

POWERTEC® i250C & i320C STANDARD POWERTEC® i250C & i320C ADVANCED POWERTEC® i380C & i450C ADVANCED

LIETOŠANAS INSTRUKCIJA



LATVIAN



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

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	4
Elektromagnētiskā savietojamība (EMS).....	6
Drošība	7
Ievads	9
Uzstādīšanas un operatora instrukcijas	9
EEIA	47
Rezerves daļas	47
REACH	47
Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas.....	47
Elektriskā shēma	47
Piederumi	48

Tehniskās specifikācijas

NOSAUKUMS		NUMURS			
POWERTEC® i250C STANDARD		K14284-1			
POWERTEC® i250C ADVANCED		K14285-1			
POWERTEC® i320C STANDARD		K14286-1			
POWERTEC® i320C ADVANCED		K14287-1			
POWERTEC® i380C ADVANCED		K14288-1			
POWERTEC® i450C ADVANCED		K14289-1			
IEEJAS STRĀVA					
	leejas spriegums U ₁	EMS klase		Frekvence	
i250C STANDARD	400 V ± 15%, 3 fāzes	A		50/60Hz	
i250C ADVANCED					
i320C STANDARD					
i320C ADVANCED					
i380C ADVANCED					
i450C ADVANCED					
	leejas jauda pie nominālā cikla	leejas strāva ampēros I 1 maks.	PF		
i250C STANDARD	10,3 kVA pie 60% darba cikla (40 °C)	14,7A	0,85		
i250C ADVANCED					
i320C STANDARD	13,6 kVA pie 40% darba cikla (40 °C)	19,6A	0,90		
i320C ADVANCED					
i380C ADVANCED	17,1 kVA pie 40% darba cikla (40°C)	26 A	0,92		
i450C ADVANCED	20,7 kVA pie 80% darba cikla (40 °C)	30 A	0,92		
NOMINĀLĀ IZVADE					
i250C STANDARD i250C ADVANCED	GMAW FCAW SMAW	Pārtrauktas ķēdes spriegums 49Vdc	Darba cikls 40 °C (balstoties uz 10 min periodu)	Izejas strāva	Izejas spriegums
			60%	250A	26,5Vdc
			100%	195A	23,8Vdc
			60%	250A	26,5Vdc
			100%	195A	23,8Vdc
			60%	250A	30Vdc
i320C STANDARD i320C ADVANCED	GMAW FCAW SMAW	49Vdc	40%	320A	30Vdc
			60%	250A	26,5Vdc
			100%	195A	23,8Vdc
			40%	320A	30Vdc
			60%	250A	26,5Vdc
			100%	195A	23,8Vdc
			40%	320A	32,8Vdc
			60%	250A	30Vdc
			100%	195A	27,8Vdc

i380C ADVANCED	GMAW	54 Vdc (maksimums) 48 Vdc (RMS)	40%	380A	33,0Vdc
			60%	320A	30,0Vdc
			100%	240A	26,0Vdc
	FCAW		40%	380A	33,0Vdc
			60%	320A	30,0Vdc
			100%	240A	26,0Vdc
	SMAW		40%	380A	35,2Vdc
			60%	320A	32,8Vdc
			100%	240A	29,6Vdc
i450C ADVANCED	GMAW	60 Vdc (maksimums) 49 Vdc (RMS)	80%	450A	36,5Vdc
			100%	420A	35,0Vdc
	FCAW		80%	450A	36,5Vdc
			100%	420A	35,0Vdc
	SMAW		80%	450A	38,0Vdc
			100%	420A	36,8Vdc
METINĀŠANAS STRĀVAS DIAPAZONS					
	GMAW		FCAW		SMAW
i250C STANDARD	10A÷250A		10A÷250A		10A÷250A
i250C ADVANCED	10A÷250A		10A÷250A		10A÷250A
i320C STANDARD	10A÷320A		10A÷320A		10A÷320A
i320C ADVANCED	10A÷320A		10A÷320A		10A÷320A
i380C ADVANCED	20A÷380A		20A÷380A		10A÷380A
i450C ADVANCED	20A÷450A		20A÷450A		10A÷450A
IETEICAMĀIS IEEJAS STRĀVAS KABEĻA IZMĒRS UN DROŠINĀTĀJA JAUDA					
	Drošinātāja veids gR vai jaudas slēdža tips Z		Barošanas vads		
i250C STANDARD	16A, 400V AC		4 dzīslu, 2,5 mm ²		
i250C ADVANCED	16A, 400V AC		4 dzīslu, 2,5 mm ²		
i320C STANDARD	20A, 400V AC		4 dzīslu, 2,5 mm ²		
i320C ADVANCED	20A, 400V AC		4 dzīslu, 2,5 mm ²		
i380C ADVANCED	25A, 400V AC		4 dzīslu, 2,5 mm ²		
i450C ADVANCED	32A, 400V AC		4 dzīslu, 4,0mm ²		
IZMĒRI					
	Svars	Augstums	Platums	Garums	
i250C STANDARD	69 kg	878,3 mm	560 mm	934,7 mm	
i250C ADVANCED	70 kg				
i320C STANDARD	69 kg				
i320C ADVANCED	70 kg				
i380C ADVANCED	70 kg				
i450C ADVANCED	82 kg				

STIEPLES PADEVES ĀTRUMA DIAPAZONS / STIEPLES DIAMETRS			
	Stieples padeves ātruma diapazons	Padeves rullīši	Padeves rullīša diametrs
i250C STANDARD	1,5 ÷ 20,32m/min	4	Ø37
i250C ADVANCED			
i320C STANDARD			
i320C ADVANCED			
i380C ADVANCED			
i450C ADVANCED			
	Viendzīslas stieples	Alumīnija stieples	Pulverstieples
i250C STANDARD	0,8 ÷ 1,2 mm	1,0 ÷ 1,2 mm	0,9 ÷ 1,2 mm
i250C ADVANCED			
i320C STANDARD			
i320C ADVANCED			
i380C ADVANCED	0,8 ÷ 1,4 mm	1,0 ÷ 1,2 mm	0,9 ÷ 1,4 mm
i450C ADVANCED	0,8 ÷ 1,6mm	1,0 ÷ 1,6 mm	0,9 ÷ 1,6 mm
	Aizsardzības pakāpe	Maksimālais gāzes spiediens	Mitruma līmenis darbības laikā (t=20 °C)
i250C STANDARD	IP23	0,5 MPa (5 bāri)	≤90%
i250C ADVANCED			
i320C STANDARD			
i320C ADVANCED			
i380C ADVANCED			
i450C ADVANCED			
	Darba temperatūra	Uzglabāšanas temperatūra	
i250C STANDARD	no -10 °C līdz +40 °C	no -25°C līdz 55°C	
i250C ADVANCED			
i320C STANDARD			
i320C ADVANCED			
i380C ADVANCED			
i450C ADVANCED			

EKO dizaina informācija

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

Efektivitāte un tukšgaitas enerģijas patēriņš:

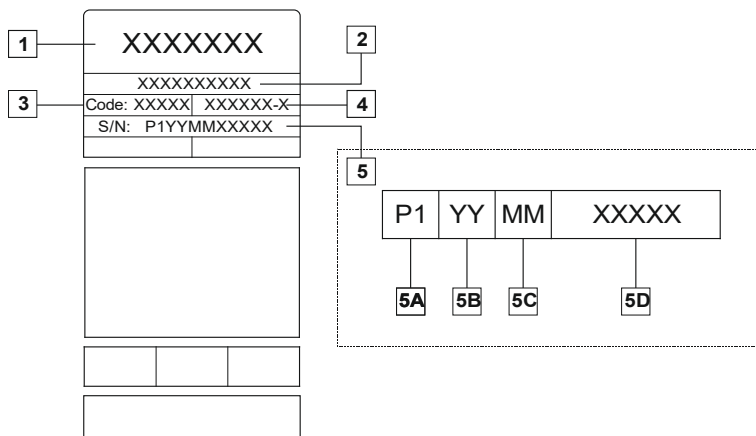
Numurs	Nosaukums	Efektivitāte pie maks. enerģijas patēriņa/tukšgaitas enerģijas patēriņš	Ekvivalents modelis
K14284-1	POWERTEC® i250C STANDARD	87,2% / 27W	Nav ekvivalenta modeļa
K14285-1	POWERTEC® i250C ADVANCED	87,2% / 27W	Nav ekvivalenta modeļa
K14286-1	POWERTEC® i320C STANDARD	87,2% / 27W	Nav ekvivalenta modeļa
K14287-1	POWERTEC® i320C ADVANCED	87,2% / 27W	Nav ekvivalenta modeļa
K14288-1	POWERTEC® i380C ADVANCED	86,2% / 29 W	Nav ekvivalenta modeļa
K14289-1	POWERTEC® i450C ADVANCED	88,3% / 29 W	Nav ekvivalenta modeļa

Tukšgaitas stāvoklis novērojams tālāk pievienotajā tabulā norādītajos apstākļos

TUKŠGAITAS STĀVOKLIS	
Apstākļi	Novērojams
MIG režīms	X
TIG režīms	
STICK režīms	
Pēc 30 minūtēm miera stāvoklī	
Ventilators izslēgts	X

Efektivitātes un tukšgaitas stāvokļa patēriņa vērtības ir noteiktas ar tādu metodi un pie tādiem apstākļiem, kas atbilst produktu standartam EN 60974-1:20XX.

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

Tipisks gāzes lietojums **MIG/MAG** iekārtai:

Materiāla veids	Stieples diametrs [mm]	Līdzstrāvas (DC) elektrods		Stieples padeve [m/min]	Aizsarggāze	Gāzes plūsma [l/min]
		Strāva [A]	Spriegums [V]			
Ogleklis, mazleģēts tērauds	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5–6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumīnijs	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5–9,5	Argons	14 ÷ 19
Austenīta nerūsējošais tērauds	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3–7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Vara sakausējums	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6–11	Argons	12 ÷ 16
Magnijs	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4–15	Argons	24 ÷ 28

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! Sānvējš 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)

01/11

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 elektromagnētiskus traucējumus.



Šī iekārta ir izstrādāta darbināšanai rūpniecības zonā. Lai to darbinātu dzīvojamā zonā, jāievēro īpaši piesardzības pasākumi, kas ļautu novērst iespējamus elektromagnētiskus 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

Ar nosacījumu, ka publiskās zemsprieguma sistēmas pretestība kopējā savienojuma vietā ir zemāka par:

- 56,4 mΩ iekārtai **POWERTEC® I250C STANDARD**
- 56,4 mΩ iekārtai **POWERTEC® I250C ADVANCED**.
- 56,4 mΩ iekārtai **POWERTEC® I320C STANDARD**
- 56,4 mΩ iekārtai **POWERTEC® I320C ADVANCED**.
- 56,4 mΩ iekārtai **POWERTEC® i380C ADVANCED**
- 23 mΩ iekārtai **POWERTEC® i450C ADVANCED**

Šī iekārta atbilst standartiem IEC 61000-3-11 un IEC 61000-3-12, un to var pievienot publiskām zemsprieguma sistēmām. Iekārtas uzstādītāja vai lietotāja pienākums ir, ja nepieciešams, konsultēties ar sadales tīkla operatoru, nodrošināt, lai sistēmas pretestība atbilstu pretestības ierobežojumiem.

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 kabeļi, vadības kabeļi un tālruņa kabeļi, 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, elektrokardiosimulatori 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. Šīs rokasgrāmatas instrukciju neievērošanas gadījumā iespējami nopietni miesas bojājumi, var zaudēt dzīvību vai sabojāt aprīkojumu. 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 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 aprīkojuma ekspluatēšanas izlasiet šo rokasgrāmatu un pārliecinieties, ka izprotat norādījumus. Loka metināšana 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 augstu spriegumu. Kad šī iekārta ir ieslēgta, nepieskarieties elektrodam, darba spaiļei vai pievienotajām sagatavēm. Izolējiet sevi no elektroda, darba spaiļes un pievienotajām sagatavēm.</p>
	<p>ELEKTRISKI DARBINĀMS APRĪKOJUMS. Pirms darbu veikšanas pie šīs iekārtas izslēdziet ieejas strāvu, 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, nenovietojiet elektroda turētāju tieši uz metināšanas galda vai citas virsmas, kas saskaras ar darba skavu.</p>
	<p>ELEKTROMAGNĒTISKAIS LAUKS VAR BŪT BĪSTAMS. Elektriskā strāva, kas plūst caur jebkuru vadītāju, rada elektromagnētisko lauku. Elektromagnētiskie lauki var radīt traucējumus dažiem elektrokardiosimulatoriem, un metinātājiem, kuriem ir elektrokardiosimulators, pirms šīs iekārtas lietošanas jākonsultējas ar savu ārstu.</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 aizsargātu ādu, izmantojiet piemērotu apģērbu no izturīga, ugunsdroša materiāla. Pasargājiet citas tuvumā esošas personas, nodrošinot piemērotu, ugunsizturīgu aizsargu, un brīdiniet, lai šīs personas neskaļtos uz loku un nepakļautu sevi loka iedarbībai.</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 procesā, var viegli iekļūt blakus esošās zonās caur nelielām plaisām un spraugām. Nemetiniet tvertnes, mucas, konteinerus vai materiālus, kamēr nav veiktas pienācīgas darbības, lai pārliecinātos, ka neradīsies uzliesmojoši vai indīgi izgarojumi. Nekad nelietojiet šo aprīkojumu uzliesmojošu gāzu, tvaiku vai viegli uzliesmojošu šķidrumu klātbūtnē.</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 knaibles.</p>
	<p>BOJĀTS BALONS VAR EKSPLODĒT. Izmantojiet tikai sertificētus saspīstās 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 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>KUSTĪGĀS DAĻAS IR BĪSTAMAS. Šajā iekārtā ir kustīgas mehāniskas daļas, kas var radīt nopietnas traumas. Iekārtas iedarbināšanas, ekspluatācijas un apkopes laikā turiet rokas, ķermeni un apģērbu atstatu no šīm daļām.</p>
	<p>KARSTS DZESĒŠANAS ŠĶIDRUMS VAR IZRAISĪT ĀDAS APDEGUMUS. Pirms dzesētāja apkopes vienmēr pārliecinieties, ka dzesēšanas šķidrums NAV KARSTS.</p>
	<p>DROŠĪBAS MARĶĒJUMS. 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.

levads

Vispārīgs apraksts

Metināšanas iekārtas

POWERTEC® i250C STANDARD
POWERTEC® i250C ADVANCED
POWERTEC® i320C STANDARD
POWERTEC® i320C ADVANCED
POWERTEC® i380C ADVANCED
POWERTEC® i450C ADVANCED

ļauj metināt:

- GMAW (MIG/MAG);
- FCAW (ar kušņu serdeni);
- SMAW (MMA).

Visa iepakojuma saturs:

- darba vads — 3 m;
- gāzes šļūtene — 2 m;
- padeves rullītis V1.0/V1.2 viendzīslas stieplei (uzstādīta stieples padeves mehānismā).

Ieteicamais aprīkojums, ko lietotājs var iegādāties atsevišķi, 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 darbmuža 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 IP23. Kad vien iespējams, turiet to sausumā un nenovietojiet uz mitras zemes vai peļķēs.
- 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

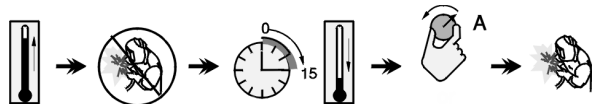
Metināšanas darba cikls ir laiks, kas izteikts procentos, 10 minūšu ciklā, kad metinātājs var darbināt iekārtu, izmantojot nominālo metināšanas strāvu.

Piemērs. 60% darba cikls

Metināšana — 6 minūtes. Pārtraukums — 4 minūtes.



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



Minūtes vai samaziniet darba ciklu

Elektroapgādes savienojums

⚠ BRĪDINĀJUMS

Vienīgi kvalificēts elektriķis drīkst pievienot metināšanas iekārtu strāvas tīklam. Uzstādīšana jāveic saskaņā ar piemērojamiem 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 **POWERTEC® i250C STANDARD/ADVANCED, POWERTEC® i320C STANDARD/ADVANCED, POWERTEC® i380C ADVANCED, POWERTEC® i450C ADVANCED** jāpievieno pareizi uzstādītai kontaktligzdai ar zemējuma tapu. Ieejas spriegums ir 400 V maiņstrāva, 50/60 Hz. Lai iegūtu sīkāku informāciju par ieejas spriegumu, skatiet šīs rokasgrāmatas tehnisko specifikāciju sadaļu un iekārtas datu plāksnīti.

Pārļecinieties, 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

Strāvas padevi metināšanas iekārtai var nodrošināt ģenerators, kura izejas jauda vismaz par 30% pārsniedz metināšanas iekārtas ieejas jaudu.

⚠ BRĪDINĀJUMS

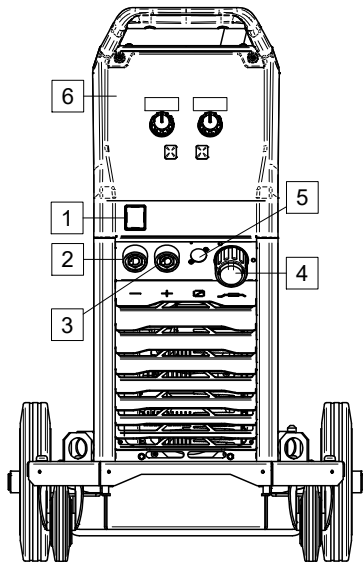
Nodrošinot iekārtas strāvas padevi ar ģeneratoru, pirms ģenerators izslēgšanas vispirms izslēdziet metināšanas iekārtu, lai to nesabojātu.

Izejas savienojumi

Skatiet [2.], [3.] un [4.] punktu turpmāk redzamajos attēlā.

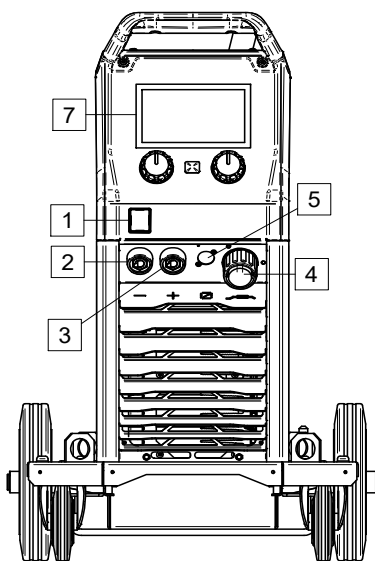
Kontrolierīces un darbības funkcijas

POWERTEC® i250C un i320C priekšējais panelis
Standarta versija



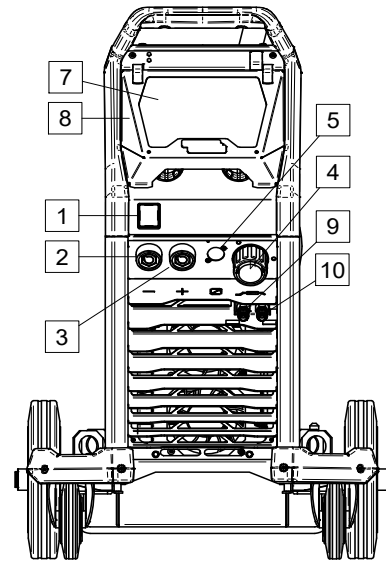
1. attēls

POWERTEC® i250C un i320C priekšējais panelis
Uzlabota versija







2. attēls

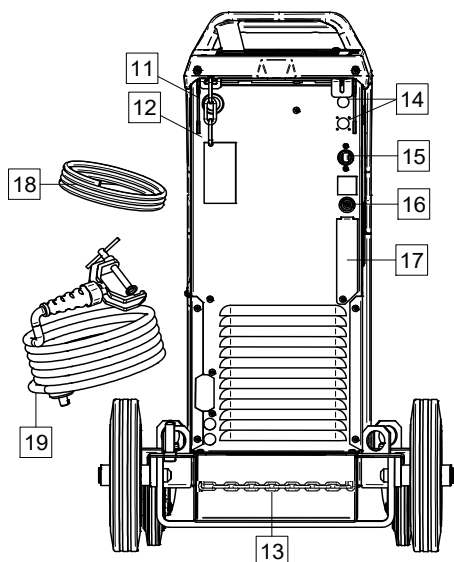
POWERTEC® i380C un i450C priekšējais panelis
Uzlabota versija



3. attēls

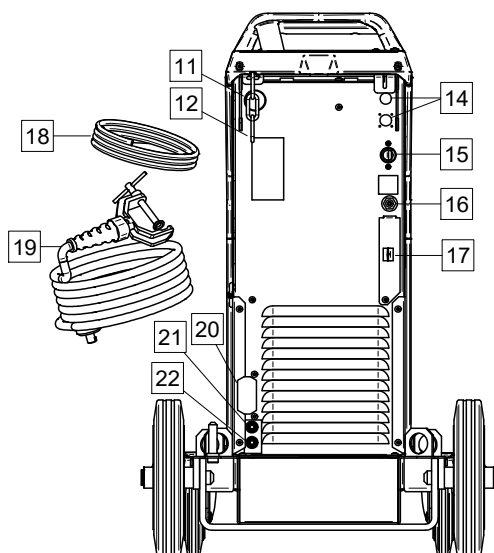
1. Jaudas slēdzis IESL./IZSL. Kontrolē iekārtas ieejas jaudu. Pirms ieslēgšanas ("I") pārliecinieties, ka barošanas avots ir pievienots strāvas tīklam. Pēc ieejas jaudas pievienošanas un strāvas slēdža ieslēgšanas iedegsies indikators.
2. Negatīvās izejas līqzda metināšanas kontūram: elektroda turētāja savienošanai ar vadu / darba vadu atkarībā no nepieciešamās konfigurācijas. 
3. Pozitīvās izejas līqzda metināšanas kontūram: elektroda turētāja savienošanai ar vadu / darba vadu atkarībā no nepieciešamās konfigurācijas. 
4. EURO tipa kontaktlīqzda: metināšanas degļa pievienošanai (GMAW/FCAW procesiem).
5. Tālvadības pults savienotāja spraudnis: tālvadības pults komplekta uzstādīšanai. Šis savienotājs ļauj izveidot savienojumu ar tālvadības pulti. Skatiet sadaļu "Piederumi".
6. U0 lietotāja interfeiss: skatiet sadaļu "Lietotāja interfeisi".
7. U7 lietotāja interfeiss: skatiet sadaļu "Lietotāja interfeisi".
8. Displeja pārsegs. U7 displeja aizsardzība.
9. Ātrais savienojums: dzesēšanas šķidruma izvade (padod aukstu dzesēšanas šķidrumu uz degli/pistoli). 
10. Ātrais savienojums: dzesēšanas šķidruma ievade (uzņem siltu dzesēšanas šķidrumu no degļa/pistoles). 

POWERTEC® i250C un i320C aizmugurējais panelis



4. attēls

POWERTEC® i380C un i450C aizmugurējais panelis



5. attēls

11. Stieples ieliktna ievade: ļauj uzstādīt ieliktni metināšanas stieplei, kas tiek piegādāta cilindra iepakojumā.
12. Augšējā ķēde: gāzes balona aizsardzībai.
13. Apakšējā ķēde: drošai gāzes balona nostiprināšanai.
14. Padeves spraudnis: gāzes sildītāja komplektam (skatiet nodaļu "Piederumi").
15. Barošanas vads (5 m): pievienojiet strāvas vada spraudni esošajam ieejas strāvas kabelim, kas ir atzīts kā piemērots iekārtai atbilstoši šajā rokasgrāmātā minētajai informācijai un atbilst visiem piemērojamiem standartiem. Minēto darbību drīkst veikt tikai kvalificēts speciālists.
16. Gāzes savienotājs: gāzes līnijas savienojums.

17. Gāzes plūsmas regulatora spraudnis: gāzes plūsmas regulatoru var iegādāties atsevišķi (skatiet nodaļu "Piederumi").

18. Gāzes šļūtene

19. Darba vads

20. Pārsega kronšteins: COOL ARC® 26 strāvas avota un vadības kabeļa uzstādīšanai (skatiet nodaļu "Ieteicamie piederumi").

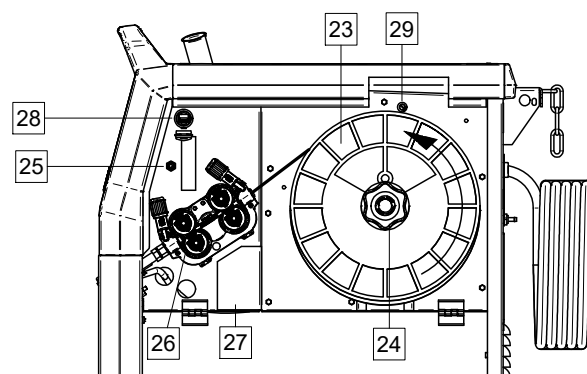
21. Ātrais savienojums: dzesēšanas šķidruma ievade (padod aukstu dzesēšanas šķidrumu uz degļa/pistoli).



22. Ātrais savienojums: dzesēšanas šķidruma izvade (uzņem siltu dzesēšanas šķidrumu no degļa/pistoles).



Iekšējās kontrolierīces



6. attēls

23. Spolēta stieple (GMAW/FCAW): standarta komplektācijā nav iekļauta.

24. Stieples spoles turētājs: maksimālais spoliņu svars ir 16 kg. Turētājs nodrošina iespēju uzstādīt plastmasas, tērauda un šķiedru spoles uz 51 mm vārpstas.
Piezīme. Plastmasas bremžu uzgriežņiem ir kreisā vītne.

25. Stieples padeves / gāzes izpūšanas slēdzis: šis slēdzis nodrošina stieples padevi (stieples tests) un gāzes plūsmu (gāzes tests), neieslēdzot izejas spriegumu.

26. Stieples piedziņa: 4 rullīšu stieples piedziņa.

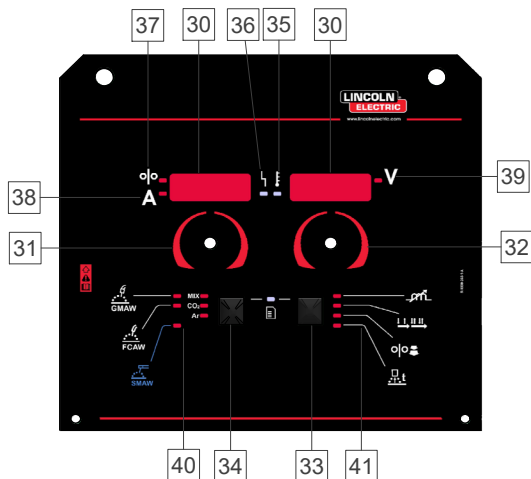
27. Polaritātes spraudņa maiņas spaiļu bloks (GMAW/FCAW-SS procesam): šis spaiļu bloks ļauj iestatīt metināšanas polaritāti (+ ; -), kas būs norādīta uz metināšanas degļa.

28. USB ports, A tipa: USB atmiņas ierīces pievienošanai. Iekārtas programmatūras atjaunināšanas un tehniskajai apkopei, video atskaņošanai.

29. Drošinātājs F1: izmantojiet zemas iedarbības drošinātāju:

POWERTEC® i250C	POWERTEC® i320C	POWERTEC® i380C	POWERTEC® i450C
1A / 400V (6,3x32mm)	1A / 400V (6,3x32mm)	2A / 400V (6,3x32mm)	2A / 400V (6,3x32mm)

Standarta lietotāja interfeiss (U0)



7. attēls

30. Displejs:

- Kreisais displejs: rāda stieples padeves ātrumu vai metināšanas strāvu. Metināšanas laikā rāda faktisko metināšanas strāvas vērtību.
- Labais displejs: rāda metināšanas spriegumu voltos. Metināšanas laikā rāda faktisko metināšanas sprieguma vērtību.

31. Kreisā kontrolierīce: regulē vērtības kreisajā displejā.

32. Labā kontrolierīce: regulē vērtības labajā displejā.

33. Labā poga: ļauj ritināt, mainīt un iestatīt metināšanas parametrus.

34. Kreisā poga: ļauj mainīt metināšanas procesu.

35. Termiskās pārslodzes indikators: norāda iekārtas pārslodzi vai nepietiekamu dzesēšanu.

36. Statusa LED: divu krāsu indikators, kas norāda sistēmas kļūdas. Normālas darbības laikā indikators nepārtraukti deg zaļā krāsā. Informācija par kļūdu ir norādīta 1. tabulā.



BRĪDINĀJUMS

Pirmo reizi ieslēdzot iekārtu, statusa indikators mirgo zaļā krāsā un dažreiz sarkanā un zaļā krāsā (līdz vienai minūtei). Pēc barošanas avota ieslēgšanas var paiet 60 sekundes, līdz iekārta ir gatava metināšanai. Šī ir normāla situācija, jo iekārta tiek inicializēta.

1. tabula. LED indikatoru stāvokļi

LED indikators Apstākļi	Nozīme
Nepārtraukti zaļa	Pareizs darbības režīms. Barošanas avotam ir normāli sakari ar visām perifērajām iekārtām.
Mirgo zaļa	Notiek sistēmas atiestatīšanas laikā un norāda, ka barošanas avots kartē (identificē) papildu savienotos komponentus sistēmā. Šāds stāvoklis rodas 1–10 sekundes pēc strāvas padeves pievienošanas vai tad, ja darbības laikā tiek mainīta sistēmas konfigurācija.
Pārmaiņus sarkana un zaļa	Ja statusa indikatori mirgo jebkādā sarkanas un zaļas krāsas kombinācijā, tas nozīmē, ka iekārtā ir radusies kļūda. Katrs koda cipars apzīmē indikatora gaismas sarkano mirgošanas reižu skaitu. Atsevišķi koda cipari tiek attēloti ar mirgošanu sarkanā krāsā ar ilgu pauzi starp cipariem. Ja pastāv vairāki kodi, tie tiks atdalīti ar zaļu gaismu. Pirms iekārtas izslēgšanas nolasiet kļūdas kodu. Lai novērstu kļūdu, izslēdziet iekārtu, uzgaidiet dažas sekundes un pēc tam atkal ieslēdziet iekārtu. Ja kļūda joprojām pastāv, ir nepieciešama apkope. Lūdzu, sazinieties ar tuvāko pilnvaroto servisa centru vai uzņēmumu Lincoln Electric un ziņojiet par kļūdas kodu.
Nepārtraukti sarkana	Norāda, ka CAN protokolā nav sakaru.

37. LED indikators: informē, ka kreisajā displejā tiek rādīts stieples padeves ātrums.

38. LED indikators: informē, ka kreisajā displejā tiek rādīta strāva ampēros.

39. LED indikators: informē, ka kreisajā displejā tiek rādīts spriegums voltos.



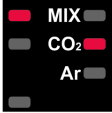
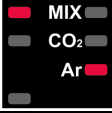

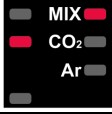



40. Metināšanas programmu indikatori: LED indikators norāda uz aktīvu manuālās metināšanas režīmu. Skatiet 2. tabulu.

41. Metināšanas parametru indikatori: LED lampiņa norāda aktīvos metināšanas parametrus. Skatiet 3. tabulu.

Metināšanas procesa maiņa

Ir iespējams ātri izsaukt vienu no sešām manuālās metināšanas programmām – 2. tabula.

2. tabula. Manuālās metināšanas programma:

Simbols	LED	Process
 GMAW	 MIX CO ₂ Ar	GMAW MIX
	 MIX CO ₂ Ar	GMAW CO ₂
	 MIX CO ₂ Ar	GMAW AR
 FCAW	 MIX CO ₂ Ar	FCAW MIX
	 MIX CO ₂ Ar	FCAW CO ₂
 SMAW	 MIX CO ₂ Ar	SMAW

Metināšanas procesa iestatīšana:

- Nospiediet kreiso pogu [34] lai izvēlētos pareizo metināšanas programmu – pašreizējās programmas LED mirgo.
- Vēlreiz nospiediet kreiso pogu, un aktīvā metināšanas režīma indikators pārleks uz nākamo programmu.

BRĪDINĀJUMS

Pārslēgšanas laikā displeja ekrānā ir redzama punktota līnija.

U0 lietotāja interfeisa ātrās piekļuves un konfigurācijas izvēlne

Lietotāji var piekļūt diviem izvēlņu līmeņiem:

- Ātrā piekļuve – pamatizvēlne, kas attiecas uz metināšanas parametru iestatīšanu
- Konfigurācijas izvēlne – paplašinātā izvēlne, kas saistīta ar iekārtas konfigurāciju un atlasītajiem metināšanas parametriem.

BRĪDINĀJUMS

Piekļuve izvēlnēm nav pieejama metināšanas laikā vai gadījumā, ja ir radusies kļūme (statusa LED nav nepārtraukti zaļa).

Parametru pieejamība ātrās piekļuves izvēlnē un konfigurācijas izvēlnē ir atkarīga no izvēlētajām metināšanas programmas/metināšanas procesa.

Pēc ierīces restartēšanas lietotāja iestatījumi ir atjaunoti.

Parametru atlasīšanas režīms – parametra nosaukums kreisajā displejā [30] mirgo.

Parametru vērtības maiņas režīms – parametra nosaukums labajā displejā [30] mirgo.

Pamata līmenis









Lai atvērtu izvēlni (3. tabula):

- Nospiediet labo pogu [33], lai izvēlētos režīmu.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [32], lai iestatītu parametra vērtību.
- Nospiediet kreiso pogu [34], lai atgrieztos galvenajā izvēlnē.

BRĪDINĀJUMS

Sistēma atgriežas galvenajā izvēlnē automātiski, ja 2 sekundes netiek veikta neviena darbība.

3. tabula. Pamatizvēlnes noklusējuma iestatījumi

Parametrs		Definīcija
		<p>Indukcija (Inductance) – kontrolē loka raksturlielumus tās loka metināšanas laikā. Palielinot induktivitāti augstāk par 0,0, loks ir spēcīgāks (vairāk šļakatu), savukārt, samazinot induktivitāti zemāk par 0,0, loks ir vājāks (mazāk šļakatu).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Regulēšanas diapazons: no -10,0 līdz +10,0. • Rūpnīcas noklusējuma iestatījumos saspiešana (Pinch) ir IZSLĒGTA.
		<p>Degļa palaišanas režīms (2 taktu/4 taktu – 2-Step-4-Step) – maina degļa palaidējslēdža funkcijas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 taktu režīms palaidējslēdža darbības laikā aktivizē un pārtrauc metināšanu, tieši veidā reaģējot uz palaidējslēdža piespiešanu. Metināšanas process sākas, kad degļa palaidējslēdzis ir nospiests. • 4 taktu režīms ļauj turpināt metināšanu, kad degļa palaidējslēdzis ir atlaists. Lai pārtrauktu metināšanu, degļa palaidējslēdzis ir jānospiež vēlreiz. 4 taktu režīms atvieglo garu metināšanas šuvju veidošanu.
		<p>Stieples padeves sākuma ātrums (Run-in WFS) – iestata stieples padeves ātrumu no brīža, kad tiek nospiests degļa palaidējslēdzis, līdz brīdim, kad tiek izveidots loks.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Regulēšanas diapazons: no minimālā līdz maksimālajam stieples padeves ātrumam. • Rūpnīcas noklusējuma iestatījumos stieples padeves sākuma ātruma funkcija ir izslēgta.
		<p>Stieples atkvēlināšanas laiks (Burnback Time) – laika periods, kurā pēc stieples padeves pārtraukšanas turpinās metināšanas strāvas padeve. Tas novērš stieples ielipšanu vannā, un stieples gals tiek sagatavots nākamajai loka aizdedzes reizei.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stieples atkvēlināšanas laiks tiek iestatīts automātiski (0,07 s) • Regulēšanas diapazons: no 0 s (OFF – izslēgts) līdz 0,25 s

Paplašinātā izvēlne

Lai atvērtu izvēlni (4. tabula):

- Vienlaikus nospiediet labo [33] un kreiso pogu [34], lai piekļūtu izvēlnei.
- Izmantojiet kreiso grozāmpogu [31], lai izvēlētos parametru.
- Nospiediet labo pogu [33], lai apstiprinātu.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [32], lai izvēlētos parametra vērtību. Izmantojot kreiso pogu [34], jebkurā brīdī var atgriezties parametru sarakstā.
- Nospiediet labo pogu [33], lai apstiprinātu.






- Nospiediet kreiso pogu [34], lai atgrieztos galvenajā izvēlnē.










⚠ BRĪDINĀJUMS

Lai aizvērtu izvēlni, saglabājot izmaiņas, vienlaikus nospiediet kreiso [34] un labo pogu [33].

Sistēma atgriežas galvenajā izvēlnē automātiski, ja vienu minūti netiek veikta neviena darbība.











































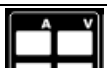




















4. tabula. Paplašinātās izvēlnes noklusējuma iestatījumi

Parametrs	Definīcija
	<p>Punktmetināšanas iestatījumi (Spot Welding Settings) – iestata kopējo metināšanas laiku 0–120 sekunžu diapazonā, pat ja joprojām ir nospiests degļa palaidējslēdzis. Šī funkcija nedarbojas 4 taktu palaidējslēdža režīmā.</p>
	<p>Iedobes metināšanas procedūra (Crater Procedure) – ieslēdz un izslēdz (ON/OFF) iedobes metināšanas procedūru:</p> <ul style="list-style-type: none"> • “ON” (Iesl.) = iedobes metināšanu var pielāgot. Iedobes metināšanas parametrs ir piešķirts lietotāja interfeisa labajai pogai. Iedobes metināšanas pielāgošanas laikā deg LED indikators. • “OFF” (Izsl.) (rūpnīcas noklusējuma iestatījums) = iedobes metināšanas procedūras pielāgošana ir IZSLĒGTA un pēc labās pogas nospiešanas lietotāja interfeisā tiek ignorēta.
	<p>Priekšplūsmas laiks (Preflow Time) – aizsarggāzes plūšanas laiks pēc degļa palaidējslēdža nospiešanas pirms stieples padeves.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rūpnīcas noklusējuma iestatījumos priekšplūsmas laika iestatījums ir 0,2 sekundes. • Regulēšanas diapazons: no 0,1 sekundes līdz 25 sekundēm.
	<p>Pēcplūsmas laiks (Postflow Time) – aizsarggāzes plūšanas laiks pēc metināšanas pārtraukšanas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rūpnīcas noklusējuma iestatījumos pēcplūsmas laika iestatījums ir 0,5 sekundes. • Regulēšanas diapazons: no 0,1 sekundes līdz 25 sekundēm.
	<p>Loka zuduma laiks (Arc/Loss Time) – šo opciju var izmantot pēc izvēles, lai izslēgtu izvadi, ja loks noteiktu laika periodu nav izveidots vai nodziest. Ja iekārtai rodas noildze, tiek parādīta kļūda “Error 269”. Ja vērtības iestatījums ir OFF (Izsl.), iekārtas izvade netiek izslēgta, ja loks nav izveidots, vai izvade tiek izslēgta, ja arka nodziest. Ja ir iestatīta vērtība, iekārtas izvade izslēgsies un tiks parādīta kļūda 269 gadījumā, ja loks noteiktā laika periodā pēc palaidējslēdža nospiešanas netiks izveidots vai ja palaidējslēdzis joprojām būs nospiests, kad loks ir nodziest.</p> <p>Lai nepieļautu kļūdas rašanos, iestatiet atbilstošas loka zuduma laika (Arc/Loss Time) vērtības, ņemot vērā visus parametrus (Stieples padeves sākuma ātrums (Run-in WFS), stieples padeves ātrums (Wire Feed Speed), Stieples atkvēlināšanas laiks (Burnback Time) utt.).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Regulēšanas diapazons: no OFF (Izsl.) (0) līdz 10 sekundēm (OFF ir rūpnīcas noklusējuma iestatījums). <p>Piezīme. Šis parametrs ir atspējots segtu elektrodu loka metināšanas procesa laikā.</p>

	<p>Ekrāna spilgtums – var iestatīt displeja spilgtuma līmeni.</p> <ul style="list-style-type: none"> Rūpnīcas noklusējuma iestatījums: 5. Regulēšanas diapazons: no 1 līdz 10.
	<p>Reakcijas atbalsts (Feedback Persist) – nosaka, kā tiks parādīta metināšanas strāvas vērtība pēc metināšanas pārtraukšanas.</p> <ul style="list-style-type: none"> "n0" (rūpnīcas noklusējuma iestatījums) = pēc metināšanas pārtraukšanas 5 sekundes mirgos pēdējā reģistrētā reakcijas vērtība, pēc tam displejā atkal tiks rādītas noklusējuma vērtības. "Yes" (Jā) – pēc metināšanas pārtraukšanas pēdējā reģistrētā reakcijas vērtība mirgos, līdz tiks nospiests palaidējslēdzis vai lietota grozāmpoga, vai aizdegšies loks.
	<p>Stieples padeves ātruma (WFS) mērvienība – var nomainīt parādīto WFS mērvienību:</p> <ul style="list-style-type: none"> CE (rūpnīcas noklusējuma iestatījums) - m/min; US - collas/min.
	<p>Karstā palaišana (Hot Start) – nominālās strāvas palielinājuma regulēšana procentos loka aizdegšanās brīdī. Tā izraisa īslaicīgu izejas strāvas pieaugumu, kas atvieglo elektroda aizdegšanu.</p> <ul style="list-style-type: none"> Rūpnīcas noklusējuma iestatījums: 0,0 Regulēšanas diapazons: no -10,0 līdz +10,0. <p>Šis parametrs ir paredzēts tikai SMAW.</p>
	<p>Loka forsēšana (Arc Force) – īslaicīgs izejas strāvas palielinājums, lai nepieļautu elektroda salīšanu un atvieglotu metināšanas procesu.</p> <p>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: 5,0 Regulēšanas diapazons: no 0,0 līdz +10,0.
	<p>Atjaunot rūpnīcas iestatījumus (Restore to Factory Settings) – nodrošina iespēju atjaunot rūpnīcas iestatījumus.</p>
 	<p>Skatīt programmatūras versiju (View Software version) – izmanto, lai lietotāja interfeisā skatītu programmatūras versiju.</p> <ul style="list-style-type: none"> Pirmajā attēlā parādīts rādījums pēc piekļuves programmatūras izvēlei. Otrajā attēlā parādīts rādījums pēc piekļuves parametru rediģēšanai.
	<p>Dzesētājs (Cooler) – šī opcija ir pieejama, ja ir pievienots dzesētājs.</p> <p>Šī funkcija nodrošina šādus dzesētāja režīmus:</p> <ul style="list-style-type: none"> FILL – uzpilde. AUTO – automātiskais režīms. On – dzesētājs ieslēgts nepārtrauktas darbības režīmā. Off – dzesētājs izslēgts. <p>Plašāku informāciju skatiet dzesētāja lietošanas rokasgrāmatā.</p>

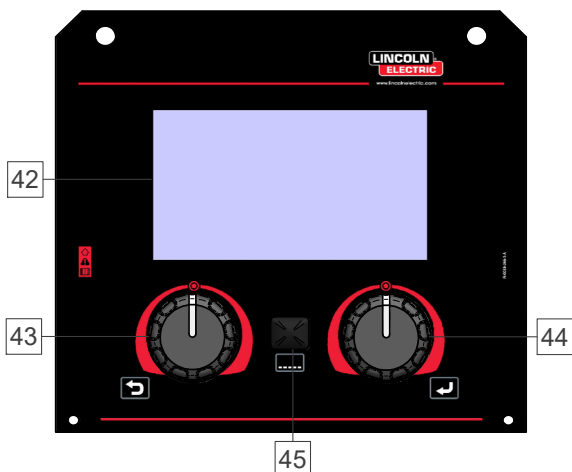
Interfeisa rādījumu ceļvedis

5. tabula. Simbolu apraksts

	Izvēlēties metināšanas procesu		Izvēlēties metināšanas programmu		Process SMAW (MMA)
	Process GMAW (MIG/MAG)		Process FCAW		Atsaukt no lietotāja atmiņas
	Saglabāt lietotāja atmiņā		Lietotāja iestatījumi		Paplašinātie iestatījumi
	Konfigurēšana		Loka forsēšana		Karstā palaide
	Saspiešana		Pirmsplūsmas laiks		Pēcplūsmas laiks
	Stieples atkvēlināšanas laiks		Stieples padeves sākuma ātrums		Atlasīt pistoles palaidējslēdža funkciju (2 taktu/4 taktu)
	Robežvērtības		2 taktu		Iedobes metināšanas procedūra
	Punktmetināšanas iestatījumi		4 taktu		Palaides procedūra
	Aukstā padeve		Spilgtuma līmenis		Rūpnīcas iestatījumu atjaunošana
	Iekārtas informācija		A/B procedūra		USB atmiņas ierīce
	Ķeksītis		Atteikuma zīme		Piekļuves kontrole
	Kļūda		Atsoļa poga		Apstiprināšanas poga
	Stieples padeves ātrums [collas/min]		Metināšanas spriegums		Metināšanas strāva
	Bloķēts		Atbalsts		Stieples padeves ātrums [m/min]
	Iestatīt valodu		Paplašināts UI skats		Displeja konfigurācijas iestatījumi
	Standarta UI skats		Iespējot/atspējot darbu saglabāšanu		Izvēlēties bloķējamo elementu
	Iespējot/atspējot darba režīmu vai izvēlēties darba režīmam		Saglabāt		Bloķēt
	Metināšanas vēsture		Ielādēt		Servisa metināšanas žurnāli
	Momentuzņēmums		Dzesētājs		Servisa izvēlne
	Zaļais režīms		Iestatījumi		Gaidstāve
	Izslēgšana		Datums/laiks		Skaņas skaļums

	Video		Atskaņot		Pārtraukt
	Apturēt		Atkārtošana izslēgta		Atkārtošana ieslēgta
	Izslēgt skaņu				

Paplašinātais lietotāja interfeiss (U7)



8. attēls

42. Displejs: septiņu collu TFT displejs rāda metināšanas parametrus.

43. Kreisā grozāmpoga: iestata vērtību displeja augšējā kreisajā stūrī. Atlases atceļšana. Atgriešanās iepriekšējā izvēlnē.

44. Labā grozāmpoga: iestata vērtību displeja augšējā labajā stūrī. Izmaiņu apstiprināšana.

45. Poga: ar to var atgriezties galvenajā izvēlnē. Lietotājiem ir piekļuve diviem dažādiem interfeisa skatiem.

- Standarta skats (7. attēls.)
- Paplašinātais skats (8. attēls.)

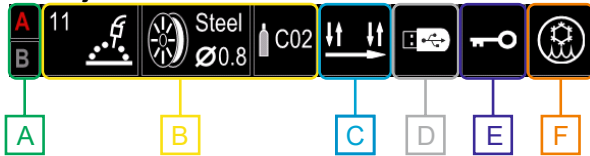
Lai izvēlētos interfeisa skatu:

- Nospiediet pogu [45] vai labo grozāmpogu [44].
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Konfigurācija".
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu izvēli.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "UI skats".
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu izvēli.
- Izvēlieties vienu no skatiem (Standarta – 7. attēls vai Paplašinātais – 8. attēls).
- Nospiediet pogu [45] vai kreiso grozāmpogu [43], lai atgrieztos galvenajā izvēlnē.

6. tabula. Standarta/paplašinātais UI skats

		Funkcijas
		<p>46. Statusa josla.</p> <p>47. Izmērītā strāvas vērtība (9. attēls) un spriegums (10. attēls).</p> <p>48. Izmērītā sprieguma vērtība.</p> <p>49. Parametra vērtība (stieples padeve vai strāva), ko regulē ar kreiso grozāmpogu [43].</p> <p>50. Parametra vērtība (spriegums, apgriešana), ko regulē ar labo grozāmpogu [44].</p>
<p>9. attēls</p>		
		<p>51. Metināšanas parametru attēlojums.</p> <p>52. Metināšanas parametru josla.</p>
<p>10. attēls</p>		

Statusa josla



11. attēls

- A – A/B procedūra
- B – informācija par aktīvo metināšanas režīmu
- C – 2/4 taktu
- D – USB atmiņas ierīce
- E – piekļuves kontrole
- F – dzesētājs

Metināšanas parametru josla

Metināšanas parametru josla nodrošina šādas iespējas:

- Metināšanas procesa/programmas maiņa.
- Degļa palaidējslēdža funkcijas maiņa (GMAW, FCAW).
- Pievienot vai paslēpt funkcijas un metināšanas parametrus – lietotāja iestatījumi.
- Iestatījumu maiņa.

7. tabula. GMAW un FCAW metināšanas parametru josla

Simbols	Apraksts
	Izvēlēties metināšanas procesu
	Atbalsts
	Atlasīt pistoles palaidējslēdža funkciju (2 taktu/4 taktu)
	Saspiešana
	Konfigurēšana
	Lietotāja iestatījumi

BRĪDINĀJUMS

Parametru pieejamība ir atkarīga no izvēlētas metināšanas programmas/metināšanas procesa.

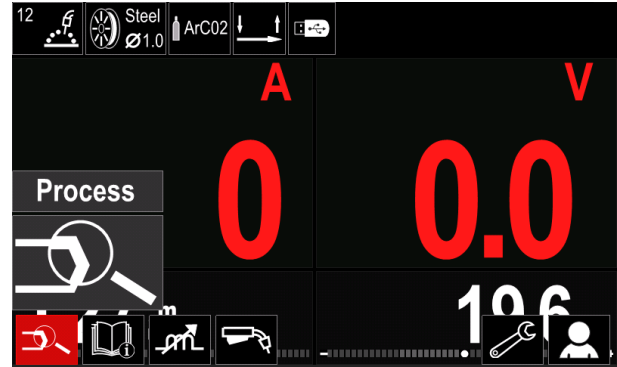
8. tabula. SMAW metināšanas parametru josla

Simbols	Apraksts
	Izvēlēties metināšanas procesu
	Atbalsts
	Loka forsēšana
	Karstā palaide
	Konfigurēšana
	Lietotāja iestatījumi

Izvēlēties metināšanas programmu

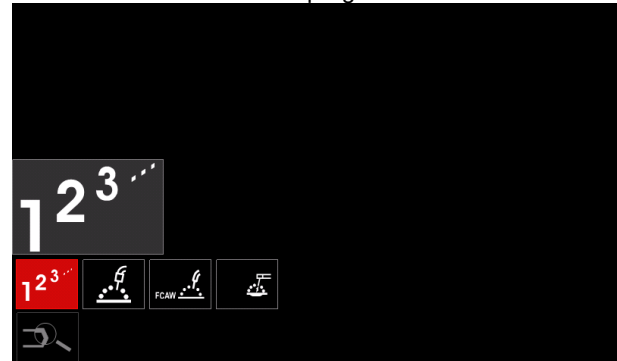
Lai izvēlētos metināšanas programmu:

- Nospiediet pogu [45] vai labo grozāmpogu [44], lai piekļūtu metināšanas parametru joslai.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Izvēlēties metināšanas procesu".
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasīto.



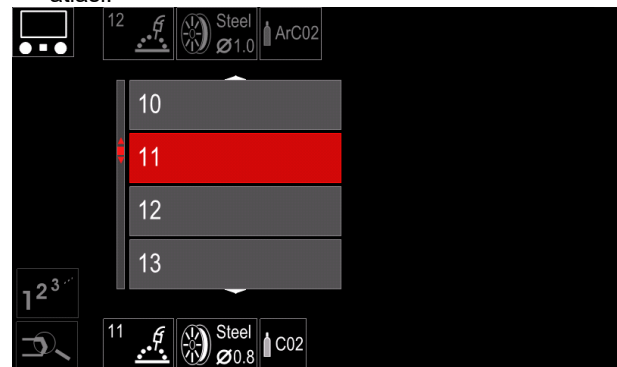
12. attēls

- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Izvēlēties metināšanas programmu".



13. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasīto.



14. attēls

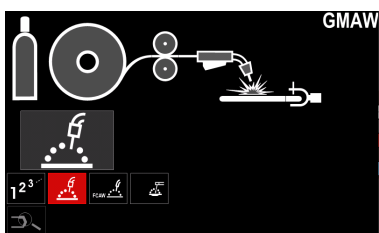
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu programmas numuru.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasīto.

BRĪDINĀJUMS

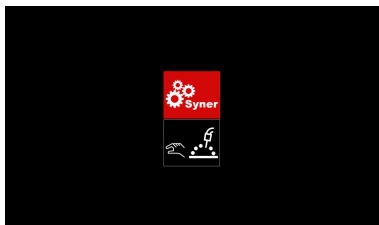
Pieejamo programmu saraksti ir atkarīgi no barošanas avota.

Ja lietotājs nezina metināšanas programmas numuru, to var izvēlēties manuāli. Tādā gadījumā, lūdzu, ievērojiet tālākos norādījumus:

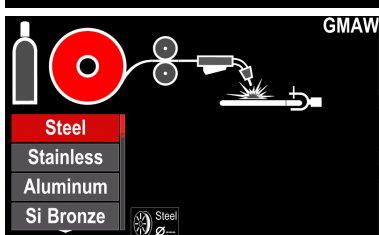
- Metināšanas process



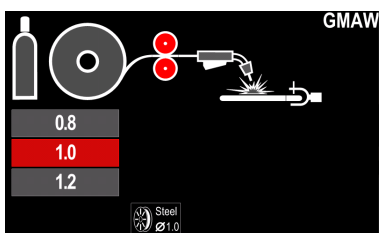
- Režīma maiņa: Sinerģija / manuāli



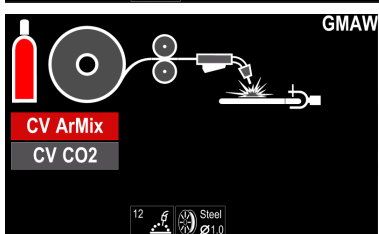
- Elektroda stieples materiāls



- Elektroda stieples diametrs



- Aizsarggāze



Atbalsts

Lai piekļūtu atbalsta izvēlnei:

- Nospiediet pogu [45] vai labo grozāmpogu [44], lai piekļūtu metināšanas parametru joslai.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Atbalsts".
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasīto.



15. attēls

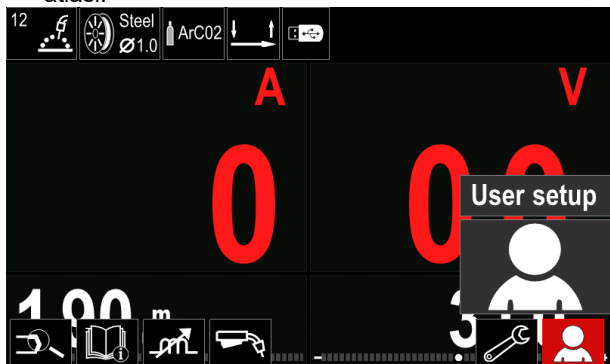
Atbalsta izvēlne nodrošina iespēju iegūt šādu informāciju:

- Tehniskās specifikācijas.
- Piederumi.
- Metināšanas materiāli.
- Drošības norādījumi.
- Metināšanas mainīgo vērtību ietekme uz MIG.

Lietotāja iestatījumi

Lai piekļūtu lietotāja iestatījumiem:

- Nospiediet pogu [45] vai labo grozāmpogu [44], lai piekļūtu metināšanas parametru joslai.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Lietotāja iestatījumi".
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasi.



16. attēls

Lietotāja iestatījumu izvēlne nodrošina iespēju pievienot metināšanas parametru joslā [52] papildu funkcijas un/vai parametrus, kā parādīts 9. tabulā.

9. tabula. Lietotāja iestatījumu izvēlne

Simbols	Apraksts
	Pirmsplūsmas laiks
	Pēcplūsmas laiks
	Stieples atkvēlināšanas laiks
	Punktmetināšanas iestatījumi
	Stieples padeves sākuma ātrums
	Palaides procedūra
	Iedobes metināšanas procedūra
	A/B procedūra
	Atsaukt no lietotāja atmiņas
	Saglabāt lietotāja atmiņā
	USB atmiņas ierīce

BRĪDINĀJUMS

Lai mainītu parametra vai funkcijas vērtību, tās ikonai ir jābūt pievienotai metināšanas parametru joslā [52].

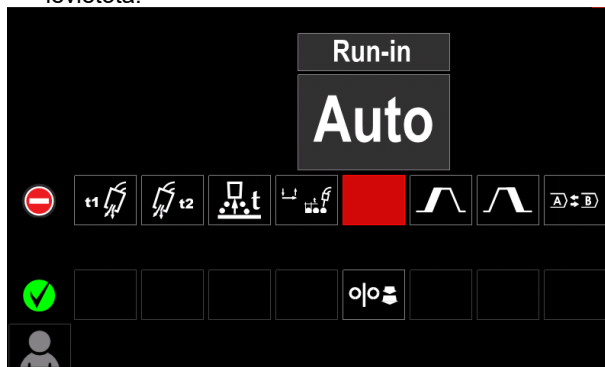
Lai pievienotu parametru vai funkciju metināšanas parametru joslā [52]:

- Atveriet izvēlni "Lietotāja iestatījumi" (skatiet 16. attēlu).
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu parametra vai funkcijas ikonu, kas tiks pievienota metināšanas parametru joslā [52], piemēram, stieples padeves sākuma ātrumu.



17. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasi. Stieples padeves sākuma ātruma ikona tiek ievietota.



18. attēls

BRĪDINĀJUMS

- Lai noņemtu ikonu, nospiediet labo grozāmpogu [44] vēlreiz.
- Lai aizvērtu lietotāja iestatījumu izvēlni, nospiediet kreiso pogu [43].

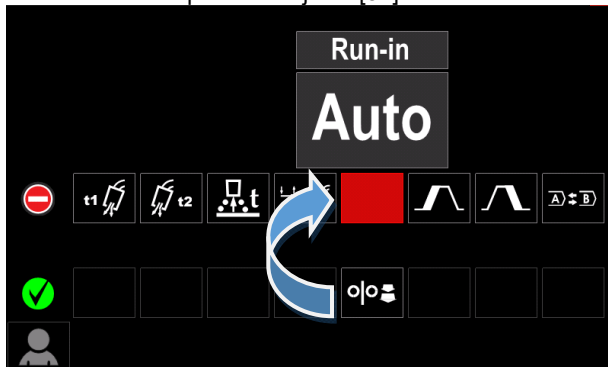
- Izvēlētais parametrs vai funkcija ir pievienota metināšanas parametru joslā [52]:



19. attēls

Lai noņemtu parametru vai funkciju no metināšanas parametru joslas [52]:

- Atveriet izvēlni "Lietotāja iestatījumi".
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu parametru vai funkcijas ikonu, kas tika pievienota metināšanas parametru joslā [52].



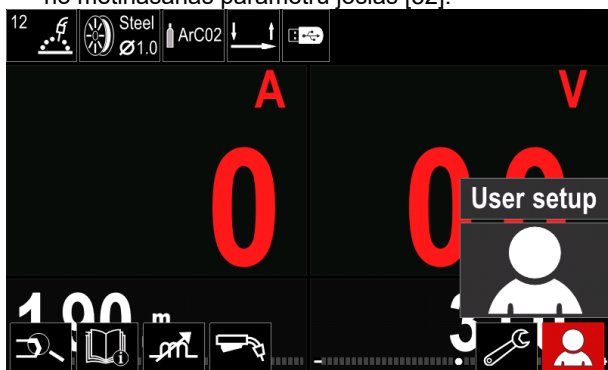
20. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44] – izvēlētā ikona displeja apakšdaļā pazudīs.



21. attēls

- Izvēlētais parametrs vai funkcija ir noņemta no metināšanas parametru joslas [52]:



22. attēls

Parametru un funkciju apraksts:



Priekšplūsmas laiks (Preflow Time) – aizsarggāzes plūšanas laiks pēc degļa palaidējslēdža nospiešanas pirms stieples padeves.

Regulēšanas diapazons: no 0 sekundēm (OFF (Izsl.)) līdz 25 sekundēm (rūpnīcas noklusējuma iestatījums ir automātiskais režīms).



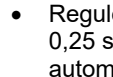
Pēcplūsmas laiks (Postflow Time) – aizsarggāzes plūšanas laiks pēc metināšanas pārtraukšanas.

Regulēšanas diapazons: no 0 sekundēm (OFF (Izsl.)) līdz 25 sekundēm (rūpnīcas noklusējuma iestatījums ir automātiskais režīms).



Stieples atkvēlināšanas laiks (Burnback Time) – laika periods, kurā pēc stieples padeves pārtraukšanas turpinās metināšanas strāvas padeve. Tas novērš stieples ielīšanu vannā, un stieples gals tiek sagatavots nākamajai loka aizdedzes reizei.

Regulēšanas diapazons: no 0 sekundēm (OFF (Izsl.)) līdz 0,25 sekundēm (rūpnīcas noklusējuma iestatījums ir automātiskais režīms).



Punktmetināšanas iestatījumi (Spot Welding Settings) – iestata kopējo metināšanas laiku, pat ja degļa palaidējslēdzis joprojām ir nospiests. Šī funkcija nedarbojas 4 taktu palaidējslēdža režīmā.

Regulēšanas diapazons: no 0 sekundēm (OFF (Izsl.)) līdz 120 sekundēm (rūpnīcas noklusējuma iestatījums ir OFF (Izsl.)).

BRĪDINĀJUMS

Punktmetināšanas taimeris nedarbojas 4 taktu palaidējslēdža režīmā.



Stieples padeves sākuma ātrums (Run-in WFS) – iestata stieples padeves ātrumu no brīža, kad tiek nospiests degļa palaidējslēdzis līdz brīdim, kad tiek izveidots loks.

Regulēšanas diapazons: no minimālā līdz 150 collas/min (rūpnīcas noklusējuma iestatījums ir automātiskais režīms).



Palaides procedūra (Start Procedure) – noteiktu laiku metināšanas sākumā kontrolē WFS un spriegumu voltos (vai apgriešanu). Palaides laikā iekārta palielinās vai samazinās parametrus no palaides procedūras līdz iepriekš iestatītajai metināšanas procedūrai.

Regulēšanas diapazons: no 0 sekundēm (OFF) līdz 10 sekundēm.



Iedobes metināšanas procedūra (Crater Procedure) – noteiktu laiku metināšanas beigās pēc palaidējslēdža atlaišanas kontrolē WFS (vai vērtību ampēros) un spriegumu voltos (vai apgriešanu). Iedobes metināšanas laikā iekārta palielinās vai samazinās parametrus no metināšanas procedūras līdz iedobes metināšanas procedūrai.

Regulēšanas diapazons: no 0 sekundēm (OFF) līdz 10 sekundēm.

A/B procedūra (A/B Procedure) – nodrošina iespēju ātri mainīt metināšanas procedūru. Secības maiņa var būt starp:

- divām dažādām metināšanas programmām;
- dažādiem vienas un tās pašas programmas iestatījumiem.

Atsaukt no lietotāja atmiņas (Recall from the User Memory) – saglabāto programmu atsaukšana no lietotāja atmiņas. Lai atsauktu metināšanas programmu no lietotāja atmiņas:

Piezīme. Pirms šīs funkcijas lietošanas metināšanas programmai ir jābūt saglabātai lietotāja atmiņā.

- Pievienojiet ikonu "Ielādēt" metināšanas parametru joslā.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu atmiņas ikonu "Ielādēt".
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasī. Atmiņas ikona "Ielādēt" tiek parādīta displejā.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu atmiņas numuru, no kuras jāatsauc metināšanas programma.
- Apstipriniet atlasī – nospiediet labo pogu [44].

Saglabāt lietotāja atmiņā (Save to the User Memory) – metināšanas programmas un tās parametru saglabāšana vienā no piecdesmit lietotāja atmiņām. Lai saglabātu atmiņā:

- Pievienojiet ikonu "Saglabāt lietotāja atmiņā" metināšanas parametru joslā.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Saglabāt lietotāja atmiņā".



23. attēls

- Lai apstiprinātu, nospiediet labo grozāmpogu [44]. Displejā parādās ikona "Saglabāt lietotāja atmiņā".
- Izmantojiet labo grozāmpogu, lai iezīmētu atmiņas numuru, kurā jāsavaglabā metināšanas programma.



24. attēls

- Apstipriniet atlasī – nospiediet un 3 sekundes turiet labo grozāmpogu [44].



25. attēls

- Darba nosaukuma maiņa – grieziet labo grozāmpogu [44], lai atlasītu ciparus 0-9, burtus A-Z, a-z. Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu pirmo nosaukuma rakstzīmi.
- Nākamās rakstzīmes jāatlasa tādā pašā veidā.
- Lai apstiprinātu darba nosaukumu un atgrieztos galvenajā izvēlnē, nospiediet pogu [45] vai kreiso grozāmpogu [43].

USB atmiņas ierīce (USB Memory) – ja pie USB porta ir pievienota USB atmiņas ierīce, lietotājam ir šādas piekļuves iespējas (10. tabula):

10. tabula. Izvēlne USB

Simbols	Apraksts
	Saglabāt
	Ielādēt

Saglabāt (Save) – USB atmiņas ierīcē var saglabāt šādus datus: (11. tabula.):

11. tabula. Atlases saglabāšana un atjaunošana

Simbols	Apraksts
	Pašreizējie metināšanas iestatījumi
	Paplašināta parametru konfigurēšana (P izvēlne)
	Visas lietotāja atmiņā saglabātās metināšanas programmas
	Viena no lietotāja atmiņā saglabātajām metināšanas programmām

Lai saglabātu datus USB ierīcē:

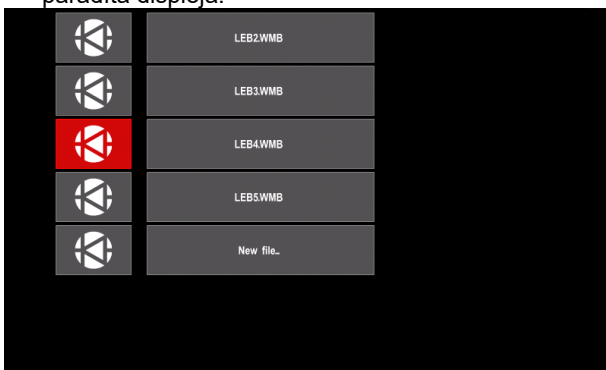
- Pievienojiet USB ierīci metināšanas iekārtai.
- Pievienojiet ikonu "USB atmiņas ierīce" metināšanas parametru joslā [52].
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "USB atmiņas ierīce".



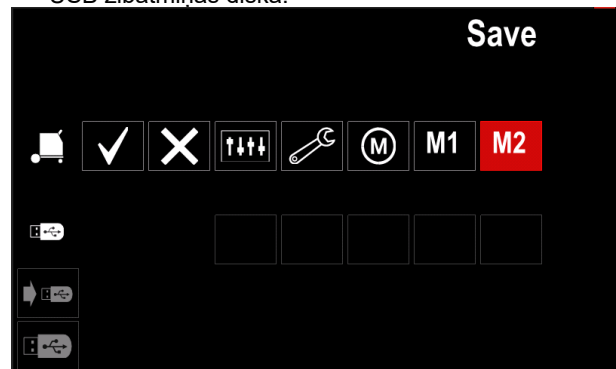
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasīto. Izvēlne "USB" tiek parādīta displejā.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Saglabāt".



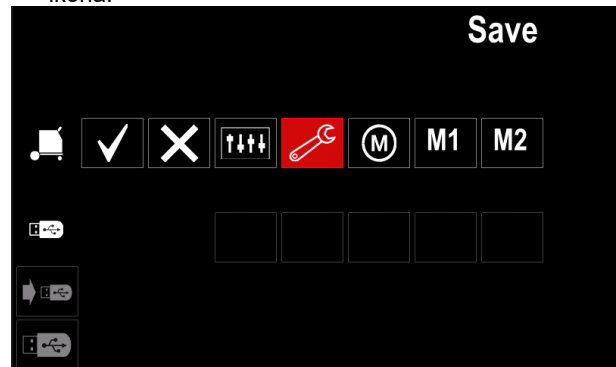
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai saņemtu piekļuvi opcijai "Saglabāt". Saglabāšanas izvēlne tiek parādīta displejā.



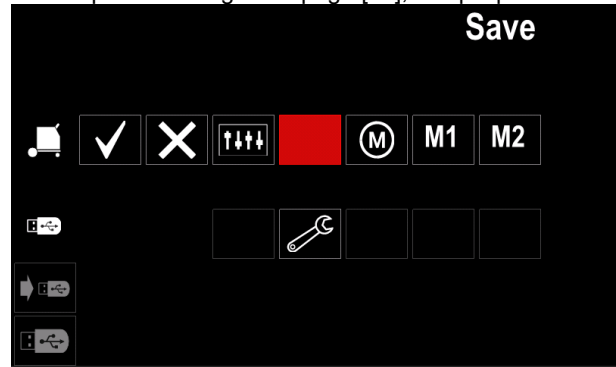
- Izveidojiet vai izvēlieties failu, kurā tiks saglabātas datu kopijas.
- Displejā tiek parādīta datu saglabāšanas izvēlne USB zibatmiņas diskā.



- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu to datu ikonu, kas tiks saglabāti failā USB zibatmiņas ierīcē. Piemērs. Paplašinātās parametru konfigurēšanas ikona.



- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu.



- Lai apstiprinātu un saglabātu datus USB zibatmiņas diskā, iezīmējiet ikonu "Keksītis" un pēc tam nospiediet labo grozāmpogu [44].
- Lai aizvērtu izvēlni "USB atmiņas ierīce", nospiediet kreiso pogu [45] vai atvienojiet USB zibatmiņas disku no USB porta.



Ielādēt (Load) – datu atjaunošana iekārta atmiņā no USB ierīces.

12. tabula. Ielādes izvēlne

Simbols	Apraksts
	Iestatījumi
	Video

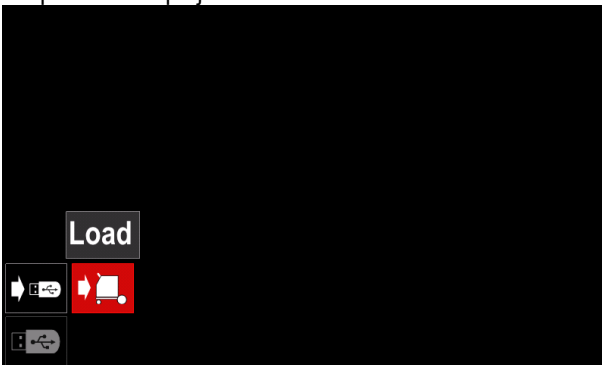
Lai ielādētu datus no USB atmiņas ierīces:

- Pievienojiet USB ierīci metināšanas iekārtai.
- Pievienojiet ikonu "USB atmiņas ierīce" metināšanas parametru joslā [52].
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "USB atmiņas ierīce".



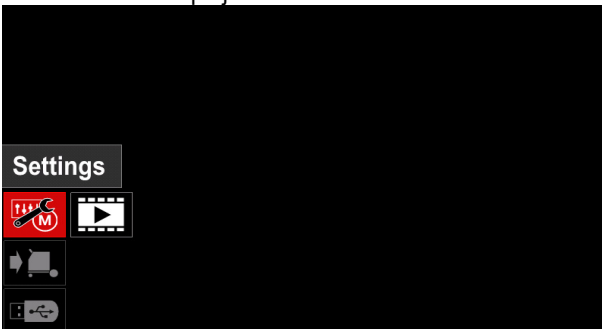
32. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai saņemtu piekļuvi izvēlnei "Ielādēt". Ielādēšanas izvēlne tiek parādīta displejā.



33. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai saņemtu piekļuvi izvēlnei "Iestatījumi" – iestatījumu izvēlne ir redzama displejā.



34. attēls

- Iestatījumi – šī opcija ļauj veikt ielādi.



Iestatījumi (Settings) – šī opcija ļauj ielādēt pašreizējos metināšanas iestatījumus, paplašināto parametru konfigurēšanu vai atmiņā saglabātās metināšanas programmas.

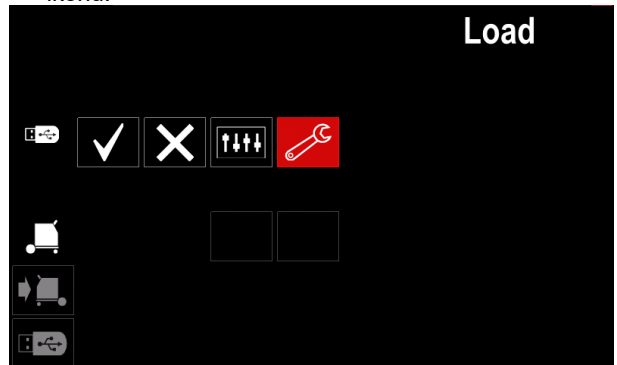
Lai ielādētu vienu no iepriekš minētajiem vienumiem, veiciet turpmāk minētās darbības.

- Izmantojot labo grozāmpogu [44], atlasiet failu ar datiem, kas jāielādē iekārtā.



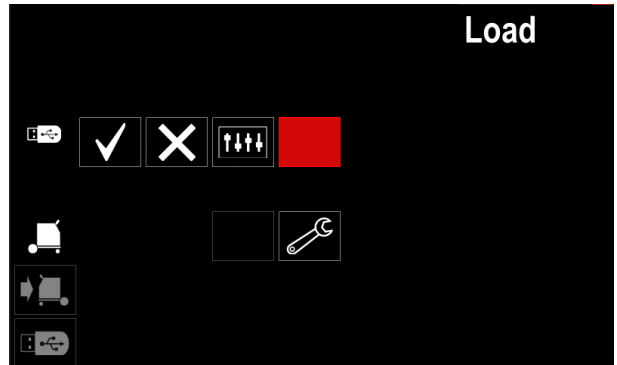
35. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu faila atlasi.
- Displejā ir redzami dati, kurus varat ielādēt. Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu datu ikonu.



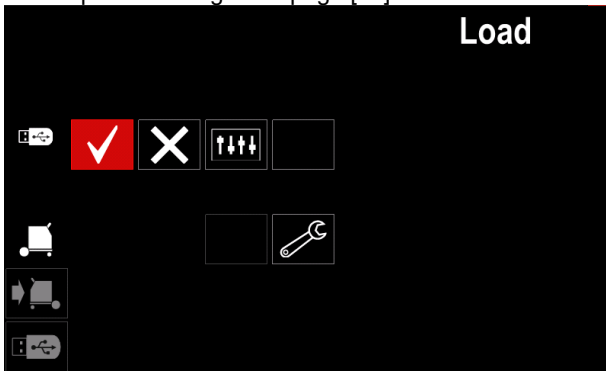
36. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu datu atlasi.



37. attēls

- Lai apstiprinātu un ielādētu datus no USB zibatmiņas diska, iezīmējiet ikonu “Ķeksītis” un pēc tam nospiediet labo grozāmpogu [44].



38. attēls

- Lai aizvērtu izvēlni “USB atmiņas ierīce”, nospiediet kreiso pogu [45] vai atvienojiet USB zibatmiņas disku no USB porta.



Video – šī opcija ļauj atskaņot video no USB.

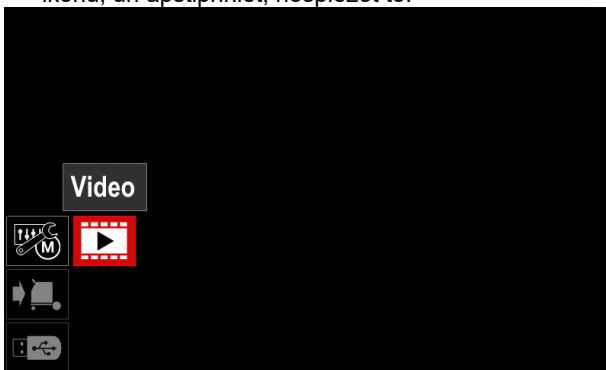
Lai atvērtu video failu:

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai saņemtu piekļuvi izvēlni “Ielādēt”. Ielādēšanas izvēlnē tiek parādīta displejā.



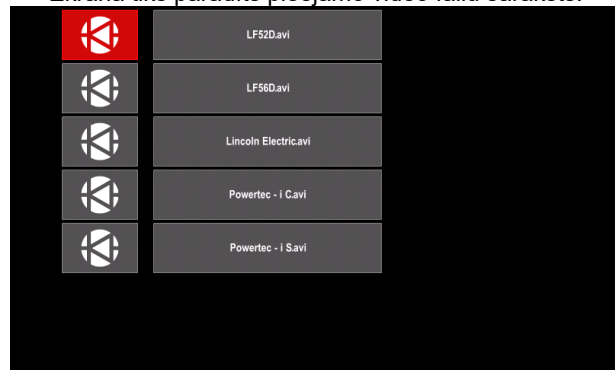
39. attēls

- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu video ikonu, un apstipriniet, nospiežot to.



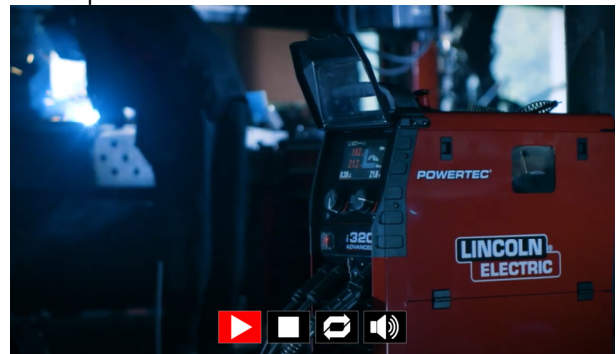
40. attēls

- Ekrānā tiks parādīts pieejamo video failu saraksts.



41. attēls

- Iezīmējiet failu ar labo grozāmpogu [44] un apstipriniet, nospiežot to.



42. attēls

13. tabula. Video atskaņotāja izvēlne

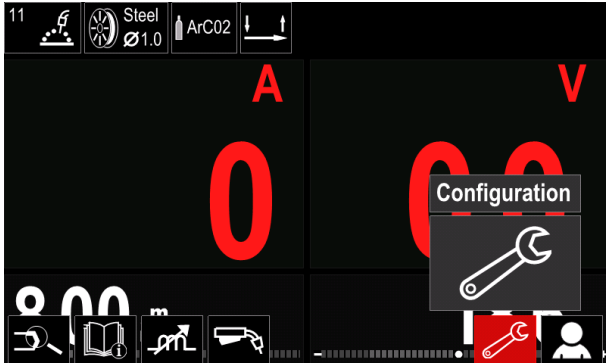
Simbols	Apraksts
	Atskaņot
	Pārtraukt
	Apturēt
	Atkārtošana izslēgta
	Atkārtošana ieslēgta
	Skaļums
	Izslēgt skaņu

- Video atskaņotāja izvēlnes navigācija:
 - Atlases opcija – pagrieziet labo grozāmpogu
 - Apstipriniet, nospiežot to
 Jebkurā gadījumā varat atgriezties failu atlasē sarakstā, nospiežot kreiso grozāmpogu [43].

Iestatījumu un konfigurēšanas izvēlne

Lai piekļūtu iestatījumu un konfigurēšanas izvēlei:

- Nospiediet pogu [45] vai labo grozāmpogu [44], lai piekļūtu metināšanas parametru joslai.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Konfigurēšana".
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasi.



43. attēls

14. tabula. Konfigurēšanas izvēlne

Simbols	Apraksts
	Robežvērtības
	Displeja konfigurācijas iestatījumi
	Spilgtuma līmenis
	Piekļuves kontrole
	Iespējot/atspējot darba režīmu vai izvēlēties darbu darba režīmam
	Iestatīt valodu
	Rūpnīcas iestatījumu atjaunošana
	Iekārtas informācija
	Paplašinātie iestatījumi
	Dzesētājs
	Servisa izvēlne
	Zaļais režīms
	Skaļuma līmenis
	Datums/laiks



Robežvērtības (Limits) – nodrošina operatoram iespēju iestatīt galveno metināšanas parametru robežvērtības atlasītajam darbam. Operators var pielāgot parametru vērtības noteiktu robežvērtību ietvaros.

BRĪDINĀJUMS

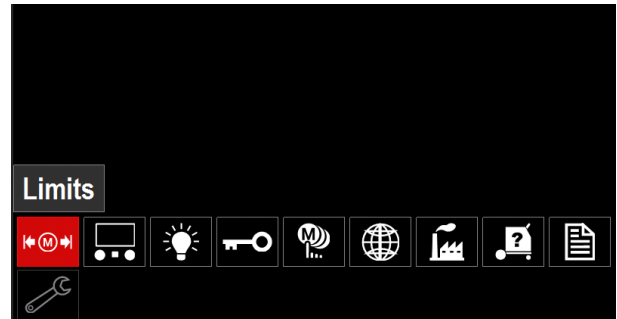
Robežvērtības var iestatīt tikai programmām, kas ir saglabātas lietotāja atmiņā.

Robežvērtības var iestatīt tālāk norādītajiem parametriem:

- Metināšanas strāva
- Stieples padeves ātrums
- Metināšanas spriegums
- Karstā palaide
- Loka forsēšana
- Saspiešana

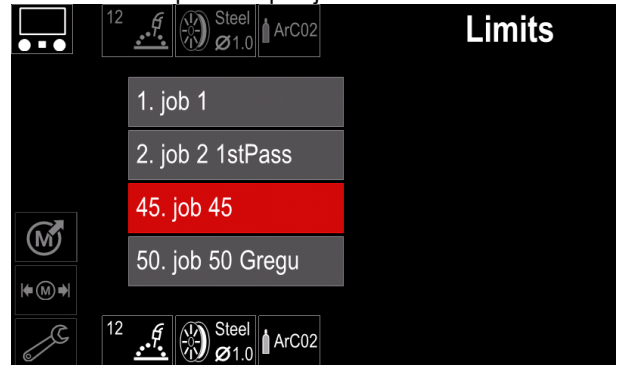
Lai iestatītu diapazonu:

- Atveriet izvēlni "Konfigurēšana".
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Robežvērtības".



44. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu. Ekrānā tiek parādīts pieejamo darbu saraksts.



45. attēls

- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu darbu.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasi.



46. attēls

- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai izvēlētos parametru, kas tiks mainīts.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai mainītu vērtību.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu.
- 47. attēlā ir parādīta parametru vērtības maiņas ietekme.



47. attēls

- Nospiediet pogu [45], lai aizvērtu izvēlni, saglabājot izmaiņas.



Displeja konfigurēšanas iestatījumi

Ir pieejamas divas displeja konfigurācijas:

15. tabula. Displeja konfigurēšanas iestatījumi

Simbols	Apraksts
	Standarta UI skats
	Paplašināts UI skats

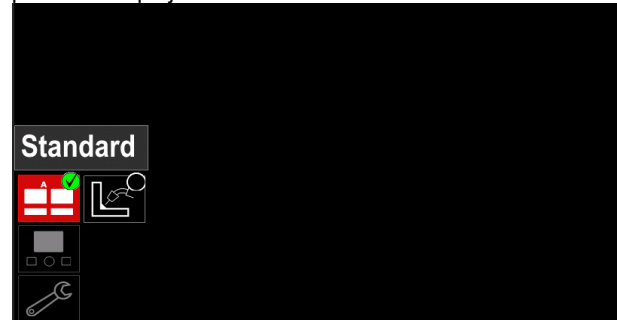
Lai iestatītu displeja konfigurāciju:

- Atveriet izvēlni "Konfigurēšana".
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "UI skats".



48. attēls

Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Ikona "UI skats" tiek parādīta displejā.



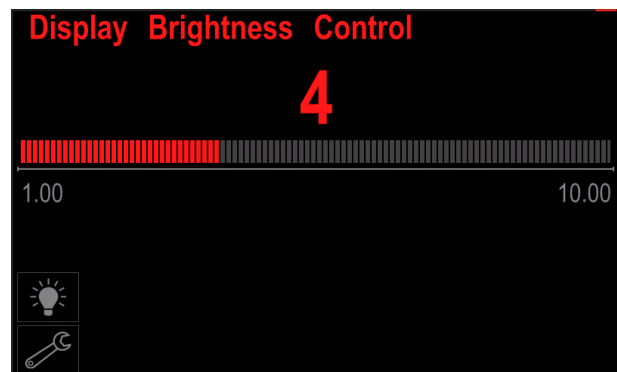
49. attēls

- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai izvēlētos displeja konfigurāciju.



Spilgtuma līmenis

Tas nodrošina iespēju pielāgot spilgtuma līmeni no 0 līdz 10.



50. attēls



Pieļauves kontrole

Šī funkcija nodrošina šādas darbības:

16. tabula. Pieļauves kontrole

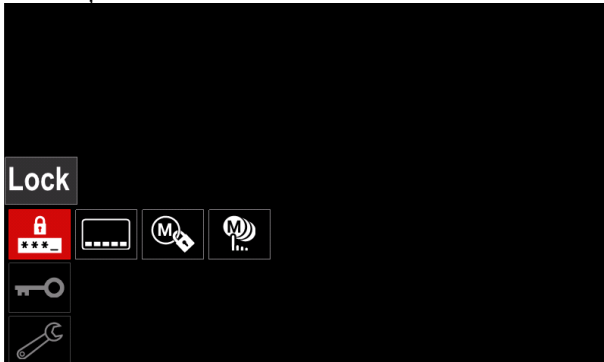
Simbols	Apraksts
	Bloķēt
	Izvēlēties bloķējamo elementu
	Iespējot/atspējot darbu saglabāšanu
	Iespējot/atspējot darba režīmu vai izvēlēties darbu darba režīmam



Bloķēt (Lock) – nodrošina iespēju iestatīt paroli.

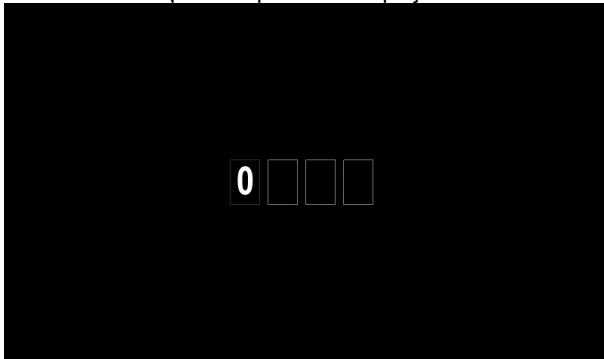
Lai iestatītu paroli:

- Atveriet izvēlni “Konfigurēšana”.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu “Bloķēt”.



51. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Iestatīšanas izvēlne “Bloķēt” tiek parādīta displejā.

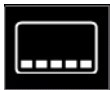


52. attēls

- Grieziet labo grozāmpogu [44], lai atlasītu ciparus 0-9.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu paroles pirmo rakstzīmi.
- Nākamās rakstzīmes jāatlasa tādā pašā veidā.

⚠ BRĪDINĀJUMS

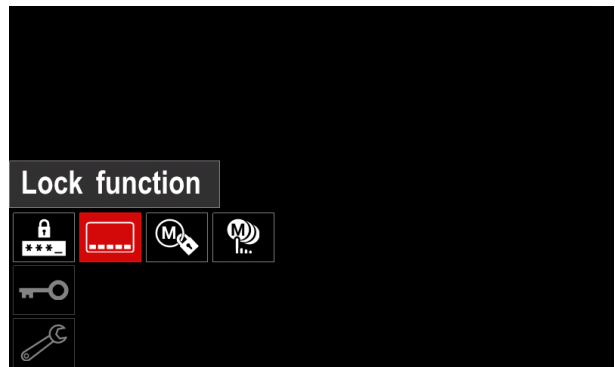
Pēc pēdējās rakstzīmes iestatīšanas sistēma automātiski aizver izvēlni.



Izvēlēties bloķējamo elementu (Select Item to lock) – nodrošina iespēju bloķēt/atbloķēt noteiktas funkcijas metināšanas parametru joslā.

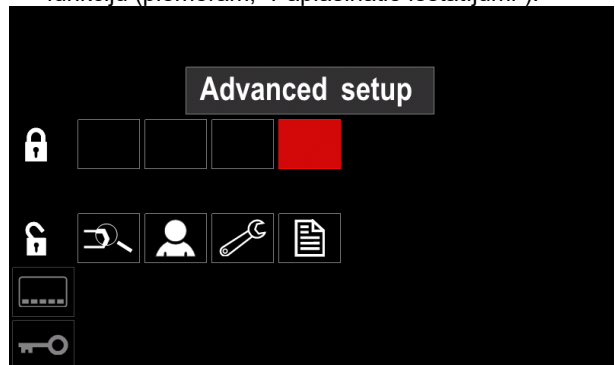
Lai bloķētu funkcijas:

- Atveriet izvēlni “Konfigurēšana”.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu “Izvēlēties bloķējamo elementu”.



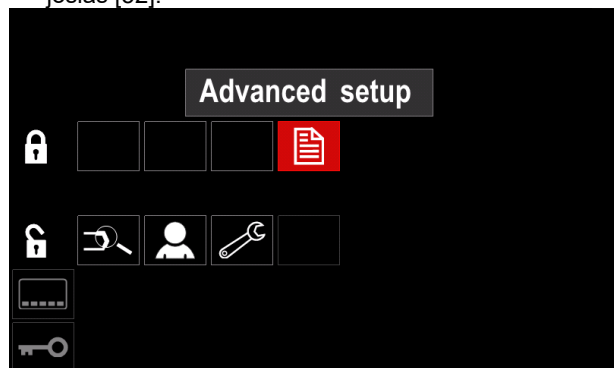
53. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Bloķēšanas funkcijas izvēlne tiek parādīta displejā.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu funkciju (piemēram, “Paplašinātie iestatījumi”).



54. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Izvēlēta parametra ikona ekrāna apakšdaļā pazudīs (55. attēls). Šis parametrs pazudīs arī no metināšanas parametru joslas [52].



55. attēls

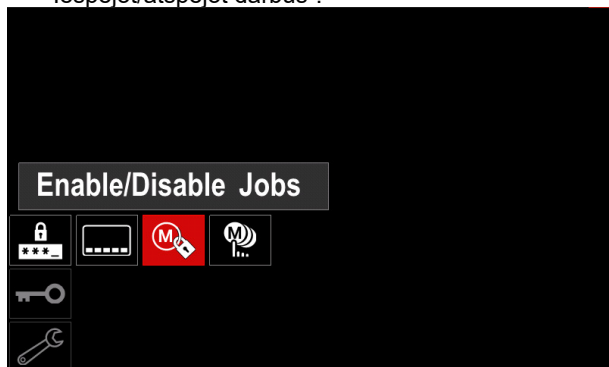
⚠ BRĪDINĀJUMS

Lai atbloķētu funkciju, lietotājam ir jāveic tās pašas darbības, kā bloķējot funkciju.



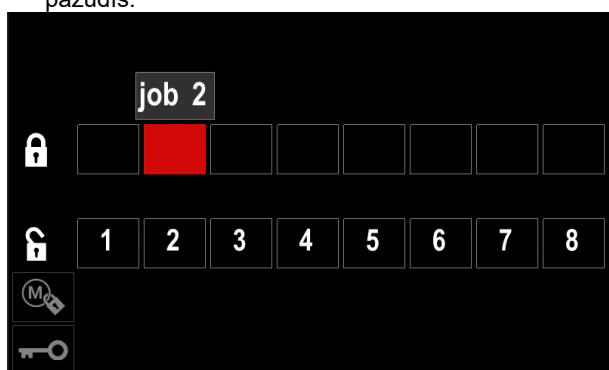
Iespējot/atspējot darbu saglabāšanu (Enable/ Disable Jobs Save) – nodrošina iespēju ieslēgt/izslēgt darbu saglabāšanu atmiņā

- Atveriet izvēlni “Konfigurēšana”.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu “Iespējot/atspējot darbus”.



56. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu. Displejā tiek parādīta izvēlne “Iespējot/atspējot darbus” (Enable/Disable Jobs).
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu darba numuru. Izvēlētā darba ikona displeja apakšdaļā pazudīs.



57. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Izvēlētās programmas ikona displeja apakšdaļā pazudīs.



58. attēls

BRĪDINĀJUMS

Atspējotie darbi nav pieejami, izmantojot funkciju “Saglabāt atmiņā” – parādīts 59. attēlā (2. darbs nav pieejams).



59. attēls



Atlasīt darbus darba režīmam (Select Jobs for Job Work) – nodrošina iespēju izvēlēties, kuri darbi būs iespējoti, aktivizējot

darba režīma funkciju.

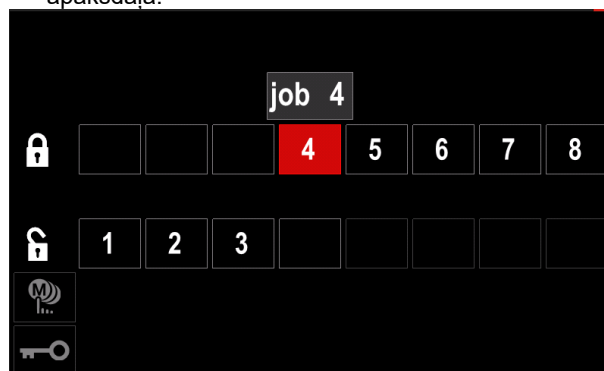
Lai atlasītu darbus darba režīmam:

- Atveriet izvēlni “Konfigurēšana”.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu “Atlasīt darbus darba režīmam”.



60. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu darba numuru.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu. Izvēlētā parametra ikona parādīsies displeja apakšdaļā.



61. attēls

- Nospiediet pogu [45], lai atgrieztos galvenajā izvēlnē.



ļespējot/atspējot darba režīmu vai izvēlēties darbu darba režīmam (Enable/ Disable Jobs Mode or Select Jobs for Jobs Mode) – lietotājam ir piekļuve tikai darbībām ar atlasītajiem darbiem.

Mode or Select Jobs for Jobs Mode) – lietotājam ir piekļuve tikai darbībām ar atlasītajiem darbiem.

BRĪDINĀJUMS. Vispirms lietotājam ir jāatlasa darbi, ko var izmantot darba režīmā (Job Mode): *Bloķēt (Lock)* -> *ļespējot/atspējot darbu režīmu (Enable/Disable Jobs Mode)* vai *Atlasīt darbus darbu režīmam (Select Jobs for Jobs Mode)*.

Lai aktivizētu darba režīmu:

- Atveriet izvēlni "Konfigurēšana".
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Darba režīms".



62. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Darba režīma izvēlne tiek parādīta displejā.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu vienu no opcijām, kas parādītas nākamajā attēlā.



Atcelt darba režīmu



Aktivizēt darba režīmu



63. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasi.

BRĪDINĀJUMS

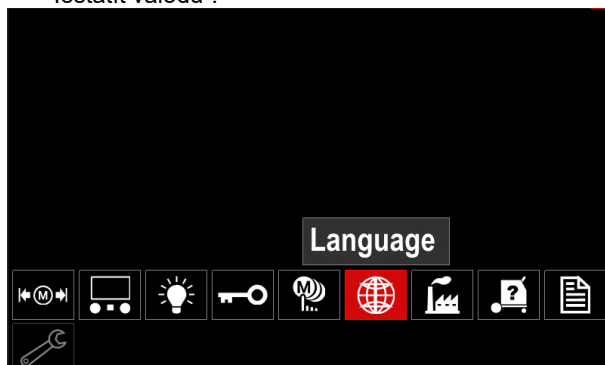
Pēc darba režīma aktivizēšanas šīs funkcijas ikona tiek parādīta metināšanas parametru joslā. Atmiņas ielādes un saglabāšanas atmiņā funkcijas šajā režīmā ir bloķētas.



ļestatīt valodu (Set the Language) – lietotājs var izvēlēties interfeisa valodu (angļu, poļu, somu, franču, vācu, spāņu, itāļu, holandiešu, rumāņu).

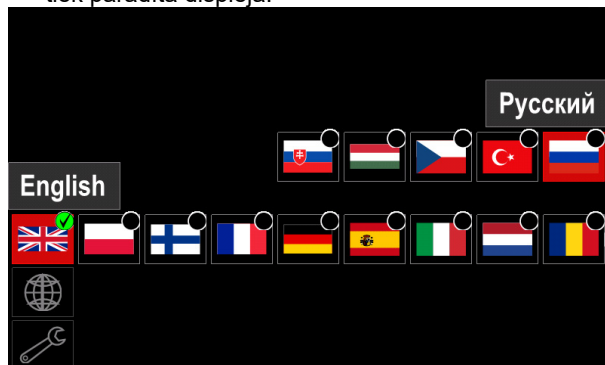
Lai iestatītu valodu:

- Atveriet izvēlni "Konfigurēšana".
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "ļestatīt valodu".



64. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Valodas izvēlne tiek parādīta displejā.



65. attēls

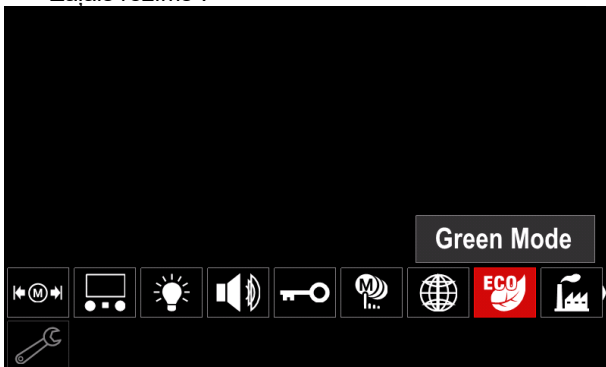
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai izvēlētos valodu.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu atlasi.



Zaļais režīms (Green Mode) – ir jaudas pārvaldības funkcija, kas ļauj metināšanas aprīkojumam pārslēgties uz zemas jaudas stāvokli un samazināt enerģijas patēriņu, kamēr tas netiek izmantots.

Lai pielāgotu minētās funkcijas:

- Atveriet izvēlni “Konfigurēšana”.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu “Zaļais režīms”.



66. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Displejā tiek parādīta “Zaļā režīma” izvēlne.



67. attēls

17. tabula. Displeja konfigurēšanas iestatījumi

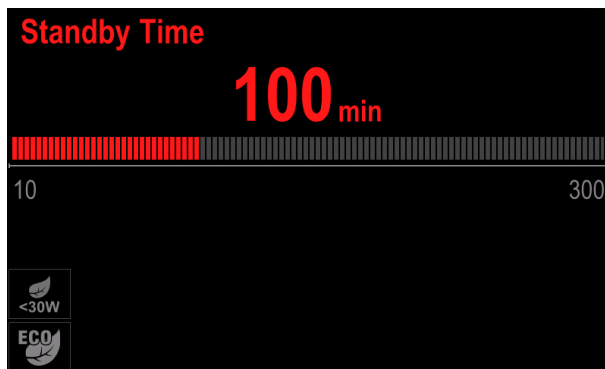
Simbols	Apraksts
	Gaidstāve (noklusējums: izslēgts)
	Izslēgšana (noklusējums: izslēgts)



Gaidstāve (Standby) – šī opcija ļauj samazināt enerģijas patēriņu līdz līmenim, kas ir zemāks par 30 W, kamēr metināšanas iekārta netiek izmantota.

Lai iestatītu gaidstāves opcijas ieslēgšanas laiku:

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai pārietu uz gaidstāves izvēlni.
- Ar labo grozāmpogu [44] iestatiet nepieciešamo laiku diapazonā no 10–300 minūtēm vai izslēdziet šo funkciju.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu.



68. attēls

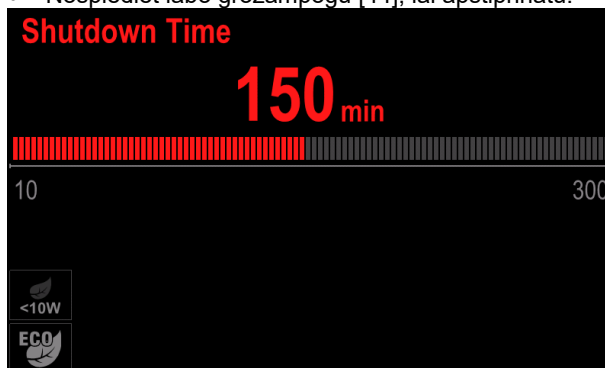
Kad iekārta ir gaidstāves režīmā, jebkura darbība lietotāja interfeisā vai palaidējslēdža izmantošana aktivizē metināšanas iekārtas normālu darbību.



Izslēgšana (Shutdown) – šī opcija ļauj samazināt enerģijas patēriņu līdz līmenim, kas ir zemāks par 10 W, kamēr metināšanas iekārta netiek izmantota.

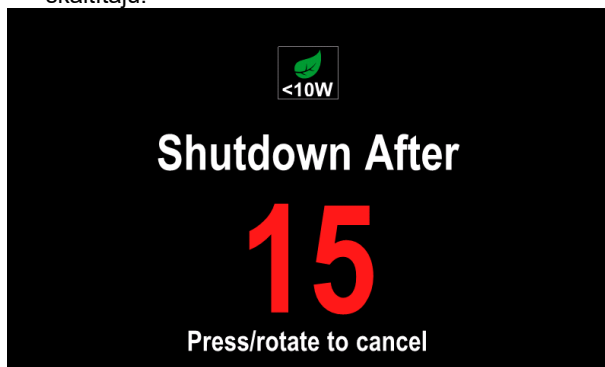
Lai iestatītu laiku, kad ieslēdzas izslēgšanas opcija:

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai pārietu uz izslēgšanas izvēlni.
- Ar labo grozāmpogu [44] iestatiet nepieciešamo laiku diapazonā no 10–300 minūtēm vai izslēdziet šo funkciju.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu.



69. attēls

- Operētājsistēma informē jūs 15 sekundes pirms izslēgšanas režīma aktivizēšanas, izmantojot laika skaitītāju.



70. attēls

BRĪDINĀJUMS

Ja iekārta ir izslēgšanas režīmā, tā ir jāizslēdz un jāieslēdz, lai aktivizētu normālu darbību.

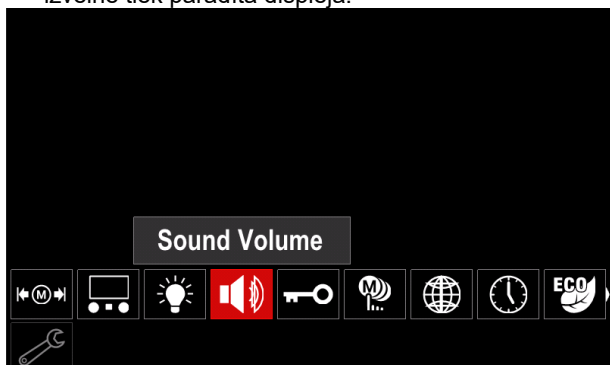
BRĪDINĀJUMS

Gaidstāves un izslēgšanas režīmā displeja fona apgaismojums ir atspējots.



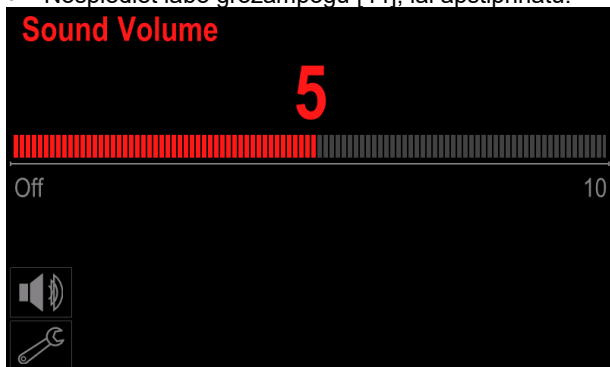
Skaņas skaļums (Sound volume) – ļauj regulēt darbības skaņas līmeni. Lai pielāgotu minētās funkcijas:

- Atveriet izvēlni “Konfigurēšana”.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu “Skaļuma līmenis”.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Skaļuma līmeņa izvēlne tiek parādīta displejā.



71. attēls

- Ar labo grozāmpogu [44] iestatiet nepieciešamo skaļuma līmeni, izvēloties no 1 līdz 10, vai izslēdziet šo funkciju.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu.



72. attēls

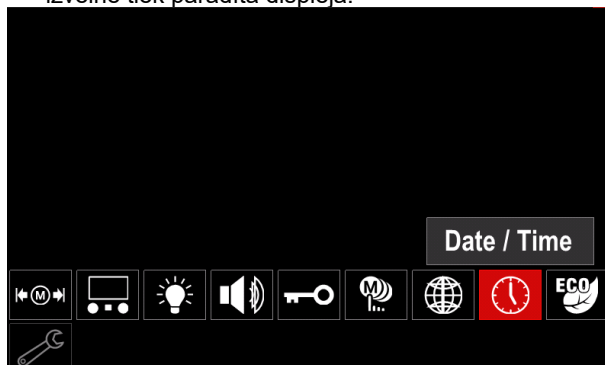
BRĪDINĀJUMS

Operētājsistēmas skaņas skaļums ir neatkarīgs no video atskaņotāja skaļuma līmeņa.



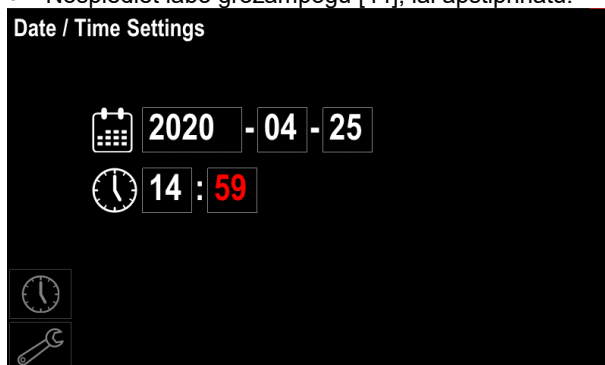
Datums/laiks (Date/time) – ļauj iestatīt pašreizējo datumu un laiku. Lai iestatītu datumu un laiku:

- Atveriet izvēlni “Konfigurēšana”.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu “Datums/laiks”.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Datuma/laika izvēlne tiek parādīta displejā.



73. attēls

- Ar labo grozāmpogu [44] atlasiet vienu no datuma vai laika komponentiem, ko vēlaties mainīt.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu; izvēlētā šūna mirgos.
- Ar labo grozāmpogu [44] iestatiet nepieciešamo vērtību.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai apstiprinātu.



74. attēls

- Iestatītais laiks tiks parādīts statusa joslā [46].



75. attēls



Atjaunot rūpnīcas iestatījumu

BRĪDINĀJUMS

Pēc rūpnīcas iestatījumu atjaunošanas lietotāja atmiņā saglabātie iestatījumi tiks izdzēsti.

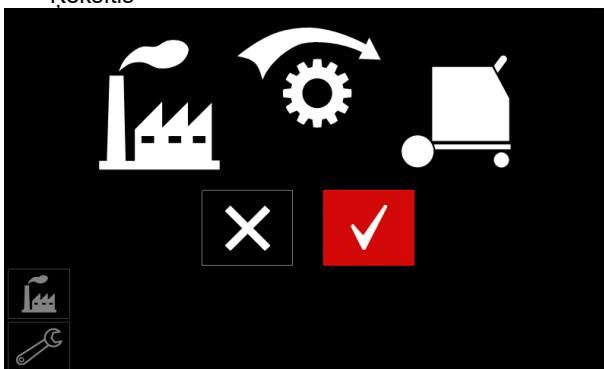
Lai atjaunotu rūpnīcas iestatījumus:

- Atveriet izvēlni "Konfigurēšana".
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Atjaunot rūpnīcas iestatījumus".



76. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Ikona "Atjaunot rūpnīcas iestatījumus" tiek parādīta displejā.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Keksītis"



77. attēls

- Nospiediet labo pogu [44], lai apstiprinātu atlasi. Rūpnīcas iestatījumi ir atjaunoti.



Iekārtas informācija

Pieejamā informācija:

- Programmatūras versija.
- Aparatūras versija.
- Metināšanas programmatūra.
- Iekārtas IP adrese.



Paplašinātie iestatījumi

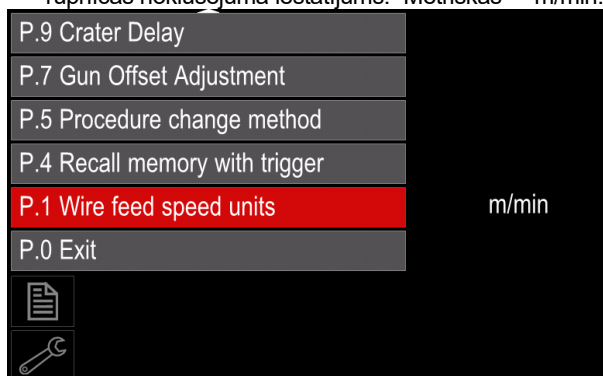
Šī izvēlne nodrošina piekļuvi ierīces konfigurācijas parametriem. Lai iestatītu konfigurācijas parametrus:

- Atveriet izvēlni "Konfigurēšana".
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu ikonu "Paplašinātie iestatījumi".



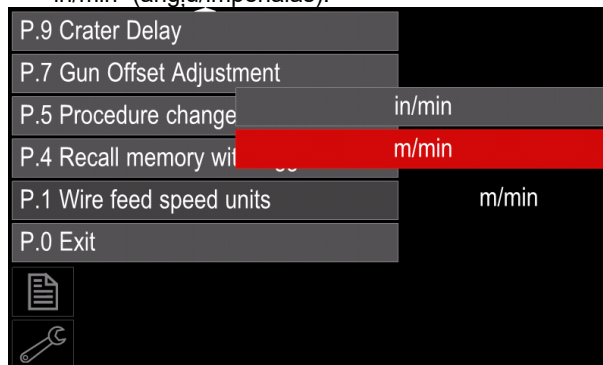
78. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44]. Paplašināto iestatījumu izvēlne tiek parādīta displejā.
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu tā parametra numuru, kurš tiks mainīts, piemēram, P.1 – nodrošina iespēju mainīt WFS mērvienības; rūpnīcas noklusējuma iestatījums: "Metriskās" = m/min.



79. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44].
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu "in/min" (angļu/imperiālās).



80. attēls

- Nospiediet labo pogu [44], lai apstiprinātu atlasi.

18. tabula. Konfigurācijas parametri

P.0	Izvēlnes aizvēršana	Nodrošina iespēju aizvērt izvēlni
P.1	Stieples padeves ātruma (WFS) mērvienības	Nodrošina iespēju mainīt WFS mērvienības: <ul style="list-style-type: none"> • “Metriskās” (rūpnīcas noklusējuma iestatījums) = m/min; • “Angļu” = collas/min.
P.4	Atmiņas atsaukšana ar palaidējslēdzi	Šī opcija nodrošina iespēju atsaukt atmiņu, strauji pavelkot un atlaižot pistoles palaidējslēdzi: <ul style="list-style-type: none"> • “Iespējot” = var atlasīt no 2. līdz 9. atmiņas ierakstam, strauji pavelkot un atlaižot pistoles palaidējslēdzi. Lai atsauktu atmiņas ierakstu ar pistoles palaidējslēdzi, strauji pavelciet un atlaidiet palaidējslēdzi atmiņas ieraksta numuram atbilstošo reižu skaitu. Piemēram, lai atsauktu 3. atmiņas ierakstu, strauji pavelciet un atlaidiet palaidējslēdzi 3 reizes. Atmiņas atsaukšanu ar palaidējslēdzi var veikt tikai, kad ar iekārtu netiek veikta metināšana. • “Atspējot” (rūpnīcas noklusējuma iestatījums) = atmiņas atlasi veic tikai, izmantojot paneļa pogas.
P.5	Procedūras maiņas metode	Ar šo opciju var izvēlēties, kā tiks veikta procedūras atlase ar tālvadību(A/B). Lai ar tālvadību mainītu izvēlēto procedūru, var izmantot šādas metodes: <ul style="list-style-type: none"> • “Ārējais slēdzis” (rūpnīcas noklusējuma iestatījums) = divkāršu procedūras atlasī var veikt tikai ar krusta slēdža pistoli vai tālvadības pultī. • “Ātrā ieslēgšana” = ļauj pārslēgties starp A procedūru un B procedūru metināšanas laikā 2 taktu režīmā. Ir nepieciešama krusta slēdža pistole vai tālvadības pults. Lai darbinātu, rīkojieties šādi: <ul style="list-style-type: none"> ♦ Izvēlnē P.25 atlasiet “WFS/Proced. A-B”, lai iestatītu parametrus A un B procedūrai. ♦ Sāciet metināšanu, pavelkot pistoles palaidējslēdzi. Sistēma metināšanai izmantos A procedūras iestatījumus. ♦ Metināšanas laikā strauji atlaidiet un vēlreiz pavelciet pistoles palaidējslēdzi. Sistēma pārslēgsies uz B procedūras iestatījumiem. Atkārtojiet šīs darbības, lai pārslēgtos atpakaļ uz A procedūras iestatījumiem. Procedūru metināšanas laikā var mainīt, cik reižu nepieciešams. ♦ Atlaidiet palaidējslēdzi, lai pārtrauktu metināšanu. Kad nākamo reizi notiek metināšana, sistēma sāks darbu ar A procedūras iestatījumiem.
P.7	Pistoles nobīdes regulēšana	Ar šo opciju regulē divtaktu pistoles vilces motora stieples padeves ātruma kalibrāciju. To ieteicams veikt tikai, ja citi iespējamie koriģējošie pasākumi neatrisina kādas divtaktu padeves problēmas. Lai veiktu pistoles vilkšanas motora nobīdes kalibrēšanu, ir nepieciešama apgriezīgu skaita mērierīce. Lai veiktu kalibrēšanas procedūru, rīkojieties šādi: <ol style="list-style-type: none"> 1. Atlaidiet spiediena sviru gan stieples vilkšanas, gan bīdīšanas piedziņai. 2. Iestatiet stieples padeves ātrumu 200 ipm (collas/min). 3. Noņemiet stiepli no stieples vilkšanas piedziņas. 4. Turiet apgriezīgu skaita mērīšanas ierīci pie vilkšanas pistoles padeves rullīša. 5. Pavelciet divtaktu pistoles palaidējslēdzi. 6. Izmēriet vilkšanas motora apgriezīgu skaitu minūtē. Apgriezīgu skaitam ir jābūt no 115 līdz 125 apgr./min. Ja nepieciešams, samaziniet kalibrēšanas iestatījumu, lai palēninātu vilkšanas motora darbību, vai palieliniet kalibrēšanas iestatījumu, lai paātrinātu motora darbību. <ul style="list-style-type: none"> • Kalibrēšanas diapazons ir no -30 līdz +30, noklusējuma vērtība ir 0.
P.9	Iedobes metināšanas aizkave	Šo opciju izmanto, lai izlaistu iedobes metināšanas secību, veidojot īsas saķeres metināšanas šuves. Ja palaidējslēdzis tiek atlaists pirms taimera laika beigām, iedobes metināšana tiek apieta un šuve beidzas. Ja palaidējslēdzis tiek atlaists pēc taimera laika beigām, iedobes metināšanas secība darbojas, kā parasti (ja ir iespējota). <ul style="list-style-type: none"> • No OFF (0) līdz 10,0 sekundēm (noklusējuma iestatījums = Off (Izsl.))

P.17	Tālvadības pults veidi	<p>Ar šo opciju var izvēlēties izmantojamo analogo tālvadības pulti. Digitālās tālvadības ierīces (kam ir ciparu displejs) tiek konfigurētas automātiski.</p> <ul style="list-style-type: none"> • “Push-Pull Gun” (Divtaktu pistole) = izmantojiet šo iestatījumu MIG metināšanas laikā ar divtaktu pistoli, kuras stieples padeves ātruma vadībai tiek izmantots potenciometrs (šis iestatījums ir atpakaļejoši saderīgs ar iestatījumu “P.17 Gun Selection” (Pistoles izvēle) = PushPull). • “TIG Amp Control” (TIG ampēru kontrole) = izmantojiet šo iestatījumu TIG metināšanas laikā ar kājas vai rokas strāvas kontroles ierīci (Amptról). TIG metināšanas laikā vadības elements lietotāja interfeisa augšdaļā pa kreisi iestata maksimālo iegūto strāvu, ja TIG ampēru kontrolei ir maksimālais iestatījums. • “Stick/Gouge Rem.” (Segtu elektrodu metināšanas/griešanas tālvadība) = izmantojiet šo iestatījumu segtu elektrodu loka metināšanas vai griešanas laikā ar tālvadības izvades kontroles ierīci. Segtu elektrodu loka metināšanas laikā vadības elements lietotāja interfeisa augšdaļā pa kreisi iestata maksimālo iegūto strāvu, ja segtu elektrodu loka metināšanas tālvadībai ir maksimālais iestatījums. Griešanas laikā vadības elements augšdaļā pa kreisi ir atspējots un griešanas strāvu iestata tālvadības ierīcē. • “All Mode Remote” (Visu režīmu tālvadība) = šis iestatījums nodrošina iespēju tālvadības pultij darboties visos metināšanas režīmos, un tā darbojas vairākums iekārtu ar 6 tapu un 7 tapu tālvadības pults savienojumiem. • “Joystick MIG Gun” (Kursorsviras MIG pistole) (Eiropas noklusējuma iestatījums) = izmantojiet šo iestatījumu MIG metināšanas laikā ar bīdāmo MIG pistoli ar kursorsviras vadību. Segtu elektrodu loka metināšana, TIG un griešanas metināšanas strāvu iestata lietotāja interfeisā. <p>Piezīme. Iekārtām, kam nav 12 tapu savienotāja, “Joystick MIG Gun” iestatījumi netiek parādīti.</p>
P.20	Opcija “Display Trim as Volts” (Apgriešanas parādīšana voltos)	<p>Nosaka, kā tiek parādīta apgriešana.</p> <ul style="list-style-type: none"> • “No” (Nē) (rūpnīcas noklusējuma iestatījums) = apgriešana tiek parādīta formātā, kas norādīts metināšanas iestatījumos. • “Yes” (Jā) = visas apgriešanas vērtības tiek parādītas voltos. <p>Piezīme. Šī opcija var nebūt pieejama visās iekārtās. Barošanas avotam ir jāatbalsta šī funkcija, pretējā gadījumā šī opcija izvēlnē nav parādīta.</p>
P.22	Arc Start/Loss Error Time (Loka aizdedzes/zuduma kļūdas laiks)	<p>Šo opciju var izmantot, lai pēc izvēles izslēgtu izvadi, ja loks nav izveidots vai uz noteiktu laiku tiek zaudēts. Ja iekārtai rodas noildze, tiek parādīta kļūda “Error 269”. Ja vērtība ir iestatīta uz OFF (Izsl.), iekārtas izvade netiek izslēgta, ja loks nav aizdegts, kā arī izvade netiek izslēgta, ja loks tiek zaudēts. Stieples karstajai padevei var izmantot palaidējslēdzi (noklusējuma iestatījums). Ja ir iestatīta vērtība, iekārtas izvade tiek izslēgta, ja loks netiek aizdegts noteiktā laika periodā pēc palaidējslēdža pavilkšanas vai ja palaidējslēdzis paliks pievilts pēc loka zuduma. Lai novērstu traucējumu radītas kļūdas, iestatiet Arc Start/Loss Error Time (Loka aizdedzes/zuduma kļūdas laiks) uz atbilstošu vērtību, ņemot vērā visus metināšanas parametrus (stieples padeves sākuma ātrums, metināšanas stieples padeves ātrums, elektroda elektriskā padeve utt.). Lai novērstu vēlākas izmaiņas loka aizdedzes/zuduma kļūdas laika izmaiņas, iestatīšanas izvēlnē ir jābloķē, izmantojot Power Wave Manager programmatūru, kurā jāiestata Preference Lock = Yes (Izvēles bloķēšana = jā).</p> <p>Piezīme. Šis parametrs ir atspējots segtu elektrodu loka metināšanas, TIG vai griešanas procesa laikā.</p>

P.25	Joystick Configuration (Kursorsvīras konfigurēšana)	<p>Šo opciju var izmantot, lai mainītu kursorsvīras kreisās un labās pozīcijas darbību:</p> <ul style="list-style-type: none"> • “Disable Joystick” (Atspējot kursorsvīru) = kursorsvīra nedarbojas. • “WFS/Trim” (Stieples padeves ātrums/apgriešana) = ar kursorsvīras kreiso un labo pozīciju var regulēt parametrus Arc Length Trim (Loka garuma apgriešana), Arc Voltage (Loka spriegums, Power (Jauda) vai STT® Background Current (STT fona strāva) atkarībā no izvēlēta metināšanas režīma. Piemēram, ja ir izvēlēts nesinerģisks STT® metināšanas režīms, ar kreiso un labo kursorsvīras pozīciju var regulēt fona strāvu. Ja ir izvēlēts jaudas režīms (Power), ar kreiso un labo kursorsvīras pozīciju var regulēt jaudu (kW). • “WFS/Job” (memory) (Stieples padeves ātrums/darbs (atmiņa) = kreisā un labā kursorsvīras pozīcija veiks šādas darbības: <ul style="list-style-type: none"> • Lietotāja atmiņas atlase, kamēr nenotiek metināšana. • Apgriešanas/sprieguma/jaudas/STT fona strāvas regulēšana metināšanas laikā. • “WFS/Proced. A-B” (Stieples padeves ātrums/A-B procedūra) = kreiso un labo kursorsvīras pozīciju var izmantot, lai atlasītu A procedūru un B procedūru gan metināšanas laikā, gan laikā, kad nenotiek metināšana. Ar kreiso kursorsvīras pozīciju tiek atlasīta A procedūra, ar labo kursorsvīras pozīciju tiek atlasīta B procedūra. <p>Piezīme. Visās konfigurācijās, izņemot “Disable Joystick” (Atspējot kursorsvīru), ar kursorsvīras pozīcijām uz augšu un uz leju regulē stieples padeves ātrumu gan metināšanas laikā, gan laikā, kad nenotiek metināšana.</p>
P.28	Opcija “Display Workpoint as Amps” (Darba punkta parādīšana ampēros)	<p>Nosaka, kā tiek parādīts darba punkts.</p> <ul style="list-style-type: none"> • “No” (Nē) (rūpnīcas noklusējuma iestatījums) = darba punkts tiek parādīts formātā, kas norādīts metināšanas iestatījumos. • “Yes” (Jā) = visas darba punkta vērtības tiek parādītas ampēros. <p>Piezīme. Šī opcija var nebūt pieejama visās iekārtās. Barošanas avotam ir jāatbalsta šī funkcija, pretējā gadījumā šī opcija izvēlnē nav parādīta</p>
P.80	Sense From Studs (Uztveršana no tapām)	<p>Izmantojiet šo opciju tikai diagnostikai. Kad barošana ir cikliska, šī opcija tiek automātiski atiestatīta uz False (Aplams).</p> <ul style="list-style-type: none"> • “False” (Aplams) (noklusējuma iestatījums) = sprieguma uztveršanu automātiski nosaka atlasītais metināšanas režīms un citi iekārtas iestatījumi. • “True” (Patiess) = sprieguma uztveršana notiek no barošanas avota “tapām”.



Izvēlne Cooler (Dzesētājs)

BRĪDINĀJUMS

Izvēlne Cooler (Dzesētājs) ir pieejama, ja ir pievienots dzesētājs.



81. attēls

19. tabula. Dzesētāja izvēlne

Simbols	Apraksts
	Iestatījumi
	Uzpilde



Dzesētāja iestatījumi (Settings of the cooler) – šī funkcija nodrošina šādus dzesētāja režīmus:

20. tabula. Dzesētāja režīmu iestatījumi

Simbols	Apraksts
	Automātiski
	Off
	On

Plašāku informāciju, lūdzu, skatiet dzesētāja instrukciju rokasgrāmatā.

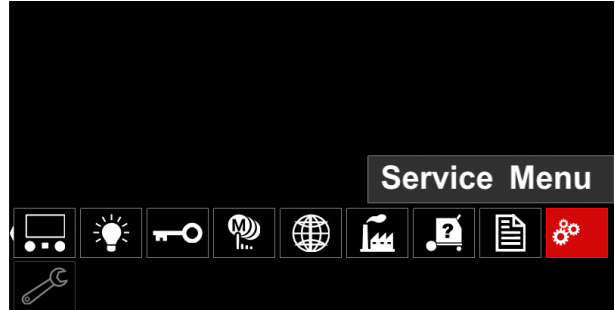


Servisa izvēlne

Tā nodrošina piekļuvi īpašām servisa funkcijām.

BRĪDINĀJUMS

Izvēlne Service (Serviss) ir pieejama, ja ir pievienota USB atmiņas ierīce.



82. attēls

21. tabula. Servisa izvēlne

Simbols	Apraksts
	Servisa metināšanas žurnāli
	Metināšanas vēsture
	Momentuzņēmums



Service weld logs (Servisa metināšanas žurnāli) – nodrošina metināšanas laikā izmantotās metināšanas informācijas ierakstīšanu.

Lai piekļūtu izvēlnei:

- Pārliecinieties, ka iekārtai ir pievienota USB ierīce.
- Atveriet izvēlni "Konfigurēšana".
- Izmantojiet labo grozāmpogu [44], lai iezīmētu servisa izvēlnes ikonu.
- Nospiediet labo grozāmpogu [44] – sāksies ierakstīšanas process.



83. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai turpinātu.



84. attēls

- Nospiediet kreiso pogu [43] vai pogu [45], lai aizvērtu.
- Statusa joslā [46] tiek parādīta ieraksta ikona.



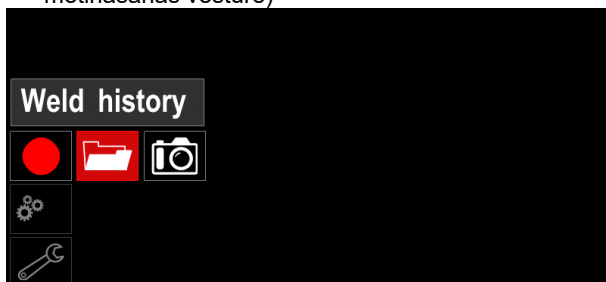
! BRĪDINĀJUMS

Lai pārtrauktu ierakstīšanu, lūdzu, atveriet servisa izvēlni un vēlreiz nospiediet servisa metināšanas žurnālu ikonu.

Metināšanas vēsture (Weld History) – pēc ierakstīšanas metināšanas parametri tiek saglabāti USB ierīces mapē.

Lai piekļūtu metināšanas vēsturei:

- Pārlicinieties, ka ir pievienota USB ierīce.
- Atveriet izvēlni "Konfigurēšana".
- Atveriet izvēlni Service → Weld History (Serviss – metināšanas vēsture)



85. attēls

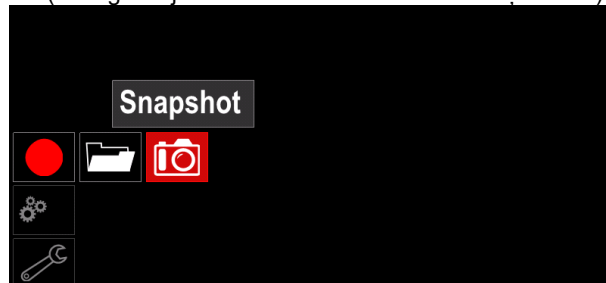
- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai piekļūtu metināšanas vēsturei – izmantoto parametru sarakstam:
 - Metināšanas numurs
 - Vidējais stieples padeves ātrums
 - Vidējā strāva [A]
 - Vidējais spriegums [V]
 - Loka laiks [s]
 - Metināšanas programma numurs
 - Darba numurs/nosaukums



SnapShot (Momentuzņēmums) – izveidojiet failu, kas satur detalizētu konfigurācijas un atklūdošanas informāciju, kas iegūta no katra moduļa. Šo failu var nosūtīt Lincoln Electric atbalsta dienestam, lai novērstu iespējamās problēmas, kuras lietotājs nevar viegli atrisināt.

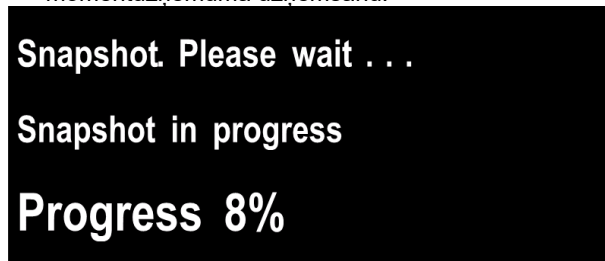
Lai iegūtu momentuzņēmumu:

- Pārlicinieties, ka ir pievienota USB ierīce.
- Atveriet Configuration → Service Menu → Snapshot (Konfigurācija – servisa izvēlne – momentuzņēmums)



86. attēls

- Nospiediet labo grozāmpogu [44], lai sāktu momentuzņēmuma uzņemšanu.



87. attēls

Metināšanas process GMAW un FCAW ir nesinerģisks režīms

Nesinerģiskā režīma stieples padeves ātrums un metināšanas spriegums ir neatkarīgi parametri, kas jāiestata lietotājam.

GMAW vai FCAW-SS procesa metināšanas sākšanas kārtība:

- Nosakiet izmantojamās stieples polaritāti. Lai iegūtu šādu informāciju, skatiet stieples specifikācijas.
- Pievienojiet GMAW/FCAW procesa metināšanas degļa ar gāzes dzesēšanu izeju EURO tipa kontaktligzdai [4].
- Atkarībā no izmantotās stieples pievienojiet darba vadu [19] izejas kontaktligzdai [2] vai [3]. Skatiet [27]. punktu – polaritātes maiņas spaiļu bloks.
- Izmantojot darba skavu, savienojiet darba vadu [19] ar metināmo sagatavi.
- Uzstādiet atbilstošu stiepli.
- Uzstādiet atbilstošu padeves rullīti.
- Pārlicinieties, vai nepieciešamības gadījumā ir pievienots gāzes aizsegs (GMAW process).
- Ieslēdziet iekārtu.
- Piespiediet degļa palaidējslēdzi, lai sāktu stieples virzīšanu cauri pistoles ieliktnim, līdz tā tiek izvirzīta pa vītņoto uzgali.
- Uzstādiet atbilstošu kontaktuzgali.
- Atkarībā no metināšanas procesa un pistoles veida uzstādiet sprauslu (GMAW process) vai aizsarguzgali (FCAW process).
- Aizveriet kreiso paneli.
- Metināšanas iekārta ir gatava darbam.
- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst sākt metināšanu.



BRĪDINĀJUMS

Ievietojot elektrodu caur kabeli, turiet pistoles kabeli pēc iespējas taisnāku.



BRĪDINĀJUMS

Nekad nelietojiet bojātu pistoli.

- Pārbaudiet gāzes plūsmu, izmantojot gāzes izpūšanas slēdzi [18].
- Aizveriet sānu paneli.
- Aizveriet stieples spoles korpusu.
- Atlasiet pareizo metināšanas programmu.
Piezīme. Pieejamo programmu saraksts ir atkarīgs no barošanas avota.
- Iestatiet metināšanas parametrus.
- Metināšanas iekārta ir gatava darbam.



BRĪDINĀJUMS

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



BRĪDINĀJUMS

Veicot metināšanu vai ievietojot elektrodu caur kabeli, turiet pistoles kabeli pēc iespējas taisnāku.



BRĪDINĀJUMS

Nelokiet un nevelciet kabeli ap asiem stūriem.

- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst sākt metināšanu.

Nesinerģiskam režīmam var veikt šādus iestatījumus:

- Stieples padeves ātrums WFS
- Metināšanas spriegums
- Stieples atkvēlināšanas laiks
- Stieples padeves sākuma ātrums
- Pirmsplūsmas laiks / Pēcplūsmas laiks
- Punktmetināšanas laiks
- 2 taktu/4 taktu
- Palaides procedūra
- Iedobes metināšanas procedūra
- Viļņa vadība: Saspiešana

Metināšanas process GMAW un FCAW sinerģiskā režīmā CV

Sinerģiskā režīmā lietotājs neiestata metināšanas spriegumu.

Pareizu metināšanas spriegumu iestata iekārtas programmatūra. Optimālais spriegums ir atkarīgs no ievades datiem:

- Stieples padeves ātrums, WFS.

Ja tas ir nepieciešams, metināšanas spriegumu var regulēt ar labo grozāmpogu [44]. Kad labā grozāmpoga tiek pagriezta, displejā tiek parādīta pozitīva vai negatīva josla, kas norāda, vai spriegums ir virs vai zem optimālā sprieguma.

Lietotājs var papildus manuāli veikt šādus iestatījumus:

- Stieples atkvēlināšanas laiks
- Stieples padeves sākuma ātrums
- Pirmsplūsmas laiks
- Pēcplūsmas laiks
- Punktmetināšanas iestatījumi
- 2 taktu/4 taktu
- Palaides procedūra
- Iedobes metināšanas procedūra
- Viļņa vadība: Saspiešana

SMAW metināšanas process

POWERTEC® i250C STANDARD/ADVANCED,
POWERTEC® i320C STANDARD/ADVANCED,
POWERTEC® i380C ADVANCED, POWERTEC® i450C
ADVANCED komplektācijā neietilpst elektroda turētājs ar vadu, kas ir nepieciešams SMAW metināšanai, taču to var iegādāties atsevišķi (skatiet nodaļu "Piederumi").

SMAW metināšanas procesa sākšanas procedūra:

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 [19] un elektroda turētāju ar vadu izejas kontaktligzdai [2] vai [3] un nofiksējiet šos savienojumus. Skatiet 22. tabulu.

22. tabula. Polaritāte

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

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

SMAW procesam lietotājs var veikt šādus iestatījumus:

- Metināšanas strāva
- Izejas vada izejas sprieguma ieslēgšana/izslēgšana.
- Viļņa vadība:
 - Loka forsēšana
 - Karstā palaide

Metināšanas stieples ievietošana

Atkarībā no stieples spoles veida to var uzstādīt uz stieples spoles balsta bez adaptera vai uzstādīt ar atbilstošu adapteri, kas jāiegādājas atsevišķi (skatiet nodaļu "Piederumi").

BRĪDINĀJUMS

IZSLĒDZIET metināšanas barošanas avota ieejas strāvu pirms stieples spoles uzstādīšanas vai nomaiņas.

- IZSLĒDZIET ieejas strāvas padevi.
- Atveriet iekārtas sānu paneli.
- Atskrūvējiet bloķēšanas uzgriezni [24] un noņemiet to no vārpstas.
- Novietojiet spoli [23] uz vārpstas [24], pārliecinoties, ka vārpstas bremžu tapa ir ievietota spoles aizmugurē esošajā atverē. Ja izmantojat adapteri (skatiet nodaļu "Piederumi"), novietojiet to uz vārpstas [24], pārliecinoties, ka vārpstas bremžu tapa ir ievietota adaptera aizmugurē esošajā atverē.

BRĪDINĀJUMS

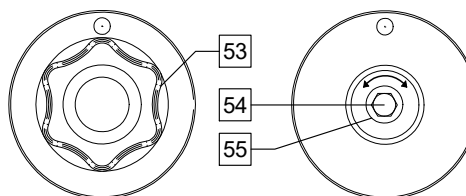
Novietojiet spoli tā, lai tā grieztos tajā pašā virzienā kā stieples padeve un elektroda stieple tiktu padota no spoles apakšpusēs.

- Uzstādiet bloķēšanas uzgriezni [24]. Pārliecinieties, ka bloķēšanas uzgrieznis ir pievilkt.

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.



88. attēls

- 53. Bloķēšanas uzgrieznis
- 54. Regulēšanas skrūve M10.
- 55. 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.

Piespiedējruļļa spēka regulēšana

Spiediena svira kontrolē spēka daudzumu, ar kādu padeves rullīši iedarbojas uz stiepli. Spiediena spēku regulē, griežot regulēšanas uzgriezni pulksteņrādītāju kustības virzienā, lai palielinātu spēku, vai pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, lai samazinātu spēku. Pareiza spiediena sviras regulēšana nodrošina optimālu metināšanas sniegumu.

BRĪDINĀJUMS

Ja rullīša spiediens ir pārāk vājš, tas slīdēs pa stiepli. Ja ir iestatīts pārāk spēcīgs rullīša spiediens, stieple var deformēties, radot stieples padeves problēmas metināšanas laikā. Spiediena spēks ir jāneregulē pareizi. Šim nolūkam lēnām samaziniet spiediena spēku, līdz stieple tikai sāk slīdēt uz padeves rullīša, un pēc tam nedaudz palieliniet spēku, pagriežot regulēšanas uzgriezni par vienu apgriezieni.

Metināšanas stieples ievietošana metināšanas deglī

- Izslēdziet metināšanas iekārtu.
- Atkarībā no metināšanas procesa pievienojiet atbilstošu metināšanas degli Euro tipa kontaktligzdai. Degļa nominālajiem parametriem ir jāatbilst metināšanas iekārtas nominālajiem parametriem.
- Atkarībā no pistoles tipa no pistoles ir jāņem sprausla un kontaktuzgalis vai aizsarguzgalis un kontaktuzgalis.
- Izslēdziet metināšanas iekārtu.
- Turiet aukstās padeves/gāzes izpūšanas slēdzi [25] vai izmantojiet degļa palaidējslēdzi, līdz pistoles vītņotajā galā ir redzama stieple.
- Atlaižot aukstās padeves slēdzi 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.

Iekārtas **POWERTEC® i250C STANDARD, POWERTEC® i250C ADVANCED, POWERTEC® i320C STANDARD, POWERTEC® i320C ADVANCED, POWERTEC® i380C ADVANCED, POWERTEC® i450C ADVANCED** ir aprīkotas ar V1.0/V1.2 tērauda stieples padeves rullīti. Citām stieplēm un citiem izmēriem ir nepieciešams uzstādīt pareizu padeves rullīšu komplektu (skatiet nodaļu "Piederumi") un ievērot instrukcijas:

- IZSLĒDZIET ieejas strāvas padevi.
- Atbloķējiet 4 rullīšus, pagriežot 4 ātrās nomainas nesējmehānismus [60].
- Atbrīvojiet piespiedējruļļa sviras [61].
- Nomainiet padeves rullīšus [59] atbilstoši izmantotajai stieplei.

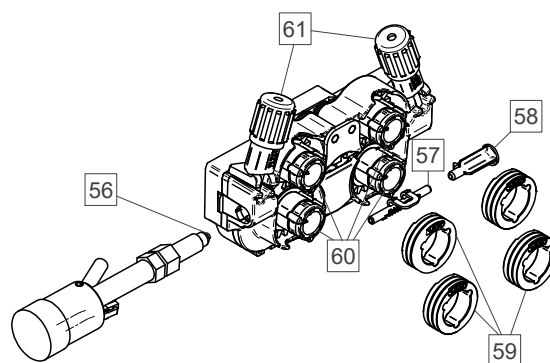
BRĪDINĀJUMS

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

BRĪDINĀJUMS

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

- Padeves konsoles [57] un [58] vadotnes caurule.
- Euro tipa kontaktligzdas [56] vadotnes caurule.
- Nobloķējiet 4 rullīšus, pagriežot 4 ātrās nomainas nesējmehānismus [60].
- 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 piespiedējruļļa sviras [61].



89. attēls

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 neceliet metināšanas iekārtu ar tai piestiprinātu balonu.
- Nekad nepieļaujiet metināšanas elektroda saskari ar balonu.
- Aizsarggāzes uzkrāšanās var būt kaitīga veselībai vai apdraudēt dzīvību. Lietojiet labi vādinātās 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 pārlicinieties, 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 otrs gals ir savienots ar gāzes savienotāju barošanas avota aizmugurējā panelī.
- Ieslēdziet metināšanas barošanas avota ieejas strāvu.
- Atveriet gāzes balona vārstu.
- Noregulējiet gāzes plūsmu gāzes regulatorā.
- Pārbaudiet gāzes plūsmu, izmantojot gāzes izpūšanas slēdzi [25].

⚠ BRĪDINĀJUMS

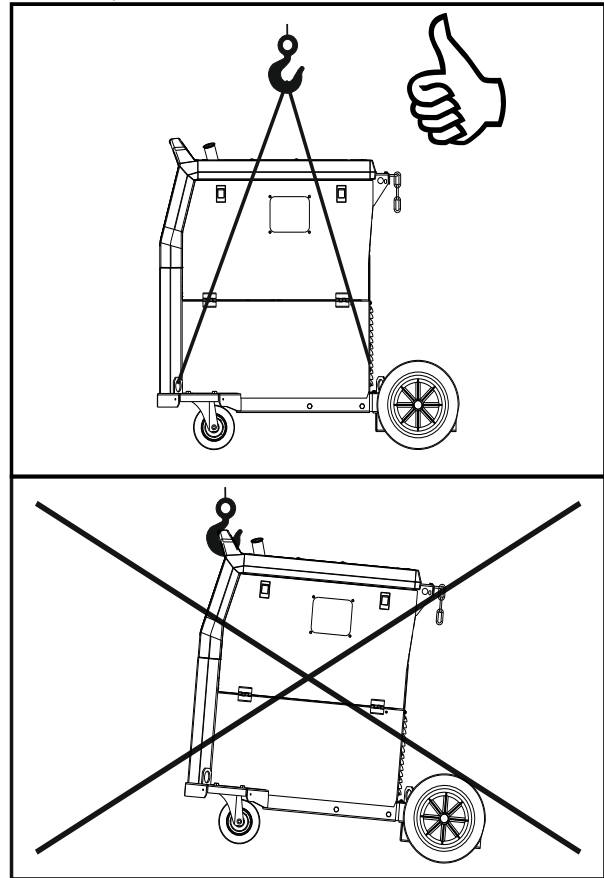
Lai izmantotu GMAW metināšanas procesu ar aizsarggāzi CO₂, jālieto CO₂ gāzes sildītājs.

Transportēšana un celšana



⚠ BRĪDINĀJUMS

Krītošs aprīkojums var izraisīt traumas un iekārtas bojājumus.



90. attēls.

Transportēšanas laikā un ceļot ar celtņi, ievērojiet šādus noteikumus:

- Iekārta ir aprīkota ar elementiem, kas paredzēti transportēšanai.
- Celšanai izmantojiet aprīkojumu ar atbilstošu celjspēju.
- Celšanai un transportēšanai izmantojiet vismaz četras siksnas.
- Celiet un transportējiet tikai barošanas avotu bez gāzes balona, dzesētāja un/vai citiem piederumiem.

Tehniskā apkope

BRĪDINĀJUMS

Veicot jebkārus 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 spailes.

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 kontaktlīdzes.

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. Aktuālāko informāciju skatiet tīmekļa vietnē www.lincolnelectric.com.


Kļūda

23. tabula. Interfeisa komponenti

 <p>91. attēls</p>	Interfeisa apraksts
	<p>62. Kļūdas kods 63. Kļūdas apraksts.</p>

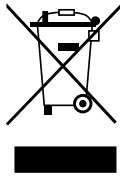
24. tabulā ir parādīts iespējamo galveno kļūdu saraksts. Lai saņemtu pilnu kļūdu kodu sarakstu, lūdzu, sazinieties ar pilnvarotu Lincoln Electric servisu.

24. tabula. Kļūdu kodi

Kļūdas	Pazīmes	Cēlonis	Ieteicamās darbības
6	Barošanas avots nav pievienots.	Šķiet, ka lietotāja interfeisam nav sakaru ar barošanas avotu.	<ul style="list-style-type: none"> Pārbaudiet kabeļa savienojumus starp barošanas avotu un lietotāja interfeisu.
36	Iekārta ir izslēgusies pārkaršanas dēļ.	Sistēma konstatēja temperatūras līmeni, kas pārsniedz normālas sistēmas darbības robežvērtību.	<ul style="list-style-type: none"> Pārliecinieties, ka process nepārsniedz iekārtas darba cikla robežvērtību. Pārbaudiet, vai ir pareizi iestatīta gaisa plūsma ap un caur sistēmu. Pārbaudiet, vai ir pareizi veikta sistēmas apkope, ieskaitot uzkrāto putekļu un neīrurumu noņemšanu no iekārtas un izplūdes atverēm. Kad iekārta būs atdzisusi, lietotāja interfeisā tiks parādīta informācija. Lai turpinātu metināšanas darbu, lūdzu, nospiediet kreiso grozāmpogu vai sāciet metināšanu ar degļa palaidējslēdzi. 
81	Motora pārslodze, ilgstoša.	Stieples piedziņas motors ir pārkarsis. Pārbaudiet, vai elektrods viegli slīd cauri pistolei un kabelim.	<ul style="list-style-type: none"> Likvidējiet ciešus pistoles un kabeļa liekumus. Pārbaudiet, vai vārpstas bremzes nav pārāk ciešas. Pārliecinieties, vai elektrods atbilst metināšanas procesam. Pārliecinieties, vai tiek izmantots augstas kvalitātes elektrods. Pārbaudiet padeves rullīšu salāgojumu un pārvadus. Uzgaidiet, līdz kļūda tiek atiestatīta un motors ir atdzisis (aptuveni 1 minūti).

BRĪDINĀJUMS

Ja kāda iemesla dēļ nesaprotat testa procedūras vai nevarat droši veikt testus/remontus, pirms turpināt, sazinieties ar vietējo Lincoln pilnvaroto lauka servisa centru, lai saņemtu tehnisko palīdzību problēmu novēršanā.



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 darbmūža 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

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 mījonrādi uz aprakstošo attēlu daļas numuru.

REACH

Paziņojums saskaņā ar Regulas (EK) Nr. 1907/2006 REACH 33. panta 1. punktu.

Dažas izstrādājuma daļas satur:

Bisfenolu A, BPA,	EK 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadmiju,	EK 231-152-8, CAS 7440-43-9
Svinu,	EK 231-100-4, CAS 7439-92-1
Sazarotu 4-nonilfenolu,	EK 284-325-5, CAS 84852-15-3

apjomā, kas pārsniedz 0,1% homogēnā materiāla svara attiecību. Šīs vielas ir iekļautas REACH "Licencēšanai pakļauto īpaši bīstamo vielu kandidātu sarakstā".

Jūsu konkrētais izstrādājums var saturēt vienu vai vairākas minētās vielas.

Drošas lietošanas norādījumi:

- Lietojiet atbilstoši Ražotāja norādījumiem; pēc lietošanas nomazgājiet rokas.
- Sargājiet no bērniem; nelieciet mutē.
- Likvidējiet saskaņā ar vietējiem noteikumiem.

Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas

- 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

K14201-1	KABEĻU PĀRVALDĪBAS KOMPLEKTS
K14325-1	DISPLAY COVER KIT LE
K14328-1	BUMPERS
K10095-1-15M	REMOTE CONTROL
K2909-1	6 TAPU/12 TAPU ADAPTERS
K14290-1	12PIN REMOTE HARNESS KIT
K14175-1	GAS FLOW METER KIT
K14176-1	GAS HEATER KIT
K14182-1	COOLER COOLARC 26
R-1019-125-1/08R	S200 TIPA SPOLES ADAPTERS
K10158-1	B300 TIPA SPOLES ADAPTERS
K10158	ADAPTER FOR SPOOL 300mm
K14091-1	REMOTE MIG LF45PWC300-7M (CS/PP)
E/H-300A-50-XM	WELDING CABLE WITH ELECTRODE HOLDER 300A (X=5, 10m)
E/H-400A-70-XM	WELDING CABLE WITH ELECTRODE HOLDER 400A (X=5, 10m)
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 505W 3.0M MIG GUN WATER COOLED
W10429-505-4M	LGS2 505W 4.0M MIG GUN WATER COOLED
W10429-505-5M	LGS2 505W 5.0M MIG GUN WATER COOLED
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
RULLĪŠU KOMPLEKTS PULVERSTIEPLĒM	
KP14150-V12/16R	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.2/1.6RT FI37 4 GAB ORANŽĀ/DZELTENĀ KRĀSĀ
KP14150-V14/20R	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.4/2.0RT FI37 4 GAB.
KP14150-V16/24R	RULLĪŠU KOMPLEKTS 1.6/2.4RT FI37 4 GAB DZELTENĀ/PELĒKĀ KRĀSĀ
KP14150-V09/11R	RULLĪŠU KOMPLEKTS 0.9/1.1RT FI37 4 GAB.
KP14150-V10/12R	RULLĪŠU 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