

WF 56D

LIETOŠANAS ROKASGRĀMATA



LATVIAN

PATEICAMIES! Paldies, ka devāt priekšroku Lincoln Electric izstrādājumu kvalitātei!

- Lūdzu, pārbaudiet, vai iepakojums un aprīkojums nav bojāts. Transportēšanas laikā radušos materiālu bojājumu gadījumā pretenzijas ir nekavējoties jāpiesaka izplatītājam.
- Turpmākām uzziņām ierakstiet zemāk esošajā tabulā jūsu aprīkojuma identifikācijas informāciju. Modeļa nosaukums, kods un sērijas numurs ir norādīts uz iekārtas datu plāksnītes.

Modeļa nosaukums:

Kods un sērijas numurs:

Iegādes datums un vieta:

RĀDĪTĀJS

Tehniskie dati	1
Elektromagnētiskā savietojamība (EMS).....	2
Drošība.....	3
Ievads	5
Uzstādīšanas un lietošanas instrukcijas.....	5
WEEE	12
Rezerves daļas	12
Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas.....	12
Elektriskā shēma	12
Piederumi	13
Savienojumu konfigurēšana	15

Tehniskie dati

NOSAUKUMS		RĀDĪTĀJS	
WF56D		W100000177	
IEVADE			
leejas spriegums U ₁	leejas strāva U ₁	EMS klase	
40 Vdc	4 Adc	A	
NOMINĀLĀ IZVADE			
Darba cikls 40 °C (pamatojoties uz 10 min periodu)		Izejas strāva	
100%		420 A	
60%		500 A	
Metināšanas strāvas diapazons		Maksimālais pārtrauktas ķēdes spriegums	
5 ÷ 500 A		113 V DC maksimums	
IZMĒRI			
Svars	Augstums	Platums	Garums
17,7 kg	516 mm	302 mm	642 mm
STIEPLES PIEVADES ĀTRUMA DIAPAZONS/STIEPLES DIAMETRS			
Stieples padeves ātruma diapazons	Padeves rullīši	Padeves rullīša diametrs	
1,5 ÷ 22 m/min	4	Ø37	
Viendzīslas stieples	Alumīnija stieples	Pulverstieples	
0,8 ÷ 1,6 mm	1,0 ÷ 1,6 mm	0,9 ÷ 1,6 mm	
CITAS SPECIFIKĀCIJAS			
Aizsardzības pakāpe	Maksimālais gāzes spiediens		
IP23	0,5 MPa (5 bāri)		
Darba temperatūra	Uzglabāšanas temperatūra		
no -10 °C līdz +40 °C	no -25 °C līdz 55 °C		

Elektromagnētiskā savietojamība (EMS)

01/11

Šī iekārta tika konstruēta atbilstoši visām attiecīgajām direktīvām un standartiem. Tomēr tā var radīt elektromagnētiskos traucējumus, kuri ietekmē citu sistēmu, piemēram, telekomunikāciju sistēmu (tālruni, radio un televīzija), darbību. Šie traucējumi var izraisīt drošības problēmas ietekmētajās sistēmās. Izlasiet un izprotiet šo sadaļu, lai novērstu vai samazinātu šīs iekārtas radītos elektromagnētiskos traucējumus.



Šī iekārta ir izstrādāta, lai darbotos rūpniecības teritorijā. Lai to izmantotu dzīvesvietā, ir jāievēro īpaši piesardzības pasākumi un jānovērš iespējamie elektromagnētiskie traucējumi. Operatoram šī iekārta jāuzstāda un jādarbina, 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.

Pirms iekārtas uzstādīšanas operatoram jāpārbauda darba zona, lai noskaidrotu, vai tajā nav ierīču, kas var nepareizi darboties elektromagnētisko traucējumu dēļ. Pievērsiet uzmanību šādiem elementiem:

- Ieejas un izejas kabeļi, vadības kabeļi un tālrunu kabeļi, kas atrodas iekšā vai blakus darba zonai un iekārtai.
- Radio un/vai televīzijas raidītāji un uztvērēji. Datori vai datoru kontrolētas iekārtas.
- Drošības un kontroles aprīkojums rūpnieciskiem procesiem. Aprīkojums kalibrēšanai un mērīšanai.
- Personīgās medicīniskās ierīces, piemēram, elektrokardiosimulatori un dzirdes aparāti.
- Pārbaudiet elektromagnētisko noturību iekārtām, kas darbojas darba zonā vai tās tuvumā. Operatoram jābūt pārliecinātam, ka viss aprīkojums zonā ir saderīgs. Tam 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 elektroapgādes avotam saskaņā ar šo rokasgrāmatu. 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 noseģšana 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 pievades sistēma. Šajās vietās var būt potenciāli grūti nodrošināt elektromagnētisko savietojamību konduktīvo, kā arī radiatīvo traucējumu dēļ.










BRĪDINĀJUMS

Šo aprīkojumu drīkst izmantot tikai kvalificēts personāls. Nodrošiniet, ka visus uzstādīšanas, ekspluatācijas, apkopes un remonta darbus veic tikai kvalificētas personas. Pirms šī aprīkojuma ekspluatēšanas izlasiet un izprotiet šo rokasgrāmatu. Šīs rokasgrāmatas instrukciju neievērošanas gadījumā iespējami nopietni miesas bojājumi, var zaudēt dzīvību vai sabojāt aprīkojumu. Izlasiet un izprotiet turpmāk norādītos brīdinājuma simbolu skaidrojumus. Lincoln Electric neuzņemsies atbildību par bojājumiem, kas radušies nepareizas uzstādīšanas, apkopes vai lietošanas dēļ.

	<p>BRĪDINĀJUMS. Šis simbols nozīmē, ka ir jāievēro instrukcijas, lai novērstu nopietnus miesas bojājumus, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus. Sargājiet sevi un citus no iespējamām nopietnām traumām vai nāves.</p>
	<p>IZLASIET UN IZPROTIET INSTRUKCIJAS. Pirms šī aprīkojuma ekspluatēšanas izlasiet un izprotiet šo rokasgrāmatu. Lokmetināšana var būt bīstama. Šīs rokasgrāmatas instrukciju neievērošanas gadījumā iespējami nopietni miesas bojājumi, var zaudēt dzīvību vai sabojāt aprīkojumu.</p>
	<p>ELEKTROTRIECIENS VAR IZRAISĪT NĀVI. Metināšanas aprīkojums rada augstspriegumu. Kad šī iekārta ir ieslēgta, nepieskarieties elektrodam, darba spaiļei vai pievienotajām sagatavēm. Izolējiet sevi no elektroda, zemējuma spaiļes vai pievienotās sagataves.</p>
	<p>ELEKTRISKAIS APRĪKOJUMS. Pirms darbu veikšanas pie šīs iekārtas izslēdziet ieejas strāvu, izmantojot atvienošanas slēdzi drošinātāju kārbā. Iezemējiet šo aprīkojumu saskaņā ar vietējiem elektrosistēmas noteikumiem.</p>
	<p>ELEKTRISKAIS APRĪKOJUMS. Regulāri pārbaudiet ieejas, elektroda un zemējuma spaiļes kabeļus. Ja konstatējat bojājumus, nekavējoties nomainiet kabeli. Lai nepieļautu nejaušas loka aizdedzes risku, nenovietojiet elektroda turētāju tieši uz metināšanas galda vai citas virsmas, kas saskaras ar zemējuma spaiļi.</p>
	<p>ELEKTROMAGNĒTISKAIS LAUKS VAR BŪT BĪSTAMS. Elektriskā strāva, kas plūst caur jebkuru vadītāju, rada elektromagnētisko lauku. EMF lauki var ietekmēt dažu elektrokardiostimulatoru darbību, tādēļ metinātājiem, kuriem ir elektrokardiostimulators, jākonsultējas ar ārstu, pirms lietot šo aprīkojumu.</p>
	<p>ATBILSTĪBA CE MARKĒJUMAM. Šis aprīkojums atbilst Eiropas Kopienas direktīvām.</p>
	<p>MĀKSLĪGS OPTISKAIS STAROJUMS Atbilstoši Direktīvas 2006/25/EK un Direktīvas EN 12198 standarta prasībām aprīkojums ir attiecināms uz 2. kategoriju. Tādēļ ir obligāti jālieto individuālās aizsardzības līdzekļi (IAL) ar filtru, kuram ir maksimālā aizsardzības pakāpe — 15 —, kā to pieprasa standarts EN169.</p>
	<p>IZGAROJUMI UN GĀZES VAR BŪT BĪSTAMAS Metināšanas laikā var rasties veselībai bīstami izgarojumi un gāzes. Neieelpojiet šos izgarojumus un gāzes. Lai nepieļautu šādu apdraudējumu, operatoram jānodrošina pietiekama ventilācija vai izplūdes sistēma, kas aizvadīs izgarojumus un gāzes no darbavietas.</p>
	<p>LOKA STAROJUMS VAR RADĪT APDEGUMUS Metināšanas un novērošanas laikā izmantojiet masku ar atbilstošu filtru un aizsargstiklu, lai pasargātu acis no dzirkstelēm un loka starojuma. Lai aizsargātu ādu, izmantojiet piemērotu apģērbu no izturīga, ugunsdroša materiāla. Aizsargājiet tuvumā esošos darbiniekus ar atbilstošu, ugunsdrošu barjeru un brīdiniet tos neskatīties lokā un nepakļaut sevi loka ietekmei.</p>

	<p>METINĀŠANAS DZIRKSTELĒS VAR IZRAISĪT AIZDEGŠANOS VAI SPRĀDZIENU. Izvēciet no metināšanas zonas ugunsbīstamus priekšmetus un viegli pieejamā vietā novietojiet ugunsdzēsamo aparātu. Metināšanas dzirksteles un karsti materiāli, kas rodas metināšanas procesa laikā, var viegli iekļūt mazās blakus esošo zonu plaisās un atverēs. Nemetiniet tvertnes, boilerus, konteinerus vai materiālus, kamēr nav veiktas atbilstošas darbības, lai nodrošinātu, ka darba zonā neatrodas uzliesmojoši vai toksiski izgarojumi. Nekad nelietojiet šo aprīkojumu uzliesmojošu gāzu, tvaiku vai viegli uzliesmojošu šķidrumu klātbūtnē.</p>
	<p>SAMETINĀTIE MATERIĀLI VAR RADĪT APDEGUMUS. Metinot 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 GĀZES BALONS VAR SPRĀGT. Izmantojiet tikai sertificētus saspiestās gāzes balonus, kuros atrodas izmantotajam procesam piemērota aizsarggāze, un pareizi strādājošus regulatorus, kas paredzēti izmantotajai gāzei un spiedienam. Gāzes baloniem vienmēr jābūt stāvus pozīcijā un ar ķēdi droši piestiprinātiem pie nekustīga balsta. Nepārvietojiet vai netransportējiet gāzes balonus, ja tiem ir noņemts drošības vāciņš. Neļaujiet elektrodam, elektroda turētājam, zemējuma spaiļiem 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>KUSTĪGĀS DAĻAS IR BĪSTAMAS. Šajā iekārtā ir kustīgas mehāniskas daļas, kas var radīt nopietnas traumas. Ierīces iedarbināšanas, ekspluatācijas un apkopes laikā turiet rokas, ķermeni un apģērbu tālāk no šīm daļām.</p>
	<p>DROŠĪBAS ZĪME. Šis aprīkojums ir piemērots jaudas padevei metināšanas darbiem, kas tiek veikti vidē ar palielinātu elektrotrieciena risku.</p>

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

Ievads

WF56D ir digitāls stieples padevējs, kas paredzēts darbam ar šādiem Lincoln Electric barošanas avotiem:

- **DIGISTEEL 355S,**
- **DIGISTEEL 425S,**
- **DIGISTEEL 505S,**
- **CITOSTEEL 355S,**
- **CITOSTEEL 425S,**
- **CITOSTEEL 505S.**

Sakariem starp barošanas avotu un stieples padevēju tiek izmantots CAN protokols. Visi signāli no barošanas avota tiek parādīti lietotāja interfeisā, kas atrodas stieples padevēja iekārtā.

Barošanas avota un stieples pievades konfigurācija nodrošina šādas metināšanas iespējas:

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

Visa iepakojuma saturs:

- stieples padevējs,
- USB atmiņa ar operatora rokasgrāmatu,
- Vienkāršās sākšanas norādes

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

Uzstādīšanas un lietošanas instrukcijas

Pirms iekārtas uzstādīšanas un darbināšanas pilnībā izlasiet šo sadaļu.

Ekspluatācijas apstākļi

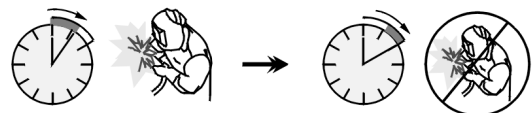
Šī iekārta darbosies sarežģītos vides apstākļos. Tomēr ir svarīgi izmantot tālāk norādītos vienkāršos preventīvos pasākumus, kas nodrošinās ilgu iekārtas darbību un uzticamu darbību.

- Nenovietojiet un nedarbiniet iekārtu uz virsmas, kuras slīpums pārsniedz 15°.
- Nelietojiet šo iekārtu cauruļu atkausēšanai.
- Iekārta ir jānovieto vietā, kur brīvi cirkulē tīrs gaiss bez gaisa kustības ierobežojumiem. Nenosedziet ieslēgtu iekārtu ar papīru, audumu vai drānu.
- Nodrošiniet, lai iekārtas tuvumā nebūtu netīrumu un putekļu, kas varētu iekļūt iekārtā.
- Šīs iekārtas aizsardzības pakāpe ir IP23. Ja iespējams, turiet to sausu un novietojiet uz mitras zemes vai peļķēs.
- Nenovietojiet iekārtu radiovadāmu ierīču tuvumā. Tās ierastā darbība var ietekmēt tuvumā esošo radiovadāmo ierīču darbību, kā 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

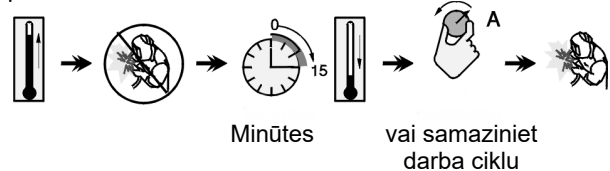
Metināšanas darba cikls ir laiks, kas izteikts procentos, 10 minūšu ciklā, kad metinātājs var darbināt iekārtu, izmantojot nominālo metināšanas strāvu.

Piemērs: 60% darba cikls:



Metināšana – 6 minūtes. Pārtraukums – 4 minūtes.

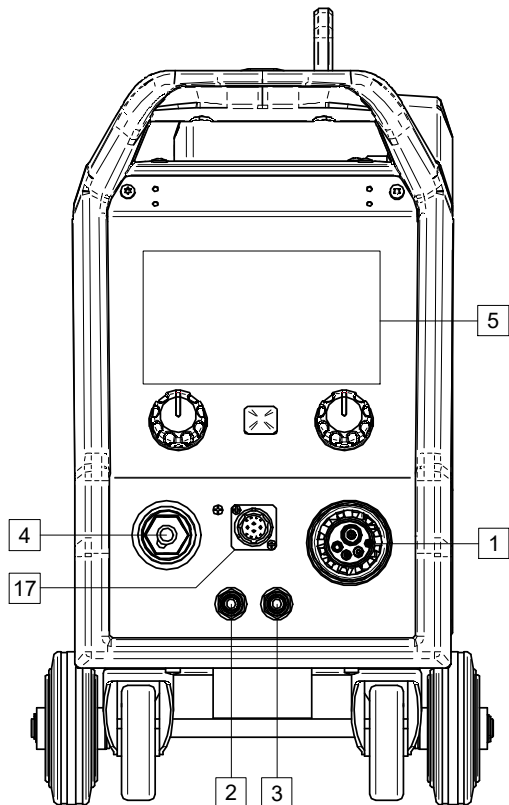
Pārmērīga darba cikla pagarināšana var radīt pārkaršanu un aktivizēt termiskās aizsardzības sistēmu.



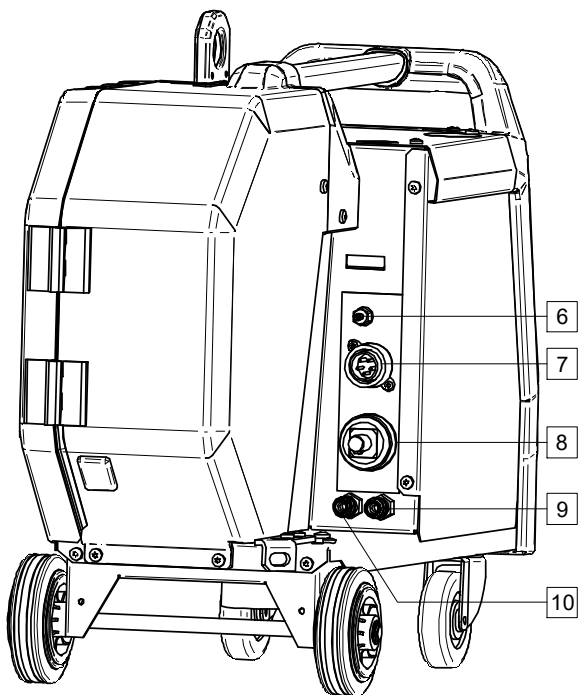
Elektroapgādes savienojums

Pārbaudiet ieejas spriegumu, fāzi un frekvenci barošanas avotam, kas tiks pievienots šim vadu padevējam. Pieļaujama ieejas sprieguma līmenis ir norādīts sadaļā "Tehniskie dati" un barošanas avota tehnisko datu plāksnē. Pārbaudiet zemējuma vadu savienojumu no barošanas avota uz ievades avotu.




Kontrolierīces un darbības funkcijas



attēls 1





attēls 2

1. EURO tipa kontaktligzda: metināšanas degļa pievienošanai (GMAW, FCAW procesiem). 
2. Ātrā savienojuma ligzda: dzesēšanas šķidruma izvade (padod aukstu dzesēšanas šķidrumu uz metināšanas degli). 
3. Ātrā savienojuma ligzda: dzesēšanas šķidruma ievade (uzņem siltu dzesēšanas šķidrumu no metināšanas degļa). 





BRĪDINĀJUMS

Maksimālais dzesēšanas šķidruma spiediens ir 5 bar.

4. Izejas ligzda SMAW un CAG metināšanai: metināšanas kabeļa savienošanai ar elektroda turētāju. 
5. Ū lietotāja saskarne: Skatiet sadaļu "Lietotāja saskarne".
6. Gāzes ātrā savienojuma ligzda: gāzes šļūtenes pievienošanai. 

BRĪDINĀJUMS

Iekārtā var izmantot visas piemērotās aizsarggāzes ar maksimālo spiedienu 5 bar.

7. Vadības ligzda: 5 tapu ligzda vadības kabeļa pievienošanai. Sakariem starp barošanas avotu un stieples padevēju tiek izmantots CAN protokols. 
8. Strāvas ligzda: metināšanas kabeļa pievienošanai. 
9. Ātrā savienojuma ligzda: dzesēšanas šķidruma ievade (padod aukstu dzesēšanas šķidrumu no dzesētāja uz metināšanas iekārtu). 
10. Ātrā savienojuma ligzda: dzesēšanas šķidruma izvade (uzņem siltu dzesēšanas šķidrumu no metināšanas iekārtas uz dzesētāju). 
11. Gāzes plūsmas regulatora spraudnis: gāzes plūsmas regulatoru var iegādāties atsevišķi. Skatiet nodaļu "Piederumi".
12. Slēdzis: aukstā padeve/gāzes izplūšana: šis slēdzis nodrošina stieples padevi (stieples tests) un gāzes plūsmu (gāzes tests), neieslēdzot izejas spriegumu.
13. Pārvietošanas turētājs: padevēja pacelšanai un transportēšanai, izmantojot celtni.

14. Stieples spoles turētājs: stieples spolei ar maksimālo svaru 16 kg. Turētājs nodrošina iespēju uzstādīt plastmasas, tērauda un šķiedru spoles uz 51 mm vārpstas.

BRĪDINĀJUMS

Pārlicinieties, ka metināšanas laikā stieples spoles korpusam ir pilnībā aizvērts.

15. Spole ar stiepli: neietilpst standarta komplektācijā.

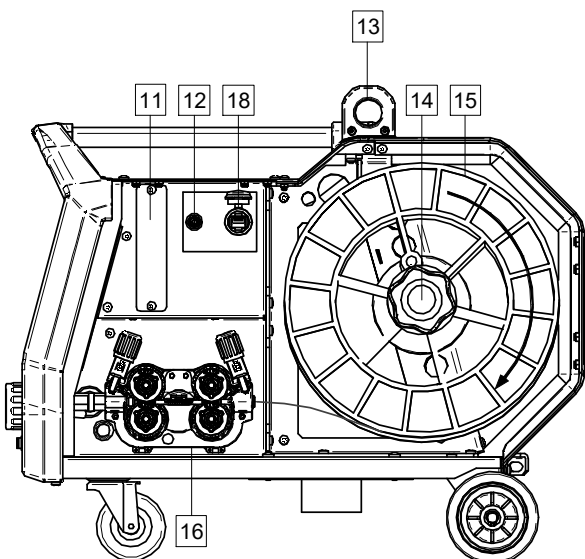
16. Stieples piedziņa: 4 rullīšu stieples piedziņa.

BRĪDINĀJUMS

Metināšanas laikā sānu panelim un stieples spoles korpusam ir jābūt pilnībā aizvērtam.

BRĪDINĀJUMS

Neizmantojiet rokturi, lai pārvietotu iekārtu tās darbības laikā.



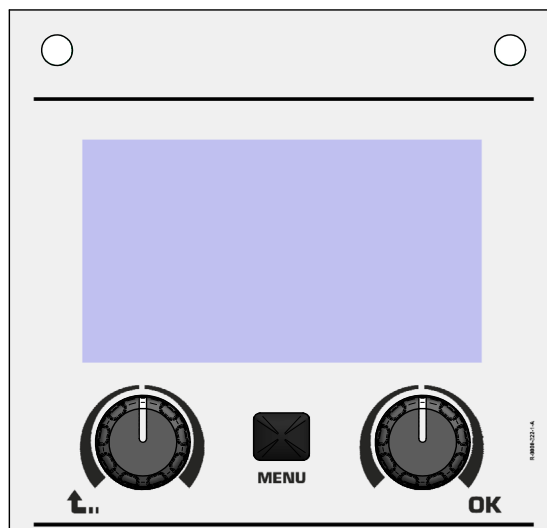
attēls 3

17. Tālvadības pults liqzda: tālvadības pults pievienošanai (skatiet sadaļu "Piederumi").



18. USB ports: USB atmiņas pievienošanai un programmatūras atjauninājumiem.

Paplašinātā lietotāja saskarne (U7)



attēls 4

Sīkāka informācija par lietotāja interfeisa U7 darbību ir atrodama Advanced (U7) IM3170 lietotāja rokasgrāmatā.

Stieples spoles ielāde

Stieples spoles, kuru maksimālais svars nepārsniedz 16 kg, var izmantot bez adaptera. Turētājs nodrošina iespēju uzstādīt plastmasas, tērauda un šķiedru spoles uz 51 mm vārpstas.

Citām spolēm ir jāizmanto atbilstošs adapteris, ko var iegādāties atsevišķi (skatiet sadaļu "Piederumi").

Elektroda stieples ievietošana

- Izslēdziet ieejas barošanu.
- Atveriet stieples spoles korpusu.
- Atskrūvējiet uzdevas fiksējošo uzgriezni [14].
- Uzstādiet spoles stiepli uz uzdevas tādā veidā, lai spoles griešanās virziens būtu pulksteņrādītāju kustības virzienā laikā, kad stieple tiek padota metināšanas stieples pavedējam.
- Pārlicinieties, vai spoles bremžu tapa iebīdās atbilstošā spoles atverē.
- Pieskrūvējiet uzdevas bloķēšanas uzgriezni.
- Atveriet stieples piedziņas durtiņas.
- Uzstādiet stieples rulli, izmantojot pareizo grupi, kas atbilst stieples diametram.
- Atbrīvojiet stieples galu un nogrieziet saliekto daļu, pārlicinoties, vai gals nav sašķēlies.

BRĪDINĀJUMS

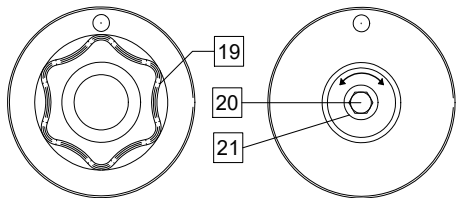
Asais stieples gals var radīt traumas.

- Grieziet stieples spoli pulksteņrādītāju kustības virzienā un iebīdiet stieples galu stieples pavedēja līdz pat Euro tipa kontaktligzdai.
- Pareizi noregulējiet stieples pavedēja piespiedējruļļi.

Uzmavas bremzēšanas momenta iestatīšana

Lai novērstu pēkšņu metināšanas stieples attīšanos, uzmava ir aprīkota ar bremzi.

Regulēšana tiek veikta, pagriežot skrūvi M10, kas atrodas uzmavas rāmja iekšpusē un kam var piekļūt, vispirms atskrūvējot bremžu bloķēšanas uzgriezni.



attēls 5

- 19. Fiksācijas uzgrieznis.
- 20. Regulēšanas skrūve M10.
- 21. Piespiedējatspere

Pagriežot skrūvi M10 pulksteņrādītāju kustības virzienā, tiek palielināts atsperes spriegojums un bremzēšanas moments

Pagriežot skrūvi M10 pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, tiek samazināts atsperes spriegojums un bremzēšanas moments.

Kad regulēšana ir pabeigta, no jauna pieskrūvējiet bloķēšanas uzgriezni.

Piespiedējrollīša spēka regulēšana

Piespiedējsvira regulē spēka daudzumu, ar kādu piespiedējrollīši iedarbojas uz stiepli. Spiediena spēks tiek regulēts, pagriežot regulēšanas uzgriezni pulksteņrādītāju kustības virzienā, lai palielinātu spēka daudzumu, un pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, lai samazinātu spēka daudzumu. Pareizi noregulēta piespiedējsvira nodrošina vislabāko metināšanas sniegumu.

BRĪDINĀJUMS

Ja rollīša spiediens ir pārāk mazs, tas slīdēs pa stiepli. Ja ir iestatīts pārāk liels rollīša spiediens, stieple var tikt deformēta, radot stieples padeves problēmas metināšanas procesā. Spiediena spēks ir jāiestata pareizi. Šim nolūkam lēnām samaziniet spiediena spēku, līdz stieple tikai sāk slīdēt uz padeves rollīša, un pēc tam nedaudz palieliniet spēku, pagriežot regulēšanas uzgriezni par vienu apgriezienu.

Elektroda stieples ievietošana metināšanas deglī

- Izslēdziet metināšanas iekārtu.
- Atkarībā no metināšanas procesa pievienojiet atbilstošu metināšanas degli Euro tipa kontaktligzdai [1]. Degļa nominālajiem parametriem ir jāatbilst metināšanas iekārtas nominālajiem parametriem.
- Atkarībā no pistoles tipa no pistoles ir jānoņem sprausla un kontaktuzgalis vai aizsarguzgalis un kontaktuzgalis.
- Ieslēdziet metināšanas iekārtu.
- Turiet aukstās padeves/gāzes izpūšanas slēdzi [12] vai izmantojiet degļa palaidējslēdzi, līdz pistoles vītņotajā galā ir redzama stieple.
- Atlaižot aukstās padeves slēdzi [12] vai palaidējslēdzi, stieples spole nedrīkst attīties.
- Atbilstoši noregulējiet stieples spoles bremzes.
- Izslēdziet metināšanas iekārtu.
- Uzstādiet atbilstošu kontaktuzgali.
- Atkarībā no metināšanas procesa un pistoles veida uzstādiet sprauslu (GMAW process) vai aizsarguzgali (FCAW process).

BRĪDINĀJUMS

Sargājiet acis un rokas no pistoles gala, kad stieple virzās ārā pa vītņoto uzgali.

Padeves rullīšu maiņa

⚠ BRĪDINĀJUMS

Pirms padeves rullīšu uzstādīšanas vai maiņas izslēdziet ieejas strāvas padevi.

Stieples padēvēji **WF56D** ir aprīkoti ar padeves rullīšiem V1.0/V1.2, kas paredzēti tērauda stieplei. Citām stieplēm un citiem izmēriem ir nepieciešams uzstādīt pareizu padeves rullīšu komplektu (skatiet sadaļu "Piederumi") un ievērot instrukcijas:

- Izslēdziet ieejas barošanu.
- Atbloķējiet 4 rullīšus, pagriežot 4 ātrās nomainas nesēj mehānismus [26].
- Atbrīvojiet piespiedēj rullīša sviras [27].
- Nomainiet padeves rullīšus [25] atbilstoši izmantotajai stieplei.

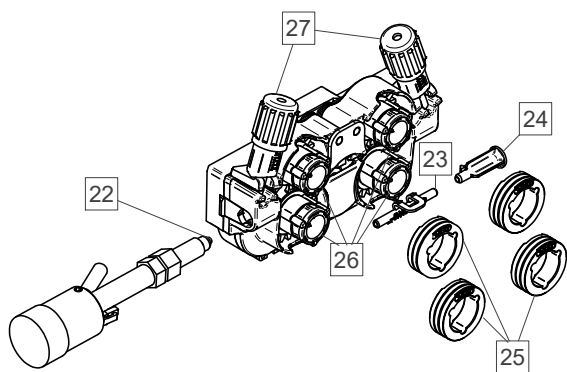
⚠ BRĪDINĀJUMS

Pārliecinieties, ka arī pistoles ieliktnis un kontaktuzgaļa izmērs atbilst izvēlētajai stieples izmēram.

⚠ BRĪDINĀJUMS

Ja stieples diametrs ir lielāks par 1,6 mm, ir jānomaina šādas daļas:

- Padeves konsoles [23] un [24] vadotnes caurule.
- Euro tipa kontaktligzdas [22] vadotnes caurule.
- Nobloķējiet 4 rullīšus, pagriežot 4 ātrās nomainas nesēj mehānismus [26].
- Ievietojiet stiepli caur vadotnes cauruli, pāri rullīšiem un caur Euro kontaktligzdas vadotnes cauruli pistoles ieliktnī. Stiepli var dažus centimetrus iebīdīt ieliktnī manuāli, un padevei vajadzētu būt vieglai un bez jebkāda spēka pielikšanas.
- Nobloķējiet piespiedēj rullīša sviras [27].



attēls 6

Gāzes savienojums

⚠ BRĪDINĀJUMS



- Bojāts gāzes BALONS var uzsprāgt.
- Vienmēr droši nostipriniet gāzes balonu vertikālā stāvoklī pret balona sienas režģi vai speciāli izgatavotiem balona ratiņiem.
- Lai novērstu iespējamu sprādzienu vai ugunsgrēku, neturiet balonu vietās, kur to var sabojāt, sakarsēt vai pieslēgt elektriskā ķēdē.
- Sargājiet balonu no metināšanas strāvas vai citām strāvas ķēdēm.
- Nekad necieliet metināšanas iekārtu ar tai piestiprinātu balonu.
- Nekad nepieļaujiet metināšanas elektroda saskari ar balonu.
- Aizsarggāzes uzkrāšanās var būt kaitīga veselībai vai apdraudēt dzīvību. Lietojiet labi vēdinātās vietās, lai nepieļautu gāzes uzkrāšanos.
- Lai nepieļautu gāzes noplūdi, stingri aizveriet gāzes balona vārstus, kad nelietojat gāzes balonu.

⚠ BRĪDINĀJUMS

Metināšanas iekārtā var izmantot visas piemērotās aizsarggāzes ar maksimālo spiedienu 5,0 bar.

⚠ BRĪDINĀJUMS

Pirms lietošanas pārliecinieties, ka gāzes balonā atrodas paredzētajam mērķim piemērota gāze.

- Izslēdziet metināšanas barošanas avota ieejas strāvu.
- Uzstādiet gāzes balonam piemērotu gāzes plūsmas regulatoru.
- Pievienojiet pie regulatora gāzes šļūteni, izmantojot šļūtenes skavu.
- Gāzes šļūtenes otru galu savienojiet ar gāzes savienotāju barošanas avota aizmugurējā panelī vai tieši ar ātro savienotāju, kas atrodas stieples padevēja [6] aizmugurējā panelī. Plašāku informāciju skatiet barošanas avota instrukciju rokasgrāmatā.
- Ar speciālo starpsavienojumu kabeli (skatiet sadaļu "Piederumi") savienojiet stieples padevēju ar barošanas avotu.
- Izslēdziet metināšanas barošanas avota ieejas strāvu.
- Atveriet gāzes balona vārstu.
- Noregulējiet gāzes plūsmu gāzes regulatorā.
- Pārbaudiet gāzes plūsmu, izmantojot gāzes izpūšanas slēdzi [12].

⚠ BRĪDINĀJUMS

Lai izmantotu GMAW metināšanas procesu ar aizsarggāzi CO₂, jālieto CO₂ gāzes sildītājs.

Transportēšana un celšana

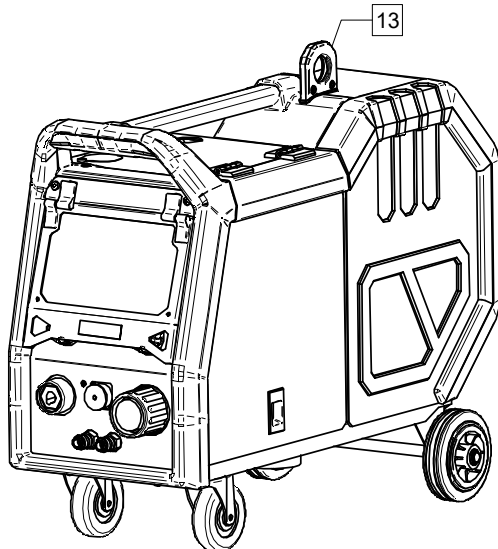


BRĪDINĀJUMS

Krītošs aprīkojums var izraisīt traumas un iekārtas bojājumus.

Transportēšanas laikā un ceļot ar celtņi, ievērojiet šādus noteikumus:

- Celšanai izmantojiet aprīkojumu ar atbilstošu celtspēju.
- Īpašo rokturi [13] var izmantot tikai tad, ja celšanai un transportēšanai tiek izmantots celtņis. Šis risinājums ļauj veikt metināšanu, ceļot padevēju.



attēls 7

Tehniskā apkope

BRĪDINĀJUMS

Veicot jebkādas remontdarbus, modifikācijas vai tehniskās apkopes darbus, ir ieteicams sazināties ar tuvāko tehniskās apkopes centru vai Lincoln Electric. Ja remontu un pārveidojumus veicis nepilnvarots serviss vai personāls, var tikt zaudēta ražotāja garantija.

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 pielipušajām 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, bet 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 korpusa noņemšanas iekārta ir jāizslēdz un strāvas kabelis ir jāatvieno no strāvas kontaktligzdas.

BRĪDINĀJUMS

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

Klientu atbalsta politika

Lincoln Electric Company ražo un tirgo augstas kvalitātes metināšanas aprīkojumu, piederumus un griešanas aprīkojumu. Mūsu izaicinājums ir apmierināt klientu vajadzības un pārsniegt viņu cerības. Dažkārt klienti lūdz Lincoln Electric padomu vai informāciju par mūsu produktu lietošanu. Mēs sniedzam klientiem atbildi saskaņā ar konkrētajā brīdī mums pieejamo informāciju. Lincoln Electric negarantē šāda padoma nodrošināšanu, kā arī neuzņemas atbildību par šādas informācijas vai padoma sniegšanu. Mēs it īpaši atsakāmies sniegt jebkāda veida garantijas, tostarp garantiju, ka šī informācija vai padoms būs piemērots jebkāda veida konkrētam klienta paredzētajam 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. Lūdzu, skatiet www.lincolnelectric.com, lai uzzinātu jaunāko informāciju.

WEEE

07/06



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 darbības 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 pasargāsiet vidi un cilvēku veselību.

Rezerves daļas

12/05

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 rokasgrāmatu "Rezerves daļas", kas satur mījnorādi uz aprakstošo attēlu daļas numuru.

Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas

09/16

- Lai Lincoln nodrošinātajā garantijas periodā pieteiktu jebkāda veida bojājumu, klientam ir jāsaazinās 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

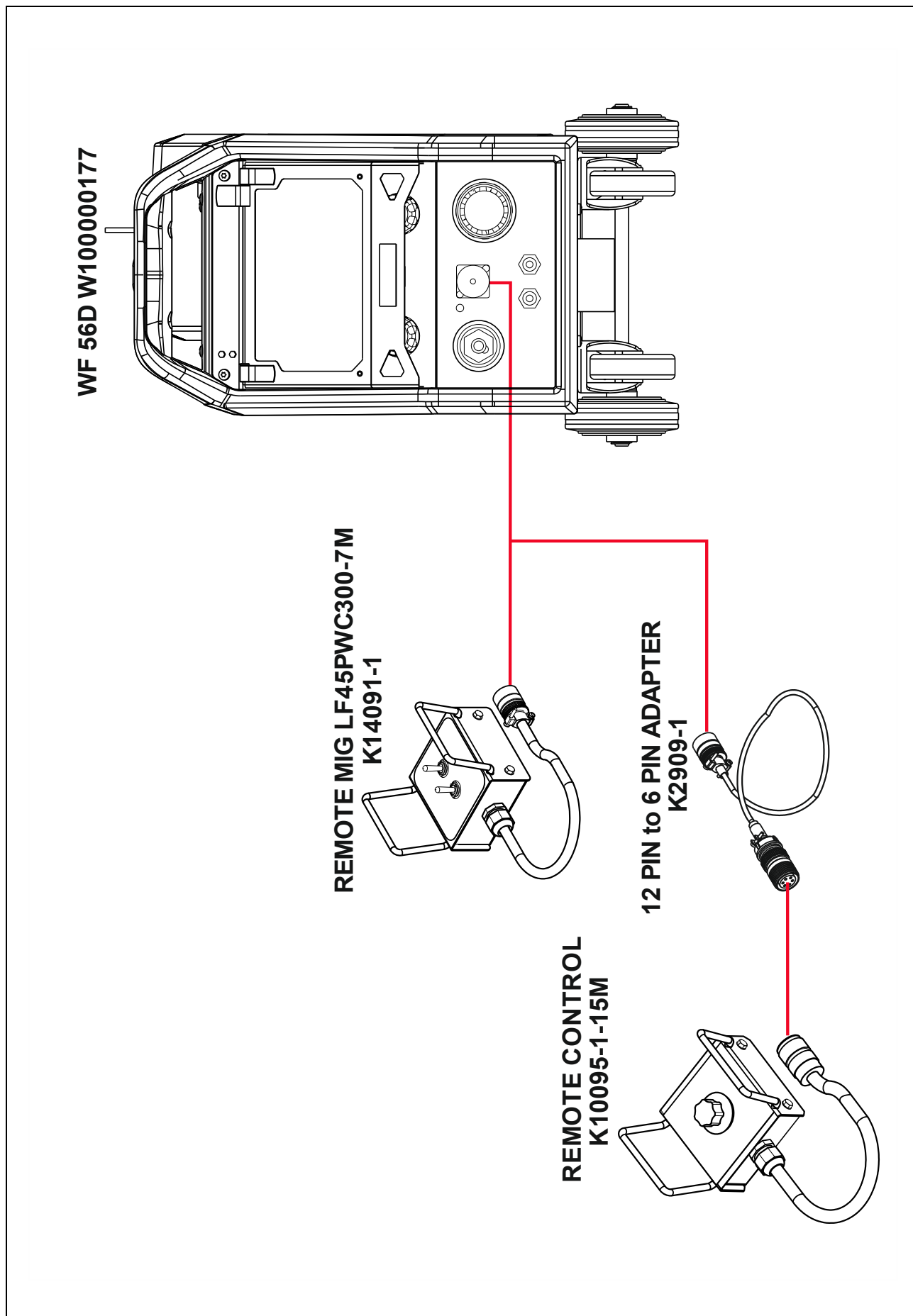
Skatiet iekārtas komplektācijā esošo "Rezerves daļu" rokasgrāmatu.

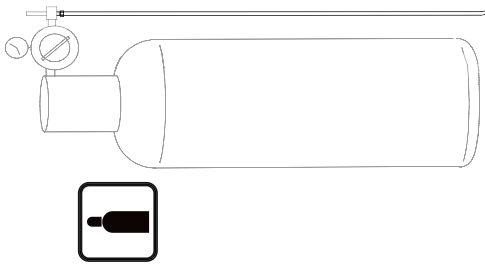
Piederumi

IESPĒJAS UN PIEDERUMI	
K14204-1	STIEPLES PADEVĒJA CILINDRA ĀTRAIS SAVIENOTĀJS
K14175-1	GĀZES PLŪSMAS MĒRĪTĀJA KOMPLEKTS
K10095-1-15M	TĀLVADĪBAS IERĪCE, 6 TAPU, 15M
K2909-1	6 TAPU/12 TAPU ADAPTERS
K14091-1	TĀLVADĪBAS IERĪCE MIG LF 45 PWC300-7M (CS/PP)
E/H-400A-70-5M	ELEKTRODA TURĒTĀJS 400A/70MM ² - 5M
K10158-1	B300 TIPAS SPOLES ADAPTERS
K10158	B300 TIPAS SPOLES ADAPTERS
R-1019-125-1/08R	S200 TIPAS SPOLES ADAPTERS
W000010136	GRIEŠANAS DEGLIS FLAIR 600 AR UZSTĀDĪTU STIEPLI 2,5M
SADERĪGI BAROŠANAS AVOTI	
W000404454	DIGISTEEL 355S
W000404455	DIGISTEEL 425S
W000404456	DIGISTEEL 505S
W000404457	CITOSTEEL 355S
W000404458	CITOSTEEL 425S
W000404459	CITOSTEEL 505S
MIG/MAG DEĢĻI	
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5.0M MIG PISTOLE AR GAISA DZESĒŠANU
W10429-505-3M	LGS2 505 W-3.0M MIG PISTOLE AR ŪDENS DZESĒŠANU
W10429-505-4M	LGS2 505 W-4.0M MIG PISTOLE AR ŪDENS DZESĒŠANU
W10429-505-5M	LGS2 505 W-5.0M MIG PISTOLE AR ŪDENS DZESĒŠANU
PROMIG MAGNUM	
W000345072-2	PROMIG MAGNUM 370 3M
W000345073-2	PROMIG MAGNUM 370 4.5M
W000345069-2	PROMIG MAGNUM 400W 3M
W000345070-2	PROMIG MAGNUM 400W 4.5M
W000345075-2	PROMIG MAGNUM 500W 3M
W000345076-2	PROMIG MAGNUM 500W 4.5M
RULLĪŠU KOMPLEKTS VIENDZĪSLAS STIEPLĒM	
KP14150-V06/08	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.6/0.8VT FI37 4 GAB. ZAĻĀ/ZILĀ KRĀSĀ
KP14150-V08/10	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.8/1.0VT FI37 4 GAB. ZILĀ/SARKANĀ KRĀSĀ
KP14150-V10/12	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.0/1.2VT FI37 4 GAB. SARKANĀ/ORANŽĀ KRĀSĀ
KP14150-V12/16	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.2/1.6VT FI37 4 GAB. ORANŽĀ/DZELTENĀ KRĀSĀ
KP14150-V16/24	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.6/2.4VT FI37 4 GAB. DZELTENĀ/PELĒKĀ KRĀSĀ
KP14150-V09/11	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.9/1.1VT FI37 4 GAB.
KP14150-V14/20	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.4/2.0VT FI37 4 GAB.
RULLĪŠU KOMPLEKTS ALUMĪNIJA STIEPLĒM	
KP14150-U06/08A	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.6/0.8AT FI37 4 GAB. ZAĻĀ/ZILĀ KRĀSĀ
KP14150-U08/10A	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.8/1.0AT FI37 4 GAB. ZILĀ/SARKANĀ KRĀSĀ
KP14150-U10/12A	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.0/1.2AT FI37 4 GAB. SARKANĀ/ORANŽĀ KRĀSĀ
KP14150-U12/16A	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.2/1.6AT FI37 4 GAB. ORANŽĀ/DZELTENĀ KRĀSĀ
KP14150-U16/24A	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.6/2.4AT FI37 4 GAB. DZELTENĀ/PELĒKĀ KRĀSĀ

RULLIŠU KOMPLEKTS PULVERSTIEPLĒM	
KP14150-V12/16R	RULLIŠU KOMPLEKTS 1.2/1.6RT FI37 4 GAB. ORANŽĀ/DZELTENĀ KRĀSĀ
KP14150-V14/20R	RULLIŠU KOMPLEKTS 1.4/2.0RT FI37 4 GAB.
KP14150-V16/24R	RULLIŠU KOMPLEKTS 1.6/2.4RT FI37 4 GAB. DZELTENĀ/PELĒKĀ KRĀSĀ
KP14150-V09/11R	RULLIŠU KOMPLEKTS 0.9/1.1RT FI37 4 GAB.
KP14150-V10/12R	RULLIŠU KOMPLEKTS 1.0/1.2RT FI37 4 GAB./ORANŽĀ KRĀSĀ
STIEPLES VADOTNES	
0744-000-318R	STIEPLES VADOTNES KOMPLEKTS ZILĀ KRĀSĀ Ø0.6-1.6
0744-000-319R	STIEPLES VADOTNES KOMPLEKTS SARKANĀ KRĀSĀ Ø1.8-2.8
D-1829-066-4R	EURO STIEPLES VADOTNE Ø0.6-1.6
D-1829-066-5R	EURO STIEPLES VADOTNE Ø1.8-2.8
STARPSAVIENOJUMU KABEĻI	
K14198-PG	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU G 70MM ² 1M
K14198-PG-3M	KABEĻU KOMPLEKTS, 5 TAPU G 70MM ² 3M
K14198-PG-5M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU G 70MM ² 5M
K14198-PG-10M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU G 70MM ² 10M
K14198-PG-15M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU G 95MM ² 15M
K14198-PG-20M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU G 95MM ² 20M
K14198-PG-25M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU G 95MM ² 25M
K14198-PG-30M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU G 95MM ² 30M
K14199-PGW	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU W 95MM ² 1M
K14199-PGW-3M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU W 95MM ² 3M
K14199-PGW-5M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU W 95MM ² 5M
K14199-PGW-10M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU W 95MM ² 10M
K14199-PGW-15M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU W 95MM ² 15M
K14199-PGW-20M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU W 95MM ² 20M
K14199-PGW-25M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU W 95MM ² 25M
K14199-PGW-30M	KABEĻU KOMPLEKTS 5 TAPU W 95MM ² 30M

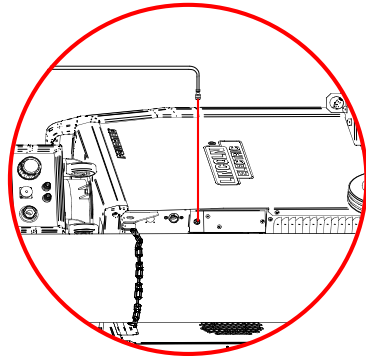
Savienojumu konfigurēšana



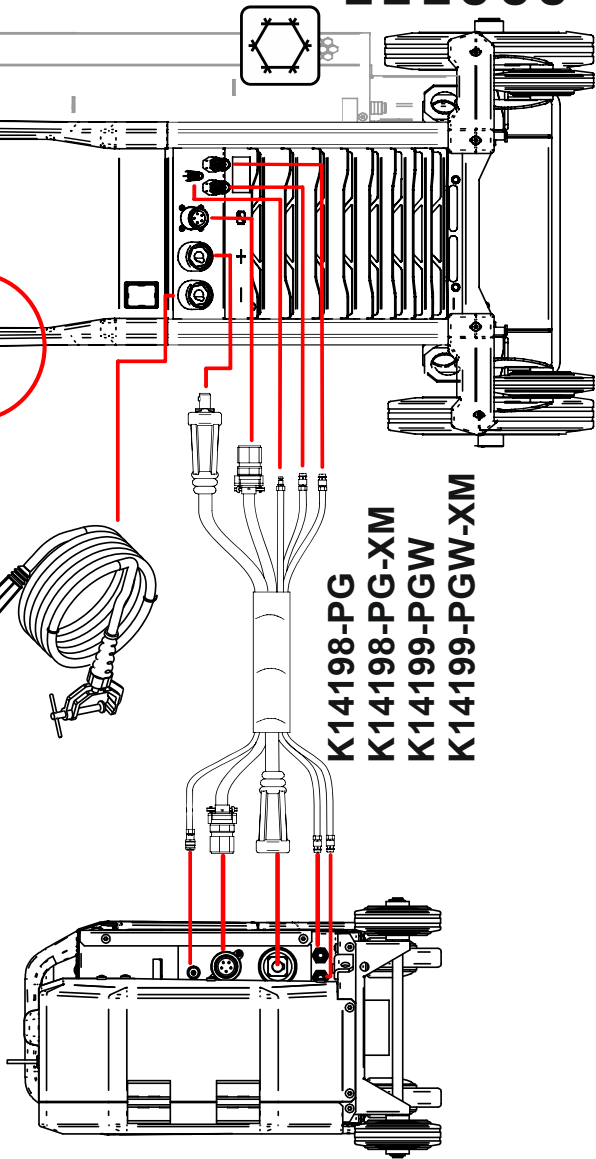


WF 52D W100000176
WF 56D W100000177

COOLARC 26
K14182-1



DIGISTEEL 355S W000404454
DIGISTEEL 425S W000404455
DIGISTEEL 505S W000404456
CITOSTEEL 355S W000404457
CITOSTEEL 425S W000404458
CITOSTEEL 505S W000404459



K14198-PG
K14198-PG-XM
K14199-PGW
K14199-PGW-XM