

BesterMig 215- S

OPERATORIAUS VADOVAS



LITHUANIAN



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

DĖKOJAME! Kad renkatės KOKYBIŠKUS „Lincoln Electric“ gaminius.

- Patikrinkite pakuotę ir įrangą, ar neapgadinta. Pretenzijas dėl turinės žalos, padarytos siunčiant, reikia nedelsiant pateikti platintojui.
- Toliau pateiktoje lentelėje įrašykite savo įrangos identifikavimo informaciją, kad būtų lengviau naudoti. Modelio pavadinimą, kodą ir serijos numerį rasite aparato techninių duomenų plokštelėje.

Modelio pavadinimas:	
.....	
Kodas ir serijos numeris:	
.....	
Data ir pirkimo vieta:	
.....	

RODYKLĖ LIETUVIŲ K.

Techninės specifikacijos	1
ECO dizaino informacija	3
Elektromagnetinis suderinamumas (EMC)	5
Sauga	6
Įvadas	8
Montavimo ir operatoriaus instrukcijos	8
EEJA	18
Atsarginės dalys	18
Įgaliotų priežiūros centrų vietos	18
Elektros schema	18
Priedai	19
Matmenų diagrama	20

Techninės specifikacijos

PAVADINIMAS			RODYKLĖ		
BesterMig 215-S			B18266-1		
ĮĖJIMAS					
	Įėjimo įtampa U ₁		EMC klasė		Dažnis
BesterMig 215-S	230+15 % /-10 % , 1 fazė		A		50/60Hz
	Įėjimo galia esant nominaliajam ciklui		Įėjimo srovė I _{1max}		PF
BesterMig 215-S	10,5 kVA, 10 % darbo ciklas (40 °C)		46 A		0,65
VARDINĖ IŠĖJIMO GALIA					
	Procesas	Atvirosios grandinės įtampa	Darbo ciklas, 40 °C (per 10 min. laikotarpį)	Išėjimo srovė	Išėjimo įtampa
BesterMig 215-S	GMAW / FCAW	82Vdc	10 %	200A*	24Vdc
			60 %	82A	18,1Vdc
			100 %	64A	17,2Vdc
	Lankinis suvirinimas lydinio elektrodų apsauginėse dujose (SMAW)		10 %	200A*	28Vdc
			60 %	82A	23,3Vdc
			100 %	64A	22,6Vdc
	Lankinis suvirinimas volframo elektrodų apsauginėse dujose (GTAW) (Lift TIG)		15 %	200A*	18Vdc
			60 %	100A	14Vdc
			100 %	64A	12,6Vdc
SUVIRINIMO SROVĖS DIAPAZONAS					
	GMAW / FCAW	Lankinis suvirinimas lydinio elektrodų apsauginėse dujose (SMAW)	Lankinis suvirinimas volframo elektrodų apsauginėse dujose (GTAW) (Lift TIG)		
BesterMig 215-S	30A ÷ 200A	15A ÷ 200A	15A ÷ 200A		
REKOMENDUOJAMAS ĮĖJIMO LAIDAS IR SAUGIKLIŲ DYDŽIAI					
	gR tipo saugiklis arba D tipo grandinės pertraukiklis		Maitinimo laidas		
BesterMig 215-S	B 16A (B 25A)**		3 laidininkas, 2,5 mm ²		
SUVIRINIMO ĮTAMPOS REGULIAVIMO DIAPAZONAS					
	GMAW / FCAW	Lankinis suvirinimas lydinio elektrodų apsauginėse dujose (SMAW)		GTAW (lift TIG)	
BesterMig 215-S	15,5V ÷ 24V	20,6V ÷ 28V		16,5 V ÷ 26,5 V	
VIELOS TIEKTUVO GREIČIO DIAPAZONAS / VIELOS SKERSMUO					
	WFS diapazonas		Varomieji ritiniai		Varomojo ritinio skersmuo
BesterMig 215-S	2 ÷ 13 m/min.		1		Ø37
	Kietos vielos		Vielos su šerdimis		
BesterMig 215-S	0,6 ÷ 1,0 mm		0,8 ÷ 1,0 mm		
MATMENYS					
	Svoris	Aukštis	Plotis	Ilgis	
BesterMig 215-S	28,4 kg	677 mm	370 mm	770 mm	

KITA			
	Apsaugos įvertis	Didžiausias dujų slėgis	Darbinis drėgnis (t = 20 °C)
BesterMig 215-S	IP21S	0,5 MPa (5 barai)	≤ 90 %
	Darbinė temperatūra	Laikymo temperatūra	
BesterMig 215-S	nuo –10 °C iki +40 °C	nuo –25 °C iki +55 °C	

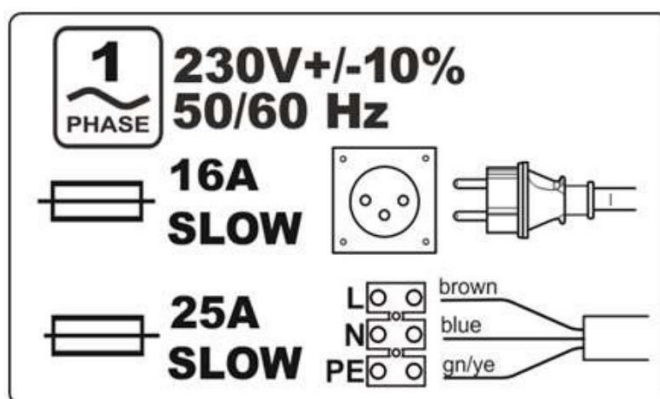
⁽¹⁾ Remiantis 10 minučių laikotarpiu (pvz., vertinant 30 % veikimo ciklą, jį sudaro 3 minutės įjungus ir 7 minutės išjungus)

PASTABA: Pirmiau nurodyti parametrai keičiasi patobulinus aparatą

*Suvirinant ir esant didžiausiai galiai $I_2 > 160$ A, įjungimo kištuką pakeisti tokiu, kuris yra > 16 A.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Jei suvirinama esant daugiau kaip 160 A, turite pakeisti apsaugą nuo perkrovos srovės į 20–25 A D tipo ir pakeisti į tinkamą įjungimo kištuką (arba jungti tiesiai į elektros tinklą). Pavyzdys:



ECO dizaino informacija

Įranga suprojektuota taip, kad atitiktų Direktyvą 2009/125/EB ir Reglamentą (ES) 2019/1784.

Veiksmingumas ir neveikos galios suvartojimas:

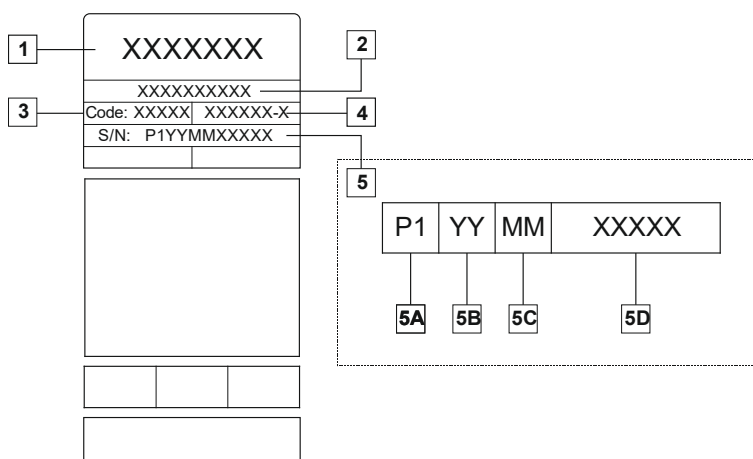
Rodyklė	Pavadinimas	Veiksmingumas, kai didžiausias galios suvartojimas / neveikos galios suvartojimas	Lygiavertis modelis
B18266-1	BesterMig 215- S	81 % / 25 W	Nėra lygiavertio modelio

Neveikos būsena atsiranda toliau lentelėje nurodytomis sąlygomis

NEVEIKOS BŪSENA	
Būsena	Buvimas
MIG režimas	X
TIG režimas	
STICK režimas	
Po 30 minučių nedarbo	
Ventiliatorius išjungtas	

Efektyvumas ir suvartojimo vertė esant neveikos būsenai išmatuoti metodu ir sąlygomis, apibrėžtomis produkto standarte EN 60974-1:20XX.

Gamintojo pavadinimą, produkto pavadinimą, kodo numerį, produkto numerį, serijos numerį ir pagaminimo datą galima perskaityti techninių duomenų plokštelėje.



Čia:

- 1- Gamintojo pavadinimas ir adresas
- 2- Produkto pavadinimas
- 3- Kodo numeris
- 4- Produkto numeris
- 5- Serijos numeris
 - 5A – gamybos šalis
 - 5B – gamybos metai
 - 5C – gamybos mėnuo
 - 5D – kitas progresinis numeris kiekvienam aparatui

Tipinis **MIG / MAG** įrangos dujų suvartojimas:

Medžiagos tipas	Vielos skersmuo [mm]	Nuolatinės srovės elektrodas teigiamas		Vielos tiekimas [m/min.]	Apsauginės dujos	Dujų srautas [l/min.]
		Srovė [A]	Įtampa [V]			
Anglis, mažai legiruotas plienas	0,9–1,1	95–200	18–22	3,5–6,5	Ar 75 %, CO ₂ 25 %	12
Aliuminis	0,8–1,6	90–240	18–26	5,5–9,5	Argonas	14–19
Austenitinis nerūdijantysis plienas	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
Vario lydinys	0,9–1,6	175–385	23–26	6–11	Argonas	12–16
Magnis	1,6–2,4	70–335	16–26	4–15	Argonas	24–28

TIG procesas:

Suvirinimo nelydžių elektrodų apsauginėse dujose (TIG) proceso metu dujų naudojimas priklauso nuo antgalio skerspjūvio ploto. Paprastai naudojami toliau nurodyti degikliai:

Helis: 14–24 l/min

Argonas: 7–16 l/min

Pastaba. Per didelis srauto greitis sukelia dujų srauto turbulenciją, ir gali sukelti atmosferos užteršimą suvirinimo vietoje.

Pastaba. Šoninis vėjas arba skersvėjis gali suardyti apsauginių dujų sluoksnį, todėl, norėdami apsaugoti apsaugines dujas, naudokite uždangą, kad užstotumėte oro srovę.



Tinkamumo naudoti pabaiga

Pasibaigus gaminio tinkamumui naudoti, jis turi būti pašalintas perdirbti pagal Direktyvą 2012/19/ES, informaciją apie gaminio išmontavimą ir gaminyje esančias svarbiausias žaliavas (CRM) rasite adresu <https://www.lincolnelectric.com/en-GB/Operators-Manuals>



Elektromagnetinis suderinamumas (EMC)

11/04

Šis aparatas atitinka visas taikomas direktyvas ir standartus. Tačiau jis vis tiek gali skleisti elektromagnetinius trikdžius, kenkiančius kitoms sistemoms, pvz., telekomunikacijų (telefono, radijo ir televizijos) ar kitoms saugos sistemoms. Šie trikdžiai gali kelti saugos problemų sutrikdytose sistemose. Perskaitykite ir išsiaiškinkite šį skyrį, kad pašalintumėte ar sumažintumėte šio aparato skleidžiamų elektromagnetinių trikdžių kiekį.



Šis aparatas skirtas naudoti pramoninėje zonoje. Norint dirbti namuose, būtina laikytis ypatingų atsargumo priemonių, kad būtų pašalinti galimi elektromagnetiniai trikdžiai. Operatorius turi įdiegti ir naudoti šią įrangą, kaip aprašyta šiame vadove. Jei nustatoma elektromagnetinių trikdžių, operatorius turi imtis taisomųjų veiksmų ir pašalinti šiuos trikdžius, jei reikia, pasinaudodamas „Lincoln Electric“ pagalba.

Prieš įrengdamas aparatą, operatorius turi patikrinti, ar darbo vietoje nėra jokių prietaisų, galinčių sutrikti dėl elektromagnetinių trikdžių. Atsižvelkite į toliau pateiktą informaciją.

- Įeinamieji ir išeinamieji laidai, kontroliniai kabeliai ir telefono laidai, esantys darbo vietoje arba netoli jos ir aparato.
- Radijo ir (arba) televizijos siųstuvai ir imtuvai. Kompiuteriai arba kompiuteriu valdoma įranga.
- Pramoninių procesų saugos ir valdymo įranga. Kalibravimo ir matavimo įranga.
- Asmens medicinos prietaisai, kaip antai širdies stimulatoriai ir klausos aparatai.
- Patikrinkite įrangos, veikiančios darbo vietoje ar šalia jos, elektromagnetinį atsparumą. Operatorius turi būti įsitikinęs, kad visa šioje srityje esanti įranga suderinama. Tam gali prireikti papildomų apsaugos priemonių.
- Darbo vietos matmenys, į kuriuos reikėtų atsižvelgti, priklausys nuo vietos konstrukcijos ir kitos vykdomos veiklos.

Atsižvelkite į toliau nurodytas rekomendacijas ir sumažinkite aparato skleidžiamus elektromagnetinius trikdžius.

- Prijunkite aparatą prie įeinančios srovės šaltinio vadovaudamiesi šiuo vadovu. Atsiradus trikdžių, gali prireikti papildomų atsargumo priemonių, pavyzdžiui, filtruoti įeinančią srovę.
- Išėjimo kabeliai turi būti kuo trumpesni ir išdėstyti kartu. Jei įmanoma, įžeminkite suvirinamą ruošinį, kad sumažintumėte elektromagnetinės spinduliuotės kiekį. Operatorius turi patikrinti, ar įžeminus suvirinamą ruošinį nekyla problemų ir aparato eksploatavimo sąlygos nekelia pavojaus personalui ir įrangai.
- Pridengus laidus darbo vietoje, skleidžiamų elektromagnetinių trikdžių gali sumažėti. To gali prireikti tam tikrais atvejais.



ĮSPĖJIMAS

A klasės įranga neskirta naudoti gyvenamosiose vietose, į kurias elektros energija yra tiekiamą viešais žemosios įtampos tinklais. Šiose vietose gali būti sunku užtikrinti elektromagnetinį suderinamumą dėl laidžių ir spinduliuojamų trikdžių.



ĮSPĖJIMAS

Ši įranga neatitinka IEC 61000-3-12 reikalavimų. Jei ji sujungta su viešu žemos įtampos tinklu, montuotojas arba įrangos naudotojas privalo užtikrinti, jei reikia, pasikonsultavęs su skirstymo tinklo operatoriumi, kad šią įrangą būtų galima prijungti.



ĮSPĖJIMAS

Šią įrangą turi naudoti kvalifikuotas personalas. Įsitikinkite, kad visas montavimo, eksploatavimo, techninės priežiūros ir remonto procedūras atlieka tik kvalifikuotas asmuo. Prieš naudodami šią įrangą perskaitykite ir išsiaiškinkite šio vadovo nurodymus. Nesilaikant šiame vadove pateiktų instrukcijų, ši įranga gali sukelti sunkų ar mirtiną sužalojimą ar sugestį. Perskaitykite ir išsiaiškinkite toliau pateiktus įspėjamųjų simbolių paaiškinimus. „Lincoln Electric“ neatsako už žalą, patirtą dėl netinkamo įrengimo, netinkamos priežiūros ar netinkamo eksploatavimo.

	ĮSPĖJIMAS. Šis simbolis rodo instrukcijas, kurių reikia laikytis, kad asmuo nebūtų sunkiai ar mirtinai sužalotas arba nebūtų sugadinta įranga. Apsaugokite save ir kitus nuo galimų sunkių sužalojimų ar žūties.
	DĖVĖKITE TINKAMĄ AKIŲ, AUSŲ IR KŪNO APSAUGĄ: Apsaugokite akis ir veidą tinkamu suvirintojo skydeliu ir tinkamos klasės filtro plokšte. Apsaugokite kūną nuo suvirinimo purslų ir lanko blykstės apsauginiais drabužiais, įskaitant vilnonius drabužius, ugniai atsparią prijuostę ir pirštines, odinius antblauzdžius ir ilgaaulius batus. Apsaugokite kitus nuo purslų, blykstės ir akinimo apsauginiais ekranais ar užtvarais. Kai kuriose vietose gali prireikti apsaugos nuo triukšmo. Įsitikinkite, kad apsauginės priemonės yra tinkamos būklės. Be to, darbo vietoje visada dėvėkite apsauginius akinius.
	PERSKAITYKITE IR IŠSIAIŠKINKITE INSTRUKCIJAS. Prieš naudodami šią įrangą perskaitykite ir išsiaiškinkite šio vadovo nurodymus. Lankinis suvirinimas gali būti pavojingas. Nesilaikant šiame vadove pateiktų instrukcijų, ši įranga gali sukelti sunkų ar mirtiną sužalojimą ar sugestį.
	ELEKTROS SMŪGIS PAVOJINGAS GYVYBEI. Suvirinimo įranga generuoja aukštąjį įtampą. Nelieskite elektrodo, spaustuvo ar prijungtų suvirinamų ruošinių, kai įranga įjungta. Izoliuokites nuo elektrodo, spaustuvo ir prijungtų suvirinamų ruošinių.
	ELEKTROS ĮRANGA. Prieš pradėdami dirbti su šia įranga, saugiklių dėžėje išjunkite elektros tiekimą atjungimo jungikliu. Įžeminkite šią įrangą pagal taikomus vietos elektros reikalavimus.
	ELEKTROS ĮRANGA. Reguliariai tikrinkite jėgimo, elektrodo ir spaustuvo laidus. Pastebėję izoliacijos pažeidimų, nedelsdami pakeiskite laidą. Nedėkite elektrodo laikiklio tiesiog ant suvirinimo stalo ar bet kokio kito paviršiaus, kuris liestųsi su spaustuvu, kad lankas neužsidegtų.
	ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI GALI BŪTI PAVOJINGI. Laidininku tekanti elektros srovė sukuria elektrinius ir magnetinius laukus (EMF). EMF laukai gali trikdyti kai kuriuos širdies stimulatorius, taigi širdies stimuliatorių naudojančios suvirintojai prieš pradėdami dirbti su šia įranga turi pasitarti su gydytoju.
	CE ATITIKTIS. Ši įranga atitinka Europos Bendrijos direktyvas.
	DIRBTINĖ OPTINĖ SPINDULIUOTĖ. Remiantis direktyvos 2006/25/EB ir standarto EN 12198 reikalavimais, įranga priskiriama 2 kategorijai. Todėl būtina naudoti asmenines apsaugos priemones (AAP), turinčias filtrą, užtikrinantį didžiausią apsaugą iki 15 laipsnių, kaip reikalaujama standarte EN 169.
	DŪMAI IR DUJOS GALI KELTI PAVOJŲ. Suvirinant gali išsiskirti sveikatai pavojingų garų ir dujų. Venkite kvėpuoti šiais garais ir dujomis. Apsaugai nuo šių pavojų operatorius turi dirbti gerai vėdinamoje vietoje ar naudoti ištraukiamąją ventiliaciją, kad neįkvėptų garų ir dūmų.

	LANKO SPINDULIUOTĖ GALI NUDEGINTI. Suvirindami ar stebėdami naudokite skydą su tinkamu filtru ir dengiamosiomis plokštelėmis, kad apsaugotumėte akis nuo kibirkščių ir lanko spindulių. Savo ir pagalbininkų odą saugokite dėvėdami tinkamus drabužius, pagamintus iš patvaraus, ugniai atsparaus audinio. Apsaugokite kitus netoliese esančius darbuotojus tinkamomis nedegiomis uždangomis ir perspėkite juos nežiūrėti į lanką ir prie jo nesiartinti.
	SUVIRINIMO KIBIRKŠTYS GALI SUKELTI GAISRĄ AR SPROGIMĄ. Iš suvirinimo srities pašalinkite gaisro pavojus ir turėkite paruoštą gesintuvą. Suvirinant kibirkštys ir įkaitusios medžiagos gali lengvai prasiskverbti pro mažus įtrūkius ir angas į gretimas sritis. Negalima suvirinti jokių bakų, būgnų, talpyklų ar medžiagų, kol bus imtasi reikiamų veiksmų užtikrinti, kad neišsiskirs degių ar nuodingų garų. Niekada nenaudokite šios įrangos ten, kur yra degių dujų, garų ar skystų degių medžiagų.
	SUVIRINAMOS MEDŽIAGOS GALI UŽSIDEGTI. Suvirinant išsiskiria didelis karštis. Karšti paviršiai ir medžiagos darbo zonoje gali smarkiai nudeginti. Darbo zonoje medžiagas galima liesti ar perkelti naudojant pirštines ir reples.
	PAŽEISTAS BALIONAS GALI SPROGTI. Naudokite tik suslėgtųjų dujų balionus su procesui tinkančiomis apsauginėmis dujomis ir tinkamai veikiančius reguliatorius, pritaikytus naudojamoms dujoms ir slėgiui. Visada laikykite balionus vertikaliajoje padėtyje, saugiai pritvirtintus prie fiksuotos atramos. Nejudinkite ir negabenkite dujų balionų be apsauginių dangtelių. Saugokite, kad elektrodas, elektrodo laikiklis, spaustuvas ar bet kuri kita elektros įrangos dalis nesiliestų su dujų balionu. Dujų balionai turi būti atokiau nuo vietų, kur jie gali būti apgadinti dėl suvirinimo proceso, įskaitant kibirkštis ir šilumos šaltinius.
	JUDANČIOS DALYS PAVOJINGOS. Šiame aparate yra judančių mechaninių dalių, kurios gali sunkiai sužaloti. Paleidžiant įrenginį, dirbant juo ir atliekant techninę priežiūrą, rankas, kūną ir drabužius laikykite atokiau nuo šių dalių.
	SAUGUMO ŽENKLAS. Ši įranga tinka elektros energijai tiekti atliekant suvirinimo darbus didesnės elektros smūgio rizikos aplinkoje.

Gamintojas pasilieka teisę daryti konstrukcijos pakeitimus ir (ar) patobulinimus, bet neatnaujinti operatoriaus vadovo iš karto.

Įvadas

Suvirinimo aparatais „BesterMig 215-S“ galima atlikti šių tipų suvirinimo darbus:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS (su savaime apsaugota viela)
- SMAW (MMA),
- GTAW (Lift TIG).

„BesterMig 215-S“ komplektą sudaro:

- darbinis laidas – 3 m
- GMAW (MIG/MAG) suvirinimo pistoletas – 3 m
- SMAW (MMA) elektrodo laikiklis – 3 m.
- varantieji ritinėliai V0.6 / V0.8 (montuojamas vielos tiekimo mechanizme)
- dujų žarnelė – 2 m.

Rekomenduojama įranga, kurią naudotojas gali įsigyti, nurodoma skyriuje „Priedai“.

Montavimo ir operatoriaus instrukcijos

Prieš montuodami ar eksploatuodami aparatą, perskaitykite visą šį skyrį.

Vieta ir aplinka

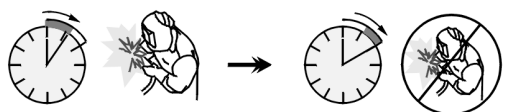
Šis aparatas veikia standartinėje aplinkoje. Vis dėlto svarbu imtis paprastų prevencinių priemonių, kad būtų galima užtikrinti ilgą ir patikimą jo veikimą:

- Nestatykite ir nenaudokite šio aparato ant paviršiaus, kurio posvyrio kampas nuo horizontalaus paviršiaus didesnis nei 10°.
- Nenaudokite šio aparato vamzdžiams atšildyti.
- Šį aparatą reikia statyti ten, kur laisvai vyksta švares oro apykaita ir neribojamas oro tekėjimas į oro angas ir iš jų. Įjungto aparato neuždenkite popieriumi, audiniu ar šluostėmis.
- Į aparatą turi būti įtraukiama kuo mažiau nešvarumų ir dulkių.
- Šio aparato apsaugos klasė yra IP21S. Jei įmanoma, šį aparatą išlaikykite sausą ir nestatykite ant drėgnos žemės ar į balas.
- Nenaudokite esant snigui ar lietai.
- Aparatą statykite atokiau nuo radijo bangomis valdomos įrangos. Įprastas veikimas gali trikdyti netoliese esančios radijo bangomis valdomos įrangos darbą, dėl to gresia patirti sužalojimų ar gali būti sugadinta įranga. Perskaitykite šio vadovo skyrių apie elektromagnetinį suderinamumą.
- Nenaudokite vietose, kuriose temperatūra siekia daugiau kaip 40 °C.

Darbo ciklas ir perkaitimas

Suvirinimo aparato darbo ciklas – tai procentinė laiko dalis per 10 minučių trukmės ciklą, kurio metu suvirintojas gali naudoti aparatą įjungęs nominaliąją suvirinimo srovę.

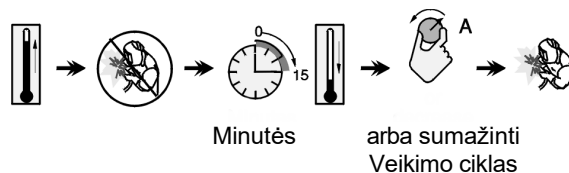
Pavyzdys: 60 % darbo ciklas:



6 minučių trukmės suvirinimas.

4 minučių pertrauka.

Jei darbo ciklą per daug pailginsite, įsijungs šiluminės apsaugos grandinė.



Įėjimo srovės tiekimo jungtis

⚠ ĮSPĖJIMAS

Jungti suvirinimo aparatą į tinklą gali tik kvalifikuotas elektrikas. Montavimo darbus reikia atlikti laikantis atitinkamo nacionalinio elektros kodekso ir vietos reglamentų.

Prieš įjungdami įrenginį, patikrinkite maitinimo tinklo įtampą, fazę ir dažnį. Patikrinkite einančių iš aparato į įėjimo šaltinį įžeminimo laidų prijungimą. Suvirinimo aparatą „BesterMig 215-S“ reikia jungti į tinkamai įrengtą lizdą su įžeminimo kaiščiu.

Įėjimo įtampa yra 230 V, 50/60 Hz. Daugiau informacijos apie įėjimo įtampą rasite šio vadovo techninių specifikacijų skyriuje ir ant aparato esančioje techninių duomenų plokštelėje.

Įsitikinkite, kad maitinimo šaltinio galia, taikoma įėjimo srovei, pakankama įprastam aparato veikimui. Reikiamos dėsos saugiklis (arba srovės išjungiklis, pasižymintis „B“ savybe) ir laidų dydžiai yra nurodyti šio vadovo techninių specifikacijų skyriuje.

⚠ ĮSPĖJIMAS

Suvirinimo aparatą galima maitinti generatoriumi, kurio išėjimo galia yra bent 30 % didesnė nei suvirinimo aparato įėjimo galia.

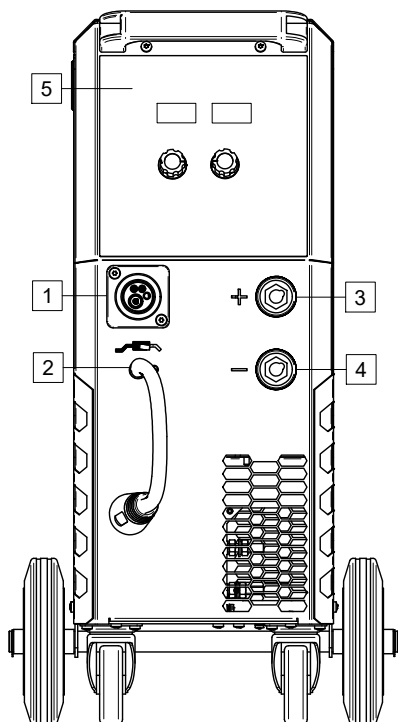
⚠ ĮSPĖJIMAS

Jei aparatą maitinate iš generatoriaus, būtinai pirma išjunkite suvirinimo aparatą prieš išjungdami generatorių, kad nesugadintumėte suvirinimo aparato!

Išėjimo jungtys

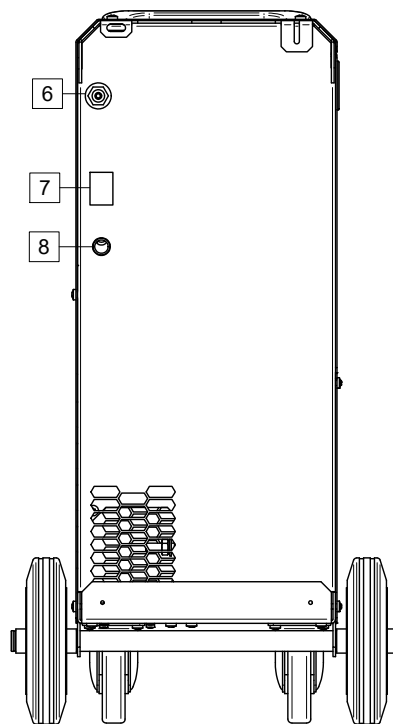
Žr. toliau pateiktų paveikslėlių [1], [3] ir [4] punktus.

Valdikliai ir eksploatacinės savybės



1 pav.

1. Europietiško tipo lizdas: suvirinimo pistoletui prijungti (GMAW / FCAW procesai).
2. Europietiško tipo lizdo laidas besikeičiančiam poliškumui.
3. Teigiamas suvirinimo grandinės išėjimo lizdas: Elektrodo laikikliui prijungti prie laido / darbinio laido, atsižvelgiant į reikiamą konfigūraciją. **+**
4. Neigiamas suvirinimo grandinės išėjimo lizdas: Elektrodo laikikliui prijungti prie laido / darbinio laido, atsižvelgiant į reikiamą konfigūraciją. **—**
5. Naudotojo sąsaja: Žr. skyrių „Naudotojo sąsaja“.



2 pav.

6. Dujų jungtis: Dujų linijos jungtis.
7. Maitinimo jungiklio ĮJUNGIMAS / IŠJUNGIMAS (I/O): Kontroluoja įėjimo į aparatą galią. Prieš įjungdami maitinimą, patikrinkite, ar srovės šaltinis sujungtas su maitinimo tinklu („I“).
8. Maitinimo laidas (2 m): sujunkite maitinimo kištuką su esamu įėjimo kabeliu, kuris yra tinkamas aparatui, kaip nurodyta šiame vadove, ir atitinka visus galiojančius standartus. Šią jungtį sujungti turi tik kvalifikuoti darbuotojai.

⚠️ ĮSPĖJIMAS

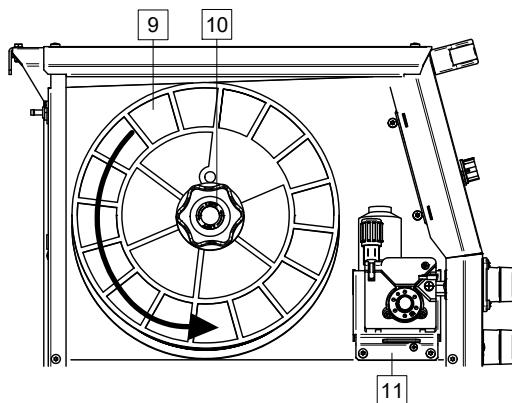
Kai aparatas vėl įjungiamas, bus prisimintas paskutinis suvirinimo procesas.

⚠️ ĮSPĖJIMAS

Jei nuspaudžiamas mygtukas yra nuspaustas per GMAW procesą, išėjimo galiniai įrenginiai gaus srovę.

⚠️ ĮSPĖJIMAS

Per SMAW procesą, pasirinkus šį režimą, išėjimo galiniai įrenginiai vis tiek gauna srovę.



3 pav.

9. Į ritę suvyniota viela (skirta GMAW / FCAW): standartiškai nepridedama.

10. Vielos ritės laikiklis: Daugiausia 15 kg ritės. Maksimalus ričių skersmuo 300 mm. Laikiklis leidžia montuoti plastiko, plieno ir pluošto rites ant 51 mm veleno.

Pastaba. Plastikinė stabdžių veržlė turi kairinį sriegį.

11. Laidinė pavara: 1 ritinio vielos pavara.

Naudotojo sąsaja



4 pav.

12. Kairysis ekranas: rodo suvirinimo srovės, vielos tiekimo greičio, indukcijos ir medžiagos storio vertę. Suvirinimo metu rodo tikrąją suvirinimo srovės vertę.

13. Dešinysis ekranas: priklausomai nuo pasirinktos funkcijos ir suvirinimo proceso, pateikia suvirinimo įtampą voltais arba įtampos korekcijos vertę, arba lanko galios vertę. Suvirinimo metu rodo faktinę išėjimo suvirinimo įtampą.

14. Įėjimo galios indikatorius: šis šviesos diodas užsidega, kai suvirinimo aparatas įjungtas ir paruoštas darbui.

15. Vielos tiekimo pavara / dujų pūtimas: šis jungiklis leidžia tiekti vielą (vielos bandymas) ir dujų srautą (dujų bandymas) neperjungiant išėjimo įtampos.

16. Degiklio gaiduko režimo mygtukas (2 žingsnių / 4 žingsnių): keičia degiklio gaiduko veikimą.

Procesas	Simbolis	Aprašymas
		2 žingsnių gaiduko režimas: suvirinimas įjungiamas ir išjungiamas kaip tiesioginė reakcija į gaiduką. Suvirinimo procesas pradamas paspaudus degiklio gaiduką.
		4 padėčių režimas leidžia tęsti suvirinimą, kai atleidžiamas degiklio gaidukas. Norint sustabdyti suvirinimą, reikia vėl paspausti degiklio gaiduką. 4 padėčių gaiduko veikimo modelis palengvina ilgų siūlių suvirinimą.

17. Suvirinimo proceso pasirinkimo mygtukas: leidžia pasirinkti suvirinimo procesą:

Procesas	Simbolis	Aprašymas
		Rankinis nustatymas: GMAW (MIG/MAG). Suvirinimo parametrus (vielos padavimo greitį ir įtampą) pasirenka naudotojas.
		GMAW (MIG/MAG) sinergijos nustatymas. Suvirinimo parametrai (tekimo greitis ir įtampa) reguliuojami automatiškai, pasirinkus dujas ir vielą.
		SMAW (MMA),
		GTAW (lift TIG)

18. Dujų pasirinkimo mygtukas: pasirenkamas apsauginių dujų tipas (tik sinerginiu režimu).

Procesas	Simbolis	Aprašymas
	MIX	Pasirinkimas: su apsauginėmis dujomis ar be jų.
	CO₂	
		

19. Dujų testo mygtukas: šiuo mygtuku inicijuojamas dujų srautas (dujų testas) neįjungiant išėjimo įtampos.

20. Vielos skersmens arba rankinio režimo pasirinkimo mygtukas: nustatomas suvirinimo vielos skersmuo sinerginiam režimui.

Procesas	Simbolis	Aprašymas
	0,6	Galimas vielos skersmuo [mm] priklauso nuo pasirinkto apsauginių dujų tipo, vielos tipo ir suvirinimo vielos medžiagos.
	0,8	
	0,9	
	1,0	

21. Kairysis valdiklis: spustelėkite, kad pasirinktumėte srovę amperais / vielos tekimo greitį / indukciją / medžiagos storį ir pasukite, kad nustatytumėte pasirinkto parametro vertę. Nustatoma kairiajame ekrane pateikiama vertė. Priklausomai nuo suvirinimo proceso, galima nustatyti:

Procesas	Simbolis	Aprašymas
	m/min	<u>Vielos tekimo greitis (WFS):</u> nominali vielos tekimo greičio vertė (m/min).
		<u>Indukcija:</u> Lanko valdymas kontroliuojamas šia rankenėle. Jei vertė didesnė, lankas bus švelnesnis, o suvirinant bus mažiau pusrų.
	A	<u>Srovė:</u> nustatoma išėjimo srovės vertė amperais [A].
	m/min	<u>Vielos tekimo greitis (WFS):</u> nominali vielos tekimo greičio vertė (m/min).
		<u>Indukcija:</u> Lanko valdymas kontroliuojamas šia rankenėle. Jei vertė didesnė, lankas bus švelnesnis, o suvirinant bus mažiau pusrų.
		<u>Medžiagos storis (mm):</u> suvirinamos medžiagos vertė milimetrais.
	A	<u>Srovė:</u> nustatoma išėjimo srovės vertė amperais [A].
	A	<u>Srovė:</u> nustatoma išėjimo srovės vertė amperais [A].

22. Įtampos / įtampos korekcijos / lanko galios šifratorius: Priklausomai nuo suvirinimo proceso, šiuo šifratoriumi valdoma:

GMAW procesas	V	<u>Įtampa.</u> Leidžia reguliuoti suvirinimo įtampą (taip pat ir suvirinimo proceso metu)
GMAW procesas	V+/-	<u>Įtampos korekcija:</u> suvirinant galima koreguoti įtampą
SMAW procesas		<u>LANKO GALIA:</u> Išėjimo srovė laikinai padidinama trumposios grandinės jungtims tarp elektrodo ir apdorojamo ruošinio pašalinti.

23. Šiluminės perkrovos indikatorius: reiškia, kad aparatas perkrautas arba nepakankamai aušinamas.

GMAW, FCAW-SS suvirinimo procesas
„BesterMig 215-S“ galima naudoti GMAW ir FCAW-SS suvirinimo procesui.

Aparato parengimas GMAW ir FCAW-SS suvirinimo procesui.

GMAW arba FCAW-SS suvirinimo proceso pradžios procedūra:

- Nustatykite naudojamą vielos poliškumą. Šios informacijos ieškokite vielos duomenyse.
- GMAW / FCAW procesui naudojamą dujomis aušinamą pistoletą įjunkite į europietiško tipo lizdą [1], naudodami atitinkamą vielos įdėklą, pritaikytą suvirinimo vielos tipui ir skersmeniui.
- Atsižvelgdami į naudojamos suvirinimo vielos poliškumą, grąžinimo kabelį prijunkite prie išėjimo lizdo [3] arba [4].
- Prijunkite darbinį laidą spaustuvu prie suvirinamo ruošinio.
- Įdėkite tinkamą suvirinimo vielą.
- Įmontuokite tinkamą varomąjį ritinį.
- Patikrinkite (jei reikia), ar dujų apsauga yra prijungta (GMAW procesui).
- Įjunkite aparatą.
- Nuspauskite pistoleto gaiduką ir leiskite vielą per pistoleto įdėklą arba spauskite vielos bandymo mygtuką prietaiso skydelyje [15], kol viela išlįs pro sriegiuotą galą.
- Sumontuokite tinkamą kontaktinį galiuką.
- Atsižvelgdami į suvirinimo procesą ir pistoleto tipą, sumontuokite antgalį (GMAW procesui) arba apsauginį dangtelį (FCAW procesui).
- Uždarykite kairįjį šoninį skydelį.
- Nustatykite suvirinimo režimą į GMAW [17].
- Suvirinimo aparatas dabar parengtas suvirinti.
- Laikantis darbuotojų sveikatos ir saugos principų, galima pradėti suvirinimo darbus.

GMAW, FCAW-SS suvirinimo procesas rankiniu režimu

Aparate „BesterMig 215-S“ nustatoma:

- Suvirinimo apkrovos įtampa
- Vielos tiekimo greitis
- Indukcija
- Medžiagos storis

2 žingsnių–4 žingsnių režimais pakeičiama pistoleto gaiduko funkcija.

- 2 žingsnis. Gaiduku tiesiogiai įjungiamas ir išjungiamas suvirinimo procesas. Suvirinimo procesas pradedamas paspaudus pistoleto gaiduką.
- 4 žingsnio režimu galima tęsti suvirinimą atleidus pistoleto gaiduką. Norint sustabdyti suvirinimą, pistoleto gaidukas paspaudžiamas dar kartą. Naudojant 4 žingsnių režimą, lengviau formuojamos ilgos suvirinimo siūlės.

SMAW (MMA) suvirinimo procesas

„BesterMig 215-S“ turi elektrodo laikiklį su laidu, reikalingu SMAW suvirinimui.

SMAW suvirinimo proceso pradžios procedūra

- Pirmiausia išjunkite aparatą.
- Nustatykite naudojamo elektrodo poliškumą. Šios informacijos ieškokite elektrodo duomenų sąrašė.
- Atsižvelgdami į naudojamo elektrodo poliškumą, įjunkite darbinį laidą ir elektrodo laikiklį su laidu į išėjimo lizdą [3] arba [4] ir juos užfiksuokite. Žr. 1 lentelę.

1 lentelė.

		IŠĖJIMO LIZDAS		
POLIŠKUMAS	DC (+)	Elektrodo laikiklis su laidu į SMAW	[3]	+
		Darbinis laidas	[4]	—
	DC (-)	Elektrodo laikiklis su laidu į SMAW	[4]	—
		Darbinis laidas	[3]	+

- Prijunkite darbinį laidą spaustuvu prie suvirinamo ruošinio.
- Į elektrodo laikiklį įdėkite tinkamą elektrodą.
- Įjunkite suvirinimo aparatą.
- Nustatykite suvirinimo parametrus.
- Suvirinimo aparatas dabar parengtas suvirinti.
- Laikantis darbuotojų sveikatos ir saugos principų, galima pradėti suvirinimo darbus.

Naudotojas gali nustatyti funkcijas:

- Suvirinimo srovė
- Lanko dinamika LANKO GALIA

GTAW suvirinimo procesas

„BesterMig 215-S“ galima naudoti GTAW procesui su nuolatinė srove (DC (-)). Lanko uždegimą galima atlikti tik „lift TIG“ būdu (kontaktinis uždegimas ir pakeliamas uždegimas).

„BesterMig 215-S“ neturi degiklio, reikalingo GTAW suvirinimui, tačiau jį galima įsigyti papildomai. Žr. skyrių „Priedai“.

GTAW suvirinimo proceso pradžios procedūra:

- Pirmiausia išjunkite aparatą.
- Prijunkite GTAW degiklį prie [4] išvesties lizdo.
- Prijunkite darbo laidą prie [3] išvesties lizdo.
- Prijunkite darbinį laidą spaustuvu prie suvirinamo ruošinio.
- Į GTAW degiklį įdėkite tinkamą volframo elektrodą.
- Įjunkite aparatą.
- Nustatykite suvirinimo režimą į GTAW [17]
- Nustatykite suvirinimo parametrus.
- Suvirinimo aparatas dabar parengtas suvirinti.
- Laikantis darbuotojų sveikatos ir saugos principų, galima pradėti suvirinimo darbus.

Suvirinimo GMAW procesas sinerginiu režimu

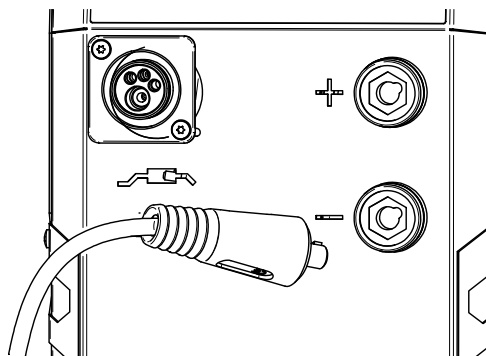
Aparatui veikiant sinerginiu režimu naudotojas nenustato suvirinimo apkrovos įtampos. Tinkamą suvirinimo apkrovos įtampą nustato aparato programinė įranga.

Keičiant vielos padavimo greitį [m/min.] arba išėjimo srovės vertę [A], priklausomai nuo pasirinktos darbinės vertės, optimali išėjimo suvirinimo įtampa nustatoma automatiškai. 2 lentelėje pateiktos visos galimos sinerginio suvirinimo programos.

2 lentelė.

Vielos skersmuo	Dujų tipas
	
0,6	CO ₂
0,8	CO ₂
0,9	CO ₂
1,0	CO ₂
0,6	MIŠINYS
0,8	MIŠINYS
0,9	MIŠINYS
1,0	MIŠINYS
0,8	
0,9	
1,0	

Įrengimas ir prijungimas



5 pav.

Jei suvirinimo poliškumą reikia pakeisti, naudotojas turi:

- Išjungti aparatą.
- Nustatyti naudotino elektrodo (arba laido) poliškumą. Patikrinti šią informaciją duomenyse sąrašė.
- Pasirinkite ir nustatykite tinkamą poliškumą: teigiamą arba neigiamą.

ĮSPĖJIMAS

Prieš suvirindami, patikrinkite naudojamų elektrodų ir laidų poliškumą.

ĮSPĖJIMAS

Suvirinant, aparatą reikia naudoti visiškai uždarius duris.

ĮSPĖJIMAS

Neimkite už rankenos aparatui perkelti darbo metu.

Elektrodo vielos įdėjimas

Atsižvelgiant į vielos ritės tipą, ji gali būti tvirtinama prie vielos ritės atramos be adapterio arba naudojant tam skirtą adapterį, kurį reikia įsigyti atskirai (žr. skyrių „Priedai“).



ĮSPĖJIMAS

Prieš montuodami arba keisdami vielos rites, išjunkite srovės šaltinį.

- Išjunkite aparatą.
- Atidarykite aparato šoninį dangtį.
- Atsukite fiksuojamąją įvorės veržlę.
- Uždėkite vielos ritę ant įvorės taip, kad pradėjus tiekti vielą į vielos tiektuvą, ritė suktųsi prieš laikrodžio rodyklę.
- Patikrinkite, ar ritės fiksavimo kaištis yra įkištas į ritės tvirtinimo angą.
- Užsukite ant įvorės tvirtinimo dangtelį.
- Pasirinkę atitinkantį vielos skersmenį griovelį, įstatykite vielos ritę.
- Atlaisvinkite vielos galą ir jį nukirpkite, kad neliktų jokių atplaišų.
- Aparatas pritaikytas maks. 15 kg ritei



ĮSPĖJIMAS

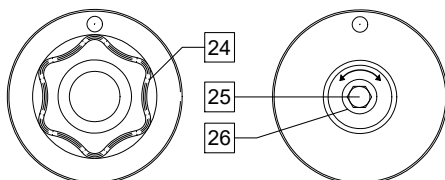
Aštrus vielos galas gali sužaloti.

- Pasukite ritę prieš laikrodžio rodyklę ir kuo toliau įkiškite vielos galą į vielos tiektuvą iki europietiško tipo lizdo.
- Tinkamai sureguliuokite vielos tiektuvo slėgį.

Įvorės stabdžių sukimo momento reguliavimas

Kad suvirinimo viela netikėtai neišsivyniotų, įvorėje yra įmontuotas stabdys.

Reguliuojama sukant šešiakampį M8 varžtą, esantį įvorės rėmo viduje, prieš tai atsukus įvorės tvirtinimo dangtelį.



6 pav.

- 24. Tvirtinimo dangtelis.
- 25. Reguliuojamas šešiakampis varžtas M8.
- 26. Spaudžiamoji spyruoklė.

Sukant šešiakampį varžtą M8 laikrodžio rodyklės kryptimi, spyruoklės įtempimas didėja, todėl galite padidinti stabdžių sukimo momentą.

Sukant šešiakampį varžtą M8 prieš laikrodžio rodyklę, spyruoklės įtempimas mažėja, todėl galite sumažinti stabdžių sukimo momentą.

Baigę reguliuoti, vėl prisukite tvirtinimo dangtelį.

Ritinio prispaudimo jėgos reguliavimas

Slėgio svirtis kontroliuoja jėgos, kuria varomieji ritiniai veikia vielą, stiprumą.

Slėgio jėga reguliuojama sukanč reguliavimo veržlę pagal laikrodžio rodyklę, tada jėga stiprėja, ar prieš laikrodžio rodyklę, kad jėga silpnėtų. Tinkamas slėgio svirties suregulavimas užtikrina geriausią suvirinimo našumą.



ĮSPĖJIMAS

Jei ritinio slėgis bus per mažas, viela nesilaikys tvirtai ant ritės. Jei ritinio slėgis bus per didelis, viela gali deformuotis, todėl gali kilti jos tiekimo problemų suvirinimo pistolete. Slėgio jėga turi būti nustatyta tinkamai. Iš lėto mažinkite slėgio jėgą, kol viela pradės šiek tiek slysti ant varomojo ritinio, tada truputį padidinkite jėgą, sukdami reguliavimo veržlę po vieną pasukimą.

Varomųjų ritinių keitimas



ĮSPĖJIMAS

Prieš montuodami arba keisdami varomuosius ritinėlius, išjunkite srovės tiekimą.

BesterMig 215-S sumontuotas plieninei vielai skirtas varomasis ritinys V0.8/V1.0. Kitų dydžių vieloms yra skirti atitinkamai varomieji ritiniai (žr. skyriuje „Priedai“), laikykitės šių instrukcijų:

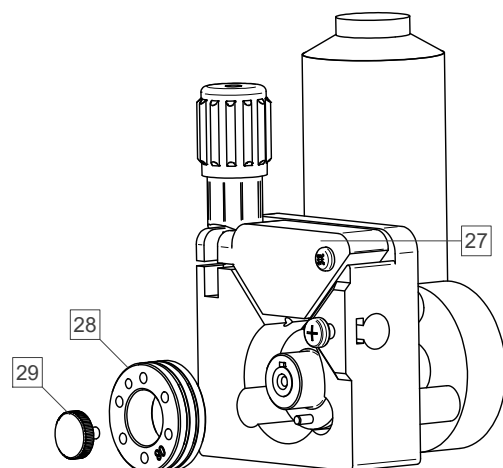
- IŠJUNKITE įėjimo srovę.
- Atlaisvinkite slėgio nustatymo svirtį [27].
- Atsukite tvirtinamąjį dangtelį [29].
- Pakeiskite varomąjį ritinėlį [28] suderinamais ritinėliais, atitinkančiais naudojamą vielą.



ĮSPĖJIMAS

Įsitikinkite, kad pistoleto įdėklas ir kontaktinis galiukas taip pat yra tokio dydžio, kad atitiktų pasirinktos vielos dydį.

- Prisukite tvirtinamąjį dangtelį [29].
- Rankiniu būdu leiskite vielą iš vielos ritės, per kreipiamuosius vamzdelius, virš ritinėlio ir nukreipkite europietiško tipo lizdo vamzdelį į pistoleto įdėklą.
- Užrakinkite slėgio nustatymo svirtį [27].



7 pav.

Dujų jungtis

Dujų balione turi būti įrengtas tinkamas srauto reguliatorius. Dujų balione saugiai įrengus srauto reguliatorių, prijunkite einančią nuo reguliatoriaus išvado dujų žarną prie aparato dujų įtekėjimo jungties.



ĮSPĖJIMAS

Suvirinimo aparatui tinka visos tinkamos apsauginės dujos (įskaitant anglies dioksido, argono ir helio), kurių didžiausias slėgis neviršija 5,0 barų.

PASTABA: Naudodami GTAW pakėlimo procesą, prijunkite dujų žarną, einančią nuo GTAW degiklio, prie dujų reguliatoriaus ant apsauginių dujų baliono.

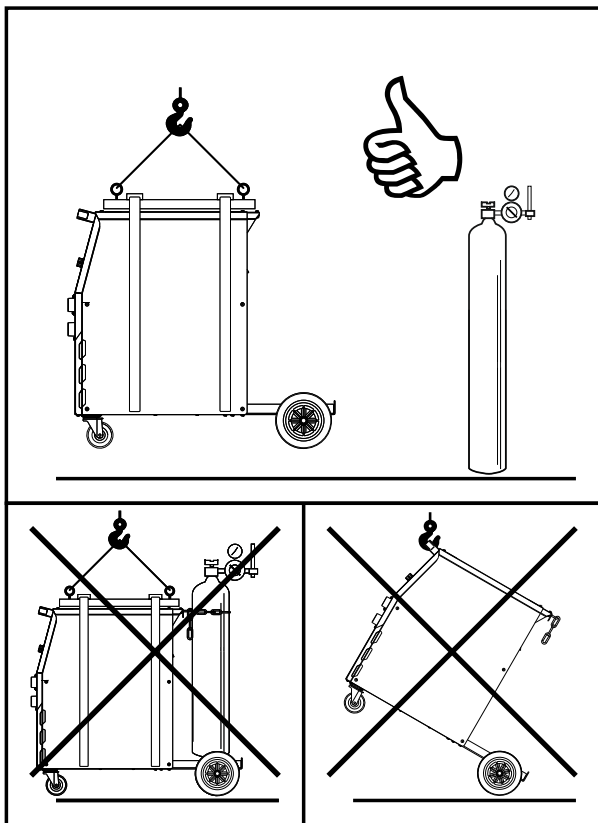
Transportavimas ir kėlimas



ĮSPĖJIMAS

Dėl įrangos kritimo gresia patirti traumą ir sugadinti įrenginį.

Nenaudokite rankenos pakelti ar paremti įrenginiui.



8 pav.

Priežiūra



ĮSPĖJIMAS

Dėl bet kokių remonto, modifikavimo ar priežiūros darbų rekomenduojama kreiptis į artimiausią techninės priežiūros centrą arba į „Lincoln Electric“. Jei remonto darbus ar pakeitimus atliks neįgaliotas aptarnavimo centras ar personalas, gamintojo garantija taps niekinė.

Apie visus pastebėtus pažeidimus reikia nedelsiant pranešti ir juos reikia pašalinti.

Kasdieniniai priežiūros darbai (kiekvieną dieną)

- Patikrinkite darbinių laidų ir maitinimo laido izoliacijos būklę bei jungtis. Jei yra izoliacijos pažeidimų, nedelsdami pakeiskite laidą.
- Pašalinkite purslus nuo suvirinimo pistoleto antgalio. Purslai gali trukdyti apsauginių dujų srautui tekėti į lanką.
- Patikrinkite suvirinimo pistoleto būklę (jei reikia, pakeiskite nauju).
- Patikrinkite aušinimo ventiliatoriaus būklę ir veikimą. Oro srauto angos turi būti švarios.

Periodinė priežiūra (kas 200 darbo valandų, bet bent kartą per metus)

Atlikite įprastą priežiūrą ir papildomai:

- Užtikrinkite aparato švarą. Sausa nedidelio slėgio oro srove pašalinkite dulkes nuo išorinio korpuso ir iš vidinės dalies.
- Jei reikia, nuvalykite ir priveržkite visus suvirinimo gnybtus.

Priežiūros dažnumas priklauso nuo darbo aplinkos ir aparato naudojimo vietos.



ĮSPĖJIMAS

Nelieskite dalių, kuriomis teka elektros srovė.



ĮSPĖJIMAS

Prieš nuimdami suvirinimo aparato korpusą išjunkite suvirinimo aparatą ir ištraukite maitinimo laidą iš elektros lizdo.



ĮSPĖJIMAS

Prieš atliekant techninės priežiūros ir remonto darbus būtina aparatą atjungti nuo maitinimo tinklo. Po kiekvieno remonto atlikite tinkamus bandymus, kad užtikrintumėte saugą.

Pagalbos klientams politika

„The Lincoln Electric Company“ gamina ir parduoda aukštos kokybės suvirinimo įrangą, eksploatacines medžiagas ir pjovimo įrangą. Mūsų tikslas – patenkinti klientų poreikius ir viršyti jų lūkesčius. Kartais pirkėjai gali paprašyti „Lincoln Electric“ patarimo ar informacijos apie mūsų produktų naudojimą. Atsakome klientams remdamiesi patikimiausia tuo metu mūsų turima informacija. „Lincoln Electric“ negali užtikrinti tokių patarimų tinkamumo ir neprisiima atsakomybės už tokią informaciją ar patarimus. Aiškiai atsisakome teikti bet kokią garantiją, įskaitant garantiją dėl tinkamumo konkrečiam kliento tikslui, dėl šios informacijos ar patarimų. Praktiniais sumetimais taip pat negalime prisiimti atsakomybės už tokios pateiktos informacijos ar patarimų atnaujinimą ar ištaisymą, taip pat tokios informacijos ar patarimo suteikimas nesuteikia pagrindo kokiai nors garantijai, neišplečia ar nepakeičia jokių garantijų, susijusių su mūsų gaminių pardavimu.

„Lincoln Electric“ yra atsakingas gamintojas, padedantis klientams, tačiau konkrečių gaminių, kuriuos parduoda „Lincoln Electric“, pasirinkimas ir naudojimas yra paties kliento atsakomybė. Taikant tokius gamybos metodus ar paslaugų reikalavimus rezultatai priklauso nuo daugelio veiksnių, kurių „Lincoln Electric“ negali kontroliuoti.

Gali keistis. Mūsų žiniomis, ši informacija jos spausdinimo metu yra tiksli. Norėdami sužinoti naujausią informaciją, apsilankykite www.lincolnelectric.com.

Nesklandumų šalinimas

Nr.	Problema	Galima priežastis	Rekomenduojami veiksmai
1	Geltonas šilumos indikatorius įjungtas	- Įėjimo įtampa per aukšta ($\geq 15\%$) arba įėjimo įtampa per žema ($\leq 15\%$) - Nepakankamas vėdinimas - Aplinkos temperatūra per aukšta - Viršijamas nominalus veikimo ciklas.	- Išjunkite elektros šaltinį; patikrinkite maitinimą iš tinklo. Paleiskite suvirinimo aparatą iš naujo, kai galia grįš į įprastą lygį - Pagerinkite vėdinimą - Jis automatiškai grįš į įprastą būklę, kai temperatūra sumažės - Kelioms minutėms nutraukite darbą
2	Vielos tiekimo variklis neveikia	- Potenciometras neveikia - Antgalis užsikimšęs - Varomasis ritinys netiekia vielos	- Pakeiskite potenciometrą - Pakeiskite antgalį - Padidinkite varomojo ritinio slėgį
3	Ventiliatorius neveikia arba sukasi labai lėtai	- Jungiklis pažeistas - Sugadintas ventiliatorius - Viela sutrūkusi arba atjungta	- Pakeiskite jungiklį - Pakeiskite arba pataisykite ventiliatorių - Patikrinkite jungtį
4	Lankas nestabilus, o pūslai dideli	- Neteisingas arba susidėvėjęs kontaktinis galiukas laikiklyje - Per plonas elektros laidas, todėl galia nestabili - Per žema įėjimo įtampa - Vielos tikimo pasipriešinimas per didelis	- Pakeiskite kontaktinį galiuką ir (arba) varomąjį ritinį į tinkamą - Pakeiskite elektros laidą - Pakoreguokite įėjimo įtampą - Nuvalykite arba pakeiskite įdėklą ir laikykite suvirinimo pistoletą tiesiai
5	Suvirinimo lankas neužsidega	- Pažeistas darbinis laidas - Apdirbama detalė yra riebaluota, nešvari, surūdijusi arba dažyta	- Pataisykite arba pakeiskite darbinį laidą, patikrinkite jungtį - Nuvalykite suvirinamą medžiagą, užtikrinkite gerą jungtį su įžeminimo laido spaustuku
6	Nėra dujų srauto	- Degiklis netinkamai prijungtas - Dujų žarna susisukusi arba sulenkta - Dujų žarna pažeista	- Iš naujo prijunkite degiklį - Patikrinkite dujų sistemą - Pataisykite arba pakeiskite dujų žarną
7	Kita		Susisiekitė su mūsų priežiūros centru



Nešalinkite elektros įrangos kartu su buitinėmis atliekomis!

Laikantis Europos direktyvos 2012/19/ES dėl elektros ir elektroninės įrangos atliekų bei jos įgyvendinimo pagal nacionalinius teisės aktus nuostatų, nebetinkamą naudoti elektros įrangą reikia surinkti atskirai ir atiduoti vykdančiai perdirbimą aplinkai nepavojingu būdu įmonei. Kaip įrangos savininkas turite iš mūsų vietinio atstovo gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo sistemas.

Taikydami šią Europos direktyvą saugosite aplinką ir žmonių sveikatą!

Atsarginės dalys

12/05

Atsarginių dalių sąrašo skaitymo instrukcijos

- Nenaudokite šio sąrašo dalių aparatui, kurio kodas neįtrauktas. Kreipkitės į „Lincoln Electric“ aptarnavimo skyrių dėl nenurodyto kodo.
- Pasinaudodami iliustracijomis surinkimo puslapyje ir toliau pateikiama lentelė, nustatykite, kur yra atitinkama jūsų konkretaus kodo aparato dalis.
- Naudokite tik „X“ raide pažymėtas dalis, nurodytas stulpelyje antraštės numeriu, pažymėtu rinkinio puslapyje („#“ nurodomi šios dokumento versijos pakeitimai).

Pirmiausia perskaitykite pirmiau pateiktas dalių sąrašo skaitymo instrukcijas, tada peržiūrėkite pristatytą su aparatu atsarginių dalių vadovą, kuriame pateiktos aiškinamosios iliustracijos ir nuorodos.

Įgaliotų priežiūros centrų vietos

09/16

- Apie pastebėtus „Lincoln“ garantijos galiojimo laikotarpiu trūkumus pirkėjas privalo pranešti „Lincoln“ įgaliotam priežiūros centrui (LASF).
- Rasti LASF padės vietinis „Lincoln“ pardavimų atstovas arba apsilankykite adresu www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektros schema

Žr. su aparatu pateiktame atsarginių dalių vadove.

Priedai

PASIRENKAMA ĮRANGA IR PRIEDAI	
W10430-15-3M	LGS3 150 MIG PISTOLETAS, AUŠINAMAS DUJOMIS, 3 m.
W10430-15-4M	LGS3 150 MIG PISTOLETAS, AUŠINAMAS DUJOMIS, 4m.
W000010786	KŪGINIS DUJŲ ANTGALIS Ø12 mm.
W000010820	KONTAKTINIS GALIUKAS M6 x 25 MM ECU 0,6 MM
W000010821	KONTAKTINIS GALIUKAS M6 x 25 MM ECU 0,8 mm
WP10440-09	KONTAKTINIS GALIUKAS M6 x 25 MM ECU 0,9 mm
W000010822	KONTAKTINIS GALIUKAS M6 x 25 MM ECU 1,0 mm
WP10468	APSAUGINIS DANGTELIS FCAW-SS PROCESUI.
R-1019-125-1/08R	S200 TIPO RITĖS ADAPTERIS (200 MM)
K10158-1	B300 TIPO RITĖS ADAPTERIS
K10158	S300 TIPO RITĖS ADAPTERIS
W10529-17-4V	GTAW DEGIKLIS WTT2 17- 4 M SU VOŽTUVU
E/H-200A-25-3M	SUVIRINIMO LAIDAS SU ELEKTRODŲ LAIKIKLIU, 3 m
W000260684	LAIDO RINKINYS SMAW PROCESUI: - Elektrodo laikiklis su laidu MMA procesui, 3 m. - Darbinis laidas su spaustuvu, 3 m
RITINĖLIŲ RINKINYS KIETOMS VIELOMS	
KP14016-0.8	VAROMASIS RITINYS V0.6 / V0.8
KP14016-1.0	VAROMASIS RITINYS V0.8 / V1.0 (montuojamas komplekte)
RITINĖLIŲ RINKINYS VIELOMS SU ŠERDIMIS	
KP14016-1.1R	VAROMASIS RITINYS U1.0 / U1.2
RITINĖLIŲ RINKINYS ALIUMINIO VIELOMS	
KP14016-1.2A	VAROMASIS RITINYS VK1.0 / VK1.1

Matmenų diagrama

03/24

