

INVERTEC[®] PC208 & PC210

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



RUSSIAN

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

Декларация соответствия



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

Декларирует, что данная машина плазменной
резки:

INVERTEC[®] PC208
INVERTEC[®] PC210

соответствует следующим директивам:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

и разработана по стандартам:

EN 60529, EN 60974-1, EN 60974-7, EN 60974-10

(15.02.2013)

Paweł Lipiński
Operations Director

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland

07/11

- СПАСИБО!** Благодарим за выбор высококачественной продукции компании Линкольн Электрик.
- Сразу же по получению, проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке, немедленно сообщите об этом дилеру.
 - Для последующих обращений в сервисную службу, спишите из заводской таблички на аппарате: Наименование модели, Код и Серийный номер аппарата и запишите их в таблицу, расположенную ниже.

| | |
|-----------------------|-------|
| Наименование модели: | |
| | |
| Код и Серийный номер: | |
| | |
| Дата и где куплена: | |
| | |

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|---|
| БЕЗОПАСНОСТЬ..... | 1 |
| УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ..... | 2 |
| ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС)..... | 6 |
| Технические характеристики | 7 |
| WEEE..... | 7 |
| Запасные части..... | 7 |
| Электрические схемы..... | 7 |



ВНИМАНИЕ

Устройством может пользоваться только квалифицированный персонал. Необходимо убедиться в том, что установка, обслуживание и ремонты были проведены квалифицированным персоналом. Установку и эксплуатацию этого устройства можно провести лишь после тщательного ознакомления с руководством по обслуживанию. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве, может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства. Lincoln Electric не несёт ответственность за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильной консервацией или несоответствующим обслуживанием.

| | |
|--|---|
| | <p>ВНИМАНИЕ: Символ указывает, что необходимо соблюдать руководство с целью избежания серьёзного повреждения тела, смерти или поломки самого устройства. Предохраняй себя и других от возможных серьёзных травм или смерти.</p> |
| | <p>ЧИТАЙ РУКОВОДСТВО С ПОНИМАНИЕМ: Перед началом применения этого устройства, прочитай настоящее руководство с пониманием. Сварочная дуга является опасной. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства.</p> |
| | <p>УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Перед началом, каких-либо работ на этом устройстве необходимо отключить его от сети питания. Устройство это должно быть установлено и заземлено согласно указаниям завода-изготовителя и действующим правилам.</p> |
| | <p>ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНО: Электрический ток протекающий через любой провод создаёт вокруг его электромагнитное поле. Электромагнитное поле может мешать в работе стартера сердца и сварщика с имплантируемым стартером сердца перед началом работы с этим устройством должны посоветоваться у своего врача.</p> |
| | <p>СООТВЕТСТВИЕ С CE: Устройство соответствует указаниям Европейского Комитета CE.</p> |
| | <p>ВНИМАНИЕ! ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ: В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/ЕС EN 12198 и стандарта для оборудования 2-й категории, обязательно использование индивидуальной защиты (СИЗ), имеющих фильтр со степенью защиты до 15 (по стандарту EN169).</p> |
| | <p>СВАРИВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ МОЖЕТ ОБЖЕЧЬ: Процесс сварки создаёт большое количество тепла. Разогретые поверхности и материал в поле работы, могут вызвать серьезные ожоги. Применять перчатки и щипцы, если прикасаемся или перемещаем свариваемый материал в поле работы.</p> |
| | <p>ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ: Устройство питается от сети, предназначено для сварочных работ, проводимых в среде с повышенным риском электрического поражения.</p> |
| | <p>ВЕС ОБОРУДОВАНИЯ БОЛЕЕ 30 кг: Перемещайте данное оборудование с аккуратностью с помощью других людей. Подъем оборудования вручную может быть сопряжен с опасностью для вашего здоровья.</p> |
| | <p>ПОВРЕЖДЕНИЕ ГАЗОВОГО БАЛЛОНА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЗРЫВУ: Используйте баллоны, специально предназначенные для хранения сжатого газа и защитный газ в соответствии с выбранным процессом, исправный регулятор давления. Всегда предохраняйте баллон от падения, закрепляя его в вертикальном положении. Никогда не перемещайте баллон без защитного колпака. Не разрешается соприкосновение электрода, держателя электрода, зажима на деталь к баллону с газом. Устанавливайте баллон в стороне от источников нагрева, возможности физического разрушения, мест сварки, которые могут образовывать искры и привести к нагреву баллона.</p> |
| | <p>Возникающие при резке искры могут стать причиной взрыва или пожара. Не допускать хранение быстровоспламеняющихся материалов вблизи места резки. Иметь на рабочем месте средства пожаротушения и следящего человека для немедленного тушения пожара. Не разрезать закрытые контейнеры.</p> |

| | |
|--|---|
| | <p>Плазменная дуга может вызвать ожоги и повреждения тела. Не направляйте в свою сторону плазменный факел. Выключайте оборудование перед разборкой горелки. Не держитесь за материал около места резки. Используйте полную защиту тела.</p> |
| | <p>Удар электрическим током от горелки или ее проводов может убить. Используйте сухие изолирующие перчатки. Изолируйте себя от напряжения электрода и от земли. Перед проведением обслуживания отключайте аппарат от сети.</p> |
| | <p>Вдыхание паров от резки опасно для здоровья. Не вдыхайте и не помещайте голову в область задымления. Используйте принудительную вентиляцию или местное удаление дымов.</p> |
| | <p>Излучение плазменной дуги может повредить глазам и вызвать ожоги кожи. Используйте защитный шлем или очки. Светофильтр должен иметь нужную степень затемнения. Используйте полную защиту тела.</p> |
| | <p>Пройдите инструктаж и изучите инструкцию по эксплуатации аппарата плазменной резки.</p> |
| | <p>Не снимайте и не закрашивайте заводскую табличку (шильдик) и маркировку на аппарате.</p> |

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед началом эксплуатации, от начала и до конца прочитайте этот раздел.

Выбор места для установки

Данный аппарат предназначен для работы в Сложных производственных условиях. Для продления его срока службы и обеспечения надежной работы очень важно выполнять простые профилактические мероприятия.

- Запрещается ставить машину для хранения или работы на площадках с наклоном более 15° от горизонтали.
- Не допускается использование аппарата для размораживания труб.
- Машину следует устанавливать в местах с хорошей циркуляцией чистого воздуха. При этом должно обеспечиваться беспрепятственное прохождение воздуха через воздухозаборные жалюзи аппарата.
- Запрещается накрывать аппарат бумагой, рабочей одеждой или тряпками, когда он включен. Периодически удаляйте пыль и грязь, оседающую внутри аппарата.
- Класс защиты аппарата – IP23S. Тем не менее, рекомендуется, по возможности, не подвергать аппарат воздействию воды, не ставить его на влажную поверхность и в грязь.
- Установите аппарат вдали от радио управляемых устройств. Работающая машина может повлиять на работу этих устройств и привести к их сбоям или повреждениям. Изучите раздел "ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ" в соответствующем разделе данного руководства.

- Запрещается работать в местах, где температура окружающего воздуха превышает +40°C.

Период включения ПВ %

Период включения (ПВ) аппарата плазменной резки – величина выраженная в % от 10 минутного интервала времени, в течении которого оператор производит резку с номинальным током.

Например: ПВ 35% означает возможность непрерывной резки в течении 6,5 минут, остальные 3,5 минуты машина остывает.

Более подробная информация о ПВ аппарата находится в разделе Технические данные.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ПИТАНИЯ

Перед подключением аппарата к сети необходимо проверить напряжение, количество фаз и частоту питающей сети. Разрешенные параметры сети находятся в разделе Технические характеристики Руководства по эксплуатации или на заводской табличке на самом аппарате. Будьте уверены, что аппарат заземлен.

Убедитесь в том, что сеть питания обеспечивает необходимую мощность для нормальной работы аппарата. Номинал предохранителей, сечение сетевого кабеля указаны в разделе Технические характеристики настоящего Руководства.

Параметры сети электропитания:

- PC208 (~230В, 50Гц, однофазное)
- PC210 (~230В, 50Гц, однофазное)

Данные аппараты могут работать от агрегата, при условии, что агрегат обеспечивает необходимое напряжение, частоту и мощность для правильной работы сварочного аппарата. Параметры сети электропитания находятся в разделе "Технические характеристики" данного Руководства. Кроме этого, к вспомогательному источнику агрегата предъявляются следующие требования:

- Пиковое напряжение: не более ~410В.
- Диапазон изменения частоты сети: 50 Гц.
- RMS отклонение напряжения питания сети не должно превышать $230В \pm 10\%$.

Это очень важное условие, требующее проверки, т.к. многие агрегаты имеют нестабильное напряжение на выходе. Работа с такими агрегатами не рекомендуется в виду опасности повреждения оборудования.

Подключение сварочных кабелей

⚠ ВНИМАНИЕ

Используйте горелку, входящую в комплект аппарата. Для замены расходных частей, используйте информацию в разделе "Обслуживание".

⚠ ВНИМАНИЕ

Обязательно отключайте аппарата от сети если производите обслуживание горелки.

⚠ ВНИМАНИЕ

В процессе резки запрещается отключать кабель на деталь во избежание поражения высоким напряжением, которое присутствует на выходе аппарата.

⚠ ВНИМАНИЕ

Высокое напряжение холостого хода! $U_0 > 100VDC$.

Эти аппараты поставляются в комплекте с плазменной горелкой и кабелем на деталь с зажимом. Очень важно обеспечить хороший контакт зажима и детали. В случае сильного загромождения поверхности детали, следует зачистить полосу на детали, для обеспечения хорошего контакта.

Встроенный компрессор

Аппараты этих моделей имеют встроенный компрессор, что позволяет производить работы в местах, где невозможно подведение рабочего газа. Они обладают высокой степенью автономности, т.к. для работы требуется только сеть ~220В!

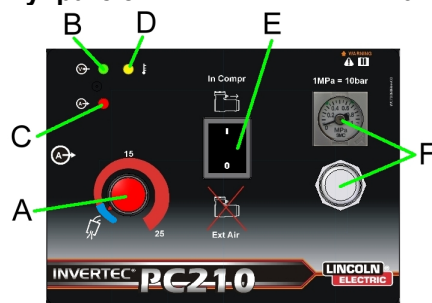
Управление и функциональные возможности

Элементы управления на панели INVERTEC PC208

Панель управления PC208 имеет меньшее количество элементов управления, чем панель PC210, показанная ниже, но размещение регуляторов на панели то же самое:

- Элементы [A], [B], [C], [D] размещены на панели PC208.
- Элементы [E], [F] не размещены на панели PC208.

Панель управления INVERTEC PC210.



Описание элементов управления:

A. Ручка регулировки тока резки: Осуществляет регулировку тока резки.

Продувка газа: При повороте ручки регулировки тока против часовой стрелки до упора, открывается газовый клапан, таким образом осуществляется продувка газа. Если ручка остается в таком положении 5 минут, то аппарат автоматически выключит продувку.

B. Индикатор включения в сеть (ON/OFF) светодиод зеленого цвета: светится при включении аппарата.

C. Индикатор выхода (красный светодиод): см. таблицу цветовых комбинаций ниже:

D. Индикатор включения термо защиты (желтый светодиод): см. таблицу цветовых комбинаций ниже:

| Цвет LEDs | | Расшифровка комбинации |
|----------------|----------------------|---|
| Выход (красн.) | Термо-защита (желт.) | |
| Вкл | Выкл | Горелка под напряжением. |
| Вкл | Вкл | Неправильно собрана горелка (части горелки). Неправильно прикручен удерживающий колпачок. Устранение проблемы: <ul style="list-style-type: none"> • Открутите и снова закрутите удерживающий колпачок. • После сборки подождите 5 сек; в течении этого времени светодиоды выхода и термозащиты попеременно мигают. • После сборки через 5 секунд. Аппарат будет готов к работе. |
| Выкл | Вкл | Сработала термозащита, выход отключен. Это случается если в процессе резки был превышен ПВ. В случае срабатывания защиты оставьте аппарат включенным в сеть до полного остывания. После остывания до нормальной рабочей температуры индикатор термозащиты выключится, после чего можно продолжить работу. |
| Выкл | Мигающий | Ошибка: напряжение сети выше или ниже нормы. Работа не возможна. При восстановлении напряжения сети в рабочий диапазон, аппарат перезагружается автоматически. |

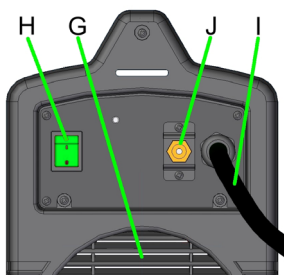
| Мигающий | Выкл | |
|----------|------|---|
| | | <p>Низкое давление в газовой магистрали.</p> <p>Проверить или отрегулировать давление воздуха (рекомендованные значения указаны в разделе Технические данные данного руководства):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Включите аппарат в режим продувки (Purge mode [A]). • Проверить или отрегулировать давление воздуха с помощью встроенного регулятора [F] или манометра. • Необходимо проверить или отрегулировать впускное давление, внешнего компрессора. |

Е. Переключатель источника Внутренний/Внешний (только РС210): Если переключатель установлен в позицию “In Compr”-встроенный компрессор, то подача воздуха осуществляется со встроенного компрессора. Если переключатель установлен в позицию “Ext Air” – внешний компрессор, то подача воздуха будет осуществляться с внешнего компрессора, который нужно будет подключить к впускному отверстию, расположенному на задней стенке аппарата.

⚠ ВНИМАНИЕ

Для аппаратов РС210: при работе с внешним источником сжатого воздуха, убедитесь в том, что переключатель источника воздуха установлен в положение “Ext Air”, для полного отключения встроенного компрессора. Если это не будет сделано, то встроенный компрессор может выйти из строя из-за перепада давления.

Ф. Встроенный регулятор давления и ручка регулировки (для аппаратов РС210): Предназначена для регулировки и мониторинга давления.



- G. Вентилятор: Обеспечивает охлаждение аппарата. При включении аппарата в сеть (ON) вентилятор продолжает работать до выключения аппаратов OFF.
- H. Сетевой выключатель: Осуществляет включение аппарата в сеть (ON / OFF).
- I. Сетевой кабель: осуществляет физическое подключение к питающей сети.
- J. Впускное отверстие для воздуха (только для моделей РС210): Если выбран режим “Ext Air”- внешний источник газа, подключите сюда

воздушный шланг от источника газа.

⚠ ВНИМАНИЕ

Для работы аппарата требуется чистый, сухой воздух. Давление газа не должно превышать 7.5bar, во избежание повреждения горелки. Несоблюдение всех перечисленных правил, может привести к повышению температуры и разрушению горелки.

Процесс резки

Воздушно-плазменный процесс резки в качестве рабочего газа использует воздух, воздух также используется для охлаждения горелки.

В аппаратах РС208 – РС210: подача сжатого газа осуществляется встроенным компрессором с выходным давлением приблизительно 3.5bar.

При использовании внешнего источника с аппаратом РС210 достигается лучшая производительность; в этом случае давление воздуха ограничивается регулятором давления [F], имеющий заводскую установку на 5.0bar. Для регулировки давления воздуха включите аппарат в режим продувки- Purge mode [A].

Поджиг дуги осуществляется следующим образом:

- РС208:
При нажатии на кнопку горелки включается встроенный компрессор, который обеспечивает подачу воздуха в горелку. При отпускании кнопки процесс резки останавливается, но компрессор продолжает работать, обеспечивая охлаждение горелки стадии post-flow(послепродувка).
- РС210:
В режиме “In Compr”: тоже самое как для РС208.

В режиме “Ext Air”: нажатие на кнопку активирует электромеханический клапан, он открываясь, позволяет воздуху поступать в горелку в режиме резки или послепродувки.

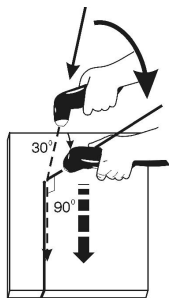
Ток резки для этих аппаратов является константой, независимо от длины дуги.

Подготавливаясь к резке, убедитесь в безопасной установке аппарата (как указано в инструкции) приготовьте все необходимые материалы и расходные части. Обязательно подключите зашжим на деталь.

- Далее включите аппарат сетевой выключатель в положение ON [H] –расположен на задней панели аппарата. Индикатор включения в сеть - LED [B] загорится на передней панели. Аппарат готов к работе.
- Включите режим Air Purge продувка воздуха функция [A].
- Установите необходимый ток-ручкой установки [A].

Для начала резк нажмите кнопку горелки, убедившись при этом что горелка не направлена в сторону людей или других предметов. В процессе резки допускается отводить горелку от детали на достаточной длительный период.

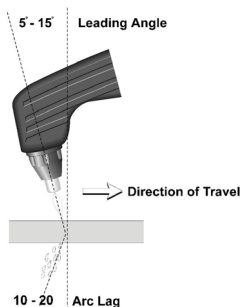
Для проделывания отверстий поставьте горелку на металл под углом 30° в сторону от оператора. Эта мера поможет сдвигать капли металла с наконечника горелки.



Медленно вращайте горелку в направлении вертикали, дуга глубже проникает в металл.

Как только отверстие будет проделано, можно продолжать обычную резку.

Продолжайте движение с постоянной скоростью, так чтобы дуга лежала под углом в 10° - 20° вперед движения. Используйте резку вперед углом 5° - 15°.



Для прекращения резки отпустите кнопку горелки, при этом воздушный поток будет продолжать охлаждать горелку еще в течении 20сек.

Обслуживание

⚠ ВНИМАНИЕ

Ремонт и техническое обслуживание машины рекомендуется выполнять в ближайшей мастерской технического обслуживания компании "Линкольн Электрик". Несанкционированное обслуживание и ремонт приведут к прекращению действия гарантии.

Интервалы технического обслуживания зависят от интенсивности использования машины и условий работы. О любом значительном повреждении следует незамедлительно сообщать в центр обслуживания.

- Проверить состояние всех электрических кабелей и соединений. Заменить при необходимости.
- Регулярно очищайте головку горелки, осматривайте расходные части горелки, при необходимости заменяйте их.

⚠ ВНИМАНИЕ

Перед обслуживанием горелки изучите инструкцию по горелке.

- Полностью очистить машину от грязи (снаружи и внутри). Очистку рекомендуется выполнять струей сухого чистого воздуха низкого давления.

Скорость резки

- Скорость резки зависит от:
- Толщины материала.
- Величины тока резки.
- Геометрии кривой шва (прямой или кривой).

- Регулярно производите очистку впускного фильтра.



⚠ ВНИМАНИЕ

Запрещается вскрывать корпус и/или просовывать посторонние детали в воздухозаборные отверстия. Перед выполнением любых технических работ следует отключить электропитание. После любых ремонтных работ рекомендуется провести испытания, чтобы обеспечить безопасность работы машины.

В таблице ниже приведены значения скорости резки для наиболее часто встречающихся материалов. Данные получены на автоматическом стенде. Однако реальные значения скорости резки зависят от опыта оператора и конкретных рабочих условий.

| Толщина материала a | PC208 – PC210 (внутр. компр.) Скорость резки (см/мин) | | | | PC210 (внешн. компр.) Скорость резки (см/мин) | | | |
|------------------------|--|-------|----------|------------|--|-------|----------|------------|
| | Ток (А) | Сталь | Алюминий | Нерж.сталь | Ток (А) | Сталь | Алюминий | Нерж.сталь |
| 4 мм | 25 | 147 | 94 | 77.7 | 25 | 179 | 122 | 112.8 |
| 5 мм | 25 | 108 | 86 | 59 | 25 | 131 | 104 | 90 |
| 6 мм | 25 | 73 | 68 | 47 | 25 | 80.6 | 81.6 | 70 |
| 3/4" | 25 | 55 | 58 | 43 | 25 | 67 | 70 | 62 |
| 8 мм | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3/8" | 25 | 10 | --- | 23 | 25 | 12 | --- | 30 |
| 10 мм | 25 | --- | --- | 20.4 | 25 | --- | --- | 23.6 |
| 11 мм | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1/2" | 25 | --- | --- | 11 | 25 | --- | --- | 12 |
| 15 мм | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 3/4" | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС)

01/11

Сварочный источник разработан в соответствии со всеми действующими нормами и правилами по электромагнитной совместимости. Однако он может излучать электромагнитные помехи, которые способны влиять на другие системы, например: телефонные, радио и телевизионные приемники или мешать работе другим системам безопасности. Помехи могут привести к проблемам в работе этих систем. Поэтому внимательно изучите данный раздел, чтобы исключить или уменьшить интенсивность электромагнитных помех, излучаемых сварочным источником.



Данный сварочный источник предназначен для эксплуатации в производственных условиях. Установка и эксплуатация сварочного источника должна проводиться в соответствии с данным руководством. При обнаружении любых электромагнитных помех следует провести необходимые мероприятия по их устранению. При необходимости обращайтесь за помощью в компанию "Линкольн Электрик". Электрооборудование с характеристиками типа Class A не предназначено для эксплуатации в жилых районах, где электроснабжение осуществляется низковольтными источниками из-за проблем с электромагнитной совместимостью по причине возможных контактных, или излучаемых помех. Данное оборудование не соответствует стандарту IEC 61000-3-12. Если аппарат планируется подключать к общественной низковольтной сети электропитания, то всю ответственность за решение о возможности подключения к такой сети несет установщик или пользователь оборудования.

Перед установкой источника следует исследовать место предполагаемой установки и определить, на работу каких устройств может повлиять электромагнитное воздействие сварочного источника. Примите во внимание следующие системы:

- Сетевые, сварочные, контрольные и телефонные кабели, которые расположены в рабочей зоне или рядом с источником.
- Радио- и/или телевизионные передатчики. Компьютеры или оборудование с компьютерным управлением.
- Системы безопасности и контроля производственных процессов. Оборудование для калибровки и измерения.
- Медицинские приборы индивидуального пользования (электронные стимуляторы сердца или слуховые аппараты).
- Проверьте помехоустойчивость систем, работающих рядом с источником. Все оборудование в рабочей зоне должно удовлетворять требованиям по помехоустойчивости. Кроме этого, могут потребоваться дополнительные меры защиты.
- Размеры рабочей зоны зависят от конструкции того здания, в котором производится сварка, и от того, выполняются ли там какие-либо иные работы.

Чтобы уменьшить электромагнитное излучение от сварочного источника, необходимо:

- Подключить источник к сети питания в соответствии с рекомендациями, изложенными в настоящем руководстве. Если электромагнитное воздействие существует, требуется провести дополнительные мероприятия для его уменьшения (например, установить сетевые фильтры).
- Сварочные кабели рекомендуется выбирать минимальной длины и располагать их лучше как можно ближе друг к другу. При возможности, свариваемую деталь заземляют для снижения электромагнитных излучений. Сварщик должен проверить надежность заземления, от которого зависит исправность и безопасность работы оборудования и персонала.


- Специальное экранирование кабелей в зоне сварки может способствовать снижению электромагнитных излучений. Может потребоваться разработка специальных решений.

Технические характеристики

| Параметры питающей сети | | | |
|---|---|--|--|
| Напряжение сети 230V ±10% 1 фаза | Потребляемая мощность при номинальной выходной мощности 2 kW @ при 100% ПВ 2.5 kW @ при 60% ПВ 3 kW @ при 35% ПВ | Класс EMC A | Частота 50Hz |
| Номинальные характеристики 40°C | | | |
| ПВ (для 10-минутного расч. цикла) 100% 60% 35% | Выходной ток 15 A 20 A 25 A | Сварочное напряжение 86 В 88 В 90 В | |
| Диапазон регулировки сварочного тока и напряжение холостого хода | | | |
| Диапазон регулир.тока 10 - 25 A | Напряжение холостого хода 500 В | Ток пилотной дуги 12 A | |
| Параметры внешнего компрессора | | | |
| PC210 | Необходимый расход воздуха 80 ±20% л/мин при давлении 5.0bar | PC210 | Рабочее давление газа 6.0bar - 7.5bar |
| Рекомендуемое сечение сетевого кабеля и номиналы плавких предохранителей | | | |
| Предохр. С задержкой или автомат защиты (с характеристикой "D") 16 A | Тип сетевой вилки (в комплекте с аппаратом) SCHUKO 16A / 250V или 15A / 250V, Австралия | Сетевой кабель 3-х жильный, 1.5 мм ² | |
| Габаритные размеры и вес | | | |
| Высота 385 мм | Ширина 215 мм | Длина (длина без горелки) 480 мм | Вес 18 – 18.5 кг |
| Диапазон рабочих температур От -10°C до +40°C | | Температура хранения От -10°C до +40°C | |

WEEE

07/06

| | | |
|---------|---|---|
| Русский |  | <p>Запрещается утилизация электротехнических изделий вместе с обычным мусором!</p> <p>В соблюдение Европейской Директивы 2002/96/ЕС в отношении использованного электротехнического оборудования "Waste Electrical and Electronic Equipment" (WEEE) и исполнение в соответствии с региональным законодательством, электротехническое оборудование, достигшее окончания срока эксплуатации должно быть собрано на специальные площадки и утилизировано раздельно на соответствующих участках (заводах) по утилизации. Вы, как владелец оборудования, должны получить информацию об сертифицированных площадках для сбора оборудования от нашего локального представительства.</p> <p>Соблюдая Европейскую Директиву по утилизации отработавшего электротехнического оборудования, вы защищаете здоровье людей и окружающую среду от загрязнения!</p> |
| | | |

Запасные части

12/05

| |
|---|
| <p>Инструкция по использованию раздела Запасные части</p> <ul style="list-style-type: none"> • Нельзя пользоваться разделом Запасные части, если код машины в нем не указан. В этом случае свяжитесь Сервисным Департаментом компании Линкольн Электрик. • Для определения детали, используйте сборочный чертеж и таблицу ниже. • Используйте только те детали, которые отмечены в таблице значком "X" в столбце, заголовок которого такой же как и на соответствующей странице сборочного чертежа (значок # отображает изменения). |
|---|

Сначала прочитайте инструкцию по пользованию разделом Запасные части, Затем откройте раздел "Запасные части" в Руководстве по эксплуатации, который входит в комплект поставки аппарата, он содержит каталог с изображением частей и таблицы с каталожными номерами.

Электрические схемы

Используйте раздел "Запасные части" в Руководстве по эксплуатации.