

BesterMig 200-S

LIETOŠANAS INSTRUKCIJA



LATVIEŠU

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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 produktus.

- Pārbaudiet, vai iepakojumam un aprīkojumam nav bojājumu. Ja ir radušies materiālu bojājumi pārvadāšanas laikā, pretenzijas ir nekavējoties jāpiesaka izplatītājam.
- Atsaucei ierakstiet aprīkojuma identifikācijas informāciju 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	2
Elektromagnētiskā savietojamība (EMS)	4
Drošība	5
Ievads	7
Uzstādīšanas un operatora instrukcijas	7
EEIA	15
Rezerves daļas	15
REACH	15
Pilnvarotu apkalpošanas dienestu atrašanās vietas	15
Elektriskā shēma	15
Piederumi	16

Tehniskās specifikācijas

NOSAUKUMS		NUMURS	
BesterMig 200-S		B18264-1	
IEEJAS STRĀVA — TIKAI VIENA FĀZE			
Standarta spriegums/fāze/frekvence un drošinātāja veids	Nepieciešamais ģenerators (ieteicams)	Maksimālā ieejas strāva	Ieejas efektīvā strāva
230+/-15% / 1/50/60 Hz 16A (I ₂ <160A)	> 10 kVA	39A	12,4 A
NOMINĀLĀ JAUDA — TIKAI LĪDZSTRĀVA (DC)			
Iepriekš minētais darba cikls ir aptuveni 40°C			
Režīms	Darba cikls ⁽¹⁾	Ampēri	Volti pie nominālajiem ampēriem
GMAW (MIG/MAG)	10%	200 A**	24,0 V
	60%	82A	18,1 V
	100%	64A	17,2 V
SMAW (MMA)	10%	200 A**	28,0 V
	60%	82A	23,3 V
	100%	64A	22,6 V
GTAW (Lift TIG)	15%	200 A**	18,0 V
	60%	100 A	14,0 V
	100%	64A	12,6 V
IZEJAS DIAPAZONS			
Režīms	Pārtrauktas ķēdes spriegums (maksimums)	Metināšanas strāvas diapazons	Metināšanas sprieguma diapazons
GMAW (MIG/MAG)	U ₀ 82V	30A ÷ 200A	15,5 V ÷ 24 V
SMAW (MMA)	U ₀ 82V	15 A ÷ 200 A	20,6 V ÷ 28 V
GTAW (Lift TIG)	U ₀ 82V	15 A ÷ 200 A	10,6 V ÷ 18 V
STIEPLES PADEVES ĀTRUMA DIAPAZONS / STIEPLES DIAMETRS			
Stieples padeves ātruma diapazons	Padeves rullīši		Padeves rullīša diametrs
2 ÷ 13 m/min	2		Ø30
Viendzīslas stieples		Pulverstieples	
0,6 ÷ 1,0 mm		0,8 ÷ 1,0 mm	
CITI PARAMETRI			
Aizsardzības klase		Izolācijas klase	
IP21S		F	
FIZISKIE IZMĒRI			
Garums	Platums	Augstums	Svars (neto)
480 mm	220 mm	305 mm	11,7 kg
TEMPERATŪRAS DIAPAZONS			
Normālās darba temperatūras diapazons		No -10 °C līdz +40 °C (no 14 °F līdz 104 °F)	
Uzglabāšanas temperatūras diapazons		No -25 °C līdz +55 °C (no -13 °F līdz 131 °F)	

⁽¹⁾ Pamatojoties uz 10 minūšu laikposmu (30% darba ciklam, kur 3 minūtes ir ieslēgts un 7 minūtes ir izslēgts)

PIEZĪME. Iepriekš minētie parametri var mainīties, uzlabojot iekārtu

* Metinot ar maksimālo strāvu I₂>160 A, nomainiet ievades ligzdu ar vienu > 16 A.

EKO dizaina informācija

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

Efektivitāte un tukšgaitas enerģijas patēriņš:

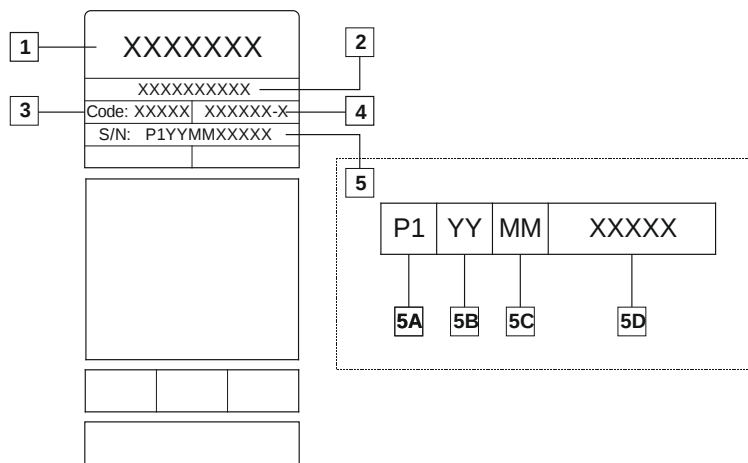
Numurs	Nosaukums	Efektivitāte pie maks. enerģijas patēriņa/tukšgaitas enerģijas patēriņš	Ekvivalents modelis
B18264-1	BesterMig 200-S	81%/25 W	Nav ekvivalenta modeļa

Tukšgaitas stāvoklis novērojams tabulā (skat. zemāk) norādītajos apstākļos.

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

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, mazlēģēts 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 šķēsgriezuma laukuma. Biežāk lietojamiem degļiem:

hēlijs: 14–24 l/min

argons: 7–16 l/min

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

PIEZĪME. 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)

11/04

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



Šī iekārta ir izstrādāta darbināšanai rūpniecības zonā. Lai to darbinātu dzīvojamā zonā, jāievēro īpaši piesardzības pasākumi, kas ļautu novērst iespējamus elektromagnētiskos traucējumus. Operatoram jāuzstāda un jālieto šī iekārta, kā aprakstīts šajā rokasgrāmatā. Ja tiek atklāti elektromagnētiskie traucējumi, operatoram ir jāveic korektīvi pasākumi, lai novērstu šos traucējumus, izmantojot Lincoln Electric, ja nepieciešams.

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 tālrunu 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, elektrokardiostimulatori un dzirdes aparāti.
- Pārbaudiet elektromagnētisko imunitāti aprīkojumam, kas darbojas darba zonā vai tās tuvumā. Operatoram jābūt pārliecinātam, ka viss aprīkojums šajā zonā ir saderīgs. Lai to nodrošinātu, var būt nepieciešami papildu aizsardzības pasākumi.
- Iespējamās darba zonas izmēri ir atkarīgi no teritorijas būvniecības un citām notiekošām darbībām.

Apsveriet šādas vadlīnijas iekārtas elektromagnētiskā starojuma mazināšanai.

- Pievienojiet iekārtu ieejas strāvai atbilstīgi norādījumiem šajā rokasgrāmatā. Ja rodas traucējumi, iespējams, būs jāveic papildu piesardzības pasākumi, piemēram, ieejas strāvas filtrēšana.
- Izejas kabeļiem ir jābūt pēc iespējas īsākiem un novietotiem kopā. 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

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



BRĪDINĀJUMS

Šī iekārta neatbilst standarta IEC 61000-3-12 prasībām. Jā tā ir pievienota publiskajām zemsprieguma sistēmām, aprīkojuma uzstādītājs vai operators ir atbildīgs par to, lai sistēmas pilnā pretestība būtu saderīga ar pilnās pretestības ierobežojumiem, nepieciešamības gadījumā konsultējoties ar sadales tīkla operatoru.



BRĪDINĀJUMS

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

	BRĪDINĀJUMS. Šis simbols nozīmē, ka ir jāievēro instrukcijas, lai novērstu nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus. Sargājiet sevi un citus no iespējamām nopietnām traumām vai nāves.
	IZLASIET UN IZPROTIET INSTRUKCIJAS. Pirms aprīkojuma ekspluatēšanas izlasiet šo rokasgrāmatu un pārliecinieties, ka izprotat norādījumus. Loka metināšana var būt bīstama. Šajā rokasgrāmatā sniegto instrukciju neievērošana var radīt nopietnas traumas, nāvi vai šī aprīkojuma bojājumus.
	ELEKTROTRIECIENS VAR IZRAISĪT NĀVI. Metināšanas aprīkojums rada augstu spriegumu. Kad aprīkojums ir ieslēgts, neaizskariet elektrodu, darba skavu vai pievienotās sagataves. Izolējiet sevi no elektroda, darba skavas un pievienotajām sagatavēm.
	ELEKTRISKI DARBINĀMS APRĪKOJUMS. Pirms veicat darbus ar šo aprīkojumu, apturiet ieejas strāvas padevi, izmantojot atvienošanas slēdzi drošinātāju kārbā. Iezemējiet aprīkojumu saskaņā ar vietējiem noteikumiem attiecībā uz elektrību.
	ELEKTRISKI DARBINĀMS APRĪKOJUMS. Regulāri pārbaudiet ieejas, elektroda un darba skavas kabelus. 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.
	ELEKTRISKIE UN MAGNĒTISKIE LAUKI VAR BŪT BĪSTAMI. Elektriskā strāva, kas plūst caur jebkuru vadītāju, rada elektrisko un magnētisko lauku (EML). EML var ietekmēt dažu elektrokardiostimulatoru darbību, un metinātājiem, kas izmanto elektrokardiostimulatoru, ir jākonsultējas ar ārstu pirms šī aprīkojuma ekspluatēšanas.
	ATBILSTĪBA CE. Šis aprīkojums atbilst Eiropas Kopienas direktīvām.
	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.
	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.
	LOKA STARI VAR IZRAISĪT APDEGUMUS. Metinot vai vērojot, sargiet acis no dzirkstelēm un loka stariem, izmantojot aizsargu ar atbilstošu filtru un aizsedzošām plāksnēm. Lai pasargātu savu un palīgstrādnieku ādu, izmantojiet izturīgu apģērbu, kas izgatavots no ugunsdroša materiāla. Pasargājiet citas tuvumā esošas personas, nodrošinot piemērotu, ugunsizturīgu aizsargu, un brīdiniet, lai šīs personas neskatītos uz loku un nepakļautu sevi loka iedarbībai.
	METINĀŠANAS DZIRKSTES VAR IZRAISĪT AIZDEGŠANOS VAI SPRĀDZIENU. Izvēiciet no metināšanas zonas ugunsbīstamus priekšmetus un ērti pieejamā vietā novietojiet ugunsdzēsamo aparātu. Metināšanas dzirksteles un karsti materiāli, kas rodas metināšanas procesā, var viegli iekļūt blakus esošās zonās caur nelielām plaisām un spraugām. Nemetiniet tvertnes, mucas, konteinerus vai materiālus, kamēr nav veiktas pienācīgas darbības, lai pārliecinātos, ka neradīsies uzliesmojoši vai indīgi izgarojumi. Nekad nedarbiniet šo aprīkojumu, ja darba zonā atrodas uzliesmojošas gāzes, izgarojumi vai šķidrumi.

	METINĀMIE MATERIĀLI VAR IZRAISĪT APDEGUMUS. Metināšanas laikā rodas liels karstums. Karstas virsmas un materiāli darba zonā var izraisīt nopietnus apdegumus. Pieskaroties materiāliem darba zonā vai tos pārvietojot, izmantojiet cimdus un kņabiles.
	BOJĀTS BALONS VAR EKSPLODĒT. Izmantojiet tikai tādus balonus ar saspiestu gāzi, kas satur procesam piemērotu aizsarggāzi, un darba kārtībā esošus regulatorus, kas paredzēti izmantojamai gāzei un spiedienam. Gāzes baloniem vienmēr jābūt stāvus pozīcijā un droši piestiprinātiem ar ķēdi pie nekustīga balsta. Nepārvietojiet un netransportējiet gāzes balonus, ja tiem ir noņemts aizsargvāciņš. Neļaujiet elektrodam, elektroda turētājam, darba skavai vai citām daļām, kas atrodas zem sprieguma, saskarties ar gāzes balonu. Gāzes baloni nedrīkst atrasties zonās, kur tos var fiziski sabojāt vai pakļaut metināšanas procesa iedarbībai, tostarp dzirkstelēm un karstuma avotiem.
	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.
	DROŠĪBAS MARKĒJUMS. Šis aprīkojums ir piemērots jaudas padevei metināšanas darbiem, ko veic vidē ar palielinātu elektrotriecienu risku.

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

Ievads

Metināšanas iekārtas **BesterMig 200-S** nodrošina tālāk minētosetināšanas procesus.

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS (pašaizsargāta stieple)
- SMAW (MMA)
- GTAW (Lift TIG).

BesterMig 200-S pilnajā komplektācijā ietverts tālāk minētais.

- Darba vads — 3 m
- GMAW (MIG/MAG) metināšanas pistole — 3 m
- SMAW (MMA) elektroda turētājs — 3 m
- Padeves rullīši V0,6/V0,8 (montēti vada padevējā) un V1,0/V0,8 viendzīslas stieplēm
- Gāzes šļūtene — 2 m

Attiecībā uz GMAW un FCAW-SS procesu tehniskajā specifikācijā ir norādīts:

- Metināšanas stieples veids
- Stieples diametrs.

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

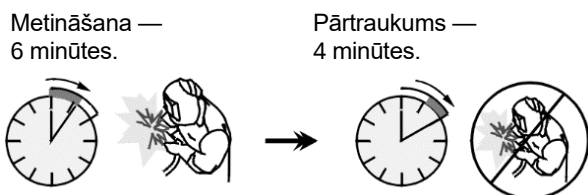
Šī iekārta darbosies standarta apstākļos. Tomēr ilga darbūža un uzticamas darbības nodrošināšanai ir svarīgi veikt piesardzības pasākumus.

- Nenovietojiet un nedarbiniet iekārtu uz virsmas, kuras slīpums pārsniedz 10°.
- 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 IP21S. Kad vien iespējams, turiet to sausumā un novietojiet uz mitras zemes vai pelķes.
- 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.

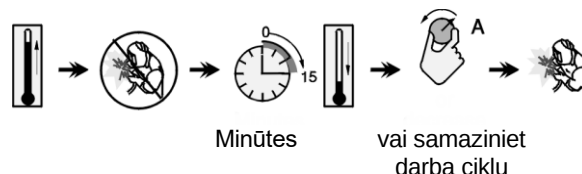
Darba cikls un pārkaršana

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

Piemērs. 60% darba cikls



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



Barošanas 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 **BesterMig 200-S** ir jāpievieno pareizi uzstādītai kontaktligzdai, kas aprīkota ar iezemēšanas kontaktu.

Ieejas spriegums: 230V, 50/60Hz. Lai iegūtu sīkāku informāciju par ieejas spriegumu, skatiet šīs rokasgrāmatas tehnisko specifikāciju sadaļu un iekārtas datu plāksnīti.

Pārliecinieties, vai ieejas strāvas nodrošinātais jaudas apjoms ir piemērots iekārtas normālai darbībai. Vajadzīgie drošinātāja ar aizkavi (vai jaudas slēdža ar raksturojumu B) un kabeļu izmēri ir norādīti šīs rokasgrāmatas sadaļā "Tehniskās specifikācijas".

⚠ BRĪDINĀJUMS

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

⚠ BRĪDINĀJUMS

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

Izejas savienojumi

Skatiet punktu [10], [11] un [12] 2. attēlā.

Barošanas avotu novietojums un savienojumi

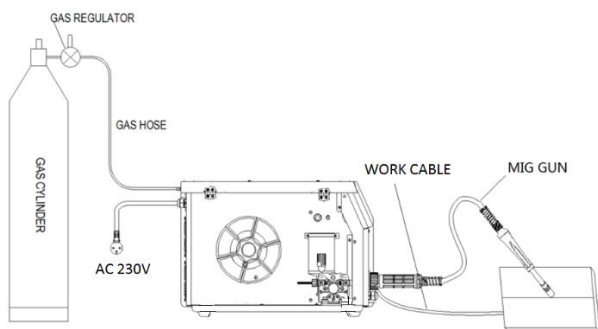
⚠️ BRĪDINĀJUMS

Izvairieties no pārmērīgiem putekļiem, skābes un kodīgām vielām gaisā.

Sargājiet no lietus un tiešas saules iedarbības, kad to lietojat ārpus telpām.

Ap metināšanas iekārtu ir jābūt 500 mm brīvas vietas, lai būtu laba ventilācija.

Izmantojiet atbilstošu ventilāciju, ja iekārta atrodas slēgtās telpās.



1. attēls

Kontrolierīces un darbības funkcijas Priekšējais panelis



2. attēls

1. Kreisais displejs: rāda metināšanas strāvas vērtību, stieples padeves ātrumu, indukciju un materiāla biezumu. Metināšanas laikā rāda faktisko metināšanas strāvas vērtību.
2. Labais displejs: atkarībā no izvēlētas funkcijas un metināšanas procesa rāda metināšanas spriegumu voltos, sprieguma apgrīšanas vai loka forsēšanas vērtību. Metināšanas laikā parāda faktisko metināšanas izejas spriegumu.
3. Ieejas jaudas indikators: šī gaismas diode iedegas, kad metināšanas iekārta ir ieslēgta un gatava darbam.

4. Stieples padeve/gāzu izvadīšana: šis slēdzis nodrošina stieples padevi (stieples tests) un gāzes plūsmu (gāzes tests), neieslēdzot izejas spriegumu.

5. Degļa palaidējslēdža režīma poga (2 taktu/4 taktu): mainiet degļa palaidējslēdža funkciju.

Process	Simbols	Apraksts
		2 taktu režīms palaidējslēdža darbības laikā aktivizē un pārtrauc metināšanu, tiešā veidā reaģējot uz palaidējslēdža nospiešanu. 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.

6. Metināšanas procesa izvēles poga: ļauj izvēlēties metināšanas procesu:

Process	Simbols	Apraksts
		GMAW (MIG/MAG) manuāla iestatīšana.
		GMAW (MIG/MAG) sinerģijas iestatīšana. SYN nozīmē, ka, norādot biezumu, gāzi un diametru, iekārta sniegs ieteikumus attiecībā uz strāvu un spriegumu.
		SMAW (MMA)
		GTAW (Lift TIG)

7. Gāzes izvēles poga: ļauj izvēlēties aizsarggāzes veidu (tikai sinerģiskajam režīmam).

Process	Simbols	Apraksts
	MIX	Iespēja izvēlēties aizsarggāzi vai metināšanu bez gāzes.
	CO₂	

8. Gāzes pārbaudes poga: šī poga ļauj uzsākt gāzes plūsmu (gāzes pārbaudi), neieslēdzot izejas spriegumu.

9. Stieples diametra vai manuālā režīma atlases poga: iestata metināšanas stieples diametru sinerģiskajam režīmam.

Process	Simbols	Apraksts
	0,6	Pieejamais stieples diametrs [mm] ir atkarīgs no gāzes aizsega veida, stieples veida un metināšanas stieples materiāla izvēles.
	0,8	
	0,9	
	1,0	

10. Negatīvās izejas ligzda metināšanas kontūram: elektroda turētāja savienošanai ar vadu / darba vadu atkarībā no nepieciešamās konfigurācijas. —

11. Pozitīvās izejas ligzda metināšanas kontūram: elektroda turētāja savienošanai ar vadu / darba vadu atkarībā no nepieciešamās konfigurācijas. +

12. EURO tipa kontaktligzda: metināšanas degļa pievienošanai (GMAW/FCAW procesiem),

13. Kreisā kontrolierīce: noklikšķiniet, lai atlasītu pretestību/stieples padeves ātrumu/indukciju/materiāla biezumu, un pagrieziet, lai iestatītu izvēlēto parametra vērtību.

iestata kreisajā displejā redzamo vērtību. Atkarībā no metināšanas procesa var iestatīt:

Process	Simbols	Apraksts
	m/min	<u>Stieples padeves ātrums</u> . Stieples padeves ātruma (m/min) nominālā vērtība.
		<u>Indukcija</u> . Loku vada ar šo pārslēgu. Ja vērtība ir lielāka, loks ir mīkstāks un metināšanas laikā ir mazāk metāla šlakatu.
 (SYN)	A	<u>Strāva</u> . Izejas strāvas iestatītā vērtība ampēros [A].
	m/min	<u>Stieples padeves ātrums</u> . Stieples padeves ātruma (m/min) nominālā vērtība.
		<u>Indukcija</u> . Loku vada ar šo pārslēgu. Ja vērtība ir lielāka, loks ir mīkstāks un metināšanas laikā ir mazāk metāla šlakatu.
		<u>Materiāla biezums</u> . Metinātā materiāla vērtība mm.
	A	<u>Strāva</u> . Izejas strāvas iestatītā vērtība ampēros [A].
	A	<u>Strāva</u> . Izejas strāvas iestatītā vērtība ampēros [A].

14. Sprieguma/sprieguma apgriešanas/loka forsēšanas kodētājs. Atkarībā no metināšanas procesa šis kodētājs vada:

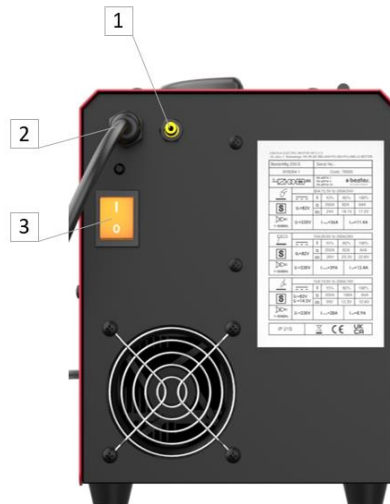
GMAW procesu	V	Spriegums
GMAW procesu	V+/-	Sprieguma apgriešana: metināšanas laikā var regulēt spriegumu.
SMAW process		<u>LOKA FORSĒŠANA</u> . Tiek īslaicīgi palielināta izejas strāva, lai novērstu īsslēgumu starp elektrodu un sagatavi.

15. Termiskās pārslodzes indikators norāda iekārtas pārslodzi vai nepietiekamu dzesēšanu.

PIEZĪME.

- Ja darba cikls ir pārsniegts, iedegas aizsardzības indikatora gaisma. Tas parāda, ka iekšējā temperatūra ir virs atļautā līmeņa. Iekārtu ir jāpārtrauc izmantot, lai to atdzesētu. Metināšanu var turpināt pēc tam, kad aizsardzības indikatora gaisma vairs nedeg.
- Energoapgādes avots ir jāizslēdz, kad to neizmanto.
- Metinātājiem jāvalkā aizsargapģērbs un metināšanas ķivere, lai novērstu traumas no loka un termiskā starojuma.
- Jāuzmanās, lai nepaļautu citus metināšanas lokam. Ieteicams izmantot aizsargu.
- Nemetiniet uzliesmojošu vai sprādzienbīstamu vielu tuvumā.

Aizmugures panelis



3. attēls

- Gāzes savienotājs: gāzes līnijas savienojums.
- Barošanas vads.
- Jaudas slēdzis IESL./IZSL.: kontrolē iekārtas ieejas jaudu. Pirms ieslēgšanas ("I") pārliecinieties, ka barošanas avots ir pievienots strāvas tīklam.



BRĪDINĀJUMS

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



BRĪDINĀJUMS

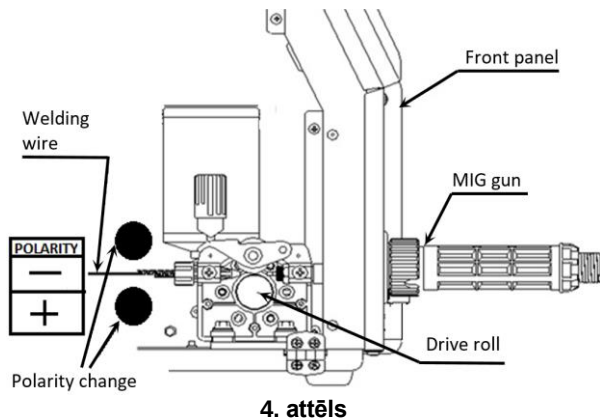
Ja ar spiedpogu ir izvēlēts GMAW process, izvades spāiles ir zem sprieguma.



BRĪDINĀJUMS

SMAW procesa laikā izvades spāiles joprojām ir zem sprieguma.

Uzstādīšana un savienojums



4. attēls



BRĪDINĀJUMS

Rūpnīcā ir iestatīta pozitīva (+) polaritāte.

Ja metināšanas polaritāte ir jāmaina, lietotājam vajadzētu:

- Izslēdziet iekārtu.
- Noteikt izmantojamā elektroda (vai stieples) polaritāti. Lai iegūtu šo informāciju, skatiet datus.
- Atlasiet un iestatiet pareizo polaritāti.



BRĪDINĀJUMS

Pirms metināšanas pārbaudiet polaritāti, izmantojot elektrodus un vadus.



BRĪDINĀJUMS

Metināšanas laikā durvīm jābūt pilnībā aizvērtām.



BRĪDINĀJUMS

Neizmantojiet rokturi, lai pārvietotu iekārtu tās darbības laikā.

Metināšanas stieples ievietošana

- Izslēdziet iekārtu.
- Atveriet iekārtas sānu vāku.
- Atskrūvējiet uznavas fiksējošo uzgriezni.
- Uzstādiet spoli ar stiepli uz uznavas tādā veidā, lai spoles griešanās virziens būtu pretējs pulksteņrādītāju kustības virzienam laikā, kad stieple tiek padota metināšanas stieples padevējierīcei.
- Pārļiecinieties, vai spoles fiksējošā tapa iebīdās atbilstošā spoles atverē.
- Ieskrūvējiet uznavas stiprināšanas vāciņu.
- Uzstādiet stieples rulli, izmantojot piemērotas gropes, kas atbilst stieples diametram.
- Atbrīvojiet stieples galu un nogrieziet saliekto daļu, pārļiecinoties, vai gals nav sašķēlies.
- Ierīce ir piemērota spolei ar maksimālo diametru 200 mm.



BRĪDINĀJUMS

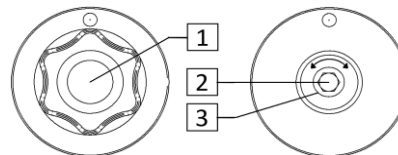
Asais stieples gals var radīt traumas.

- Grieziet stieples spoli pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam un iebīdiet stieples galu padevējierīcē līdz pat EURO tipa kontaktligzdai.
- Pareizi noregulējiet metināšanas stieples padevējierīces piespiedējruļļi.

Uznavas bremzēšanas momenta iestatīšana

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

Regulēšana tiek veikta, pagriežot sešstūra skrūvi M8, kas atrodas uznavas rāmja iekšpusē un kam var piekļūt, vispirms atskrūvējot uznavas stiprināšanas vāciņu.



5. attēls

1. Stiprināšanas vāciņš.
2. Pielāgošanas sešstūra skrūve M8.
3. Piespiedējatspere.

Pagriežot sešstūra skrūvi M8 pulksteņrādītāju kustības virzienā, tiek palielināts atsperes nospriegojums un bremzēšanas moments.

Pagriežot sešstūra skrūvi M8 pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, tiek samazināts atsperes nospriegojums un bremzēšanas moments.

Kad regulēšana ir pabeigta, no jauna ieskrūvējiet stiprināšanas vāciņu.

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.
- Atvienojiet no degļa sprauslu un kontaktuzgali vai aizsarguzgali un kontaktuzgali. Pēc tam iztaisnojiet degli.
- Ieslēdziet metināšanas iekārtu.
- Piespiediet degļa palaidējslēdzi, lai sāktu stieples virzīšanu cauri degļa ieliktnim, līdz tā tiek izvērsta pa vītņoto uzgali.
- Atlaižot palaidējslēdzi, stieples spolei ir jāpārstāj attīšanās.
- Atbilstoši noregulējiet stieples spoles bremzes.
- Izslēdziet metināšanas iekārtu.
- Uzstādiet atbilstošu kontaktuzgali.
- Atkarībā no metināšanas procesa un degļa veida uzstādiet sprauslu (GMAW process) vai aizsarguzgali (FCAW-SS process).



BRĪDINĀJUMS

Sargiet acis un rokas no degļa gala, kad stieple virzās ārā pa vītņoto uzgali.

Piespiedējruļļa spēka regulēšana

Spiediena svira kontrolē spēka daudzumu, ar kādu padeves rullīši iedarbojas uz stiepli.

Spiediena spēku regulē, griežot regulēšanas uzgriezni ([1] 6. attēlā) 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 mazs, tas slīdēs pa stiepli. Ja ir iestatīts pārāk liels rullīša spiediens, stieple var tikt deformēta, radot stieples padeves problēmas metināšanas deglī. Spiediena spēks ir jāneregulē pareizi. Lēnām samaziniet spiediena spēku, līdz stieple sāk slīdēt pa padeves rullīti, un pēc tam nedaudz palieliniet spēku, pagriežot regulēšanas uzgriezni par vienu apgriezieni.

Padeves rullīšu maiņa

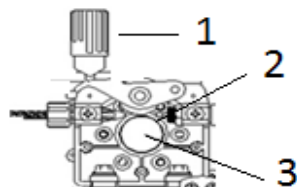


BRĪDINĀJUMS

Pirms padeves rullīšu uzstādīšanas vai maiņas izslēdziet metināšanas strāvas padevi.

Iekārta **BesterMig 200-S** ar aprīkota ar padeves rullīti V0,6/V0,8 tērauda stieplei, un komplektācijā ir iekļauti papildu rullīši V1,0/V0,8. Citu izmēru stieplēm ir pieejami atbilstoši padeves rullīšu komplekti (skat. sadaļu "Piederumi"). Izpildiet tālāk norādīto.

- Izslēdziet metināšanas iekārtu.
- Atbrīvojiet piespiedējruļļa sviru [1].
- Noskrūvējiet stiprinājuma vāciņu [3].
- Nomainiet padeves rullīti [2] pret analogu rullīti, kas ir piemērots izmantotajai stieplei.



6. attēls

- Uzskrūvējiet stiprināšanas vāciņu [3].
- Nobloķējiet piespiedējruļļa sviru [1].

Gāzes savienojums

Gāzes balons jāuzstāda ar atbilstošu gāzes plūsmas regulatoru. Kad gāzes balonam ir uzstādīts atbilstošs gāzes plūsmas regulators, pievienojiet regulatora gāzes šļūteni iekārtas gāzes iepildes savienotājam. Skatiet 3. attēla punktu [1].



BRĪDINĀJUMS

Metināšanas iekārta ir piemērota visām atbilstošajām aizsarggāzēm, tostarp oglekļa dioksīdam, argonam un hēlijam, ar maksimālo spiedienu 5,0 bāri.

PIEZĪME. GTAW lift (pacelšanas) procesa laikā savienojiet gāzes šļūteni no GTAW degļa ar gāzes regulatoru uz aizsarggāzes balona.

Metināšanas GMAW, FCAW-SS process

Iekārtu **BesterMig 200-S** var izmantot GMAW un FCAW-SS metināšanas procesā.

Iekārtas sagatavošana GMAW un FCAW-SS metināšanas procesam

GMAW vai FCAW-SS procesa metināšanas sākšanas kārtība:

- Nosakiet izmantojamās stieples polaritāti. Lai iegūtu šādu informāciju, skatiet stieples specifikācijas.
- Pievienojiet GMAW/FCAW-SS procesa metināšanas degļa ar gāzes dzesēšanu izeju EURO tipa kontaktligzdai [12] (2. attēls).
- Atkarībā no izmantotās stieples pievienojiet darba vadu izejas kontaktligzdai [10] vai [11] (2. attēls).
- Izmantojot darba skavu, savienojiet darba vadu ar metināmo sagatavi.
- Uzstādiet atbilstošu stiepli.
- Uzstādiet atbilstošu padeves rullīti.
- Pārļiecinieties, vai nepieciešamības gadījumā ir pievienots gāzes aizsargs (GMAW process).
- Ieslēdziet iekārtu.
- Piespiediet degļa palaidējslēdzi, lai sāktu stieples virzīšanu cauri pistoles ieliktnim, līdz tā tiek izvērsta pa vītņoto uzgali.
- Uzstādiet atbilstošu kontaktuzgali.
- Atkarībā no metināšanas procesa un degļa veida uzstādiet sprauslu (GMAW process) vai aizsarguzgali (FCAW-SS process).
- Aizveriet kreisās puses paneli.
- Iestatiet metināšanas režīmu uz GMAW [6] (2. attēls).
- Metināšanas iekārta ir gatava darbam.
- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst sākt metināšanu.

Metināšanas process GMAW, FCAW-SS manuālajā režīmā

Iekārtā **BesterMig 200-S** var norādīt šādus iestatījumus:

BesterMig 200-S	
•	Metināšanas slogrežīma spriegumu
•	Stieples padeves ātrums
•	Indukciju
•	Materiāla biezums

2 taktu/4 taktu režīms maina degļa palaidējslēdža funkcijas.

- 2 taktu režīms palaidējslēdža darbības laikā aktivizē un pārtrauc metināšanu, tiešā veidā reaģējot uz palaidējslēdža piespiešanu. Metināšanas process tiek aktivizēts, piespiežot un turot piespiestu degļa palaidējslēdzi.
- 4 taktu režīms ļauj turpināt metināšanu, kad ir atlaists degļa palaidējslēdzis. Lai pārtrauktu metināšanu, vēlreiz ir jāpiespiež degļa palaidējslēdzis. 4 taktu režīms ļauj veidot garas metinājuma šuves.



BRĪDINĀJUMS

4 taktu režīms nav aktivizējams, veicot punktmetināšanu.

SMAW process — lokmetināšana ar segtu elektrodu

Iekārtas **BesterMig 200-S** komplektācijā ir iekļauts elektroda turētājs ar vadu, kas nepieciešams SMAW metināšanai.

SMAW metināšanas procesa sākšanas procedūra:

- Vispirms izslēdziet iekārtu.
- Nosakiet izmantojamā elektroda polaritāti. Lai iegūtu šādu informāciju, skatiet elektroda specifikācijas.
- Atkarībā no izmantotā elektroda polaritātes pievienojiet darba vadu un elektroda turētāju ar vadu pie izejas kontaktligzdas [10] vai [11] un (2. attēls) nofiksējiet šos savienojumus. Skatiet 1. tabulu.

1. tabula.

		IZEJAS KONTAKTLIGZDA	
POLARITĀTE	DC (+)	Elektroda turētājs ar vadu SMAW	[11] +
		Darba vads	[10] —
	DC (-)	Elektroda turētājs ar vadu SMAW	[10] —
		Darba vads	[11] +

- Izmantojot darba skavu, savienojiet darba vadu ar metināmo sagatavi.
- Uzstādiet elektroda turētājā atbilstošu elektrodu.
- Ieslēdziet metināšanas iekārtu.
- Iestatiet metināšanas režīmu uz MMA [6] (2. attēls).
- Iestatiet metināšanas parametrus.
- Metināšanas iekārta ir gatava darbam.
- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst sākt metināšanu.

Lietotājs var iestatīt funkcijas:

BesterMig 200-S	
•	Metināšanas strāva
•	LOKA FORSĒŠANA

GTAW metināšanas process

BesterMig 200-S var izmantot GTAW procesā ar DC (-). Loka aizdedzi var panākt tikai ar TIG lift (pacelšanas) metodi (kontakta aizdedze un pacelšanas aizdedze).

BesterMig 200-S iekārtas komplektācijā nav iekļauts deglis GTAW metināšanas procesam, taču to var iegādāties atsevišķi. Skatiet sadaļu "Piederumi".

GTAW metināšanas procesa kārtība:

- Vispirms izslēdziet iekārtu.
- Pievienojiet GTAW degli [11] izejas kontaktligzdai.
- Pievienojiet darba vadu [10] izejas kontaktligzdai.
- Izmantojot darba skavu, savienojiet darba vadu ar metināmo sagatavi.
- Uzstādiet atbilstošu volframa elektrodu GTAW deglī.
- Ieslēdziet iekārtu.
- Iestatiet GTAW [6] metināšanas režīmu (2. attēls).
- Iestatiet metināšanas parametrus.
- Metināšanas iekārta ir gatava darbam.
- Ievērojot darba drošības un veselības aizsardzības pasākumus, drīkst sākt metināšanu.

Tehniskā apkope



BRĪDINĀJUMS

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

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

Regulārā (ikdienas) apkope

- Pārbaudiet darba vadu izolācijas un savienojumu stāvokli un strāvas kabeļa izolācijas stāvokli. Ja ir bojāta izolācija, nekavējoties nomainiet vadu.
- Notīriet metināšanas degļa sprauslu no 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, taču ne retāk kā reizi gadā)

Veiciet ierastos uzturēšanas darbus un papildus:

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

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



BRĪDINĀJUMS

Neaizskariet daļas, kas atrodas zem sprieguma.



BRĪDINĀJUMS

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



BRĪDINĀJUMS

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

Klientu atbalsta politika

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

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

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

Problēmu novēršana

Nr.	Problēma	Iespējamais iemesls	Ieteicamās darbības
1	Dzeltenais termiskais indikators ir ieslēgts	Ieejas spriegums ir pārāk augsts ($\geq 15\%$)	Izslēdziet energoapgādes avotu. Pārbaudiet galveno strāvas padevi. Kad strāvas padeve atjaunojas, restartējiet metināšanas iekārtu.
		Ieejas spriegums ir pārāk zems ($\leq 15\%$)	
		Nepietiekama ventilācija	Uzlabojiet ventilāciju.
		Apkārtējās vides temperatūra ir pārāk augsta	Kad temperatūra pazemināsies, tas automātiski atsāks darboties.
		Nominālā darba cikla pārsniegšana	Kad temperatūra pazemināsies, tas automātiski atsāks darboties.
2	Stieples padeves motors nedarbojas	Bojāts potenciometrs	Nomainiet potenciometru.
		Sprausla ir bloķēta	Nomainiet sprauslu.
		Piespiedējruļītis ir vaļīgs	Nospiežojiet padeves ruļķi.
3	Dzesēšanas ventilators nedarbojas vai griežas ļoti lēni	Slēdzis ir bojāts	Nomainiet slēdzi.
		Ventilators ir bojāts	Salabojiet vai nomainiet ventilatoru.
		Stieple ir bojāta vai atvienota	Pārbaudiet savienojumu.
4	Loks nav stabils, un ir daudz metāla šļakatu	Pārāk liels kontaktuzgalis padara strāvu nestabilu	Nomainiet pret atbilstošu kontaktuzgali un/vai piespiedējruļķi.
		Pārāk šaurs strāvas kabelis padara strāvu nestabilu	Nomainiet strāvas kabeli.
		Pārāk zems ieejas spriegums	Izlabojiet ieejas spriegumu.
		Stieples padeves pretestība ir pārāk liela	Notīriet vai nomainiet ieliktņus un turiet degļa vadu taisni.
5	Loks nevar izveidoties	Darba vads ir bojāts	Savienojiet/salabojiet darba vadu.
		Sagatave ir taukaina, netīra, sarūsējusi vai krāsota	Notīriet sagatavi un nodrošiniet labu elektrisko kontaktu starp zemējuma spaili un darbu.
6	Nav aizsarggāzes	Deglis nav pareizi pievienots	Atkārtoti pievienojiet degli.
		Gāzes caurule ir saspiesta vai aizsprostota	Pārbaudiet gāzes sistēmu.
		Gāzes šļūtene ir bojāta	Salabojiet vai nomainiet.
7	Citi		Lūdzu, sazinieties ar apkalpošanas dienestu



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

12/05

Rezerves daļu saraksta izmantošanas noteikumi

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

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

REACH

11/19

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

Dažas izstrādājuma daļas satur:

svinu, EK 231-100-4, CAS 7439-92-1;

tādā 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

09/16

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

Elektriskā shēma

Skatiet tīmekļa lapā pieejamo "rezerves daļu" rokasgrāmatu.

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



Piederumi

W10429-15-3M	LGS2 150 MIG deglis ar gāzes dzesēšanas izeju — 3 m.
W000010786	Koniska gāzes sprausla Ø12 mm.
W000010820	Kontaktuzgalis M6x25mm ECu 0,6 mm
W000010821	Kontaktuzgalis M6x25mm ECu 0,8 mm
WP10440-09	Kontaktuzgalis M6x25mm ECu 0,9 mm
W000010822	Kontaktuzgalis M6x25mm ECu 1,0 mm
WP10468	Aizsargvāciņš FCAW-SS procesam.
W10529-17-4V	GTAW deglis WTT2 17- 4 m ar vārstu
W000260684	Vadu KOMPLEKTS SMAW procesam:
	Elektrodu turētājs ar svinu SMAW procesam — 3 m.
	Darba vads — 3 m.
RULLĪŠU KOMPLEKTS VIENDZĪSLAS STIEPLĒM	
S33444-20	Padeves rullītis V0,6/V0,8 (iekļauts standartaprīkojumā)
S33444-21	Padeves rullītis V0,8/V1,0 (standarta uzstādīšana)
RULLĪŠU KOMPLEKTS ALUMĪNIJA STIEPLĒM	
S33444-22	Piespiedējruļītis U0,8/U1,0
RULLĪŠU KOMPLEKTS PULVERSTIEPLĒM	
S33444-23	Piespiedējruļītis VK0,9/VK1,1



BRĪDINĀJUMS

Metinot virs 160 A, jums ir jāmaina strāvas pārslodzes aizsardzība pret 20–25 A D tipu un jāmaina pret atbilstošu ievades līgzu (vai jāpievieno iekārta tieši elektrotīklam). Piemērs:

