

BesterMig 200-S

KASUTUSJUHEND



EESTI

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

SUUR TÄNU! Täname teid, et olete langetanud otsuse ettevõtte Lincoln Electric toodete KVALITEEDI kasuks.

- Veenduge, et pakend ja seade ei ole kahjustunud. Transpordi käigus viga saanud kaubast tuleb tarnijat viivitamatult teavitada.
- Märkige järgnevasse tabelisse oma seadme andmed, juhuks kui neid on tulevikus tarvis. Mudeli nime, koodi ja seerianumbri leiata seadme nimeplaadilt.

Mudeli nimi:

Kood ja seerianumber:

Ostukuupäev ja -koht

EESTIKEELNE INDEKS

| | |
|--|----|
| Tehnilised andmed | 1 |
| ECO kujunduse teave | 2 |
| Elektromagnetiline ühilduvus (EMC)..... | 4 |
| Ohutus | 5 |
| Sissejuhatus | 7 |
| Paigaldus- ja kasutusjuhised..... | 7 |
| WEEE | 15 |
| Varuosad | 15 |
| REACH | 15 |
| Volitatud teeninduskeskuse asukoht | 15 |
| Vooluskeem..... | 15 |
| Tarvikud..... | 16 |

Tehnilised andmed

| NIMI | | INDEKS | |
|--|-------------------------------|------------------------------|----------------------------|
| BesterMig 200-S | | B18264-1 | |
| SISEND – AINULT ÜHEFAASILINE | | | |
| Standardpinge/faas/sagedus ja kaitsme tüüp | Nõutav generaator (soovitav) | Maksimaalne sisendvool | Tõhus sisendvool |
| 230+/-15% / 1/50/60 Hz 16A (I ₂ <160A) | >10 kVA | 39A | 12,4A |
| NIMIVÕIMSUS – AINULT ALALISVOOL | | | |
| Eeltoodud käidutsükkel on umbes 40°C | | | |
| Režiim | Käidutsükkel ⁽¹⁾ | Amprid | Volti nimivoolul |
| GMAW (MIG/MAG) | 10% | 200A* | 24,0V |
| | 60% | 82A | 18,1V |
| | 100% | 64A | 17,2V |
| SMAW (MMA) | 10% | 200A* | 28,0V |
| | 60% | 82A | 23,3V |
| | 100% | 64A | 22,6V |
| GTAW (Lift TIG) | 15% | 200A* | 18,0V |
| | 60% | 100A | 14,0V |
| | 100% | 64A | 12,6V |
| VÄLJUNDAHEMIK | | | |
| Režiim | Avatud voluringi pinge (tipp) | Keevitamisvoolu vahemik | Keevitamisvõimsuse vahemik |
| GMAW (MIG/MAG) | U ₀ 82V | 30A ÷ 200A | 15,5V ÷ 24V |
| SMAW (MMA) | U ₀ 82V | 15A ÷ 200A | 20,6V ÷ 28V |
| GTAW (Lift TIG) | U ₀ 82V | 15A ÷ 200A | 10,6V ÷ 18V |
| TRAADISÖÖTMISKIIRUSE VAHEMIK / TRAADI LÄBIMÕÖT | | | |
| Kiirusevahemik | Veorullide arv | | Veorulli läbimõõt |
| 2 ÷ 13m/min | 2 | | Ø 30 |
| Täistraat | | Täidistraat | |
| 0,6 ÷ 1,0 mm | | 0,8 ÷ 1,0 mm | |
| MUUD PARAMEETRID | | | |
| Kaitseklaas | | Isolatsiooniklass | |
| IP21S | | F | |
| FÜÜSILISED MÕÕTMED | | | |
| Pikkus | Laius | Kõrgus | Kaal (neto) |
| 480 mm | 220 mm | 305 mm | 11,7 kg |
| TEMPERatuurIVAHEMIK | | | |
| Töötemperatuuri vahemik | | -10 °C ~ +40 °C (14°F~104°F) | |
| Hoiustamistemperatuuri vahemik | | -25 °C ~ +55 °C (13°F~131°F) | |

⁽¹⁾ 10-minutilise ajavahemiku põhjal (nt 30% käidutsükli puhul on see 3 minutit sisselülitatud ja 7 minutit väljalülitatud)

MÄRKUS Üaltoodud parameetrid võivad muutuda seadme täiustamise korral

* Keevitades maksimumvoolul I₂>160A, lisage pistik >16A.

ECO kujunduse teave

See seade on loodud vastama direktiivile 2009/125/EÜ ja määrusele 2019/1784/EL.

Tõhusus ja voolutarve jõudeolekus.

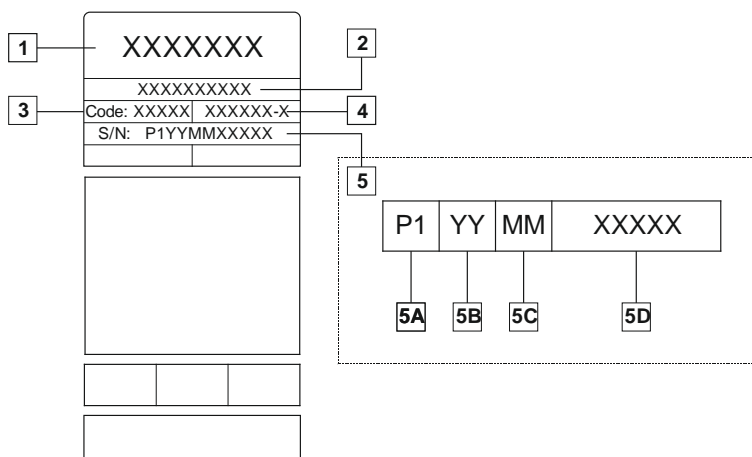
| Indeks | Nimi | Tõhusus maksimaalse voolutarbimise / jõudeoleku voolutarbimise juures | Vastav mudel |
|----------|-----------------|---|---------------------|
| B18264-1 | BesterMig 200-S | 81% / 25W | Vastav mudel puudub |

Jõudeolek esineb allpool olevas toodud tabelis kirjeldatud tingimusel:

| JÕUDEOLEK | |
|----------------------------|-----------|
| Olek | Kohalolek |
| MIG-režiim | X |
| TIG-režiim | |
| STICK-režiim | |
| Pärast 30-minutilist pausi | |
| Ventilaator väljas | |

Jõudeoleku tõhususe ja tarbimise väärtus on mõõdetud tootestandardis EN 60974-1:20XX määratletud meetodi ja tingimuste abil.

Tootja nimi, toote nimi, kood, tootekood, seerianumber ja tootmiskuupäev on leitavad andmesildilt.



Koht:

- 1- Tootja nimi ja aadress
- 2- Toote nimi
- 3- Kood
- 4- Tootekood
- 5- Seerianumber
 - 5A – tootmisriik
 - 5B – tootmisaasta
 - 5C – tootmiskuu
 - 5D – muutuv number, mis on igal seadmel erinev

MIG/MAG-seadme tavapärase gaasikasutus:

| Materjali tüüp | Traadi diameeter [mm] | Alalisvoolu elektrood positiivsel polaarsusel | | Traadisöötur [m/min] | Kaitsegaas | Gaasivool [l/min] |
|----------------------------|-----------------------|---|-----------|----------------------|---|-------------------|
| | | Vool [A] | Pinge [V] | | | |
| Süsinik, madalsüsinikteras | 0,9 ÷ 1,1 | 95–200 | 18–22 | 3,5–6,5 | Ar 75%, CO ₂ 25% | 12 |
| Alumiinium | 0,8 ÷ 1,6 | 90 ÷ 240 | 18–26 | 5,5–9,5 | Argoon | 14–19 |
| Austenit roostevaba teras | 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 |
| Vasesulam | 0,9 ÷ 1,6 | 175–385 | 23–26 | 6–11 | Argoon | 12–16 |
| Magneesium | 1,6 ÷ 2,4 | 70–335 | 16–26 | 4–15 | Argoon | 24–28 |

TIG-protsess:

TIG-keevituse protsessi puhul sõltub gaasikasutus düüsi läbilõike alast. Tavaliselt kasutatud põletite puhul:

Heelium: 14–24 l/min

Argoon: 7–16 l/min

MÄRKUS Liigne voolukiirus põhjustab gaasijoa turbulentsi, mis võib tõmmata keevivanni õhusaastet.

MÄRKUS Külj- või tõmbetuul võib segada kaitsegaasi katvust; kaitsegaasi säästmise huvides kasutage õhuvoolu takistamiseks sirmi.



Käitlemine

Toote eluea lõpus tuleb see viia ümbertöötlemisele vastavalt direktiivile 2012/19/EL (WEEE), teavet toote demonteerimise ja selles leiduva kriitilise tähtsusega tooraine (CRM) kohta leiate veebilehelt <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>



Elektromagnetiline ühilduvus (EMC)

11/04

See seade on konstrueeritud vastavalt kõigile asjakohastele direktiividele ja standarditele. Sellele vaatamata võib see põhjustada elektromagnetilisi häiringuid, mis võivad mõjutada telekommunikatsiooniseadmeid (telefonid, raadiod, telerid) ja ohutusüsteeme. Need häiringud võivad tekitada ohtlikke tõrkeid mõjutatud seadmete töös. Lugege ja mõistke seda peatükki, et vältida ja vähendada selle seadme poolt põhjustatud elektromagnetilisi häiringuid.



See seade on ette nähtud kasutamiseks tööstuslikes tingimustes. Kodumajapidamises kasutamise korral tuleb järgida teatud ettevaatusabinõusid võimalike elektromagnethäirete kõrvaldamiseks. Seadme kasutaja peab seadme paigaldama ja seda kasutama selles juhendis kirjeldatud viisil. Kui kasutaja tuvastab mis tahes elektromagnethäire, peab ta nende kõrvaldamiseks tegema parandavaid toiminguid, vajadusel

Lincoln Electricu abiga.

Enne seadme paigaldamist peab kasutaja kontrollima, kas seadme tööpiirkonda jääb seadmeid, mida võivad elektromagnetilised häiringud mõjutada. Arvestage alljärgnevatega.

- Sisend- ja väljundkaablid, juht- ja telefonikaablid, mis paiknevad tööpiirkonna ja seadme läheduses.
- Raadio- ja/või televisoonisaatjad ja -vastuvõtjad. Arvutid ja arvutipõhise juhtimisega seadmed.
- Tööstusprotsesside ohutus- ja juhtseadmed. Kalibreerimis- ja mõõteseadmed.
- Isiklikud meditsiiniseadmed nagu rütmurid ja kuuldeaparaadid.
- Kontrollige tööpiirkonnas või selle läheduses töötavate seadmete immuunsust elektromagnetiliste häiringute suhtes. Kasutaja peab veenduma, et kõik piirkonnas paiknevad seadmed vastavad nõuetele. Selleks võib osutada vajalikuks täiendavate kaitsemeetmete rakendamine.
- Tööpiirkonnana käsitletava ala suurus sõltub tööpaiga ehitusest ja muudest tegevustest, mis tööpaigas aset leiavad.

Arvestage järgnevate suunistega seadmest tulenevate elektromagnetiliste emissioonide vähendamiseks.

- Ühendage seade toitevõrku vastavalt selles juhendis kirjeldatud tingimustele. Häiringute tähtsusele võib osutada vajalikuks rakendada täiendavaid ettevaatusabinõusid, nt sisendtoite filtreerimine.
- Väljundkaableid tuleks hoida võimalikult lühikesena ja need tuleks paigutada tihedalt kokku. Võimalusel ühendage töödetaill maandusega, et vähendada elektromagnetilisi emissioone. Kasutaja peab veenduma, et töödetailli maandusega ühendamine ei tekita probleeme ega ohusta töötajaid ja seadmeid.
- Tööalal paiknevate kaablite varjestamine võib vähendada elektromagnetilisi emissioone. See võib osutada vajalikuks erirakenduste korral.

HOIATUS

A-klassi seade ei ole ette nähtud kasutamiseks elamurajoonides, kus elektrienergia varustatakse üldkasutatava madalpinge-toitesüsteemi kaudu. Nendes rajoonides võib nii juhtivuslike häirete kui ka kiirguse teel levivate häirete tõttu olla raskusi elektromagnetilise ühilduvuse tagamisega.



HOIATUS




Seade ei vasta standardile IEC 61000-3-12. Seadme ühendamisel üldkasutatavasse madalpingesüsteemi, on selle paigaldajal või kasutajal kohustus veenduda seadme ühendamise võimalikkuses, konsulteerides vajadusel elektrivõrgu teenuse pakkujaga.



HOIATUS

Seda seadet tohivad kasutada ainult kvalifitseeritud töötajad. Veenduge, et kõik paigaldamine, kasutamine, hooldamine ja remontimine toimub vastava väljaõppega inimeste poolt. Enne seadme kasutamist tuleb lugeda ja mõista käesolevat juhendit. Selles käsiraamatus toodud juhiste eiramine võib tuua kaasa raskeid vigastusi, surma või kahjustada seadet. Lugege ja mõistke hoiatussümbolite järgnevaid selgitusi. Lincoln Electric ei vastuta sobimatust paigaldamisest, hooldamisest või kasutamisest tingitud kahjude eest.

| | |
|--|---|
| | <p>HOIATUS See sümbol viitab, et juhiste eiramine võib tuua kaasa raskeid vigastusi, surma või kahjustada seadet. Kaitske end ja teisi võimalike raskete vigastuste ja surma eest.</p> |
| | <p>LUGEGE JA MÕISTKE JUHISEID Enne seadme kasutamist tuleb lugeda ja mõista käesolevat juhendit. Kaarkeevitus võib olla ohtlik. Selles käsiraamatus toodud juhiste eiramine võib tuua kaasa raskeid vigastusi, surma või kahjustada seadet.</p> |
| | <p>ELEKTRILÖÖK VÕIB OLLA SURMAV Keevitusaparatuur tekitab kõrgeid pingeid. Ärge puutuge elektroodi, tööklambrit ega ühendatud toorikuid, kui seade on sisse lülitatud. Isoleerige ennast elektroodist, keevituskaabli kinnitusklaambrist ja ühendatud keevitatavatest detailidest.</p> |
| | <p>ELEKTRITOITEGA SEADMED Enne tööde teostamist seadmel tuleb sisendtoide välja lülitada kaitsmekarbil paiknevast lülitist. Maandage seadmed vastavalt kohalikele elektritöödele kehtivatele eeskirjadele.</p> |
| | <p>ELEKTRITOITEGA SEADMED Kontrollige regulaarselt elektritoite sisendit, elektroodi ja keevituskaableid. Kui täheldate kahjustusi kaabli isolatsioonil, siis tuleb kaabel viivitamatult asendada. Ärge paigutage elektroodihoidikut vahetult keevituslauale või muule pinnale, mis on kokkupuutes töödetaali klambriga. See maandab kaare juhuliku süttimise ohtu.</p> |
| | <p>ELEKTRI- JA MAGNETVÄLJAD VÕIVAD OLLA OHTLIKUD Mis tahes juhti läbiv elektrivool tekitab elektri- ja magnetväljasid. Elektri- ja magnetväljad võivad põhjustada häireid teatud südamestimulaatoritele ja südamestimulaatoreid kasutavad keevitajad peavad enne selle seadmega töötamist konsulteerima oma arstiga.</p> |
| | <p>CE-VASTAVUS See seade vastab Euroopa Ühenduse direktiividele.</p> |
| | <p>TEHISLIK OPTILINE KIIRGUS Käesolev seade kuulub vastavalt direktiivi 2006/25/EÜ ja standardi EN 12198 nõuetele 2. klassi. Seetõttu on sellega töötades kohustuslik kasutada isikukaitsevahendeid filtriga, mille kaitseaste on standardi EN169 kohaselt kuni 15.</p> |
| | <p>SUIITS JA GAAS VÕIVAD OLLA OHTLIKUD Keevitamisel võib tekkida tervisele ohtlikke aure ja gaase. Vältige nende aurude ja gaaside sissehingamist. Nende ohtude vältimiseks peab seadme kasutaja piisavat ventilatsiooni ja äratõmmet, et hoida aurud ja gaasid hingamispiirkonnast eemal.</p> |
| | <p>KAARE KIIRED VÕIVAD PÕLETADA Kasutage sobiva filtri ja kateplaatidega näokaitset, mis hoiab silmi keevitamise ja töö jälgimise ajal sädemete ja kaare kiirte eest. Kasutage naha kaitseks sobivaid rõivaid, mis on valmistatud vastupidavast leegikindlast materjalist. Kaitske teisi lähedalpaiknevaid inimesi sobivate süttimiskindlate varjetega ning hoiatage neid kaare vaatamise ja puutumisega seotud ohtude eest.</p> |
| | <p>KEEVITUSSÄDEMED VÕIVAD PÕHJUSTADA TULEKAHJU VÕI PLAHVATUSE Eemaldage keevitusosalalt kõik tuleohtlikud esemed ja hoidke tulekustutit käeulatuses. Keevitussädemed ja kuumad materjalid võivad väikeste pragude ja avade kaudu väga kergelt teistele aladele jõuda. Ärge keevitage paake, vaate, mahuteid või materjale enne, kui rakendatud vajalikud meetmed veendumaks, et õhus ei leidu tuleohtlikke või mürgiseid aure. Ärge kunagi kasutage seda seadet tuleohtlike gaaside, aurude ja vedelike läheduses.</p> |
| | <p>KEEVITATUD MATERJALID VÕIVAD PÕLETADA Keevitamisel tekib väga kõrge kuumus. Tööpiirkonnas paiknevad kuumad pinnad ja materjalid võivad põhjustada raskeid põletusi. Kasutage tööpiirkonnas paiknevate materjalide puutumisel ja liigutamisel kindaid ja tange.</p> |

| | |
|---|---|
|  | <p>KAHJUSTATUD BALLOON VÕIB PLAHVATADA Kasutage alati keevitusprotsessile vastavat gaasi sisaldavaid gaasiballoone ning kasutatavale gaasile ja survele vastavaid regulaatoreid. Hoidke balloone alati püstises asendis ja fikseeritud toe külge kindlalt ketiga kinnitatuna. Ärge liigutage ega transportige gaasiballoone ilma kaitsekorgita. Ärge kunagi laske elektroodi, elektroodihoidikut, toorikuklambrit ja teisi pingestatud osasid gaasiballooni vastu. Gaasiballoonid tuleb paigutada eemale aladest, milles need võivad saada mehaanilisi vigastusi, jääda ette keevitussädemetele või puutuda kokku kuumusega.</p> |
|  | <p>LIIKUVAD OSAD ON OHTLIKUD Sellel seadmel on liikuvaid mehaanilisi osi, mis võivad põhjustada raskeid vigastusi. Hoidke oma käed, keha ja riided nendest osadest eemale seadme käivitamise, töötamise ja hoolduse ajal.</p> |
|  | <p>OHUTUSTÄHIS See seade sobib toitepinge tagamiseks keevitustöödel, mida teostatakse suurenenud elektrilöögihuga keskkonnas.</p> |

Tootja jätab endale õiguse muuta ja/või täiendada seadet seejuures kasutusjuhendit uuendamata.

Sissejuhatus

Keevitusseadmed **BesterMig 200-S** võimaldavad keevitamist järgmistel meetoditel:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS (isekaitsev traat)
- SMAW (MMA)
- GTAW (Lift TIG).

Täielik komplekt **BesterMig 200-S** sisaldab järgmist:

- Töökaabel – 3 m
- GMAW (MIG/MAG) keevituspüstol – 3 m
- SMAW (MMA) elektrodihoidik – 3 m.
- Veorullid V0.6/V0.8 (paigaldatud traadisööturisse) ja V1.0/V0.8, mõlemad täistraadi jaoks.
- Gaasivoolik – 2 m.

Paigaldus- ja kasutusjuhised

Lugege tervet seda peatükki enne seadme paigaldamist ja kasutamist.

Asukoht ja keskkond

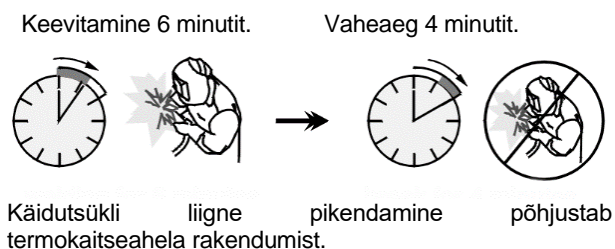
See seade töötab standardsetes keskkondades. Sellele vaatamata on pika kasutusea ja usaldusväärse töö tagamiseks vajalik rakendada lihtsaid ennetusmeetmeid.

- Ärge asetage seda seadet pinnale ega laske sellel seadmel töötada pinnal, mille kalle horisontaali suhtes on üle 10°.
- Ärge kasutage seda seadet torude sulatamiseks.
- Käesolev seade peab asuma kohas, kus on tagatud puhta õhu takistamatu liikumine ventilatsiooniavadeni ja sealt välja. Ärge katke sisselülitatud seadet paberi, riiete või lappidega.
- Aparaaadi ümbrust tuleb hoida puhtana sodist ja tolmust, mida see võib sisse tõmmata.
- Selle seadme kaitseklass on IP21S. Hoidke seda võimalikult kuivana ja vältige selle paigutamist märjale pinnale või loikudesse.
- Paigutage aparaat eemale kaugjuhitavatest seadmetest. Tavapärasel kasutamisel võib seade mõjuda negatiivselt lähedal paiknevate kaugjuhitavate seadmete toimimist. See võib kaasa tuua vigastusi ja kahjustada seadmeid. Lugege selle juhendi peatükki elektromagnetilise ühilduvuse kohta.
- Ärge kasutage seadet keskkonnas, kus õhutemperatuur ületab 40°C.

Käidutsüklil ja ülekuumenemine

Keevitusseadme käidutsüklil on ajaprotsent 10-minutilise tsükli jooksul, mille ajal keevitaja saab seadet kasutada nimikeevitusvooluga.

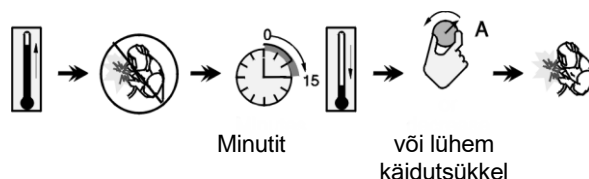
Näide: 60% käidutsüklil



Protsesside GMAW ja FCAW-SS puhul kirjeldab tehniline teave järgnevat.

- Keevitustraadi tüüp
- Traadi diameeter.

Soovitavad seadmed, mida saab osta kasutaja, on nimetatud peatükis „Tarvikud“.



Sisendtoite ühendamine



HOIATUS

Keevitusaparaadi võib toitevõrku ühendada ainult vastava väljaõppega elektrik. Paigaldustööd tuleb teha vastavalt asjakohasele riiklikule elektriseadusele ja kohalikele eeskirjadele.

Enne seadme sisselülitamist kontrollige selle sisendpinget, faasi ja sagedust. Kontrollige seadme ja sisendliika vaheliste maandusjuhtmete ühendust. Keevitusseade **BesterMig 200-S** tuleb ühendada õigesti paigaldatud ja maanduskontaktiga varustatud pistikupessa.

Sisendpinge on 230 V, 50/60 Hz. Lisateavet toitesisendi kohta saate käesoleva juhendi tehniliste andmete osast ja seadme andmesildilt.

Hoolitsege selle eest, et toitesisendist saadav seadme toitepinge oleks piisav seadme normaalseks töötamiseks. Vajaliku viitkaitsme (B karakteristikuga automaatkaitsse) või kaitseüliti ja kaablite suurus on toodud käesoleva juhendi tehniliste andmete osas.



HOIATUS

Keevitusaparaadi toiteks võib kasutada generaatorit, mille väljundvõimsus ületab keevitusaparaadi sisendvõimsust vähemalt 30% võrra.



HOIATUS

Kui seade saab toidet generaatorist, tuleb keevitusseade esmalt välja lülitada, kui generaator on veel seisatud, et vältida keevitusseadme kahjustumist.

Väljundühendused

Vt joonise 2 punkte [10], [11] ja [12].

Toiteallika asetus ja ühendused



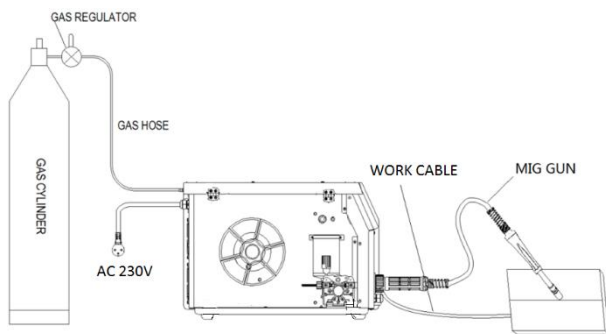
HOIATUS

Vältige õhus olevaid liigseid tolmuiseid, happelisi ja söövitavaid materjale.

Õues kasutamisel kaitske vihma ja otsese päikesevalguse eest.

Selleks, et seadmel oleks hea ventilatsioon, peaks selle ümbruses olema umbes 500 mm ruumi.

Piiratud ruumides kasutage piisavat ventilatsiooni.



Joonis 1

Juhtseadised ja talitlusfunktsioonid Esipaneel



Joonis 2

- 1. Vasak kuva:** Näitab keevitusvoolu, traadi söotmiskiirust, induktiivsust ja materjali paksust. Keevitamise ajal näitab keevitusvoolu tegelikku väärtust.
- 2. Parem kuva:** Olenevalt valitud funktsioonist ja keevitusprotsessist kuvatakse keevituspinget voltides või pinge vähendamise või keevituskaare jõu väärtust. Keevitamise ajal kuvatakse tegelik väljundkeevituspinge.
- 3. Sisendvõimsuse indikaator:** See LED-tuli süttib, kui keevitusseade on sisse lülitatud ja töövalmis.

- 4. Traadisöötamise ajam / gaasipuhumine:** Lülitab võimaldab traadi söötmist (traadi test) ja gaasivoolu (gaasi test) ilma väljundpinget sisse lülitamata.
- 5. Põleti päästiku režiimi nupp (2-astmeline/4-astmeline):** Muutke põleti päästiku funktsiooni.

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|----------|--------|--|
| | | 2-astmeline päästik lülitab keevituse sisse ja välja päästiku otsese vajutamiselega. Keevitamine toimub, kui päästik on alla vajutatud. |
| | | 4-astmeline režiim võimaldab keevitamist jätkata ka vabastatud päästikuga. Keevitamise lõpetamiseks tuleb päästik uuesti alla vajutada. 4-astmeline režiim lihtsustab pikema aja jooksul keevitamist. |

- 6. Keevitusprotsessi valimise nupp:** Võimaldab valida keevitusprotsessi:

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|----------|--------|--|
| | | Käsitsi seadistusega GMAW (MIG/MAG). |
| | | Sünergia seadistusega GMAW (MIG/MAG). SYN tähendab, et kui valite paksuse, gaasi ja läbimõõdu, soovib masin voolutugevust ja pinget. |
| | | SMAW (MMA) |
| | | GTAW (Lift TIG) |

- 7. Gaasi valimise nupp:** Võimaldab valida kaitsegaasi tüübi (ainult sünergilise režiimi puhul).

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|----------|-----------------------|---|
| | MIX | Gaasikaitse või gaasi puudumise valimiseks. |
| | CO₂ | |
| | | |

- 8. Gaasi testimise nupp:** võimaldab gaasivoolu alustamist (gaasi testimist) ilma väljundpinge sisselülitamiseta.
- 9. Traadi läbimõõdu või käsitsi režiimi valimise nupp:** määrab keevitustraadi läbimõõdu sünergilises režiimis.

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|----------|--------|--|
| | 0,6 | Saadaolev traadi läbimõõt [mm] sõltub gaasikaitse tüübist, traadi tüübist ja keevitustraadi materjalist. |
| | 0,8 | |
| | 0,9 | |
| | 1,0 | |

- 10. Keevitusahela negatiivne väljundpesa:** Elektroodihoidiku ühendamiseks kaabliga / keevituskaabliga olenevalt vajalikust konfiguratsioonist.

11. Keevitusahela positiivne väljundpesa: Elektroodihoidiku ühendamiseks kaabliga / keevituskaabliga olenevalt vajalikust konfiguratsioonist. **+**
12. EUROPESA: Keevituspüstoli ühendamiseks (meetodite GMAW, FCAW jaoks).
13. Vasakpoolne juhtelement: Klõpsake, et valida ampreid / traadi söötiskiirust / induktiivsust / materjali paksust ja keerake väärtuse parameetri seadistamiseks.

Määrab vasakpoolsel kuval kuvatava väärtuse. Saab seadistada sõltuvalt keevitusprotsessist:

| Protsess | Sümbol | Kirjeldus |
|----------|--------|--|
| | m/min | Traadi etteandekiirus WFS: traadi etteandekiiruse nimiväärtus (m/min). |
| | | Induktiivsus: keevituskaare juhtelementi juhitakse selle nupu abil. Kui väärtus on kõrgem, on keevituskaar pehmem ja keevitamise ajal tekib vähem pritsmeid. |
| | A | Vool: seadistatud väljundvool amprites [A]. |
| | m/min | Traadi etteandekiirus WFS: traadi etteandekiiruse nimiväärtus (m/min). |
| | | Induktiivsus: keevituskaare juhtelementi juhitakse selle nupu abil. Kui väärtus on kõrgem, on keevituskaar pehmem ja keevitamise ajal tekib vähem pritsmeid. |
| | | Materjali paksus: keevitatud materjali väärtus mm. |
| | A | Vool: seadistatud väljundvool amprites [A]. |
| | A | Vool: seadistatud väljundvool amprites [A]. |

14. Pinge/pinge vähendamise/keevituskaare jõu kodeerija: olenevalt keevitusprotsessist saab selle kodeerija abil juhtida:

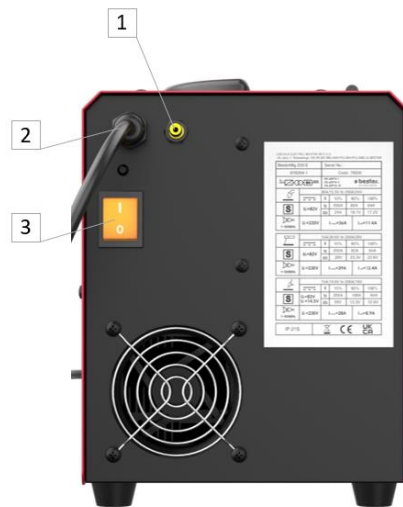
| | | |
|---------------|------|--|
| GMAW protsess | V | Pinge |
| GMAW protsess | V+/- | <u>Pinge vähendamine:</u> keevitamise ajal saab pinget reguleerida. |
| SMAW-protsess | | <u>KAARE JÕUD:</u> väljundvoolu suurendatakse ajutiselt lühisühenduste vältimiseks elektroodi ja tööpinna vahel. |

15. Ülekuumenemise indikaator: näitab, et seade on üle koormatud või jahutus ei ole piisav.

MÄRKUS.

- Kaitsme märgutuli läheb põlema käidutsükli ületamise korral. See näitab, et sisemine temperatuur ületab lubatud taseme, seadme kasutamine tuleks lõpetada, et lasta sellel maha jahtuda. Keevitamist saab jätkata siis, kui kaitsme märgutuli kustub ära.
- Kui seade ei ole kasutuses, tuleb toiteallikas välja lülitada.
- Keevituskaarest ja soojuskiirgusest tekkiva vigastuse vältimiseks peab keevitaja kasutama kaitseriietust ja keevituskiivrit.
- Teisi inimesi tuleks kaitsta keevituskaare kokkupuute eest. Sirmi kasutamine on soovitatav.
- Ärge keevitage kergsüttivate või plahvatusohtlike materjalide läheduses.

Tagapaneel



Joonis 3

1. Gaasiühendus: Gaasitorustiku ühendus.
2. Toitejuhe.
3. Toitelüliti (I/O): Kontrollib masina sisendvõimsust. Enne toite sisselülitamist („I“) kontrollige, kas keevitusseade on korralikult vooluvõrku ühendatud.

HOIATUS

Kui seade lülitatakse uuesti sisse, kutsutakse tagasi viimane keevitusprotsess.

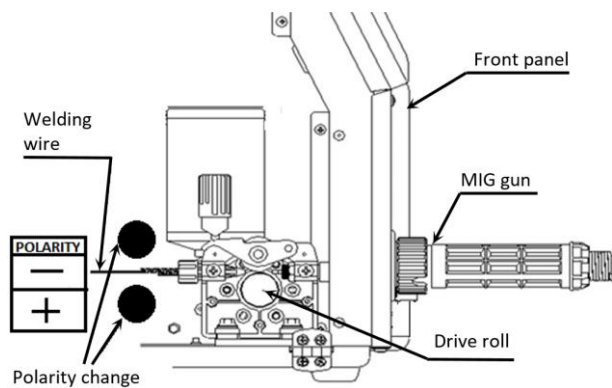
HOIATUS

Kui GMAW protsessi puhul on nupp alla vajutatud, on väljundklemmid pingestatud.

HOIATUS

SMAW protsessi puhul on väljundklemmid endiselt pingestatud.

Paigaldamine ja ühendamine



Joonis 4

! HOIATUS

Positiivne (+) polaarsus seadistatakse tehases.

Kui keevitamise polaarsust on vaja vahetada, tuleb teha järgmist.

- Lülitage seade välja.
- Määrake polaarsus kasutatavale elektroodile (või traadile). Selle teabe saamiseks kontrollige andmeid.
- Valige ja määrake õige polaarsus.

! HOIATUS

Kontrollige enne keevitamist polaarsust elektroodide ja traatide kasutamiseks.

! HOIATUS

Seadmega keevitamise ajal peab uks olema täielikult suletud.

! HOIATUS

Töötamise ajal ei tohi kasutada käepidet seadme liigutamiseks.

Elektrooditraadi laadimine

- Lülitage seade välja.
- Avage seadme küljekate.
- Keerake lahti hülsi lukustusmutter.
- Laadige traadipool hülsile nii, et pool pöörleb vastupäeva, kui traati söödetakse traadisööturisse.
- Veenduge, et pooli seadetihvt läheb poolis olevasse väikesesse auku.
- Keerake hülsi kinnituskork kinni.
- Pange traadirull peale, kasutades õiget, traadi läbimõõdule vastavat soont.
- Vabastage traadi vaba ots ja löigake maha painutatud ots veendudes, et sellel ei ole kraate.
- Seade sobib kuni 200 mm rulliga.

! HOIATUS

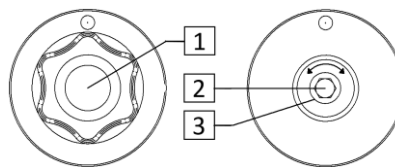
Traadi terav ots võib vigastada.

- Pöörake traadipooli vastupäeva ja keerake traadiots traadisööturisse kuni europistikupesani.
- Reguleerige traadisööturi surverulli jõud nõuetekohaseks.

Hülsi pidurdusmomendi reguleerimised

Keevitustraadi juhusliku mahakerimise vältimiseks on traadhülss varustatud piduriga.

Reguleerimiseks tuleb pärast hülsi kinnituskorgi lahtikeeramist keerata hülsi kuuskantpeakruvi M8, mis on paigutatud hülsiraami sisse.



Joonis 5

1. Kinnituskork.
2. Reguleerimise kuuskantpeakruvi M8.
3. Survevedru.

Kuuskantpeakruvi M8 päripäeva keeramisel suureneb vedru pingus ja saate suurendada pidurdusmomenti.

Kuuskantpeakruvi M8 vastupäeva keeramisel väheneb vedru pingus ja saate vähendada pidurdusmomenti.

Pärast reguleerimise lõpetamist peate kinnituskorgi uuesti tagasi keerama.

Elektrooditraadi sisestamine keevituspõletisse

- Lülitage keevitusseade välja.
- Olenevalt keevitusprotsessist lülitage õige püstol europistikupessa. Püstoli nimiparameetrid ja keevitusseadme parameetrid peavad sobima.
- Eemaldage püstolit düüs ja kontaktotsak või kaitsekork ja kontaktotsak. Järgmisena õgvendage püstol sirgeks.
- Lülitage keevitusseade sisse.
- Vajutage püstoli päästik alla, et sööta traat läbi keevitustraadi kõri, kuni see tuleb välja keermestatud otsast.
- Lüliti vabastamisel ei tohi traat hakata maha kerima.
- Reguleerige vastavalt poolipidurit.
- Lülitage keevitusseade välja.
- Paigaldage ettenähtud kontaktotsak.
- Sõltuvalt keevitusprotsessist ja keevituspüstoli tüübist paigaldage kas düüs (GMAW protsess) või kaitsekork (FCAW-SS protsess).

! HOIATUS

Hoidke silmad ja käed püstoli otsast eemale, kuni traat tuleb välja keermestatud otsast.

Surverulli jõu reguleerimine

Traadile mõjuvat veorullide jõudu reguleeritakse survehoovaga.

Survejõu reguleerimisel tuleb Joonisel 6 näidatud reguleerimismutrit [1] jõu suurendamiseks keerata päripäeva ja jõu vähendamiseks vastupäeva. Survehoova õige reguleerimine tagab parima keevitusjõudluse.

HOIATUS

Kui rulli surve on liiga väike, libiseb rull traadil. Kui rulli surve seada liiga suureks, võib traat deformeeruda, mis põhjustab keevituspüstolis traadi etteandel probleeme. Survejõud tuleb seada sobivaks. Vähendage survejõudu aeglaselt, kuni traat hakkab just veorullil libisema, ja suurendage seejärel jõudu veidi, pöörates reguleerimismutrit ühe pöörde võrra.

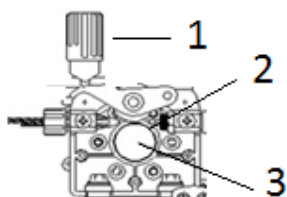
Veorullide vahetamine

HOIATUS

Enne veorullide paigaldamist või vahetamist lülitage toitesisend välja.

Seadmel **BesterMig 200-S** on veorull V0.6/V0.8 terastraadi jaoks ja komplekti kuuluvad lisarullid V1.0/V0.8. Muude traadisuuruste korral on saadaval vastav veorullikomplekt (vt peatükki "Tarvikud") ja järgige juhiseid.

- Lülitage keevitusseade välja.
- Vabastage surverulli hoob [1].
- Pöörake kinnituskork lahti [3].
- Vahetage veorullid [2] sobivate rullidega, mis vastavad kasutatavale traadile.



Joonis 6

- Pöörake kinnituskork kinni [3].
- Fikseerige surverulli hoob [1].

Gaasiühendus

Gaasiballoonile tuleb paigaldada nõuetekohane vooluregulaator. Kui vooluregulaatoriga gaasiballoon on turvaliselt paigaldatud, ühendage gaasivoolik regulaatorist kuni seadme gaasisisselaskeliitmikuni. Vt joonise 3 punkt [1].

HOIATUS

Keevitusseade toetub kõiki sobivaid kaitsegaase, sealhulgas süsinikdioksiidi, argooni ja heeliumi maksimaalsel rõhul 5,0 bar.

MÄRKUS GTAW protsessi kasutamisel ühendage GTAW põleti gaasivoolik kaitsegaasi ballooni gaasiregulaatoriga.

Keevitamine GMAW ja FCAW-SS protsessi abil

Seadet **BesterMig 200-S** saab kasutada keevitamiseks GMAW ja FCAW-SS protsessi abil.

Seadme ettevalmistamine keevitamiseks GMAW ja FCAW-SS protsessi abil.

Keevitamise alustamiseks GMAW või FCAW-SS protsessi abil, tuleb teha järgmised toimingud.

- Määrake kasutatav traadi polaarsus. Selle teabe saamiseks kontrollige traadi andmeid.
- Ühendage gaasijahutusega püstoli väljund GMAW / FCAW-SS protsessi puhul europistikupessa [12] joonisel 2.
- Sõltuvalt kasutatavast traadist, ühendage keevituskaabel pistikupessa [10] või [11] joonisel 2.
- Ühendage keevituskaabel kinnitusklabri abil töödetaali külge.
- Paigaldage ettenähtud traat.
- Paigaldage ettenähtud veorull.
- Veenduge, et vajadusel (GMAW protsess) on kaitsegaas ühendatud.
- Lülitage seade sisse.
- Vajutage püstoli päästikut, et sööta traat läbi püstoli kõri, kuni see tuleb välja keermestatud otsast.
- Paigaldage ettenähtud kontaktotsak.
- Sõltuvalt keevitusprotsessist ja keevituspüstoli tüübist paigaldage kas düüs (GMAW protsess) või kaitsekork (FCAW-SS protsess).
- Sulgege vasak külpaneel.
- Määrake keevitusrežiimiks GMAW [6], joonis 2.
- Seade on nüüd keevitamiseks valmis.
- Keevitamist võib alustada, järgides tööturvishoiu ja ohutuse põhimõtteid.

Keevitamine GMAW ja FCAW-SS protsessiga käsitsi režiimis

Seadmes **BesterMig 200-S** saab seadistada järgmist.

| BesterMig 200-S |
|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Keevituskooormuse pinge • traadi söotmiskiirus, • Induktiivsus • Materjali paksus |

2-etapiline – 4-etapiline muudab püstoli päästiku funktsiooni.

- 2-etapiline päästik lülitab keevitamist sisse ja välja päästiku otsese vajutamise. Keevitamine toimub, kui päästik on alla vajutatud.
- 4-etapiline režiim võimaldab keevitamise jätkamist päästiku vabastamisel. Keevitamise lõpetamiseks vajutatakse päästik uuesti alla. 4-etapiline režiim lihtsustab pikemaid keevitamisi.



HOIATUS

4-etapiline režiim ei tööta punktkeevituse puhul.

Keevitamine SMAW (MMA) protsessiga

Seade **BesterMig 200-S** sisaldab elektroodihoidikut koos SMAW keevituseks vajaliku kaabliga.

SMAW protsessiga keevitamise alustamiseks vajalikud toimingud on järgnevad.

- Lülitage seade esmalt välja.
- Määratlege kasutatava elektroodi polaarsus. Selle teabe leidmiseks vaadake elektroodi andmeid.
- Vastavalt kasutatava elektroodi polaarsusele, ühendage keevituskaabel ja elektroodihoidik koos kaabliga pistikupessa [10] või [11] (joonis 2) ja lukustage need. Vaadake tabelit 1.

Tabel 1.

| | | VÄLJUNDPESA | |
|-----------|----------------|--|--------|
| POLAARSUS | Alalisvool (+) | Keevituskaabliga elektroodihoidik SMAW protsessi jaoks | [11] + |
| | | Keevituskaabel | [10] - |
| | Alalisvool (-) | Keevituskaabliga elektroodihoidik SMAW protsessi jaoks | [10] - |
| | | Keevituskaabel | [11] + |

- Ühendage keevituskaabel kinnitusklambri abil töödetali külge.
- Paigaldage ettenähtud elektrood elektroodihoidikusse.
- Lülitage keevitusseade sisse.
- Määrake keevitusrežiimiks MMA [6], joonisel 2.
- Määrake keevituse parameetrid.
- Seade on nüüd keevitamiseks valmis.
- Keevitamist võib alustada, järgides töötervishoiu ja ohutuse põhimõtteid.

Kasutaja saab määrata järgmisi funktsioone.

| BesterMig 200-S |
|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Keevitusvool • KEEVITUSKAARE JÕUD |

Keevitamine GTAW protsessiga

Seadet **BesterMig 200-S** saab kasutada GTAW protsessiks alalisvooluga (-). Keevituskaare süütamine saavutatakse ainult TIG-meetodil (contact ignition ja lift ignition).

Seadme **BesterMig 200-S** komplekti ei kuulu GTAW-keevituse põletit, kuid selle saab osta eraldi. Vaadake peatükki „Tarvikud“.

GTAW protsessiga keevitamise alustamiseks tuleb teha järgmised toimingud.

- Lülitage seade esmalt välja.
- Ühendage GTAW põleti pistikupessa [11].
- Ühendage keevituskaabel pistikupessa [10].
- Ühendage keevituskaabel kinnitusklambri abil töödetali külge.
- Paigaldage ettenähtud volfram elektrood GTAW põletisse.
- Lülitage seade sisse.
- Määrake keevitusrežiimiks GTAW [6], joonisel 2.
- Määrake keevituse parameetrid.
- Seade on nüüd keevitamiseks valmis.
- Keevitamist võib alustada, järgides töötervishoiu ja ohutuse põhimõtteid.

Hooldamine

HOIATUS

Mis tahes remondi, muudatuste või hoolduse tellimiseks on soovitatav pöörduda lähima tehnilise teeninduse keskuse või Lincoln Electricu poole. Volitusteta hoolduskeskuses või personali poolt tehtud remonditööde või muudatuste korral kaotab tootja poolt seadmele antud garantiid kehtivuse.

Kõigist olulistest kahjustustest tuleb kohe teavitada ja lasta need kõrvaldada.

Korraline hooldus (iga päev)

- Kontrollige tööjuhtmete isolatsiooni seisundit ja ühendusi ning toitejuhtme isolatsiooni. Isolatsioonikahjustuste korral vahetage juhe kohe välja.
- Eemaldage keevituspüstoli düüsilts pritsmed. Pritsmed võivad takistada kaitsegaasi voolu keevituskaare juurde.
- Kontrollige keevituspüstoli seisundit. Vajaduse korral vahetage see välja.
- Kontrollige jahutusventilaatori seisundit ja töötamist. Hoidke ventilaatori õhuvoolupilud puhtad.

Perioodiline hooldus (iga 200 töötunni järel, kuid vähemalt kord aastas)

Tehke perioodilise hoolduse tööd ja lisaks:

- puhastage seade. Eemaldage kuiva (ja väikese survega) õhuvoolu abil väliskestalt ja kapi seest tolm.
- Vajaduse korral puhastage ja pingutage kõik keevitusklemmid.

Hooldustööde sagedus võib olla erinev sõltuvalt töökeskkonnast, kuhu seade on paigutatud.

HOIATUS

Ärge puudutage pingestatud detaile.

HOIATUS

Enne seadme kesta eemaldamist tuleb seade välja lülitada ja toitejuhe võrgupistikupesast lahutada.

HOIATUS

Enne hooldus- ja korrashoiutööde tegemist tuleb seadme elektritoide lahti ühendada. Ohutuse tagamiseks tehke pärast iga remonditööd nõuetekohased katsed.

Kliendiabioliitika

Ettevõtte Lincoln Electric tegevusala on kvaliteetsete keevitusseadmete, kulumaterjalide ja lõikeseadmete tootmine ja müük. Meie eesmärk on rahuldada klientide vajadusi ja ületada nende ootusi. Mõnikord võivad ostjad küsida Lincoln Electricult nõu või teavet meie toodete kasutamise kohta. Vastame oma klientidele meile sel hetkel kättesaadava parima teabe kohaselt. Lincoln Electric ei saa anda sellistele nõuannetele tagatist ega garantiid ega vastuta sellise teabe või selliste nõuannete eest. Loobume seoses sellise teabe või selliste nõuannetega selgesõnaliselt igasuguse garantiid, sealhulgas kliendi konkreetseks otstarbeks sobivusega seotud garantiid andmisest. Praktilisel kaalutlustel ei saa me samuti võtta mingit vastutust sellise esitatud teabe või selliste nõuannete ajakohastamise või parandamise eest, samuti ei loo, laienda ega muuda sellise teabe või selliste nõuannete andmine mingit garantiid seoses meie toodete müügiga.

Lincoln Electric on vastutustundlik tootja, kuid Lincoln Electricu poolt müüdavate konkreetsete toodete valimine ja kasutamine on kliendi ainuiskulise kliendi kontrolli all ja toimub kliendi ainuvastutusel. Paljud Lincoln Electricu kontrolli all mitteolevad tegurid mõjutavad nende valmistamisviiside ja hooldusnõuete rakendamisel saadud tulemusi.

Õigus sisse viia muudatusi – trükkimise ajal on see teave meie teadmiste kohaselt täpne. Ajakohastatud teavet leiata veebisaidilt www.lincolnelectric.com.

Törkeotsing

| Ei. | Probleem | Tõenäoline põhjus | Soovitav tegevus |
|-----|---|--|--|
| 1 | Kollane termokaitsme näidik on sees | Sisendpinge on liiga kõrge ($\geq 15\%$) | Lülitage toiteallikas välja. Kontrollige võrgutoidet. Käivitage keevitusseade uuesti, kui toite tavapärane olek taastub. |
| | | Sisendpinge on liiga madal ($\leq 15\%$) | |
| | | Ebapiisav ventilatsioon. | Parandage ventilatsiooni. |
| | | Keskkonna temperatuur on liiga kõrge. | See taastub automaatselt, kui temperatuur langeb. |
| | | Nimikäidutsükli ületamine. | See taastub automaatselt, kui temperatuur langeb. |
| 2 | Traadi söötmise mehhanism ei tööta | Vigane potentsiomeeter | Vahetage potentsiomeeter välja. |
| | | Düüs on blokeeritud | Vahetage düüs välja. |
| | | Veorull on lõtv. | Pingutage veorulli. |
| 3 | Ventilaator ei tööta või pöörleb väga aeglaselt | Lüliti on katki | Vahetage lüliti välja. |
| | | Ventilaator on katki | Vahetage või parandage ventilaator. |
| | | Traat on katki või lahtiühendatud | Kontrollige ühendust. |
| 4 | Keevituskaar ei ole stabiilne ja pritsmeid on palju | Liiga suur kontaktotsak muudab voolu ebastabiilseks | Paigaldage õige kontaktotsak ja/või veorull. |
| | | Liiga õhuke toitekaabel muudab toite ebastabiilseks. | Vahetage toitekaabel välja. |
| | | Liiga madal sisendpinge | Valige õige sisendpinge. |
| | | Traadi ettesöötmise vastupanu on liiga suur | Puhastage või vahetage keevitustraadi kõri ja hoidke kaablit sirgelt. |
| 5 | Keevituskaar ei käivitu | Keevituskaabel on katki | Ühendage/parandage keevituskaabel. |
| | | Töödetail on rasvane, must, roostes või värvitud | Puhastage töödetail, tagage hea elektrikontakt klambri ja töödetaili vahel. |
| 6 | Kaitsegaas puudub | Põleti ei ole korralikult ühendatud. | Ühendage põleti uuesti. |
| | | Gaasitoru on pressitud või blokeeritud. | Kontrollige gaasisüsteemi. |
| | | Gaasivoolik on katki. | Parandage või vahetage välja. |
| 7 | Muud | | Võtke ühendust meie teeninduskeskusega. |

WEEE

07/06



Ärge visake vanu elektrilisi seadmeid olmeprügi hulka!

Vastavalt Euroopa Direktiivile 2012/19/EC elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ning selle kohaldamisele vastavalt riiklikele seadustele tuleb elektriseadmed, mille kasutusiga on lõppenud, eraldi kokku koguda ja tagastada keskkonnahoidliku ringlussevõtuga tegelevasse asutusse. Seadme omanikuna saate heakskiidetud kogumispunktide kohta teavet meie kohalikus esindusest.

Rakendades selle Euroopa direktiivi sätteid aitate kaitsta keskkonda ja tervist!

Varuosad

12/05

Varuosade loendi lugemisjuhend

- Ärge kasutage seda varuosade loendit seadme korral, mille koodi pole loendis. Kui teil on seade, mille koodi ei ole siin toodud, võtke ühendust Lincoln Electricu klienditeenindusega.
- Kasutage seadme läbilõikejoonist ja alljärgnevat tabelit, et määratleda osa paiknemine teie koodiga seadmes.
- Kasutage ainult osasid, millel on läbilõikejoonisel toodud osa numbriga tähistatud veerus märge „X“ (# viitab muutusele selles väljaande versioonis).

Esmalt lugege ülaltoodud varuosade loendi lugemisjuhendit. Seejärel tutvuge seadmega kaasnenud varuosade juhendiga, mis sisaldab varuosade jooniseid ja osade numbreid.

REACH

11/19

Teadaanne lähtuvalt määruse (EÜ) nr 1907/2006 artiklist 33.1 – REACH.

Mõned osad selles tootes sisaldavad järgmisi aineid:

plii, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1

enam kui 0,1 massiprotsendis homogeenses materjalis. Need ained kuuluvad REACH-määruse väga ohtlike kandidaatainete autoriseerimisele kuuluvasse loetellu.

Teie konkreetne toode võib sisaldada ühte või mitut loetletud ainetest.

Ohutu kasutamise juhised:

- kasutage tootja juhiste kohaselt, peske pärast kasutamist käsi;
- hoidke lastele kättesaamatus kohas, ärge pange suhu;
- kõrvaldage kohalikke eeskirju järgides.

Volitatud teeninduskeskuse asukoht

09/16

- Ostja, kes soovib Lincolni pakutava garantiiperioodi jooksul esitada garantiinõude seadme tõrke tõttu, peab ühendust võtma Lincolni volitatud teeninduskeskusega.
- Kui vajate abi kohaliku teeninduskeskuse leidmisel, siis võtke ühendust kohaliku Lincolni müügiesindajaga või minge aadressile www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Vooluskeem

Tutvuge veebilehel oleva juhendiga „Varuosad“.

<https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>



Tarvikud

| | |
|--|--|
| W10429-15-3M | LGS2 150 MIG püstol, gaasijahutusega – 3m. |
| W000010786 | Koonusekujuline gaasidüüs Ø12 mm. |
| W000010820 | Kontakti otsak M6x25 mm ECu 0,6 mm |
| W000010821 | Kontakti otsak M6x25 mm ECu 0,8 mm |
| WP10440-09 | Kontakti otsak M6x25 mm ECu 0,9 mm |
| W000010822 | Kontakti otsak M6x25 mm ECu 1,0 mm |
| WP10468 | Kaitsekork FCAW-SS protsessi jaoks |
| W10529-17-4V | GTAW-pöleti WTT2 17–4 m koos klapiga |
| W000260684 | Keevituskaabli komplekt SMAW protsessi jaoks: |
| | Keevituskaabliga elektroodihoidik SMAW protsessi jaoks – 3 m |
| | Keevituskaabel – 3 m |
| VEORULLI KOMPLEKT TÄISTRAADILE | |
| S33444-20 | Veorull V0,6 / V0,8 (paigaldatud standardses) |
| S33444-21 | Veorull V0,8 / V1,0 (paigaldatud standardses) |
| VEORULLI KOMPLEKT ALUMIINIUMTRAADILE | |
| S33444-22 | Veorull U0,8 / U1,0 |
| VEORULLI KOMPLEKT SÜDAMIKUGA TRAADILE | |
| S33444-23 | Veorull VK0,9 / VK1,1 |

⚠ HOIATUS

Keevitades voolutugevusel üle 160 A, peate lisama 20–25 A D-tüüpi ülevoolukaitsme ja õige pistiku (või ühendama otse vooluvõrku). Näide:

