

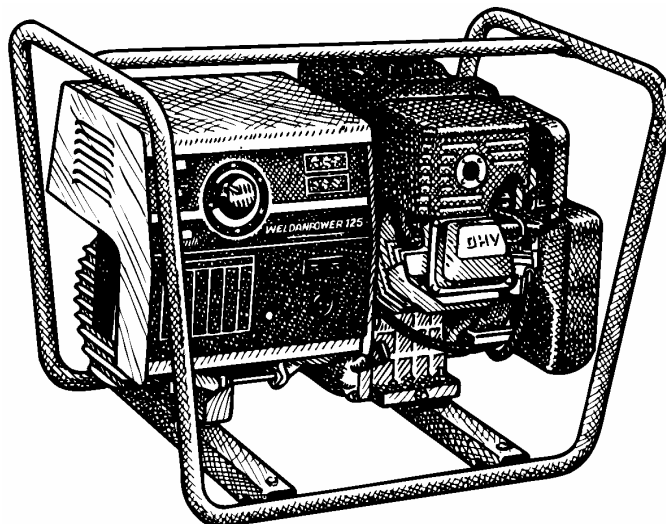
Weldanpower® 125

Для машин с Кодовыми Номерами: 10158 и 10160

Безопасность зависит от Вас.

Оборудование для сварки и резки компании "Линкольн Электрик" спроектировано и изготовлено с учетом требований безопасной работы на нем. Однако уровень безопасности может быть повышен при соблюдении известных правил установки оборудования... и при грамотной его эксплуатации.

Не выполняйте установку, подключение, эксплуатацию или ремонт данного оборудования без внимательного изучения руководства, строго соблюдайте изложенные в нем требования безопасности. Действуйте обдуманно.



Дата заказа: _____
Серийный номер: _____
Кодовый номер: _____
Модель: _____
Дистрибьютор: _____

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**ВНИМАНИЕ**

СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ могут быть опасными

ЗАЩИЩАЙТЕ СЕБЯ И ОКРУЖАЮЩИХ ОТ ВОЗМОЖНЫХ ТРАВМ. НЕ ДОПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ НА РАБОЧЕЕ МЕСТО. РАБОТНИК, ИМЕЮЩИЙ СТИМУЛЯТОР СЕРДЦА, ДОЛЖЕН ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ У ВРАЧА ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ РАБОТ.

Прочтите и осознайте следующие ниже рекомендации по безопасности. Для получения дополнительной информации настоятельно рекомендуем приобрести копию стандарта ANSI Z49.1 - Safety in Welding and Cutting (Безопасность при сварке и резке), издаваемого Американским Сварочным Обществом (AWS) или копию документа, оговаривающего требования по безопасности, принятого в стране использования настоящего оборудования. Так же, Вы можете получить брошюру E205, Arc Welding Safety (Безопасность при дуговой электросварке), издаваемую компанией "Линкольн Электрик".

ПРОСЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ, ЕГО ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ВЫПОЛНЯЛИСЬ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.



УДАР ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ опасен для жизни

- 1.a Во время работы сварочного оборудования кабели электрододержателя и зажима на деталь находятся под напряжением. Не прикасайтесь к оголенным концам кабелей или к подсоединенным к ним элементам сварочного контура частями тела или мокрой одеждой. Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах.
- 1.б Обеспечьте надежную изоляцию своего тела от свариваемой детали. Убедитесь, что средства изоляции достаточны для укрытия всей рабочей зоны физического контакта со свариваемой деталью и землей.
- В качестве дополнительных мер предосторожности в том случае, если сварочные работы выполняются в представляющих опасность поражения электрическим током условиях (зоны повышенной влажности или случаи работы в мокрой одежде; строительство крупных металлоконструкций, таких как каркасы зданий или леса; работа в стесненных условиях - сидя, стоя на коленях или лежа; случаи неизбежного или высоко-вероятного контакта со свариваемой деталью или землей), - используйте следующее сварочное оборудование:
- выпрямители с жесткой характеристикой для полуавтоматической сварки,
 - выпрямители для сварки штучными электродами,
 - источники питания для сварки на переменном токе на пониженных напряжениях.
- 1.в При выполнении автоматической или полуавтоматической сварки сварочная проволока, бобина, сварочная головка, контактный наконечник или полуавтоматическая сварочная горелка так же находятся под напряжением, т.е. являются "электрически горячими".
- 1.г Всегда следите за надежностью соединения сварочного кабеля "на деталь" и свариваемой детали. Место соединения должно быть как можно ближе к зоне наложения швов.
- 1.д Выполните надежное заземление свариваемой детали.
- 1.e Поддерживайте электрододержатель, зажим на деталь, сварочные кабели и источник питания в надлежащем техническом состоянии. Немедленно восстановите поврежденную изоляцию.
- 1.ж Никогда не погружайте сварочный электрод в воду с целью его охлаждения.
- 1.з Никогда не дотрагивайтесь одновременно находящихся под напряжением электрододержателей или их частей, подсоединенных к разным источникам питания. Напряжение между двумя источниками может равняться сумме напряжений холостого хода каждого в отдельности.
- 1.и При работе на высоте используйте страховочный ремень, который предотвратит падение в случае электрошока.
- 1.к Так же, см. пункты 4.в и 6.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ опасно

- 2.a Пользуйтесь защитной маской с фильтром подходящей выполняемому процессу степени затемнения для защиты глаз от брызг и излучения дуги при выполнении или наблюдении за сварочными работами. Сварочные маски и фильтры должны соответствовать стандарту ANSI Z87.1.
- 2.б Пользуйтесь приемлемой одеждой, изготовленной из плотного пламястойкого материала, для эффективной защиты поверхности тела от излучения сварочной дуги.
- 2.в Позаботьтесь о соответствующей защите работающего поблизости персонала путем установки плотных пламястойких экранов и/или предупредите их о необходимости самостоятельно укрыться от излучения сварочной дуги и возможного разбрызгивания.



СВАРОЧНЫЕ ГАЗЫ И АЭРОЗОЛИ опасны для здоровья

- 3.a В процессе сварки образуются газы и аэрозоли, представляющие опасность для здоровья. Избегайте вдыхания этих газов и аэрозолей. Во время сварки избегайте попадания органов дыхания в зону присутствия газов. Пользуйтесь вентиляцией или специальными системами отсоса вредных газов из зоны сварки. При сварке электродами, требующими специальной вентиляции, такими как материалы для сварки нержавеющей стали и наплавки (см. Сертификат безопасности материала - MSDS, или данные на оригинальной упаковке), при сварке сталей со свинцовыми и кадмиевыми покрытиями или при работе с иными металлами или покрытиями, образующими высокотоксичные газы, применяйте локальные вытяжки или системы механической вентиляции для снижения концентрации вредных примесей в воздухе рабочей зоны и недопущения превышения концентрации предельно допустимых уровней. При работе в стесненных условиях или при определенных обстоятельствах может потребоваться ношение респиратора в процессе выполнения работы. Дополнительные меры предосторожности так же необходимы при сварке сталей с гальваническими покрытиями.
- 3.б Не производите сварочные работы вблизи источников испарений хлористого углеводорода (выделяется при некоторых видах обезжиривания, химической чистки и обработки). Тепловое и световое излучение дуги способно вступать во взаимодействие с этими испарениями с образованием крайне токсичного газа фозгена и других продуктов, раздражающих органы дыхания.
- 3.в Защитные газы, используемые при сварке, способны вытеснять воздух из зоны дыхания оператора и влечь серьезные расстройства системы дыхания. Во всех случаях обеспечьте достаточно мощную вентиляцию рабочей зоны, особенно в труднодоступных местах, для обеспечения достаточного количества кислорода в рабочей зоне.
- 3.г Прочтите и уясните инструкции производителя по работе с данным оборудованием и материалами, включая Сертификат безопасности материала (MSDS), и следуйте правилам соблюдения безопасности работ, принятым на вашем предприятии. Сертификаты безопасности можно получить у авторизованного дистрибьютора данной продукции или непосредственно у производителя.
- 3.д Так же, см. пункт 7.б.



ГАЗОВЫЕ БАЛЛОНЫ взрывоопасны при повреждениях

- 4.a Используйте только защитные газы, рекомендованные для выполняемого сварочного процесса. Регуляторы давления газа должны быть рекомендованы изготовителем для использования с тем или иным защитным газом, а так же нормированы на давление в баллоне. Все шланги, соединения и иные аксессуары должны соответствовать своему применению и содержаться в надлежащем состоянии.
- 4.б Баллон всегда должен находиться в вертикальном положении. В рабочем состоянии его необходимо надежно закрепить цепью к транспортировочной тележке сварочного полуавтомата или стационарного основания.
- 4.в Необходимо расположить баллон:
- вдали от участков, где они могут подвергнуться механическому повреждению;
 - на достаточном удалении от участков сварки и резки, а так же от любых других технологических процессов, являющихся источником высокой температуры, открытого пламени или брызг расплавленного металла.
- 4.г Не допускайте касания баллона электродом, электрододержателем или иным предметом, находящимся под напряжением.
- 4.д При открывании вентиля баллона оберегайте голову и лицо.
- 4.e Защитный колпак всегда должен быть установлен на баллон, за исключением случаев, когда баллон находится в работе.



РАЗБРЫЗГИВАНИЕ ПРИ СВАРКЕ может повлечь возгорания или взрыв

- 5.a Уберите все взрывоопасные предметы из зоны работ. Если это невозможно, надежно укройте их от попадания сварочных брызг и предотвращения воспламенения. Помните, что брызги и раскаленные частицы могут свободно проникать через небольшие щели во взрывоопасные участки. Избегайте выполнения работ вблизи гидравлических линий. Позаботьтесь о наличии в месте проведения работ и исправном техническом состоянии огнетушителя.
- 5.б Необходимо применять специальные меры предосторожности для избежания опасных ситуаций при выполнении работ с применением сжатых газов. Обратитесь к стандарту "Безопасность при сварке и резке" (ANSI Z49.1) и к руководству эксплуатации соответствующего оборудования.
- 5.в Во время перерывов в сварочных работах убедитесь в том что никакая часть контура электрододержателя не касается свариваемой детали или земли. Случайный контакт может привести к перегреву сварочного оборудования и создать опасность воспламенения.
- 5.г Не выполняйте подогрев, резку или сварку цистерн, бочек или иных емкостей до тех пор пока не предприняты шаги, предотвращающие возможность выбросов возгораемых или токсичных газов, возникающих от веществ, находившихся внутри емкости. Такие испарения могут быть взрывоопасными даже в случае, если они были "очищены". За информацией обратитесь к брошюре "Рекомендованные меры безопасности при подготовке к сварке и резке емкостей и трубопроводов, содержащих взрывоопасные вещества" (AWS F4.1).
- 5.д Продуйте перед подогревом, сваркой или резкой полые отливки, грузовые емкости и подобные им изделия.
- 5.e Сварочная дуга является источником выброса брызг и раскаленных частиц. При выполнении сварочных работ используйте непромасляную защитную одежду, такую как кожаные перчатки, рабочую спецовку, брюки без отверстий, высокие рабочие ботинки и головной убор. При сварке во всех пространственных положениях или в стесненных условиях используйте беруши. Всегда при нахождении в зоне выполнения сварочных работ носите защитные очки с боковыми экранами.
- 5.ж Подключайте сварочный кабель к свариваемой детали на доступном ее участке, максимально приближенном к выполняемым швам. Сварочные кабели, подключенные к каркасу здания или другим конструкциям вдали от участка выполнения сварки, повышают вероятность распространения сварочного тока через различные побочные приспособления (подъемные цепи, крановые канаты и др.). Это создает опасность разогрева этих элементов и выхода их из строя.
- 5.з Так же, см. пункт 7.в.



ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ опасны

- 6.a Электрический ток, протекающий по любому проводнику, создает локальное электромагнитное поле. Сварочный ток становится причиной возникновения электромагнитных полей вокруг сварочных кабелей и сварочного источника.
- 6.б Наличие электромагнитного поля может неблагоприятным образом сказываться на работе стимуляторов сердца. Работник, имеющий такой стимулятор, должен посоветоваться со своим врачом перед выполнением работ.
- 6.в Воздействие электромагнитного поля на организм человека может проявляться в иных влияниях, не изученных наукой.
- 6.г Все сварщики должны придерживаться следующих правил для минимизации негативного воздействия электромагнитных полей:
- 6.г.1 сварочные кабели на изделие и электрододержатель необходимо разместить максимально близко друг к другу или связать их вместе посредством изоляционной ленты;
- 6.г.2 никогда не располагать кабель электрододержателя вокруг своего тела;
- 6.г.3 не размещать тело между двумя сварочными кабелями. Если электрододержатель находится в правой руке и кабель расположен справа от тела, - кабель на деталь должен быть так же размещен справа от тела;
- 6.г.4 зажим на деталь должен быть поставлен максимально близко к выполняемому сварному шву;
- 6.г.5 не работать вблизи сварочного источника.



Относительно ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

- 7.a Перед проведением ремонта или технического обслуживания отключите питание на цеховом щитке.
- 7.б Производите установку оборудования в соответствии с Национальными Требованиями к электрооборудованию США (US National Electrical Code), всеми местными требованиями и рекомендациями производителя.
- 7.в Произведите заземление оборудования в соответствии с упомянутыми в п.6.б Требованиями и рекомендациями производителя.



Относительно ОБОРУДОВАНИЯ С ПРИВОДОМ ОТ ДВИГАТЕЛЕЙ

- 8.a Перед выполнением ремонта или технического обслуживания остановите двигатель, за исключением случаев, когда наличие работающего двигателя требуется для выполнения работы.
- 8.б Эксплуатируйте приводное оборудование в хорошо вентилируемом помещении или применяйте специальные вытяжки для удаления выхлопных газов за пределы помещения.
- 8.в Не выполняйте долив топлива в бак агрегата поблизости с выполняемым сварочным процессом или во время работы двигателя. Остановите двигатель и охладите его перед заливкой топлива для исключения воспламенения или активного испарения случайно пролитого на разогретые части двигателя топлива.
- 8.г Все защитные экраны, крышки и кожухи, установленные изготовителем, должны быть на своих местах и в надлежащем техническом состоянии. При работе с приводными ремнями, шестернями, вентиляторами и иным подобным оборудованием опасайтесь повреждения рук и попадания в зону работы этих устройств волос, одежды и инструмента.
- 8.д В некоторых случаях бывает необходимо удалить защитные кожухи для проведения необходимых ремонтных работ. Делайте это только при необходимости и сразу после выполнения необходимых работ установите кожух на место. Всегда соблюдайте повышенную осторожность при работе с подвижными частями.
- 8.e Не допускайте попадания рук в зону действия вентилятора. Не пытайтесь вмешиваться в работу устройства управления частотой вращения вала двигателя путем нажатия на тяги заслонки во время его работы.
- 8.ж Для предотвращения несанкционированного запуска бензинового двигателя при вращении вала или ротора генератора в процессе сервисных работ - отсоедините провода от свеч зажигания, провод крышки распределителя или (в зависимости от модели двигателя) провод магнето.
- 8.з Не снимайте крышку радиатора не охладив двигателя. Это может привести к выплеску горячей охлаждающей жидкости.



Благодарим Вас -

за выбор высококачественной продукции компании "Линкольн Электрик". Мы хотим, чтобы Вы гордились работой с продукцией компании "Линкольн Электрик", - как мы гордимся своими изделиями!

Пожалуйста, сразу же по получении проверьте целостность упаковки и оборудования!

После доставки данного оборудования с момента получения перевозчиком расписки о передаче товара право собственности переходит к покупателю. Поэтому Претензии по материальному ущербу, полученному во время перевозки, должны быть предъявлены покупателем к компании-перевозчику в момент получения товара.

Пожалуйста, запишите для использования в будущем идентификационные данные Вашего агрегата. Эту информацию можно найти на табличке с паспортными данными агрегата.

Название модели и номер _____

Серийный и кодовый номера _____

Дата продажи _____

При выполнении запроса на запасные части или для получения справочных данных по оборудованию всегда указывайте ту информацию, которую Вы записали выше.

Прочтите данное Руководство по эксплуатации от начала до конца, прежде чем приступать к работе с данным оборудованием. Сохраните данное руководство и всегда держите его под рукой. Обратите особое внимание на инструкции по безопасности, которые мы предлагаем для Вашей защиты. Уровень важности каждой из этих рекомендаций можно пояснить следующим образом:

ВНИМАНИЕ

Эта надпись сопровождает информацию, которой необходимо строго придерживаться во избежание получения тяжелых телесных повреждений или лишения жизни.

ОСТОРОЖНО

Эта надпись сопровождает информацию, которой необходимо придерживаться во избежание получения травм средней тяжести или повреждения данного оборудования.

Стр.

Установка	Раздел А
Техническая спецификация	А-1
Требования по безопасности	А-2
Расположение/Вентиляция	А-2
Хранение	А-2
Штабелирование	А-3
Рабочий угол наклона	А-3
Такелаж	А-3
Подготовка двигателя к работе	А-3
Масло	А-3
Топливо	А-3
Искрогаситель	А-4
Выходные подключения	А-4
Сварочные кабели и выбор полярности электрода	А-4
Заземление	А-6
Вилки подключаемых переносных устройств	А-6
Розетки вспомогательных сетей питания	А-6
Использование агрегата в качестве вспомогательного источника энергии	А-7
Предохранители	А-7
Эксплуатация	Раздел Б
Требования по безопасности	Б-1
Графические символы, используемые в данном руководстве	Б-1
Общее описание	Б-2
Рекомендуемое применение	Б-2
Органы управления и функциональные возможности	Б-2
Особенности конструкции и преимущества данной модели	Б-2
Сварочные характеристики	Б-2
Ограничения	Б-3
Органы управления и настройки	Б-3
Эксплуатация двигателя	Б-4
Требования по безопасности	Б-4
Управление/эксплуатация двигателя	Б-4
Запуск /останов двигателя	Б-5

	Стр.
Эксплуатация сварочного источника	Б-6
Требования по безопасности	Б-6
Общие сведения	Б-6
Порядок использования	Б-6
По окончании сварки	Б-7
Аргонодуговая сварка вольфрамовым электродом	Б-7
Эксплуатация агрегата в качестве вспомогательного источника питания	Б-7
Общие сведения	Б-7
Порядок использования	Б-8
<hr/>	
Аксессуары	Раздел В
Дополнительное оборудование/ аксессуары	В-1
<hr/>	
Техническое обслуживание	Раздел Г
Правила техники безопасности	Г-1
Профилактическое обслуживание	Г-1
Обслуживание двигателя	Г-1
Регулировка двигателя	Г-1
Коллектор и щетки	Г-1
<hr/>	
Устранение неисправностей	Раздел Д
Правила техники безопасности	Д-1
Как пользоваться инструкциями по устранению неисправностей	Д-1
Инструкции по устранению неисправностей	Д-2
Инструкции по устранению неисправностей в двигателе	Д-6
<hr/>	
Схемы и чертежи	Раздел Е
Электрическая схема	Е-1
Габаритный чертеж	Е-2
<hr/>	
Гарантийные обязательства	

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ – WELDANPOWER 125

БЕНЗИНОВЫЙ ДВИГАТЕЛЬ					
Изготовитель/ Модель	Характеристики	Скорость вращения, об/мин	Объем двигателя	Система зажигания	Расход ГСМ
Двигатель фирмы "Briggs & Stratton" Vanguard® Модель 185432 с двухлетней гарантией	4-х тактовый, 1-цилиндровый, с воздушным охлаждением, на бензиновом топливе, Мощность: 9 л.с. при 3600 об/мин Блок цилиндра из алюминиевого сплава, чугунная гильза цилиндра	(Автоматическая регулировка оборотов) 3750 – высокие обороты х.х., 2400 – низкие обороты х.х., 3400 – полная нагрузка	296 см ³ (18,06 куб. дюймов) Диаметр и ход поршней 80 x 59 мм (3,15 x 2,33 дюймов)	Ручной запуск Воздушная заслонка с ручным управлением Пожизненная гарантия на систему зажигания	Горючее: 6,0 л (1,6 галлона) Масло: 1,2 л (1,25 кварты)
НОМИНАЛЬНАЯ ВЫХОДНАЯ МОЩНОСТЬ - СВАРОЧНЫЙ АГРЕГАТ					
ПВ	Сварочный ток (постоянный, падающая ВАХ)		Сварочное напряжение		
30%	125 А		25 В		
60%	100 А		25 В		
ВЫХОДНАЯ МОЩНОСТЬ - СВАРОЧНЫЙ АГРЕГАТ И ГЕНЕРАТОР					
Диапазон сварочных токов	Напряжение холостого хода генератора		Вспомогательная мощность		
50-125 А	80 В		4,5 кВт, 115/230 В 1-фаз. при 100% ПВ (3,5 кВт CSA)		
ГАБАРИТЫ И ВЕС					
Высота	Ширина	Длина		Вес	
530 мм 21,13 дюймов	508 мм 20,0 дюймов	762 мм 30,0 дюймов		86,4 кг 190 фунтов	
ТЕМПЕРАТУРА ЭКСПЛУАТАЦИИ			ТЕМПЕРАТУРА ХРАНЕНИЯ		
от -18°C до 40°C (от 0°F до 104°F)			от -40° С до 55°C (от -40°F до 131°F)		

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

⚠ ВНИМАНИЕ

Приступайте к эксплуатации оборудования только после тщательного изучения руководства по эксплуатации двигателя, входящего в комплект сварочного агрегата. В этого руководство включены наиболее важные правила техники безопасности, подробная информация по запуску двигателя, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, а также перечни запасных частей.



УДАР ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ может быть смертельным.

- Не касайтесь электродов и других деталей, на которые подано напряжение, незащищенными участками кожи или влажной одеждой.



ВДЫХАНИЕ ВЫХЛОПНЫХ ГАЗОВ ДВИГАТЕЛЯ может привести к смертельному случаю.

- Работайте в открытых, хорошо проветриваемых или вентилируемых местах.



ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ могут привести к несчастному случаю.

- Не работайте при открытых дверцах агрегата или без защитного кожуха.
- Перед обслуживанием остановите двигатель.
- Не подходите близко к движущимся частям.

Изучите также дополнительную предупредительную информацию, включенную в данное руководство.

Установка, эксплуатация и сервисное обслуживание должны осуществляться только квалифицированным персоналом.

РАСПОЛОЖЕНИЕ/ВЕНТИЛЯЦИЯ

При использовании агрегата WELDPANPOWER® 125 следует обеспечить постоянный забор и выброс чистого прохладного воздуха. Не ставьте агрегат в сильно запыленных и загрязненных местах, а также вблизи источников тепла. Необходимо также предусмотреть возможность выброса выхлопного газа из рабочей зоны.

Weldanpower 125 можно использовать для наружных работ. Не ставьте источник в лужи, предохраняйте от попадания в воду. Несоблюдение данного правила противоречит требованиям безопасности и может привести к нарушению работы источника и повреждению его деталей из-за коррозии.

Сварочный агрегат допускается к эксплуатации только после установки крышки и корпуса на свои места, что необходимо для создания нормальных условий обтекания охлаждающим воздухом.

ХРАНЕНИЕ

1. Если машина не используется, ее следует поставить на хранение в сухое прохладное место. Предохраняйте агрегат от попадания пыли и грязи. Храните агрегат в таких местах, где он будет защищен от случайного повреждения при проведении строительных работ, движении транспортных средств и пр.
2. При хранении в течение 30 дней и более следует слить топливо для защиты топливопровода и карбюратора от осаждения примесей. Слейте все топливо из бака и, запустив двигатель, дождитесь, пока он заглохнет от недостатка топлива.
3. При использовании присадки к бензину № 5041 производства "Briggs & Stratton" (спрашивайте в сервисном центре "Briggs & Stratton") допускается хранение машины в течение года. Присадку следует добавить к топливу в баке и запустить двигатель на некоторое (небольшое) время, чтобы присадка попала в карбюратор.
4. Замените масло. Замена масла выполняется на еще неостывшем двигателе. Марка 10W30.
5. Извлеките свечу зажигания и влейте примерно 15 мл (0,5 унции) масла для двигателя в цилиндр. Поставьте свечу на место и медленно прокрутите двигатель вручную для равномерного распределения масла.

6. Удалите грязь и пыль из цилиндра и канавок на головке цилиндра, а также из корпуса двигателя, решетчатого фильтра и глушителя.

7. Поставьте двигатель на хранение в сухое чистое место.

ШТАБЕЛИРОВАНИЕ

Агрегаты Woldanpower 125 не допускают работу при установке один на другой.

РАБОЧИЙ УГОЛ НАКЛОНА

Во избежание опрокидывания машина должна быть установлена на ровную горизонтальную поверхность. При размещении агрегата на любые основания, кроме поверхности земли, следует помнить, что основание должно быть твердым, прочным и нескользким.

Для обеспечения оптимальных рабочих характеристик двигателя сварочный агрегат следует эксплуатировать в строго горизонтальном положении. Максимально допустимый угол наклона двигателя – 15° в любой плоскости. При работе в наклонном положении следует регулярно проверять уровень масла в картере двигателя и пополнять его по мере необходимости. Эффективная емкость топливного бака при работе в наклонном положении будет чуть меньше, чем указано в технической спецификации.

ТАКЕЛАЖ

Вес сварочного агрегата Woldanpower 125 составляет 86,4 кг (190 фунтов). Для подъема источника с помощью подъемных устройств следует использовать подъемную петлю, которой стандартно оснащен агрегат.

⚠ ВНИМАНИЕ

Падение оборудования может привести к несчастному случаю.

- Не поднимать агрегат, используя подъемную петлю, если он оборудован дополнительными тяжелыми устройствами, такими как прицеп или газовый баллон.
- Для подъема использовать оборудование с соответствующей грузоподъемностью.
- Убедитесь, что агрегат хорошо закреплен.



ПОДГОТОВКА ДВИГАТЕЛЯ К РАБОТЕ

Ознакомьтесь с инструкциями по работе и эксплуатации двигателя, прилагаемыми к агрегату.

⚠ ВНИМАНИЕ



- Не касайтесь руками глушителя двигателя и других ГОРЯЧИХ частей агрегата.
- Остановите двигатель и дайте ему остыть перед заправкой топливом.
- Не курите при заправке агрегата топливом.
- Заполняйте топливный бак с умеренной скоростью, не допускайте переливов.
- Удалите пролитое горючее и дайте просохнуть перед запуском двигателя.
- Не допускайте попадания искр и открытого пламени в область топливного бака.

МАСЛО



Двигатель агрегата WELDANPOWER® 125 поставляется с картером, заполненным высококачественным маслом SAE 10W-30. Изучите рекомендации производителя двигателя в руководстве по эксплуатации двигателя. ПОСЛЕ ДОСТАВКИ СВАРОЧНОГО АГРЕГАТА ПРОВЕРЬТЕ УРОВЕНЬ ПО МАСЛОУКАЗАТЕЛЮ И УБЕДИТЕСЬ, ЧТО МАСЛО ЗАЛИТО ДО МАКСИМАЛЬНОЙ ОТМЕТКИ. При проверке не трогайте маслоуказатель. НЕ НАЛИВАЙТЕ МАСЛО ВЫШЕ ДОПУСТИМОГО УРОВНЯ. Не забудьте прочно закрутить заливную пробку.

ТОПЛИВО



Заполните топливный бак чистым, свежим **неэтилированным** бензином с октановым числом не ниже 85, рекомендуемым в руководстве по эксплуатации двигателя. НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПОПАДАНИЕ В БЕНЗИН МАСЛА. Объем топливного бака составляет приблизительно 6 л (1,6 галлона). НЕ НАЛИВАЙТЕ БЕНЗИН ВЫШЕ ДОПУСТИМОГО УРОВНЯ. Оставляйте в топливном баке запас на расширение топлива.

ИСКРОГАСИТЕЛЬ

Для условий работы, при которых искрение может привести к пожару, ряд федеральных, государственных и частных законов могут требовать, чтобы бензиновые или дизельные двигатели были оборудованы искровыми гасителями на выхлопе. Стандартный глушитель, входящий в состав сварочного агрегата, не оборудован искрогасителем. Если местные правила требуют использования такого защитного устройства, должен быть установлен искрогаситель, соответствующий конструкции агрегата.

⚠ ОСТОРОЖНО

- Неисправный искрогаситель может привести к повреждению двигателя или к ухудшению условий его работы. За соответствующими рекомендациями обращайтесь к компании-производителю двигателя.

ВЫХОДНЫЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ

На рисунке А.1 представлено расположение регулятора сварочного тока, сварочных терминалов, терминала заземления, плавких предохранителей, электрических розеток 230/115 В.

СВАРОЧНЫЕ КАБЕЛИ

Размеры сварочных кабелей

Правильно выбирайте размер сварочных кабелей. Размер и длина сварочных кабелей особенно важны при сварке на большом расстоянии от сварочного источника.

⚠ ОСТОРОЖНО !

- Плохой контакт между выходными терминалами и сварочными кабелями может привести к перегреву терминалов.
- Не перекрещивайте сварочные кабели на выходных терминалах агрегата. Держите их изолированно и отдельно друг от друга.

В таблице А.1 представлены рекомендуемые размеры (сечения по AWG) медных кабелей в зависимости от номинального тока и величины ПВ%. Приведенные длины равны суммарному расстоянию от сварочного источника до изделия и обратно, от изделия к сварочному источнику. Размеры сечения кабелей увеличиваются с увеличением их длины, чтобы уменьшить падение напряжения по длине кабеля.

Рекомендуемые размеры сварочных кабелей

Рекомендуемые размеры сварочных кабелей	
Длина кабеля	Ток 125 А, ПВ=30%
0 – 15 м (0 – 50 футов)	6 AWG
15 – 30 м (50 – 100 футов)	5 AWG
30 – 46 м (100 – 150 футов)	3 AWG
46 – 61 м (150 – 200 футов)	2 AWG
61 – 76 м (200 – 250 футов)	1 AWG

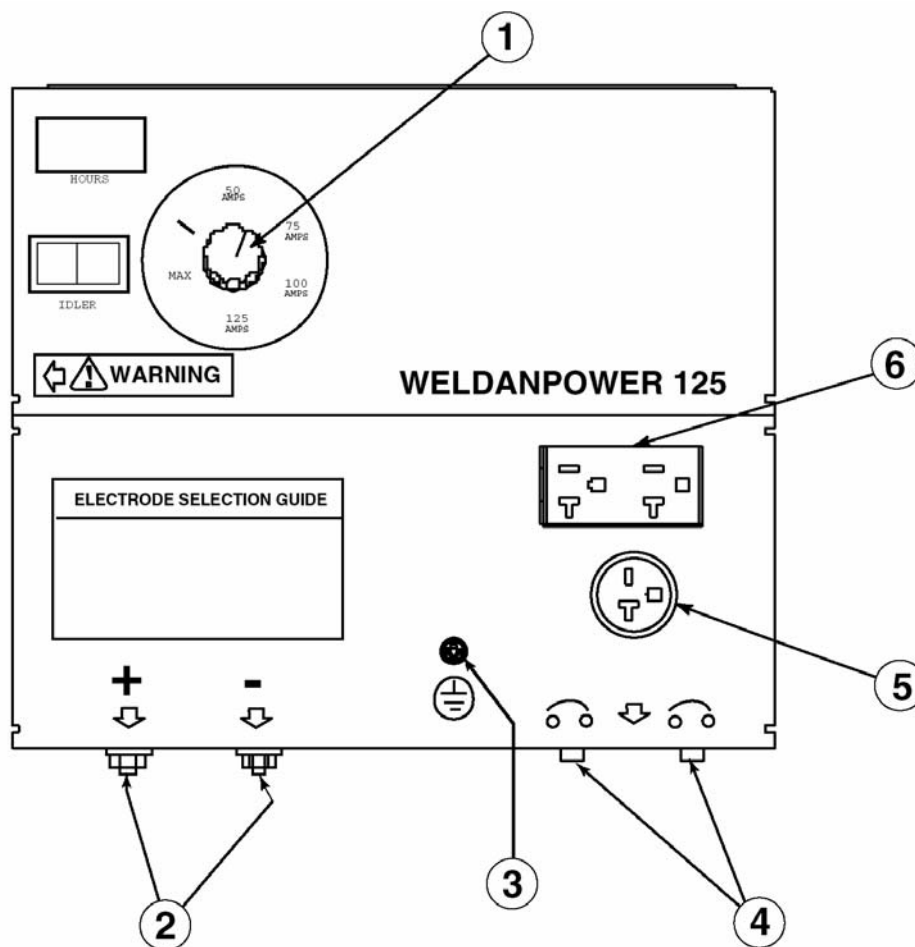


РИСУНОК А.1 - ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНЫХ КАБЕЛЕЙ К WELDANPOWER 125

1. РЕГУЛЯТОР ВЫХОДНОЙ МОЩНОСТИ
2. СВАРОЧНЫЕ ТЕРМИНАЛЫ (2)
3. ТЕРМИНАЛ ЗАЗЕМЛЕНИЯ
4. ПЛАВКИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ (2) - 20 А (15 А по CSA)
5. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ РОЗЕТКА- 230 В, 20 А (15 А по CSA)
6. СДВОЕННАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ РОЗЕТКА - 115 В, 20 В (15 В по CSA)

Подключение сварочных кабелей

Подключение сварочных кабелей к агрегату WELDANPOWER 125 производится следующим образом:

1. Отключите сварочный агрегат.
2. Удалите крепежные гайки с выходных терминалов.
3. Подключите сварочные кабели на электрод и изделие к выходным терминалам агрегата в соответствии с выбранной полярностью. Как правило, электродный кабель подключается к положительному терминалу (+).
4. Установите и затяните крепежные гайки.

5. Убедитесь в том, что обеспечен надежный контакт между зажимом сварочного кабеля, идущего к изделию, и свариваемым изделием.
6. Периодически проверяйте и подтягивайте соединения выходных терминалов и сварочных кабелей.

⚠ ОСТОРОЖНО!

- Плохой контакт между выходными терминалами и сварочными кабелями может привести к перегреву терминалов.
- Не перекрещивайте сварочные кабели на выходных терминалах агрегата. Держите их изолированно и отдельно друг от друга.

Компания "Линкольн Электрик" предлагает дополнительный комплект для сварки со сварочными кабелями №6. Смотрите раздел «Аксессуары» в данном руководстве.

Более подробные сведения по сварке приведены в разделе «ЭКСПЛУАТАЦИЯ АГРЕГАТА» в данном руководстве.



ЗАЗЕМЛЕНИЕ

В связи с тем, что данный сварочный источник, приводимый в действие дизельным двигателем, вырабатывает электрическую энергию, необходимо заземлить его корпус, если агрегат не соединен с электросетью (здания, цеха и т.д.).

Чтобы предотвратить поражение электрическим током, дополнительное оборудование, подключенное к сварочному агрегату должно:

- а) быть заземлено через корпус сварочного источника, используя типовой штекер заземления, или
- б) иметь двойную изоляцию.

При установке сварочного источника на тягач или прицеп его корпус должен быть соединен с металлическим корпусом (рамой) транспортного средства.

При подключении сварочного источника к электросети, здания или цеха, его корпус должен быть соединен с системой заземления. Ознакомьтесь с инструкциями по подключению в разделе «Использование в качестве резервного источника энергии».

В общем, если агрегат должен быть заземлен, то его следует соединить медным проводом #8 (10 мм²) или большего сечения с твердым заземлителем – таким как металлическая водопроводная труба, уходящая в грунт на глубину по крайней мере 3 метра и не имеющая изоляции, или с металлическим каркасом здания, который сам надежно заземлен. Контакт заземления, отмеченный соответствующим символом ⊕, находится на лицевой панели агрегата.

⚠ ВНИМАНИЕ

Не допускается заземлять агрегат на трубу с взрывоопасным или горючим материалом.

ВИЛКИ ПОДКЛЮЧАЕМЫХ ПЕРЕНОСНЫХ УСТРОЙСТВ

Для защиты от удара электрическим током розетки генератора допускается использовать только с электроприборами, снабженными типовыми заземленными трехконтактными вилками, или двухконтактными вилками от инструмента с двойной изоляцией. Компания "Линкольн Электрик" предлагает дополнительный комплект вилок данных типов. Кроме того, можно дополнительно приобрести розетку сдвоенного типа с защитой от замыкания на землю (GFCI). Подробная информация изложена в разделе "Аксессуары".

РОЗЕТКИ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ СЕТЕЙ ПИТАНИЯ

Вспомогательная сеть питания сварочного агрегата WELDPower 125 состоит из розеток следующего типа:

- Одна сдвоенная розетка на 20 А (15 А по стандартам CSA - Канадской ассоциации стандартов), 115 В
- Одна одинарная розетка на 20 А (15 А по стандартам CSA), 230 В.

Смотрите рис. А,1.

Эти три розетки могут вырабатывать 4,5 кВт (3,5 кВт по стандартам CSA) частотой 60 Гц в специализированную вспомогательную однофазную сеть переменного напряжения. Выходное напряжение поддерживается на постоянном уровне с точностью ± 10% при любых нагрузках в пределах номинальной мощности.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АГРЕГАТА В КАЧЕСТВЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ИСТОЧНИКА ЭНЕРГИИ

WELDANPOWER 125 оснащен генератором с заземленной нейтралью и может быть использован как резервный источник электрической энергии с трехпроводным выходом.

WELDANPOWER 125 может использоваться в качестве временного или аварийного источника электрической энергии при соблюдении требований государственных электротехнических норм и правил, а также местных нормативов.

ОСТОРОЖНО

Подключения к вспомогательной или бытовой электросети должны быть выполнены опытным квалифицированным электриком, имеющим лицензию на проведение данных работ.

- Установку следует производить согласно действующим электротехническим нормам и правилам.
- Вспомогательная сеть должна быть изолирована, подключение генератора в электросеть общего потребления не допускается. В государственных и местных нормативах может указываться требование, по которому вспомогательная сеть, к которой подключается генератор, должна быть изолирована. Соблюдайте государственные и местные нормативы.
- Генератор следует подключать к вспомогательной сети через двухполюсный двухконтактный рубильник и двухполюсный автоматический выключатель.

Сварочные агрегаты WELDANPOWER 125 не оснащены сдвоенными розетками 115/230 В и не могут использоваться для резервного питания таким же образом, как другие источники производства "Линкольн Электрик".

WELDANPOWER 125 предназначен только для использования в качестве временного или аварийного источника электрической энергии. Агрегаты этого типа не выдержат длительную нагрузку без надлежащего обслуживания. Подробные сведения приведены в разделе "Техобслуживание".

ПРЕДОХРАНИТЕЛИ

Сварочные агрегаты WELDANPOWER 125 оборудованы 20 А предохранителями (15 А по стандарту CSA), во избежание перегрузки вспомогательной сети питания. При повышенных температурах эксплуатации предохранители срабатывают при более низкой нагрузке.

ОСТОРОЖНО!





Категорически запрещается ставить перемычки на релейные предохранители. При отсутствии защиты от перегрузок сварочный агрегат может перегреться и/или повредить работающее оборудование.

Таблица А.2
Требования к подключаемому вспомогательному оборудованию


Тип нагрузки	Типовые электроприборы	Возможные ограничения
Резистивная	Нагревательные приборы, лампы накаливания, электроплиты, электрические чайники, кофеварки.	Нет
Емкостная	Телевизоры, радио, микроволновые печи, электроуправляемые приборы.	Резкие броски напряжения или высокий уровень установленного напряжения может привести к выходу из строя конденсаторов. Защита от превышения напряжения, предохранители различного типа, подключение к агрегату дополнительной нагрузки может гарантировать безопасную работу электроустройства. Запрещается подключать эти устройства, если отсутствует дополнительная активная нагрузка.
Индуктивная	Однофазные электродвигатели, дрели, насосы, шлифовальные машинки, небольшие холодильники, шпалерные ножницы	Эти устройства требуют при запуске высокого пускового тока. В таблице Б.3 (см. далее) указаны пусковые мощности некоторых типов устройств. Некоторые синхронные электродвигатели могут быть чувствительны к максимальному крутящему моменту. Не следует подвергать данные устройства таким нагрузкам.
Емкостная/ Индуктивная	Компьютеры, телевизоры с большой степенью разрешения экрана, сложное электрооборудование	Необходимо использовать сетевой стабилизатор индуктивного типа с защитой от перенапряжения и мгновенных бросков. Однако и при этом действуют ограничения. Запрещается использовать данные устройства со сварочным агрегатом WELDANPOWER 125.

Компания Lincoln Electric не несет ответственности за повреждения электроприборов не правильно подключенных к Weldonpower 125.

ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

⚠ ВНИМАНИЕ	
	<p>УДАР ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ опасен для жизни.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Установка, эксплуатация и обслуживание оборудования должны осуществляться только квалифицированным персоналом. • Отключите электропитание на распределительном щитке или в коробке предохранителей. • Не касайтесь электрических узлов, находящихся под напряжением. • Изолируйте себя от изделия и от земли. • Всегда работайте в сухих защитных перчатках. • Внимательно прочтите в разделе "ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ" пункты, касающиеся работы с электрооборудованием.
	<p>СВАРОЧНЫЕ ГАЗЫ И АЭРОЗОЛИ опасны для здоровья.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не допускайте попадания сварочных аэрозолей на руки. • Для отведения вредных газов из зоны дыхания применяйте вентиляцию или проветривание рабочих мест.
	<p>РАЗБРЫЗГИВАНИЕ ПРИ СВАРКЕ может привести к пожару или взрыву.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Уберите из зоны работ все легковоспламеняющиеся материалы.
	<p>ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ может привести к ожогу.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Пользуйтесь соответствующими средствами защиты для глаз, головы и тела.
<p>Соблюдайте все правила техники безопасности, представленные в данном Руководстве.</p>	

⚠ ОСТОРОЖНО



ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ могут привести к несчастному случаю

- Не работайте при открытых дверцах агрегата или без предохранительных щитков.
- Перед обслуживанием остановите двигатель.
- Не подходите близко к движущимся частям.

ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ

	ВНИМАНИЕ/ ОСТОРОЖНО
	МАСЛО
	ТОПЛИВО
	БЫСТРО
	МЕДЛЕННО
	ЗАЖИМ НА ДЕТАЛЬ
	ВОЗДУШНАЯ ЗАСЛОНКА
	ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ
	ЗАЗЕМЛЕНИЕ (ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ИСТОЧНИК ЭНЕРГИИ)
	СВАРОЧНАЯ ДУГА

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Weldanpower® 125 – это сварочный агрегат промышленного назначения, используемый также в качестве генератора. Агрегат вырабатывает постоянный ток 125 А для ручной сварки штучными электродами и аргодуговой сварки в режиме падающей ВАХ. Регулировка сварочных характеристик во всем диапазоне токов (от 50 до 125 А) осуществляется одним регулятором. Генератор вырабатывает мощность до 4,5 кВт при напряжении 115/230 В в однофазную сеть переменного тока. Данная модель относится к портативному оборудованию.

Weldanpower® 125 работает на бензиновом двигателе Vanguard производства Briggs & Stratton мощностью 9 л.с., который снабжен системой воздушного охлаждения. На двигатель предоставляется гарантия 2 года, а на систему зажигания – пожизненная гарантия.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Агрегат

Weldanpower® 125 вырабатывает постоянный ток до 125 А и обеспечивает оптимальные сварочные характеристики для ручной сварки штучными электродами и аргодуговой сварки в режиме падающей ВАХ. Для зажигания дуги используется технология "чиркающего" контакта. Для высокочастотного поджига можно подключить дополнительный осцилляторный блок K903.

Генератор

Weldanpower® 125 может служить генератором переменного тока для длительного использования в качестве вспомогательного источника энергии при условии соблюдения рекомендаций производителя двигателя.

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Основное преимущество аппарата Weldanpower 125 в его простоте. Поэтому он оснащен только самыми необходимыми органами управления. Для включения источника в режим сварки или в режим генератора используется одна ручка регулировки, расположенная на передней панели. Эта же ручка позволяет при сварке регулировать сварочную мощность в диапазоне от 50 до 125 А постоянного тока в режиме падающей ВАХ.

Бензиновые двигатели производства "Briggs & Stratton" имеют пусковой трос для ручного запуска, воздушную заслонку для регулировки подсоса и выключатель. В главе "ЭКСПЛУАТАЦИЯ ДВИГАТЕЛЯ" (раздел

"Эксплуатация") подробно описан запуск, работа, останов и возможные неисправности бензинового двигателя.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ И ПРЕИМУЩЕСТВА ДАННОЙ МОДЕЛИ

- Сварочный агрегат вырабатывает 125 А постоянного тока для сварки штучными электродами или аргодуговой сварки на постоянном токе.
- Генератор выдает мощность до 4,5 кВт при напряжении 115/230 В в однофазную цепь переменного тока (что соответствует 3,5 кВт по стандартам CSA).
- Аппарат отличается малым весом и портативностью.
- Плавная регулировка сварочной мощности во всем диапазоне выходных характеристик обеспечивается одним регулятором.
- Агрегат оснащен бензиновым двигателем производства "Briggs & Stratton" (мощностью 9 л.с.), с верхним клапаном и системой воздушного охлаждения. Плавный ход, большой срок службы
- При снижении уровня масла ниже допустимого происходит автоматическое выключение двигателя.
- В стандартный комплект входит счетчик наработки часов.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварочный агрегат Weldanpower 125 рассчитан на максимальный сварочный ток 125 А и напряжение 25 В (пост. тока) при ПВ=30%. Расчетный период при определении продолжительности включения – 10 минут, то есть агрегат может работать под нагрузкой 3 минуты в течение 10-минутного периода. При сварке на более низких токах допускается увеличение продолжительности включения. Например, при токе 100 А можно увеличить ПВ до 60% (6 минут при 10-минутном расчетном периоде).

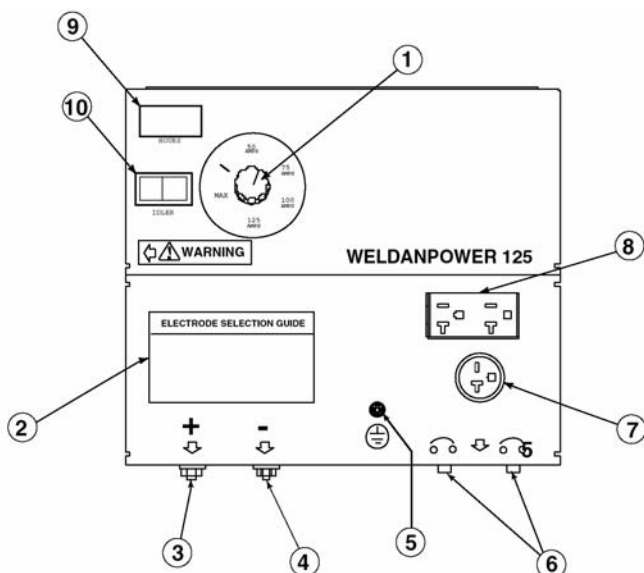
В данной модели предусмотрена плавная регулировка тока в диапазоне от 50 до 125 А постоянного тока. Таким образом, Weldanpower 125 может применяться для ручной сварки любыми штучными электродами диаметра 3/32 дюйма и почти всеми диаметра 1/8 дюйма производства "Линкольн Электрик", а также может использоваться для аргодуговой сварки на постоянном токе.

ОГРАНИЧЕНИЯ

Не рекомендуется использовать Woldanpower 125 в любых иных режимах, кроме стандартных режимов ручной сварки штучными электродами и аргонодуговой сварки.

Woldanpower 125 не рекомендуется использовать для размораживания труб.

Во время сварки мощность генератора ограничена до 100 Вт, а напряжение на выходе может падать с 120 до 80 В и с 240 до 160 В. Поэтому ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЛЮБЫМИ ВЫСОКОЧУВСТВИТЕЛЬНЫМИ ЭЛЕКТРОПРИБОРАМИ ВО ВРЕМЯ СВАРКИ.



1. Регулятор выходной мощности
2. Правила выбора электрода
3. Положительный терминал
4. Отрицательный терминал
5. Терминал заземления
6. 20 А Предохранители(2)
(15 А CSA)
7. Розетка 20 А, 230 В
(15 А CSA)
8. Сдвоенная розетка 20 А, 115 В
(15 А CSA)
9. Счетчик моточасов
10. Регулятор оборотов двигателя (IDLER)

Рис. Б.1 Органы управления сварочными характеристиками

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И НАСТРОЙКИ

Органы управления двигателем и сварочным источником расположены на панели управления. Органы управления двигателем находятся на корпусе двигателя. См. рис. Б.1 и описание в главе "Эксплуатация двигателя".

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ АГРЕГАТА/ГЕНЕРАТОРА

На рисунке Б.1 представлены следующие органы управления:

1. РЕГУЛЯТОР ВЫХОДНОЙ МОЩНОСТИ: Обеспечивает плавную регулировку сварочного тока. Значения силы тока, указанные на круговой шкале, выбираются в зависимости от типа штучных электродов.
2. ELECTRODE ПРАВИЛА ВЫБОРА ЭЛЕКТРОДА: Здесь представлена необходимая информация по выбору типа и размера электрода и сварочных характеристик с учетом толщины свариваемой детали.
3. ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ ТЕРМИНАЛ: Точка подключения электродного или обратного

кабеля. (Поскольку агрегат Woldanpower 125 применяется для сварки на постоянном токе, терминалы для подключения сварочных кабелей взаимозаменяемы.)

4. ОТРИЦАТЕЛЬНЫЙ ТЕРМИНАЛ: Точка подключения электродного или обратного кабеля. (Поскольку агрегат Woldanpower 125 применяется для сварки на постоянном токе, терминалы для подключения сварочных кабелей взаимозаменяемы.)
5. ТЕРМИНАЛ ЗАЗЕМЛЕНИЯ: Обеспечивает соединение корпуса агрегата с землей в соответствии со способом заземления.
6. ПЛАВКИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ (2): Обеспечивают защиту по максимальному току розеток 115/230 В.
7. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ РОЗЕТКА 230 В: Служат для подачи электроэнергии напряжением 230 В для питания одного электроприбора.
8. СДВОЕННАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ РОЗЕТКА 115 В: Служат для подачи электроэнергии напряжением 115 В для питания одного или двух электроприборов.
9. СЧЕТЧИК МОТОЧАСОВ: Регистрирует время работы двигателя, от которого зависят

интервалы техобслуживания.

10. РЕГУЛЯТОР ОБОРОТОВ ДВИГАТЕЛЯ (IDLER): Используется для переключения числа оборотов холостого хода двигателя на "Высокие обороты" (FAST IDLE) или в "Автоматический режим регулировки оборотов" (AUTOMATIC IDLE).

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ДВИГАТЕЛЯ

⚠ ВНИМАНИЕ

Внимательно прочтите и запомните все правила техники безопасности из руководства по эксплуатации двигателя



УДАР ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ может быть смертельным.

- Не касайтесь электродов и других деталей, на которые подано напряжение, незащищенными участками кожи или влажной одеждой.

- Рабочий должен быть электрически изолирован от изделия и от земли.

- Всегда работайте в сухих изолирующих перчатках.



СВАРОЧНЫЕ ГАЗЫ И АЭРОЗОЛИ опасны для здоровья.

- Не допускайте попадания сварочных аэрозолей на руки.

- Для отведения вредных газов из зоны дыхания применяйте вентиляцию или проветривание рабочих мест.



ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ могут привести к несчастному случаю

- Не работайте при открытых дверях агрегата или без предохранительных щитков.

- Перед обслуживанием остановите двигатель.

- Не подходите близко к движущимся частям.

Изучите также дополнительную информацию предупредительного характера, включенную в данное руководство.

Сварочный агрегат допускается к эксплуатации только после установки крышки и корпуса на свои места, что необходимо для создания нормальных условий обтекания охлаждающим воздухом.

УПРАВЛЕНИЕ/ЭКСПЛУАТАЦИЯ ДВИГАТЕЛЯ


Кулисный выключатель запуска/останова

Двухпозиционный выключатель запуска/останова двигателя имеет обозначение "I" и "O" на красном фоне и расположен на задней панели двигателя. При установке двигателя в положение (I) происходит включение электронной схемы зажигания, и двигатель можно запустить, потянув за пусковой тросик стартера. В положении останова схема зажигания выключается, и двигатель останавливается.

Регулятор оборотов «IDLER»

Регулятор оборотов двигателя расположен в верхнем левом углу панели управления.

Данный переключатель имеет два положения:

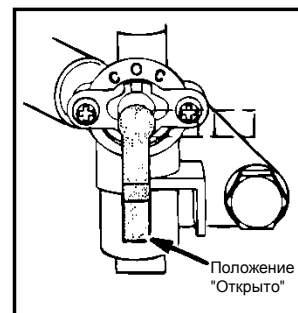
1. В положении "HIGH" () регулятор выключен, и двигатель постоянно работает на высоких оборотах холостого хода.

2. В положении "AUTO" () двигатель работает следующим образом:

- a. При сварке или питании приборов и инструментов (мощностью приблизительно 100 Вт или выше) через электрические розетки двигатель работает на высоких оборотах.

- b. Приблизительно через 12 секунд по завершении сварки или отключении нагрузки двигатель перейдет на низкие обороты.

- c. При восстановлении нагрузки на агрегат/генератор двигатель тут же автоматически перейдет на высокие обороты.

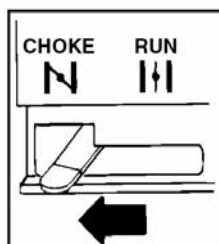


Отсечка топлива

ЗАПУСК /ОСТАНОВ ДВИГАТЕЛЯ

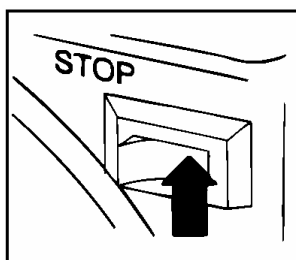
Выполните все процедуры по подготовке двигателя к эксплуатации. (Смотрите раздел "Установка".)

Перед запуском двигателя отключите полностью нагрузку от электрических розеток. Прежде, чем запускать двигатель, откройте топливный вентиль. Для этого установите ручку вертикально, повернув ее на четверть оборота. При этом указатель должен оказаться напротив метки "О". Затем поверните влево рычаг воздушной заслонки, расположенный на корпусе двигателя.

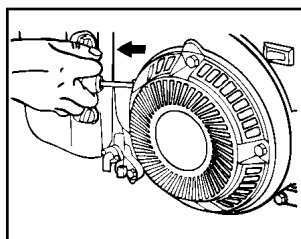


Рычаг воздушной заслонки

Поставьте регулятор оборотов «IDLER» в положение «AUTOMATIC» (Автоматическая регулировка). Установите переключатель запуска/останова "Run/Stop" в положение запуска (I). Для запуска двигателя медленно натяните пусковой тросик, пока он не натянется, а затем потяните за него рывком. Как только двигатель заведется, медленно переведите рычаг воздушной заслонки вправо (для открывания заслонки). Двигатель выйдет на низкие обороты холостого хода приблизительно через 12 секунд. Дайте двигателю разогреться на малых оборотах в течение нескольких минут.



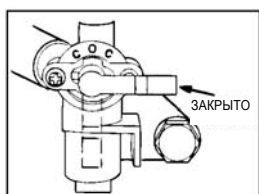
Выключатель



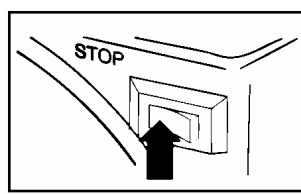
Стартер с пусковым тросиком

Остановка двигателя

Перед остановкой двигателя отключите полностью нагрузку и подождите несколько минут, пока двигатель остынет (на низких оборотах). Остановите двигатель, переведя кулисный выключатель в положение останова (O).



Отсечка топлива



Выключатель

⚠ ВНИМАНИЕ

Перед транспортировкой машины закройте топливный вентиль во избежание утечки топлива из карбюратора.

Период приработки двигателя

В период приработки двигатель потребляет масло выше нормы. Поэтому в этот период следует проверять уровень масла дважды в день (приблизительно каждые 50 часов работы). Замену масла необходимо выполнить после первых 5 часов работы. Более подробная информация дана в Руководстве по эксплуатации двигателя.

⚠ ОСТОРОЖНО!

В ПЕРИОД ПРИРАБОТКИ ДОПУСКАЮТСЯ ТОЛЬКО УМЕРЕННЫЕ НАГРУЗКИ НА ДВИГАТЕЛЬ, НЕ ПРЕВЫШАЮЩИЕ ДОПУСТИМЫЙ УРОВЕНЬ. ИЗБЕГАЙТЕ ДЛИТЕЛЬНЫХ ПЕРИОДОВ РАБОТЫ ДВИГАТЕЛЯ НА ХОЛОСТЫХ ОБОРОТАХ. ПЕРЕД ОСТАНОВКОЙ ДВИГАТЕЛЯ ОТКЛЮЧИТЕ ПОЛНОСТЬЮ НАГРУЗКУ И ПОДОЖДИТЕ НЕСКОЛЬКО МИНУТ, ПОКА ДВИГАТЕЛЬ ОСТЫНЕТ.

Датчик уровня топлива

Данный двигатель оснащен встроенным датчиком уровня топлива (не путать с датчиком давления). При срабатывании датчика система защиты двигателя произведет его останов. Двигатель невозможно будет запустить, пока не будет залито необходимое количество масла. Рекомендуется регулярно проверять уровень масла и доливать его до максимального уровня, отмеченного на маслоуказателе. НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМЫЙ УРОВЕНЬ.

Типичный расход топлива

	Двигатель "VANGUARD" производства "BRIGGS & STRATTON" мощность 9 л.с.
Без нагрузки	0,15 галлонов/час
2300 об/мин.	(0,57 л/час)
Без нагрузки	0,33 галлонов/час
3750 об/мин.	(1,25 л/час)
Сварка на пост. токе в режиме падающей ВАХ	0,63 галлонов/час
100 А, 25 В	(2,4 л/час)
Сварка на пост. токе в режиме падающей ВАХ	0,76 галлонов/час
125 А, 25 В	(2,9 л/час)
Использование в качестве вспомогательного источника энергии	0,76 галлонов/час
4500 кВА	(2,9 л/час)

ЭКСПЛУАТАЦИЯ СВАРОЧНОГО ИСТОЧНИКА

⚠ ВНИМАНИЕ



УДАР ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ может быть смертельным.

- Не касайтесь электродов и других деталей, на которые подано напряжение, незащищенными участками кожи или влажной одеждой.
- Рабочий должен быть электрически изолирован от изделия и от земли.
- Всегда работайте в сухих изолирующих перчатках.



СВАРОЧНЫЕ ГАЗЫ И АЭРОЗОЛИ опасны для здоровья.

- Не допускайте попадания сварочных аэрозолей на руки.
- Для отведения вредных газов из зоны дыхания применяйте вентиляцию или проветривание рабочих мест.



ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ могут привести к несчастному случаю

- Не работайте при открытых дверях агрегата или без предохранительных щитков.
- Перед обслуживанием остановите двигатель.
- Не подходите близко к движущимся частям.



РАЗБРЫЗГИВАНИЕ ПРИ СВАРКЕ может привести к пожару или взрыву.

- Уберите из зоны работ все легковоспламеняющиеся материалы.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ может привести к ожогу.

- Пользуйтесь соответствующими средствами защиты для глаз, головы и тела.

Изучите также дополнительную предупредительную информацию, включенную в данное руководство.

⚠ ВНИМАНИЕ

Приступайте к эксплуатации оборудования только после тщательного изучения руководства по эксплуатации двигателя, входящего в комплект сварочного агрегата. В это руководство включены наиболее важные правила техники безопасности, подробная информация по запуску двигателя, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, а также перечни запасных частей.

Weldanpower 125 вырабатывает сварочные токи в диапазоне от 50 до 125 А. Выходная мощность регулируется посредством регулятора, расположенного на панели управления агрегата.

Максимальный сварочный ток соответствует положению шкалы "125 AMPS" (125 А). При установке регулятора на большие значения шкалы мощность может падать в процессе работы. При сварке в течение длительного времени для поддержания сварочного тока на том же уровне может потребоваться слегка повернуть ручку регулятора в сторону увеличения мощности.

Цифры на шкале приблизительно соответствуют значению сварочных токов, которые применяются для сварки штучными электродами производства "Линкольн Электрик" определенного типа. В таблице Б.2, приведенной ниже, а также в правилах по выбору электрода на лицевой панели машины приведены рекомендуемые значения шкалы с учетом толщины свариваемой детали, размера и типа используемого электрода.

ПОРЯДОК ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АГРЕГАТА WELDPANPOWER 125 ДЛЯ СВАРКИ:

1. Открутите гайки с фланцами с выходных терминалов и подсоедините к терминалам кабель на изделие и кабель на электрод. См. рисунок В.1. Поставьте на место и затяните гайки с фланцами. Проверьте надежность соединений.
2. Возьмите нужный электрод. Смотрите таблицу Б.2, приведенную ниже, а также правила по выбору электрода на лицевой панели машины.
3. Закрепите зажим на изделии, предназначенном для сварки.
4. Вставьте электрод в электрододержатель.
5. Установите шкалу регулятора на нужное значение тока.

6. Запустите бензиновый двигатель. Смотрите в начале Раздела главу «Эксплуатация двигателя».
7. Зажгите дугу и начинайте сварку.

ПО ОКОНЧАНИИ СВАРКИ:

1. Заглушите двигатель. Смотрите в начале раздела главу «Эксплуатация двигателя».
2. Дождитесь полного остывания электрода и изделия.
3. Снимите зажим с изделия.
4. Вытащите из электрододержателя оставшийся после сварки электрод.
5. По окончании сварочных работ отсоедините сварочные кабели от выходных терминалов. Поставьте на место гайки с фланцами.

Для сварки на обратной полярности (DC+) электродный кабель должен быть подключен в положительному (+) сварочному терминалу, а обратный кабель – к отрицательному (-) терминалу. (Для сварки на прямой полярности сварочные кабели следует поменять местами.)

Аргонодуговая сварка вольфрамовым электродом

⚠ ОСТОРОЖНО!

Неправильное использование высокочастотного оборудования может привести к поломке сварочного источника. Пользуйтесь только рекомендованным к применению оборудованием.

Weldanpower 125 может применяться для аргонодуговой сварки на постоянном токе при возбуждении дуги "чирканьем". Для высокочастотного поджига подключите осцилляторный блок K930-1.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ АГРЕГАТА В КАЧЕСТВЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ:

⚠ ВНИМАНИЕ

Удостоверьтесь, что все электроустройства, включаемые в розетки вспомогательной сети питания сварочного источника, выдерживают колебания напряжения $\pm 10\%$ и колебание частоты $\pm 5\%$. Ряд электронных приборов запрещено подключать к генератору WELDANPOWER 125. Подробный перечень этих устройств приведен в таблице А.2 в разделе "Установка" данного руководства.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Сварочный агрегат может использоваться в качестве источника переменного тока для питания вспомогательных устройств, вырабатывая мощность до 4,5 кВт (3,5 кВт по стандарту CSA) при напряжении 115/230 В и частоте 60 Гц.

Мощность агрегата позволяет использовать обе розетки: одинарную напряжением 230 В и сдвоенную напряжением 115 В - при максимальной токовой длительной нагрузке 20 А (15 А по стандарту CSA). При этом через каждый разъем сдвоенной розетки 115 В может потребляться ток до 20 А (15 А по стандарту CSA).

Для вычисления общей потребляемой мощности нагрузки следует умножить напряжение, подаваемое на нагрузку, на потребляемый ток. (Эти данные должны быть указаны на паспортной табличке подключаемого вспомогательного устройства). Например, если в параметрах устройства указано: 115 В, 2 А, то потребляемая мощность его составит 230 Вт ($115 \times 2 = 230$).

В таблице Б.3 приведены типовые значения потребляемой мощности для различных типов вспомогательных устройств, подключаемых к генератору Weldanpower 125. Внимательно изучите примечания внизу таблицы.

**ПОРЯДОК ИСПОЛЬЗОВАНИЯ
WELDPower 125 В КАЧЕСТВЕ
ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ИСТОЧНИКА
ЭНЕРГИИ:**

1. Запустите бензиновый двигатель. Смотрите в начале раздела главу «Эксплуатация двигателя».
2. Установите шкалу регулятора на максимальное значение тока (MAX.). См. рисунок В.1.
3. Подключите к электрическим розеткам 115/230 В необходимые устройства.

ПРИМЕЧАНИЕ. Максимальная выходная мощность генератора при выполнении сварки составляет не более 100 Вт.

ПРИМЕЧАНИЕ. Общая нагрузка на генератор не должна превышать 4,5 кВт (3,5 кВт по стандарту CSA). Устройства с большей мощностью следует подключать в первую очередь.

**Таблица Б.2
ПРАВИЛА ВЫБОРА ЭЛЕКТРОДА И РЕЖИМА СВАРКИ**

(указаны лишь некоторые марки электродов, рекомендованные для работ общего назначения)

Классификация по AWS	Тип электрода	Полярность	Диапазон сварочных токов (А)		
			Диаметр 3/32"	Диаметр 1/8"	Диаметр 5/32"
6010	FLEETWELD® 5P	+	50-75	75-125	-
6011	FLEETWELD® 35	+	50-75	70-110	80-125
6011	FLEETWELD® 180	+	50-80	55-110	105-125
6013	FLEETWELD® 37	±	70-95	100-125	-
7018	JETWELD® LH-70	+	70-100	90-125	-
7018	JETWELD® LH-73	+	65-85	90-125	-
308-16	STAINWELD® 308-16	+	50-60	55-95	80-125
ENi-CI	SOFTWELD® 99Ni	+	50-80	80-110	-
ABW	ABRASOWELD™	+	-	50-125	-
ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ			1/8" И ТОНЬШЕ	1/8" И ТОЛЩЕ	

S19718 3-1-91

Таблица Б.3
МОЩНОСТЬ ТИПОВЫХ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ

Типовые вспомогательные устройства, подключаемые к генератору	Рабочая мощность (Вт)	*Пусковая мощность (Вт)
* Воздушный компрессор - 1 л.с.	2,000	4,000 - 8,000
* Воздушный компрессор - 3/4 л.с.	1,250	3,100-5,000
* Безвоздушный распылитель - 1/3 л.с.	600	1,500-2,400
Бензопила	1,200	
Дисковая пила	1,200	
Кофеварка	1,000	
* Морозильник	500	750 - 2,000
* Электродвигатель -1 л.с.	1,000	2,500 - 4,000
Электрическая плита (1-комфорная)	1,500	
Электросковорода	1,250	
* Электродуховка -1/3 л.с.	1,200	3,000 - 4,800
Переносное точило (4 1/2")	600	
Переносное точило (7")	2,000	
Галогеновый светильник	500	
Электродрель -1/4"	500	
Электродрель - 3/8"	700	
Электронагреватель мощностью 1,5 кВт	1,750	
Машина для подрезки живой изгороди	450	
Лампа накаливания	100	
Ножовочный станок (поперечно-пильный)	900	
Радиально-отрезной станок (круглопильный)	2,600	
Радиоприемник	50	
* Холодильник/морозильник (малогабаритный)	600	1,500-2,400
Подогреватель (маломощный)	200	
* Погружной насос -1 л.с.	1,000	2,500 - 4,000
* Зумпф-насос	600	1,500-2,400
Тостер	1,100	
Газонокосилка	500	
Сварочный источник/механизм подачи производства "Линкольн Электрик", 100 или 125 А	4,000	

Примечания.

В таблице приведены усредненные значения. Проверьте мощность подключаемого устройства в его паспортных данных.

Пусковая мощность указана только для случаев, не поддающихся стандартному расчету. Для остальных устройств, перечисленных в таблице, пусковая мощность определяется как удвоенная рабочая мощность. Суммарная нагрузка на генератор не должна превышать 4,5 кВт (3,5 кВт по стандарту CSA). Устройства с большей мощностью следует подключать в первую очередь.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ/ АКСЕССУАРЫ

Вы можете приобрести следующее дополнительное оборудование/аксессуары в представительстве компании "Линкольн Электрик":

Набор вилок K802-U (Power Plug Kit)

В комплект входят три вилки для розеток вспомогательного питания (две для сдвоенной розетки 115 В и одна для розетки 230 В). Для модели CSA следует заказывать комплект K802-T.

Комплект аксессуаров K875 (Accessory Set)

Состоит из электродного кабеля №6 (по AWG) длиной 6,1 м (20 футов), обратного кабеля №6 (по AWG) длиной 4,6 м (15 футов), сварочного шлема с фильтром №10, зажима на деталь, электрододержателя с изоляцией и пробных образцов электродов.

Кабели рассчитаны на максимальный ток 150 А при ПВ=40%.

Двухколесная тележка K882-2 (Undercarriage)

Предназначена для внутривозвратной транспортировки агрегата вручную.

Комплект сдвоенной розетки GFCI K896-3 (GFCI Receptacle Kit)

Включает одну розетку 115 В сдвоенного типа с защитой от замыкания на землю в корпусе с крышкой и инструкцию по установке. Предназначена для установки вместо фабрично установленной сдвоенной розетки 115 В. Каждый разъем сдвоенной розетки может выдерживать до 15 А, но максимальный суммарный ток розетки GFCI ограничен 20 А (15 А для моделей CSA).

Ремонтный набор для демонтажа ротора S20925 (Rotor Removal Kit)

В комплект входят пневматические приспособления для съема ротора с конического коленвала двигателя.

Аксессуары производства "BRIGGS & STRATTON"

Агрегат может быть дополнительно оснащен аксессуарами фирмы "BRIGGS & STRATTON", приобретаемыми у местного дистрибьютора этой фирмы.

Пламеотражатель

Производство "BRIGGS & STRATTON", номер по каталогу №710281.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

⚠ ВНИМАНИЕ

Техническое обслуживание должно осуществляться только квалифицированным персоналом. Отключите двигатель перед проведением работ внутри агрегата. В некоторых случаях для выполнения технического обслуживания может потребоваться демонтаж предохранительных щитков. Снимайте предохранительные щитки только при необходимости и ставьте их на место по окончании работ. Всегда соблюдайте осторожность при работе около движущихся частей оборудования. Не подносите руки к работающему вентилятору системы охлаждения двигателя. Если неисправность не удается устранить самостоятельно, следуя инструкциям, то агрегат следует отвезти в ближайшую мастерскую технического обслуживания компании "Линкольн".



УДАР ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ может быть смертельным.

- Не касайтесь электродов и других деталей, на которые подано напряжение, незащищенными участками кожи или влажной одеждой.
- Рабочий должен быть электрически изолирован от изделия и земли.
- Всегда работайте в сухих изолирующих перчатках.



ВДЫХАНИЕ ВЫХЛОПНЫХ ГАЗОВ ДВИГАТЕЛЯ может привести к смертельному случаю.

- Работайте в открытых, хорошо проветриваемых или вентилируемых местах.



ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ могут привести к несчастному случаю.

- Не работайте при открытых дверцах агрегата или без защитного кожуха.
- Перед обслуживанием остановите двигатель.
- Не подходите близко к движущимся частям.

Изучите также дополнительную предупредительную информацию, включенную в данное руководство и в руководство по эксплуатации двигателя.

ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОБСЛУЖИВАНИЕ ДВИГАТЕЛЯ

⚠ ОСТОРОЖНО

Перед началом ремонта двигателя отсоедините провод свечи зажигания во избежание случайного запуска двигателя.

Интервалы обслуживания двигателя подробно описаны в его руководстве по эксплуатации. Частота обслуживания определяется по календарному плану или по часам наработки, в зависимости от частоты использования машины. Интервалы обслуживания могут быть сокращены с учетом конкретных условий эксплуатации. В руководстве на двигатель также перечислены запасные части и расходные материалы.

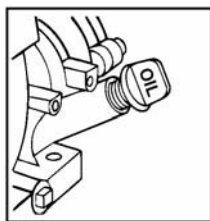


ТОПЛИВО - В конце каждого рабочего дня пополняйте топливный бак, чтобы уменьшить вероятность накопления влаги и снизить вероятность загрязнения топливной системы.

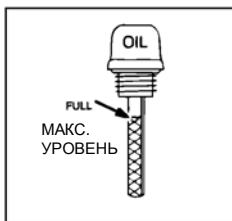


МАСЛО - Производите проверку уровня масла каждые 5 часов работы или ежедневно. РЕГУЛЯРНО ПРОВЕРЯЙТЕ УРОВЕНЬ МАСЛА. Первая замена масла производится после пяти (5) часов работы. Последующие замены при стандартных условиях эксплуатации выполняют каждые 50 часов работы или ежегодно. Более частая замена масла (каждые 25 часов работы) требуется при работе агрегата в тяжелых условиях: пыль, высокие температуры окружающей среды и т.п. (см. Руководство по эксплуатации двигателя).

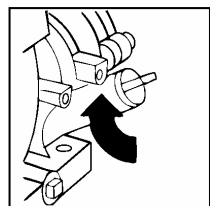
Слейте масло через выпускное отверстие, расположенное с двух сторон в нижней части двигателя (смотрите рис. В.1) Залейте новое масло через заливное отверстие до отметки максимального уровне на маслоуказателе. Рекомендации по выбору масла приведены в руководстве по эксплуатации двигателя.



Не вкручивайте
маслоуказатель при
проверке масла



Залейте масло до
максимальной отметки на
маслоуказателе.
Проверьте.



Перед запуском
двигателя не
забудьте закрутить
маслоуказатель



Рисунок В.1 Расположение выпускных и
заливных отверстий в корпусе двигателя



ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР – При нормальном режиме работы двигателя через каждые 25 часов работы прочищайте и смазывайте фильтр грубой очистки. Замену воздушного фильтра проводите через каждые 100 часов работы. Эксплуатация двигателя в тяжелых условиях требует более частого обслуживания. Дополнительная информация по обслуживанию двигателя изложена в Руководстве по эксплуатации двигателя.

Обслуживание фильтра грубой очистки:

Открутите гайки-барашки и снимите крышку. Осторожно вытащите пеноочиститель из фильтрующего элемента.

1. Промойте его в растворе моющего средства.
2. Протрите досуха частой тряпочкой.
3. Пропитайте чистым маслом для двигателя.
4. Промокните чистой губкой для удаления излишков масла.

Осторожно вставьте фильтр грубой очистки на место и установите на место крышку фильтра и гайки-барашки.

ЧИСТКА ДВИГАТЕЛЯ – Удалите грязь и пыль тряпкой или щеткой. Не допускается использовать сильную струю воды. Вода может попасть в топливную систему и засорить ее. Периодически проводите очистку агрегата путем его продувки сжатым воздухом низкого давления. При эксплуатации сварочного агрегата в условиях повышенного загрязнения очистку следует проводить один раз в неделю.

Регулировка двигателя

ВНИМАНИЕ! Максимально допустимая частота оборотов холостого хода двигателя составляет 3750 об/мин. Не предпринимайте никаких действий, чтобы поднять максимальные обороты холостого хода. В противном случае это может привести к несчастному случаю или повреждению сварочного агрегата.

Регулировка сварочного агрегата должна осуществляться только сервисным центром компании Lincoln Electric или авторизованной службой технического обслуживания.

Коллектор и щетки

Коллектор и контактные кольца почти не требуют обслуживания. Однако если в процессе работы сварочного источника они изнашиваются или темнеют, то их следует отполировать мелкой наждачной бумагой или шлифовальным камнем. Эту процедуру должен проводить опытный специалист. Никогда не используйте для полировки обычные шлифовальные шкурки на бумажной или тканевой основе.

⚠ ВНИМАНИЕ



ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ опасны.
Предохраняйте пальцы рук, волосы и одежду от попадания в движущиеся механизмы. Предусмотрите защиту от частиц, которые могут разлетаться при полировке коллектора.

Сдвиг коллекторных щеток может привести к:

- изменению мощности машины
- повреждению коллектора
- слишком быстрому износу щеток

Запрещается полировка контактных колец при работающем двигателе.

Крепежные детали

В данном сварочном агрегате использованы крепежные элементы как с метрическими, так и с дюймовыми размерами.

Запасные части для ремонта двигателя

	B & S Vanguard® (9 л.с.)
Фильтрующий элемент для воздушного фильтра	B & S 710266
Фильтр грубой очистки для воздушного фильтра	B & S 710268
Spark Plugs	B & S 491055
(Resistor Type)	Champion RC12YC
Свечи зажигания (резисторного типа)	Autolite 3924 (зазор 0,76 мм (0,030 дюймов))

КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ РУКОВОДСТВОМ ПО УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

⚠ ВНИМАНИЕ

Сервисное обслуживание и ремонт следует проводить только с использованием персонала, подготовленного на фирме "Линкольн Электрик". Несанкционированный ремонт этого оборудования может представлять опасность для персонала его выполняющего, а также делает недействительной заводскую гарантию на Ваш агрегат. Для Вашей безопасности и во избежание поражения электрическим током, пожалуйста, ознакомьтесь со всеми требованиями по безопасности и предупреждениями, представленными в настоящем Руководстве.

Эти рекомендации по устранению неисправностей представлены в данном Руководстве, чтобы помочь вам найти и устранить возможную неисправность в агрегате. Ознакомьтесь с тремя этапами процедуры представленной ниже.

Этап 1. Выявите проблему (симптом).

Взгляните на колонку под названием "Проблема (Симптомы)". В этой колонке описываются возможные симптомы, которые может проявить неисправный агрегат. Найдите описание, которое наилучшим образом характеризует данный симптом.

Этап 2. Внешнее тестирование.

Вторая колонка под названием "Возможные причины" представляет список обычных причин, которые могут привести к соответствующим симптомам неисправностей агрегата.

Этап 3. Рекомендуемые действия

Эта колонка представляет перечень действий в зависимости от возможной причины неисправности. Как правило, в ней указано на необходимость обращения в Авторизованную службу технического обслуживания компании "Линкольн Электрик".

Если по каким-либо причинам Вы не поняли процедуры тестирования или не можете

самостоятельно выполнить тест или ремонт, свяжитесь с Вашей местной Авторизованной службой технического обслуживания компании "Линкольн Электрик".

⚠ ВНИМАНИЕ



УДАР ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ может быть смертельным.

- Не касайтесь электродов и других деталей, на которые подано напряжение, незащищенными участками кожи или влажной одеждой.



ВДЫХАНИЕ ВЫХЛОПНЫХ ГАЗОВ ДВИГАТЕЛЯ может привести к смертельному случаю.

- Работайте в открытых, хорошо проветриваемых или вентилируемых местах.



ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ могут привести к несчастному случаю.

- Не работайте при открытых дверцах агрегата или без защитного кожуха.
- Перед обслуживанием остановите двигатель.
- Не подходите близко к движущимся частям.

- Снимайте предохранительные щитки только при необходимости и ставьте их на место по окончании работ, требовавших их снятия.
- Установка, эксплуатация и сервисное обслуживание должны осуществляться только квалифицированным персоналом.

⚠ ОСТОРОЖНО

Если по каким-либо причинам Вы не поняли процедуры тестирования или не можете самостоятельно выполнить тест или ремонт, свяжитесь с Вашей местной Авторизованной службой технического обслуживания компании "Линкольн Электрик" для получения необходимой консультации и поддержки.

Соблюдайте все правила техники безопасности, представленные в данном Руководстве

ПРОБЛЕМА (СИМПТОМ)	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДЕЙСТВИЯ
ПРОБЛЕМЫ С ВЫХОДНОЙ МОЩНОСТЬЮ		
Видимое механическое или электрическое повреждение	Обратитесь в сервисный центр компании "Линкольн Электрик".	
Отсутствует мощность на выходе агрегата/генератора.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте щетки на износ. См. раздел "Техническое обслуживание". 2. Проверьте надежность соединений и отсутствие обрывов в проводах щеткодержателей. 3. Обрыв провода в контуре возбуждения или в контуре диодного моста. 4. Обрыв провода в потенциометре (R1). 5. Загрязнены контактные кольца. 6. Неисправен потенциометр R1. 7. Неисправен диодный мост (D1). 8. Неисправен конденсатор в цепи возбуждения (C1). 9. Неисправна обмотка возбуждения статора. 10. Неисправен ротор. 	Если проблему не удалось устранить в ходе проверки перечисленных причин, следует обратиться в местную Авторизованную службу технического обслуживания компании "Линкольн Электрик".

⚠ ОСТОРОЖНО

Если по каким-либо причинам Вы не поняли процедуры тестирования или не можете самостоятельно выполнить тест или ремонт, свяжитесь с Вашей местной Авторизованной службой технического обслуживания компании "Линкольн Электрик" для получения необходимой консультации и поддержки.

Соблюдайте все правила техники безопасности, представленные в данном Руководстве

ПРОБЛЕМА (СИМПТОМ)	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДЕЙСТВИЯ
ПРОБЛЕМЫ С ВЫХОДНОЙ МОЩНОСТЬЮ		
Генератор работает, но сварочная мощность отсутствует.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плохой контакт со сварочными терминалами. 2. Нет контакта со свариваемой деталью. 3. Плохой контакт с электрододержателем. 4. Отсутствует напряжение холостого хода на сварочных терминалах. Обрыв провода в сварочной цепи. 5. Неисправен диодный мост в сварочной цепи. 6. Неисправна воздушная заслонка (L1). 	Если проблему не удалось устранить в ходе проверки перечисленных причин, следует обратиться в местную Авторизованную службу технического обслуживания компании "Линкольн Электрик".
Сварочная мощность в норме, но выходная мощность во вспомогательной цепи питания отсутствует или ниже номинальной.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плавкий предохранитель неисправен. 2. Плохой контакт внутренних элементов электрической схемы. 3. Регулятор мощности не установлен на максимальное значение "MAX". 4. Напряжение холостого хода не подается на розетку вспомогательной цепи питания. 	
Вспомогательная цепь питания не работает, но сварочная мощность в норме.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте плавкие предохранители СВ1 и СВ2 и замените при необходимости. 	

⚠ ОСТОРОЖНО

Если по каким-либо причинам Вы не поняли процедуры тестирования или не можете самостоятельно выполнить тест или ремонт, свяжитесь с Вашей местной Авторизованной службой технического обслуживания компании "Линкольн Электрик" для получения необходимой консультации и поддержки.

Соблюдайте все правила техники безопасности, представленные в данном Руководстве

ПРОБЛЕМА (СИМПТОМ)	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДЕЙСТВИЯ
ПРОБЛЕМЫ С ДВИГАТЕЛЕМ		
Двигатель не переходит на низкие обороты холостого хода.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Переключатель "IDLER" находится в позиции "HIGH". 2. Не полностью открыта воздушная заслонка двигателя. 3. Присутствует внешняя нагрузка на генератор или сварочный источник. - Отключите нагрузку. 4. К выходу машины подключена нагрузка или регулятор оборотов "IDLER" установлен в неправильном положении. 5. Неисправен электромагнит холостого хода. 	
Двигатель переходит на низкие обороты холостого хода, но не остается в этом режиме.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильно настроены низкие обороты холостого хода (слишком низкие). - Свяжитесь с местной службой технического обслуживания компании "Линкольн Электрик". 	
Двигатель не переходит на высокие обороты холостого хода при попытке начать сварку или при подключении нагрузки ко вспомогательной цепи питания.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте надежность подключения сварочных кабелей. 2. Нарушена механическая связь между электромагнитом и двигателем (тяга электромагнита). 3. Обрыв провода в сварочной цепи. 4. Потребляемая мощность устройств, подключенных к розеткам вспомогательной цепи питания, отсутствует или слишком мала. 5. Печатная плата регулятора оборотов не реагирует на изменение сварочного тока. 6. Печатная плата регулятора оборотов неисправна. 	Если проблему не удалось устранить в ходе проверки перечисленных причин, следует обратиться в местную Авторизованную службу технического обслуживания компании "Линкольн Электрик".

⚠ ОСТОРОЖНО

Если по каким-либо причинам Вы не поняли процедуры тестирования или не можете самостоятельно выполнить тест или ремонт, свяжитесь с Вашей местной Авторизованной службой технического обслуживания компании "Линкольн Электрик" для получения необходимой консультации и поддержки.

Соблюдайте все правила техники безопасности, представленные в данном Руководстве

ПРОБЛЕМА (СИМПТОМ)	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДЕЙСТВИЯ
ПРОБЛЕМЫ С ДВИГАТЕЛЕМ		
Двигатель не переходит на высокие обороты при использовании агрегата в качестве вспомогательного источника питания.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нагрузка на генератор менее 100 Вт. 2. Выгорел плавкий предохранитель СВ1 или СВ2. 3. Нарушена механическая связь между электромагнитом и двигателем (тяга электромагнита). 	<p>Если проблему не удалось устранить в ходе проверки перечисленных причин, следует обратиться в местную Авторизованную службу технического обслуживания компании "Линкольн Электрик".</p>
Двигатель работает с перебоями или глохнет, либо двигатель трясет на низких оборотах холостого хода.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уровень масла в двигателе так низок, что срабатывает система защиты двигателя "Oil Gard". - Проверьте уровень масла. 2. Плохая тяга электромагнита или плохо отрегулированы низкие холостые обороты двигателя. 	
Пусковой тросик стартера натягивается с трудом.	<ol style="list-style-type: none"> 1. В картере слишком много масла. - Проверьте уровень масла. 	
Двигатель не запускается или запускается, но не набирает полную мощность.	<ol style="list-style-type: none"> 1. В двигатель попала вода (атмосферные осадки и/или конденсат). - Снимите свечу зажигания и просушите ее при необходимости. Продуйте струей воздуха низкого давления гнездо для установки свечи зажигания, одновременно натягивая пусковой тросик. Установите свечу зажигания на место. 2. Свеча зажигания неисправна. 3. В фильтрующий элемент воздушного фильтра попала вода и/или масло. Замените. 	

⚠ ОСТОРОЖНО

Если по каким-либо причинам Вы не поняли процедуры тестирования или не можете самостоятельно выполнить тест или ремонт, свяжитесь с Вашей местной Авторизованной службой технического обслуживания компании "Линкольн Электрик" для получения необходимой консультации и поддержки.

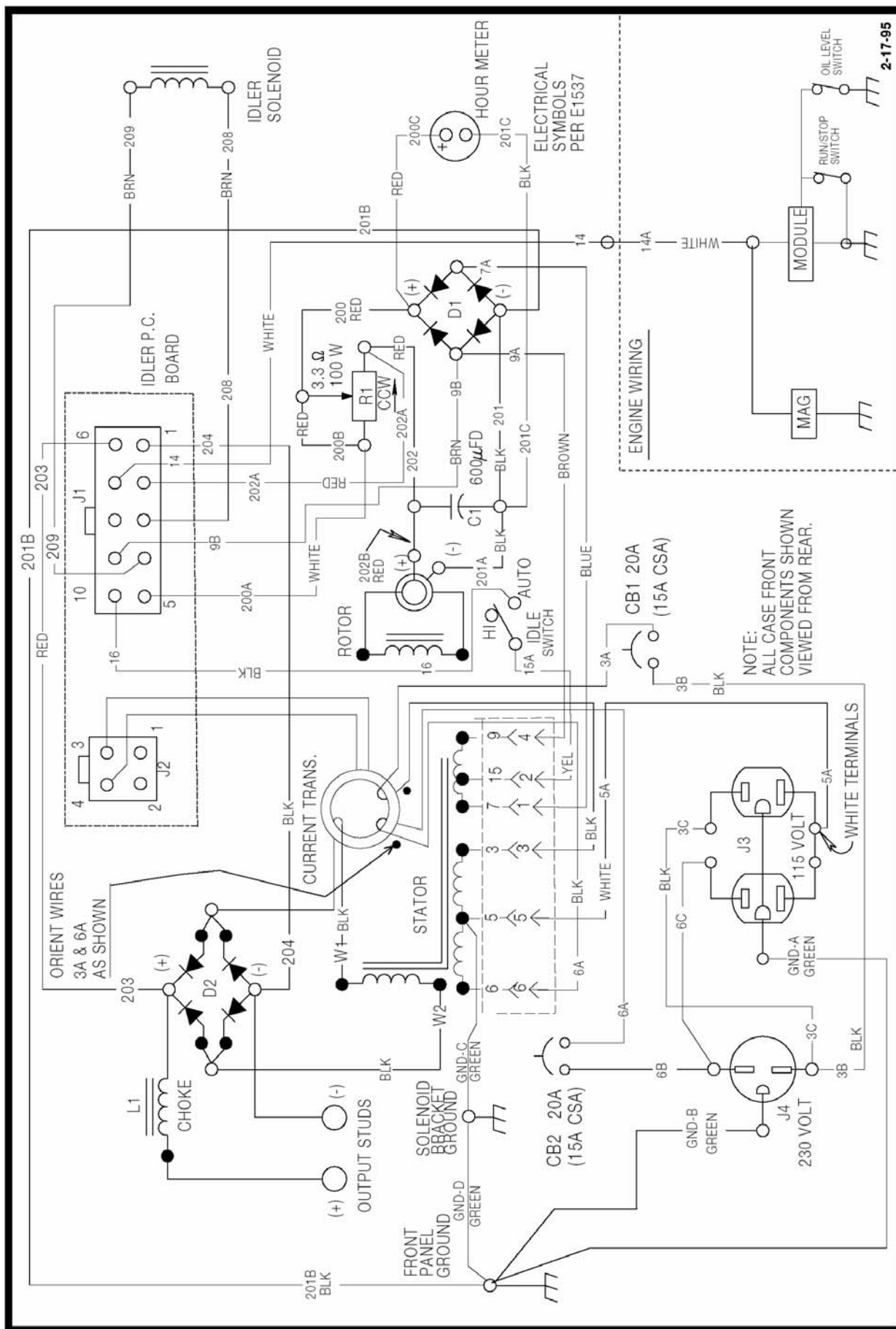
Соблюдайте все правила техники безопасности, представленные в данном Руководстве

ПРОБЛЕМА (СИМПТОМ)	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДЕЙСТВИЯ
ПРОБЛЕМЫ С ДВИГАТЕЛЕМ		
Двигатель работает с перебоями или глохнет.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Двигатель не разогрелся, а воздушная заслонка открыта полностью (в позиции "RUN"). 2. Требуется ремонт элементов двигателя (головки цилиндра, карбюратора, фильтров, свечи зажигания, замена масла и/или бензина). 3. Слишком низкий уровень масла. 	Если проблему не удалось устранить в ходе проверки перечисленных причин, следует обратиться в местную Авторизованную службу технического обслуживания компании "Линкольн Электрик".
Двигатель тарыхтит, но не заводится.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плохое качество бензина, плохое состояние фильтрующего элемента, воздушного фильтра, свечи зажигания и/или сапуна. 	
Пусковой тросик стартера натягивается с трудом.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком много масла в картере. 	
ПРОБЛЕМЫ СО СВАРКОЙ		
Дуга нестабильна и пульсирует.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте надежность подключения сварочных кабелей. 2. Вода попала на электрод. 	

ОСТОРОЖНО

Если по каким-либо причинам Вы не поняли процедуры тестирования или не можете самостоятельно выполнить тест или ремонт, свяжитесь с Вашей местной Авторизованной службой технического обслуживания компании "Линкольн Электрик" для получения необходимой консультации и поддержки.

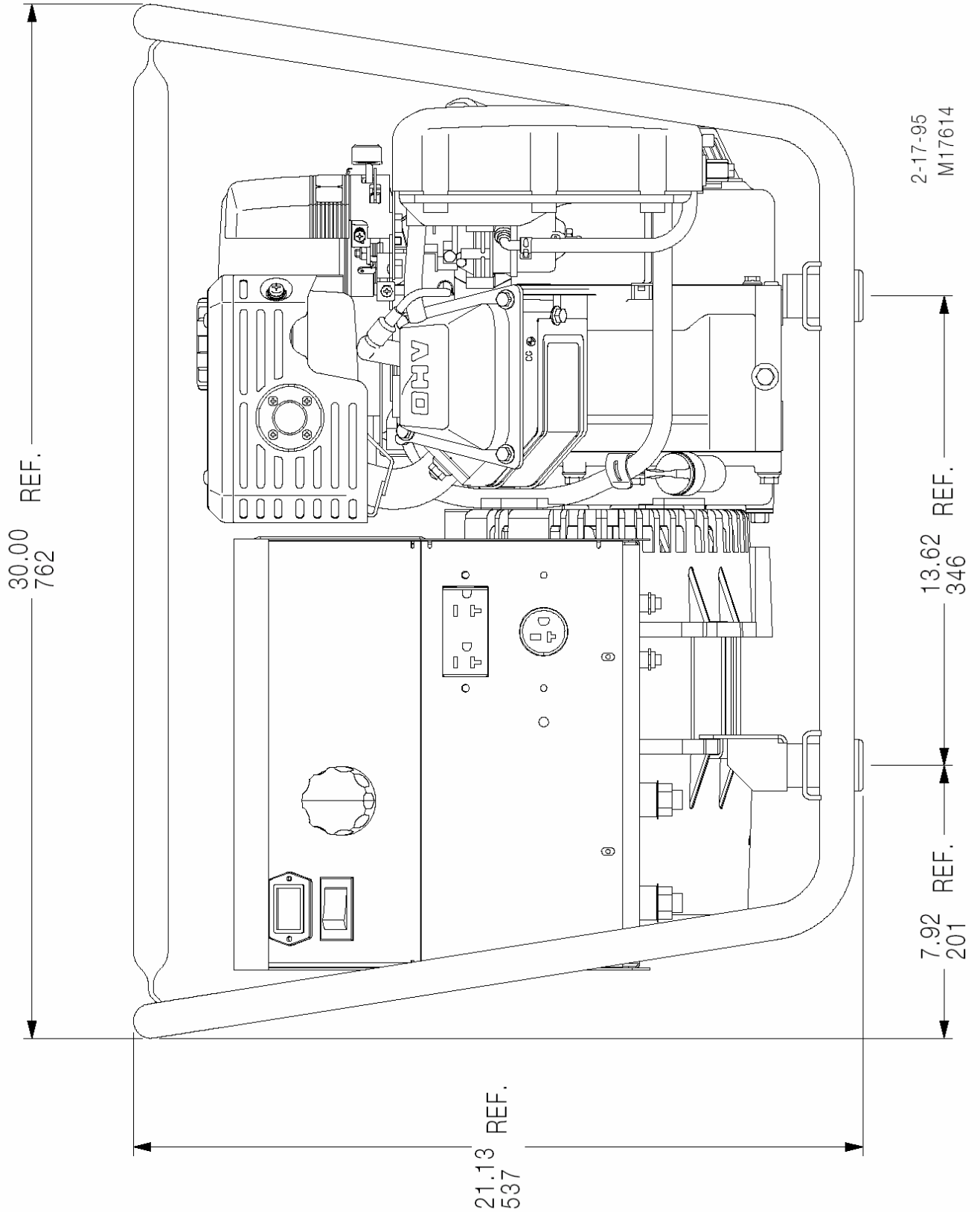
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА - WELDPANPOWER® 125 (для машин с кодами 10658 и ниже)



S21455

ПРИМЕЧАНИЕ. Данная схема предназначена только для информации. Она может не совпадать с фактически установленным оборудованием, описанным в данном руководстве. Точная электрическая схема для конкретной модификации изделия прикреплена к данному изданию. Если схема плохо читаема, обратитесь в Службу технического обслуживания с просьбой о замене. Укажите кодовой номер изделия.

ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Теперь доступно... 12-е издание

Технологического справочника по дуговой сварке

Разошедшись тиражом более 500 000 экземпляров за несколько предыдущих изданий, начиная с 1993 года, Технологический справочник считается "библией" дуговой сварки.

Этот тираж не задержится долго на прилавках, так что поспешите. Сделайте Ваш заказ прямо сейчас, воспользовавшись для этого прилагаемой ниже формой заказа.

Книга в твердой обложке содержит более 750 страниц справочной информации по сварке, сварочным технологиям и приемам. Большая часть этого материала никогда до этого не была опубликована ни в одной книге.

Это то, что необходимо для всех сварщиков, мастеров, инженеров и разработчиков. Многие наставники в сварочных цехах захотят использовать эту книгу в качестве справочной литературы для всех учащихся и будут приятно удивлены низкой ценой книги благодаря скидке, ценой, в которую входит стоимость доставки бандероли 4-м классом.

почтовые расходы при оплате в США (на континенте) \$15,00

Как читать рабочие чертежи

Эта книга содержит новейшую информацию и данные по применению стандартных сварочных обозначений, используемых "American Welding Society" (Американским обществом сварщиков). Подробно описывается, как инженеры и чертежники используют краткий язык символов для снабжения изделия сопроводительной информацией, которую потом используют рабочие.

Практические задания и примеры помогают читателю научиться наглядно представлять механически вычерченные объекты так, как если бы они появлялись в готовом виде.

На 187 страницах представлено более 100 иллюстраций.

Размер 8-1/2" x 11", прочная, обложка с тканевым переплетом.

почтовые расходы при оплате в США (на континенте) \$4.50

Скидка 10% на все заказы от \$50.00 и выше при условии одновременной доставки по одному адресу. Заказы на сумму \$50 или меньше (без учета скидки), а также заказы, оформляемые за пределами Северной Америки, должны быть предварительно оплачены путем оформления платежной карточки, чека или денежного перевода исключительно в денежные фонды США. (В стоимость включена стоимость доставки 4-м почтовым тарифом на пересылку книг только в пределах американского континента. Доставка до четырех недель. Служба UPS только для североамериканского континента. К стоимости всех предварительно оплаченных заказов с доставкой UPS следует добавить:

\$5.00 при стоимости заказа до \$49.99
\$10.00 при стоимости заказа от \$50.00 до \$99.99
\$15.00 при стоимости заказа от \$100.00 до \$149.00 1

Заказы в пределах Северной Америки с оплатой по счету на сумму свыше \$50.00, а также заказы с оплатой через кредитную карту, в случае указания доставки UPS, будут оформлены с учетом стоимости доставки в виде платежной карточки или с отдельно выписанным счетом на оплату доставки.

Заказ с вывозом за пределы США должен быть предварительно оплачен в денежных фондах США. Пожалуйста, включите в стоимость \$2.00 за книгу при доставке по суши или \$15.00 за книгу при доставке авиапочтой.

Новые лекции по дуговой сварке

Лекции написаны простым языком и включают описание методик манипулирования; характеристики оборудования и электродов; связанные со сваркой вопросы (например, деформация); а также справочную информацию по применению, скорости и стоимости дуговой сварки. К каждой лекции прилагаются практические материалы, упражнения, вопросы и ответы.

528 страниц, множество иллюстраций, размер 6" x 9", кожаный переплет с золотым тиснением.

почтовые расходы при оплате в США \$5.00
(на континенте)



Нужен тренинг по сварке?

Компания "Линкольн Электрик" руководит старейшей и заслужившей доверие Школой дуговой сварки, расположенной в центре управления компании - в Соединенных Штатах в штате Огайо, г. Кливленд. Школу окончили более 100 000 тысяч человек. Низкая плата за обучение и возможность обмена приобретенным опытом.

Чтобы узнать подробности, пишите: Lincoln Welding School

22801 St. Clair Ave.

Cleveland, Ohio 44117-1199.

и запрашивайте брошюру ED-80 или позвоните 216-383-2259 и попросите секретаря-регистратора Школы.

Lincoln Welding School (Школа дуговой сварки)

БАЗОВЫЙ КУРС

\$700.00

5 недель занятий

СПОСОБ ОПЛАТЫ (Извините, оплата наличными при получении не практикуется) Имя: _____

ПРОВЕРЬТЕ:

Пожалуйста, укажите счет-фактуру (только если сумма заказа выше \$50.00)

Чек или денежный перевод только в фондах США

Кредитная карта -



Адрес: _____

Телефон: _____

Счет № _____ Дата _____ Подпись, как на платежной карточке: _____

МЕСЯЦ _____ ГОД _____

Заказ от: BOOK DIVISION, The Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199

КНИГИ ИЛИ БЕСПЛАТНЫЕ ИНФОРМАЦИОННЫЕ КАТАЛОГИ Позвоните: 216-383-2211 или отправьте заполненную форму по факсу: 216-361-5901.

Lincoln Welding School

(ED-80)

Seminar Information

(ED-45)

Educational Video Information

(ED-93)

James F. Lincoln Arc Welding

Foundation Book Information

(JFLF-515)

Названия:	Цена	Код	Количество	Стоимость
New Lessons in Arc Welding	\$5.00	L		
Procedure Handbook "Twelfth Edition"	\$15.00	PH		
How to Read Shop Drawings	\$4.50	H		
Incentive Management	\$5.00	IM		
A New Approach to Industrial Economics	\$5.00	NA		
The American Century of John C. Lincoln	\$5.00	AC		
Welding Preheat Calculator	\$3.00	WC-8		
Pipe Welding Charts	\$4.50	ED-89		

ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ ИТОГ

Стоимость доставки (при необходимости)

ОБЩАЯ СУММА

			
WARNING	<ul style="list-style-type: none"> Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. Insulate yourself from work and ground. 	<ul style="list-style-type: none"> Keep flammable materials away. 	<ul style="list-style-type: none"> Wear eye, ear and body protection.
Русский ВНИМАНИЕ	<ul style="list-style-type: none"> Не касайтесь оголенной кожей или влажной одеждой электродов и других деталей, находящихся под напряжением. Изолируйте себя от земли и от изделия. 	<ul style="list-style-type: none"> Держите горючие материалы подальше от места сварки. 	<ul style="list-style-type: none"> Защищайте глаза, голову и тело.
French ATTENTION	<ul style="list-style-type: none"> Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. Isolez-vous du travail et de la terre. 	<ul style="list-style-type: none"> Gardez à l'écart de tout matériel inflammable. 	<ul style="list-style-type: none"> Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	<ul style="list-style-type: none"> Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden! 	<ul style="list-style-type: none"> Entfernen Sie brennbares Material! 	<ul style="list-style-type: none"> Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese ATENÇÃO	<ul style="list-style-type: none"> Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. Isole-se da peça e terra. 	<ul style="list-style-type: none"> Mantenha inflamáveis bem guardados. 	<ul style="list-style-type: none"> Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	<ul style="list-style-type: none"> 通電中の電気部品、又は溶材にヒブやぬれた布で触れないこと。 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> 燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にはなりません。 	<ul style="list-style-type: none"> 目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	<ul style="list-style-type: none"> 皮肤或湿衣物切勿接觸帶電部件及鎢條。 使你自己與地面和工件絕緣。 	<ul style="list-style-type: none"> 把一切易燃物品移離工作場所。 	<ul style="list-style-type: none"> 佩戴眼、耳及身體勞動保護用具。
Korean 위험	<ul style="list-style-type: none"> 전도체나 용접봉을 젖은 헝겊 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. 모재와 접지를 접촉치 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> 인화성 물질을 접근시키지 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	<ul style="list-style-type: none"> لا تلمس الأجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجلد الجسم أو بالملايس المبللة بالماء. ضع عازلا على جسمك خلال العمل. 	<ul style="list-style-type: none"> ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد. 	<ul style="list-style-type: none"> ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

ПРОЧИТЕ И ПОЙМИТЕ СМЫСЛ ИНСТРУКЦИЙ ИЗГОТОВИТЕЛЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И РАСХОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ И СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, УСТАНОВЛЕННЫЕ ВАШИМ РАБОТОДАТЕЛЕМ.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

			
<ul style="list-style-type: none"> ● Keep your head out of fumes. ● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Turn power off before servicing. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Do not operate with panel open or guards off. 	WARNING
<ul style="list-style-type: none"> ● Не вдыхайте вредные газы и аэрозоли. ● Для удаления вредных газов и аэрозолей используйте вентиляцию и проветривание. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Отключите электропитание перед обслуживанием. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Не допускается работа агрегата с открытыми дверями и снятыми предохранительными щитками. 	Русский ВНИМАНИЕ
<ul style="list-style-type: none"> ● Gardez la tête à l'écart des fumées. ● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Débranchez le courant avant l'entretien. 	<ul style="list-style-type: none"> ● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés. 	French ATTENTION
<ul style="list-style-type: none"> ● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! ● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!) 	<ul style="list-style-type: none"> ● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen! 	German WARNUNG
<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha seu rosto da fumaça. ● Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Não opere com as tampas removidas. ● Desligue a corrente antes de fazer serviço. ● Não toque as partes elétricas nuas. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha-se afastado das partes moventes. ● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas. 	Portuguese ATENÇÃO
<ul style="list-style-type: none"> ● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切ってください。 	<ul style="list-style-type: none"> ● パネルやカバーを取り外したまま機械操作をしないで下さい。 	Japanese 注意事項
<ul style="list-style-type: none"> ● 頭部遠離煙霧。 ● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 維修前切斷電源。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。 	Chinese 警告
<ul style="list-style-type: none"> ● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 보수전에 전원을 차단하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오. 	Korean 위험
<ul style="list-style-type: none"> ● ابعد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها. 	<ul style="list-style-type: none"> ● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تشغيل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه. 	Arabic تحذير

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有關勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ПРЕДМЕТ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ:

Продавец гарантирует Покупателю качество произведенного им оборудования для дуговой сварки и плазменной резки, сварочных электродов и флюсов (обобщенно называемых "продукция"): продукция будет свободна от дефектов, связанных с качеством сборки или качеством материалов. Гарантийные обязательства теряют силу, если Продавец или его официальные сервисные службы обнаружат, что продукция была подвергнута неправильной сборке и установке, находилась в ненадлежащем содержании и использовалась в ненормальных условиях.

Гарантийный период⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾:

Продавец за свой счет обеспечит наличие необходимых **деталей или узлов, а так же персонал** для устранения дефектов материалов и сборки, выявленных во время гарантийного периода. Гарантийный период назначается с момента покупки продукции пользователем или со дня производства оборудования, если оригинальный инвойс утерян, и устанавливается в следующих пределах:

Семь лет:

- Силовые сварочные трансформаторы на всех низкочастотных (не инверторных) источниках питания 50 и 60 Гц (машины типа CV, DC от 250 а и выше, R3R и TM);

Три года:

- Все источники питания, механизмы подачи проволоки и системы плазменной резки производства «Линкольн Электрик», за исключением обозначенных ниже;

Два года:

- Power Arc 4000, Power Arc 5000, Pro-Cut 25, WeldaPower 125, маски Ultrashade, PC25, Invertec V140-S, V160-S, V160-T, V160-TP, V270-S, V270-TP, V205T-AC/DC, V305T-AC/DC, CV405-I, PW345C, PW345, LF30, LF31, LF40

Один год:

- AC-100, Invertec V100-S, V130-S, V200-S, V200-T, V400-S, V400-T, V400-TC, PC60, PC100, PC1 OOC, PC1 OOM
- Все сварочные электроды, сварочная проволока и флюсы.
- Все системы водяного охлаждения (внутренние и внешние).
- Все робототехнические системы для сварки и резки, включая контроллеры.
- Все оборудование для удаления сварочных газов и аэрозолей, включая стационарные, мобильные модели и аксессуары.
- Все аксессуары для сварки и резки, включая системы водяного охлаждения, модули для полуавтоматической сварки, транспортировочные тележки, комплекты и модули, устанавливаемые дополнительно, а так же аксессуары Magnum, горелки серии Pro-Torch для аргодуговой сварки.
- Все запасные части.

90 дней:

- Сварочные горелки в сборе с кабелем, горелки для аргодуговой сварки и горелка с приводом Spool Gun.

30 дней:

- Все расходные компоненты, используемые в системах удаления сварочных газов и аэрозолей, включая шланги, фильтры, ремни и шланговые адаптеры.
- Все расходные детали, имеющие естественный износ в процессе эксплуатации, включая контактные наконечники, сопла, газовые диффузоры для сварочных горелок, а так же сопла, электроды и другие сменные составляющие плазматронов резаков систем для плазменной резки.
- Все программное обеспечение.

(1) Оборудование произведенное для компании Линкольн Электрик обеспечивается гарантией оригинального производителя.

(2) Все двигатели и аксессуары для двигателей, поставленные производителями двигателей, обеспечиваются гарантией производителя и не включены в настоящие обязательства.

(3) Компрессор SAE-400 Weld'N'Air обеспечен гарантией производителя компрессора и не включен в настоящие обязательства.

УСЛОВИЯ:

Для оказания гарантийных услуг:

Покупатель должен письменно уведомить Продавца или его Официального Дистрибьютора об обнаружении любых дефектов, устраняемых по гарантийному обслуживанию. Определение объема и характера гарантийных работ будет произведено Продавцом или его Официальным Дистрибьютором.

Гарантийный ремонт:

Если наличие дефекта, устраняемого в соответствии с гарантийными обязательствами Продавца, подтверждается Продавцом или его Официальным Дистрибьютором, дефект будет исправлен Продавцом посредством ремонта или заменой дефектного изделия (на усмотрение Продавца). По требованию компании Линкольн Электрик Покупатель должен вернуть компании Линкольн Электрик или его Авторизованной Сервисной Службе (Дистрибьютору) любую продукцию, заявленную как дефектную, в соответствии с настоящими гарантийными обязательствами.

Расходы:

Покупатель несет расходы по транспортировке нуждающегося в ремонте оборудования к месту расположения Авторизованной Сервисной Службы компании, а так же отремонтированного или замененного оборудования обратно. Линкольн Электрик несет расходы по доставке продукции от Сервисной Службы до завода Линкольн Электрик, а так же расходы по повторной поставке сварочных материалов.

Ограничения гарантийных обязательств:

- Продавец не несет ответственности за ремонт его продукции, выполненный без участия его авторизованной службы.
- Финансовая ответственность Продавца в соответствии с гарантийными обязательствами не должна превышать объем затрат, необходимых для устранения дефекта.
- Продавец не несет ответственности за побочные потери (упущенные деловые возможности или понижение производительности), связанные или не связанные с дефектом или со временем его обнаружения.
- Настоящие гарантии являются единственными гарантийными обязательствами, которые берет на себя Продавец в отношении своей продукции. Гарантии, могущие иметь силу в соответствии с законом, ограничиваются действием настоящих обязательств.



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

• Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEBSITE: www.lincolnelectric.com