den gängade änden.

Byt drivrullar

VARNING

Stäng av matningsströmmen före installation eller byte av drivrullar.

Trådmataren **LF 5D STANDARD** är utrustad med drivvals V1.0 / V1.2 för ståltråd. För andra trådar och storlekar krävs det att installera en korrekt drivrullsats (se kapitel "Tillbehör") och följa instruktionerna:

- Stäng AV strömförsörjningen.
- Lås upp 2 rullar genom att vrida 2 snabbväxlande kuggjul [24].
- Frigör tryckrullarmen [25].
- Byt drivvalsarna [23] som motsvarar den ledning som används.

VARNING

Kontrollera att också handtagsfodringen och kontaktpetsen också är anpassade till vald tråddimension.

- Lås 2 nya rullar genom att vrida 2 snabbväxlande kuggjul [24].
- Trä in tråden genom ledhylsan, över rullen och ledhylsan på Euro-kontakten och in i handtagsfodringen. Tråden kan tryckas i för hand några centimeter och den ska glida in lätt och utan stor kraft.
- Lås tryckrullarmen [25].

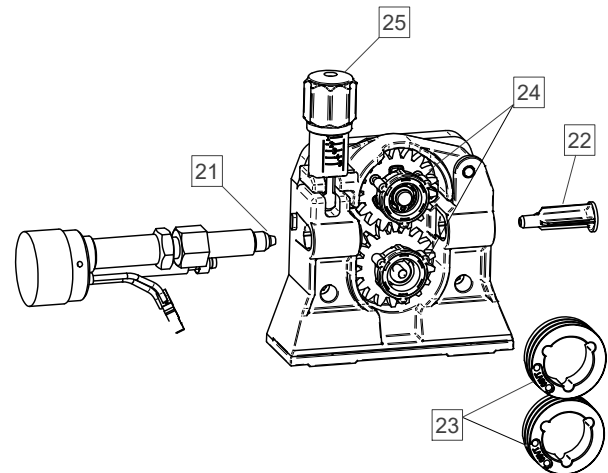


Bild 9

Gasanslutning



VARNING

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

VARNING

Svetsmaskinen är kompatibel med alla lämpliga skyddsgaser med ett maximalt tryck på 5,0 bar.

VARNING

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

- Stäng av spänningen till svetsaggregatet.
- Montera en lämplig gasflödesregulator på gasflaskan.
- Anslut gasslangen till regulatorn med slangklämma.
- Den andra änden av gasslangen ansluts till gaskontakten på strömkällans bakpanel eller direkt till snabbkontakten på trådmatarens bakpanel [6]. Mer information finns i bruksanvisningen för strömkällan.
- Anslut med den särskilda anslutningskabeln (se kapitlet "Tillbehör") trådmataren och strömkällan.
- Sätt på matningsspänningen till svetsaggregatet.
- Öppna gascylinderventilen.
- Justera skyddsgasflödet med gasregulatorn.
- Kontrollera gasflödet med gasreningsomkopplaren [12].

Transport och lyft



VARNING

Fallande maskiner kan orsaka personskador och skador på maskinen.

Använd endast handtaget för att flytta enheten. Dra inte i svets- eller strömkabeln.

VARNING

Använd inte handtaget för att flytta maskinen under drift.

Underhåll

VARNING

För alla reparationer, modifieringar eller underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste serviceverkstad eller Lincoln Electric. Reparationer och modifieringar som utförts av ej auktoriserad serviceverkstad eller personal upphäver tillverkarens garanti.

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera isolering och kontakter på svetskablar och nätkabeln. Om isoleringen är skadad på något sätt, byt genast ut kabeln.
- Avlägsna svetsstänk från svetsmunstycket. Svetsstänk kan försämra avskärningsgasflödet till bågen.
- Kontrollera svetspistolens skick: byt ut den vid behov.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar och att den är i gott skick. Håll ventilationsöppningarna fria.

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

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

- Håll maskinen ren. Använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och från insidan.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.

VARNING

Rör inte strömförande delar.

VARNING

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

VARNING

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

Kundtjänstpolicy

Verksamheten som The Lincoln Electric Company ägnar sig åt är tillverkning och försäljning av högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsvaror och skärutrustning. Vår utmaning är att möta behoven hos våra kunder och överträffa deras förväntningar. Ibland kan köparna be Lincoln Electric om råd eller information om användningen av våra produkter. Vi svarar våra kunder baserat på den information som vi har vid den tidpunkten. Lincoln Electric är inte i stånd att motivera eller garantera sådana råd, och tar inget ansvar när det gäller sådan information eller råd. Vi fransäger oss uttryckligen alla garantier av något slag, inklusive garantier om lämplighet för någon kunds speciella ändamål, med avseende på sådan information eller råd. Av praktiska hänsyn, kan vi inte heller påta oss något ansvar för att uppdatera eller korrigera sådan information eller råd som ges, inte heller kan tillhandahållande av information eller råd ge upp hov till, förlänga eller ändra någon garanti när det gäller försäljningen av våra produkter.

Lincoln Electric är en lyhörd tillverkare, men valet och användningen av specifika produkter som säljs av Lincoln Electric är enbart inom kundens kontroll och han förblir ensam ansvarig för den. Många variabler bortom Lincoln Electrics kontroll påverkar de resultat som uppnåtts i tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicebehov.

Kan ändras - Den här informationen är korrekt enligt vår kännedom vid tidpunkten för tryckning. Se www.lincolnelectric.com för uppdaterad information.

WEEE

07/06



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!

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

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

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslista

- Använd inte denna reservdelslista till en maskin vars kodnummer inte finns med. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning om maskinens kodnummer inte finns med på listan.
- Använd sprängskisserna på monteringsidan och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under det rubriknummer som anges på monteringsidan (nummer indikerar en ändring i denna utgåva).

Först ska du läsa Reservdelslistans instruktioner ovan och sedan läsa bruksanvisningen "Reservdelar" som medföljer maskinen, som innehåller en bild med artikelnummer korshänvisningar.

Hitta auktoriserade serviceställen

09/16

- Köparen måste kontakta Lincoln Electric eller auktoriserad serviceverkstad om något fel reklameras under garantiperioden.
- Kontakta din lokala försäljningsrepresentant för att få hjälp med att hitta närmaste auktoriserade serviceverkstad.

Elektriskt kopplingsschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

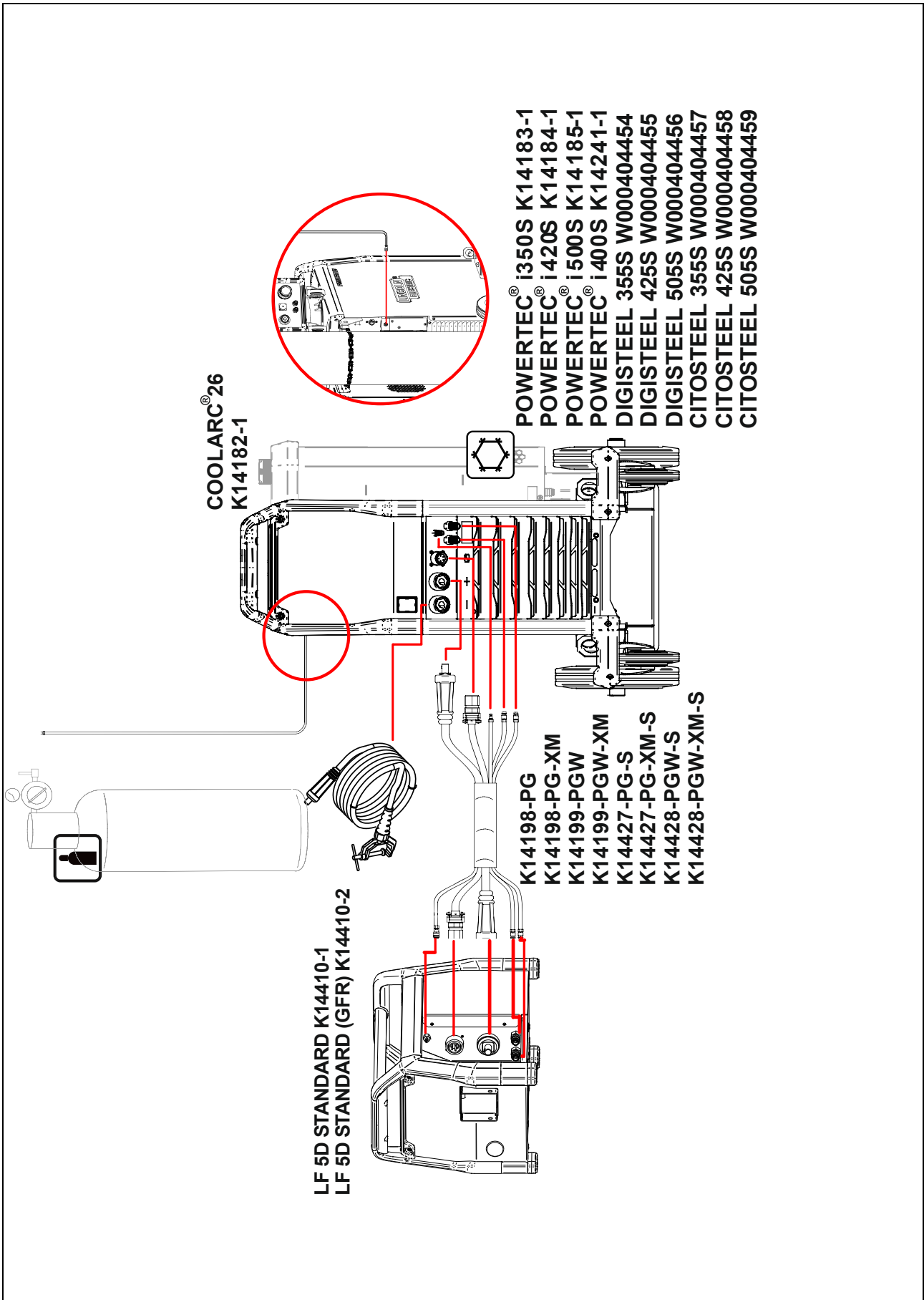
Tillbehör

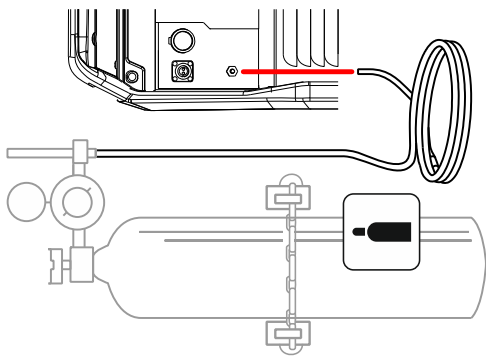
TLLVAL & TILLBEHÖR	
K14204-1	TRÅDMATARE TRUMMA SNABBKONTAKT
K14175-1	MÄTNINGSSATS FÖR GASFLÖDE
KP10519-8	TIG EURO-ADAPTER
E/H-400A-70-5M	ELEKTRODHÅLLARE 400A/70MM ² - 5M
W000010136	FLAIR® 600 MEJSELBRÄNNARE
K14429-1	KONTROLLPANELENS HÖLJE (STORLEK A)
K14430-1	SKYDDSKORG (LF5D)
K14431-1	HJULSATS FÖR SKYDDSBUR (LF5D)
K14432-1*	SATS FÖR VATTENSLANGAR (LF5D)
KOMPATIBLA STRÖMKÄLLOR	
K14183-1	POWERTEC® i350S
K14184-1	POWERTEC® i420S
K14185-1	POWERTEC® i500S
K14241-1	POWERTEC® i400S
W000404454	DIGISTEEL 355S
W000404455	DIGISTEEL 425S
W000404456	DIGISTEEL 505S
W000404457	CITOSTEEL 355S
W000404458	CITOSTEEL 425S
W000404459	CITOSTEEL 505S
K14258-1	SPEEDTEC® 400SP
K14258-2	SPEEDTEC® 400SP VRD
K14259-1	SPEEDTEC® 500SP
K14259-2	SPEEDTEC® 500SP VRD
K5422-1	FLEXTEC® 350XP CE
LGS3 MIG/MAG-BRÄNNARE	
W10429-36-3M	LGS3 360 G-3,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-36-4M	LGS3 360 G-4,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-36-5M	LGS3 360 G-5,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-505-4M	LGS3 505 W-4,0 M MIG-HANDTAG, VATTENKYLT
W10429-505-5M	LGS3 505 W-5,0 M MIG-HANDTAG, VATTENKYLT
LINGGUN® PROMIG™	
W000345066-2	LG PROMIG 300 3M LUFTKYLD
W000345067-2	LG PROMIG 300 4M LUFTKYLD
W000345068-2	LG PROMIG 300 5M LUFTKYLD
W000345072-2	LG PROMIG 400 3M LUFTKYLD
W000345073-2	LG PROMIG 400 4M LUFTKYLD
W000345074-2	LG PROMIG 400 5M LUFTKYLD
W000345063-2	LG PROMIG 330W 3M VATTENKYLD
W000345064-2	LG PROMIG 330W 4M VATTENKYLD
W000345065-2	LG PROMIG 330W 5M VATTENKYLD
W000345069-2	LG PROMIG 400W 3M VATTENKYLD
W000345070-2	LG PROMIG 400W 4M VATTENKYLD
W000345071-2	LG PROMIG 400W 5M VATTENKYLD
W000345075-2	LG PROMIG 500W 3M VATTENKYLD
W000345076-2	LG PROMIG 500W 4M VATTENKYLD
W000345077-2	LG PROMIG 500W 5M VATTENKYLD

RULLSATS FÖR SOLID TRÅD	
KP14420-V06/08	RULLSATS V0.6-0.8 FI37
KP14420-V08/10	RULLSATS V0.8-1.0 FI37
KP14420-V10/12	RULLSATS V1.0-1.2 FI37
KP14420-V12/16	RULLSATS V1.2-1.6 FI37
KP14420-V09/11	RULLSATS V0.9-1.1 FI37
RULLSATS FÖR ALUMINIUMTRÅD	
KP14420-U06/08A	RULLSATS U0.6-0.8 FI37
KP14420-U08/10A	RULLSATS U0.8-1.0 FI37
KP14420-U10/12A	RULLSATS U1.0-1.2 FI37
KP14420-U12/16A	RULLSATS U1.2-1.6 FI37
RULLSATS FÖR FLUSSTRÅD	
KP14420-V10/12R	RULLSATS V1.0-1.2R FI37
KP14420-V12/16R	RULLSATS V1.2-1.6R FI37
KP14420-V09/11R	RULLSATS V0.9-1.1R FI37
TRÅDLEDARE	
KP14420-INLET/BLUE	INLOPP BLÅ TRÅDLEDARE ST-2
KP14420-EURO	TRÅDLEDARE 97 mm
ANSLUTNINGSKABLAR	
K14198-PG	KABELPAKET 5-STIFT G 70 MM ² 1 M
K14198-PG-3M	KABELPAKET 5-STIFT G 70 MM ² 3 M
K14198-PG-5M	KABELPAKET 5-STIFT G 70 MM ² 5 M
K14198-PG-10M	KABELPAKET 5-STIFT G 70 MM ² 10 M
K14198-PG-15M	KABELPAKET 5-STIFT G 95 MM ² 15 M
K14198-PG-20M	KABELPAKET 5-STIFT G 95 MM ² 20 M
K14198-PG-25M	KABELPAKET 5-STIFT G 95 MM ² 25 M
K14198-PG-30M	KABELPAKET 5-STIFT G 95 MM ² 30 M
K14199-PGW	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 1 M
K14199-PGW-3M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 3 M
K14199-PGW-5M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 5 M
K14199-PGW-10M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 10 M
K14199-PGW-15M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 15 M
K14199-PGW-20M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 20 M
K14199-PGW-25M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 25 M
K14199-PGW-30M	KABELPAKET 5-STIFT W 95 MM ² 30 M
SAMMANKOPPLINGSKABLAR (speciella kabelfästen)	
K14427-PG-10M-S	KABELPACK 5STIFT G 70MM2 10M
K14427-PG-15M-S	KABELPACK 5STIFT G 95MM2 15M
K14427-PG-20M-S	KABELPACK 5STIFT G 95MM2 20M
K14427-PG-25M-S	KABELPACK 5STIFT G 95MM2 25M
K14427-PG-30M-S	KABELPACK 5STIFT G 95MM2 30M
K14428-PGW-5M-S	KABELPACK 5STIFT W 95MM2 5M
K14428-PGW-10M-S	KABELPACK 5STIFT W 95MM2 10M
K14428-PGW-15M-S	KABELPACK 5STIFT W 95MM2 15M
K14428-PGW-20M-S	KABELPACK 5STIFT W 95MM2 20M

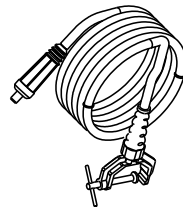
*Endast för K14410-2

Anslutningskonfiguration

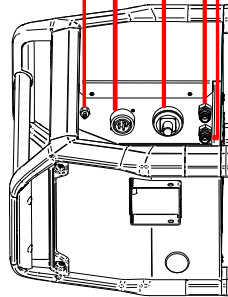




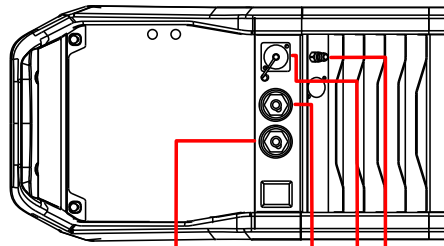
SPEEDTEC® 400SP K14258-1
SPEEDTEC® 500SP K14259-1



LF 5D STANDARD K14410-1
LF 5D STANDARD (GFR) K14410-2



K14198-PG
K14198-PG-XM
K14199-PGW
K14199-PGW-XM
K14427-PG-S
K14427-PG-XM-S
K14428-PGW-S
K14428-PGW-XM-S



COOLARC® 60
K14297-1



Dimensionsdiagram

06/23

