

M3131  
04/2021  
REV02

# BESTER 215MP

---

## INSTRUKCJA OBSŁUGI



POLISH

---

 **bester**<sup>®</sup>  
by Lincoln Electric

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.  
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

**DZIĘKUJEMY!** Za docenienie JASKOŚCI produktów Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

- Proszę sprawdzić czy opakowanie i sprzęt nie są uszkodzone. Reklamacje uszkodzeń powstałych podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone do dostawcy (dystrybutora).
- Dla ułatwienia prosimy o zapisanie na tej stronie danych identyfikacyjnych wyrobów. Nazwa modelu, Kod i Numer Seryjny, które możecie Państwo znaleźć na tabliczce znamionowej wyrobu.

Nazwa modelu:
Kod wyrobu i numer seryjny
Data i miejsce zakupu

## SKOROWIDZ POLSKI

Dane techniczne .....	1
Ekoprojekt .....	3
Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC).....	5
Bezpieczeństwo użytkownika .....	6
Informacje wstępne .....	8
Instrukcja instalacji i eksploatacji.....	8
WEEE .....	16
Wykaz części zamiennych .....	16
REACH .....	16
Lokalizacja autoryzowanych punktów serwisowych .....	16
Schemat Elektryczny.....	16
Akcesoria .....	17

## Dane techniczne

NAZWA		INDEKS	
BESTER 215MP		B18260-1	
PARAMETRY WEJŚCIOWE			
Napięcie zasilania / Fazy/ Częstotliwość oraz typ bezpiecznika	Zalecana moc generatora	Maksymalny prąd zasilania	Maksymalny Prąd efektywny
230V+/-15% / ~1/50/60Hz D 16A - cykle > 60% D 25A - cykle < 60%	>10kVA	41A	16A
ZNAMIONOWE PARAMETRY WYJŚCIOWE			
Proces	Cykl pracy <sup>(1)</sup>	Prąd wyjściowy	Napięcie wyjściowe
MIG	10%	200A**	24.0V
	60%	115A	19.8V
	100%	90A	18.5V
FCAW-SS	10%	200A**	24.0V
	60%	115A	19.8V
	100%	90A	18.5V
MMA	15%	180A**	27.2V
	60%	95A	23.8V
	100%	75A	23.0V
TIG	25%	180A**	17.2V
	60%	120A	14.8V
	100%	90A	13.6V
Cykl pracy dla temperatury 40°C			
ZAKRES PRĄDU SPAWANIA			
Proces	Napięcie biegu jałowego (szczytowe)	Zakres prądu spawania	Zakres napięcia spawania
MIG	U <sub>0</sub> 90V	30A + 200A	15.5V + 24.0V
FCAW-SS	U <sub>0</sub> 90V	30A + 200A	15.5V + 24.0V
MMA	U <sub>0</sub> 90V	15A + 180A	20.6V + 27.2V
TIG	U <sub>0</sub> 90V	15A + 180A	10.6V + 17.2V
POZOSTAŁE PARAMETRY			
Współczynnik mocy	Stopień ochrony	Klasa izolacji	
0,64	IP21	F	
WYMIARY			
Długość	Szerokość	Wysokość	Waga (netto)
765mm	375mm	686mm	29kg
PRĘDKOŚĆ PODAWANIA DRUTU			
Zakres prędkości podawania drutu	Ilość rolek	Średnica rolek	
2 ÷ 16 m/min	2	Ø37	
Drut lity	Drut aluminiowy	Drut rdzeniowy	
0.6 ÷ 1.0 mm	1.0 ÷ 1.2 mm	0.9 ÷ 1.1 mm	
ZAKRES TEMPERATUR			
Zakres temperatury pracy		Zakres temperatury przechowywania	
od -10°C do +40°C		od -25°C do +55°C	

(1) Na podstawie 10 minutowego cyklu pracy (np. dla 30% cyklu pracy, 3 min spawania, 7 min przerwy)

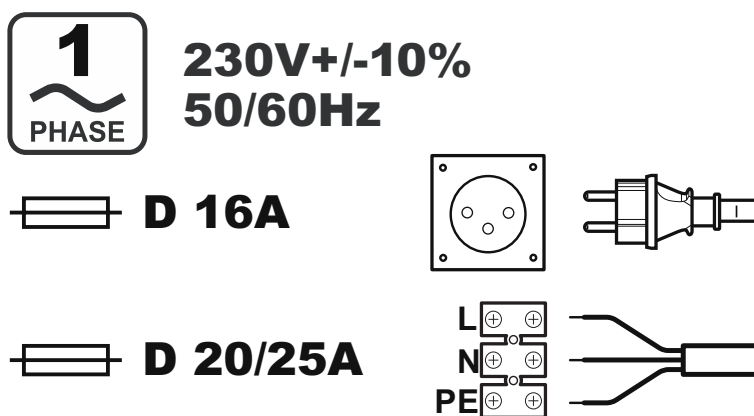
**Uwaga:** Powyższe parametry mogą ulec zmianie wraz z ulepszeniem maszyny

\*\* Aby spawać prądem wyjściowym I<sub>2</sub>>160A i osiągnąć cykle pracy < 60% należy użyć wtyczkę przewodu zasilającego > 16A oraz zastosować bezpiecznik D 25

**Praktyczne dane dotyczące wartości bezpiecznika, prądu i czasu spawania dla spawania elektrodą otuloną – proces MMA.**

Typ Bezpiecznika	Średnica elektrody mm	Prąd spawania A	Ilość spawanych elektrod	Czas spawania w sekundach
D16 (16A-zwłoczny)	2,0	60-70	10	Praca ciągła
D16 (16A-zwłoczny)	2,5	85-90	10	Praca ciągła
D16 (16A-zwłoczny)	3,2	120-125	6	450
D16 (16A-zwłoczny)	4,0	130-145	Pół elektrody	55
D20 (20A –zwłoczny)	4,0	135-150	3	320
D25 (25 A – zwłoczny)	4,0	160	8	Praca ciągła
D25 (25 A – zwłoczny)	4,0	180	3	200

Patrz przykład:



Rysunek 1

# Ekoprojekt

Urządzenie zostało zaprojektowane zgodnie z Dyrektywą 2009/125/EC oraz rozporządzeniem 2019/1784/EU.

Sprawność urządzenia i pobór mocy jałowej:

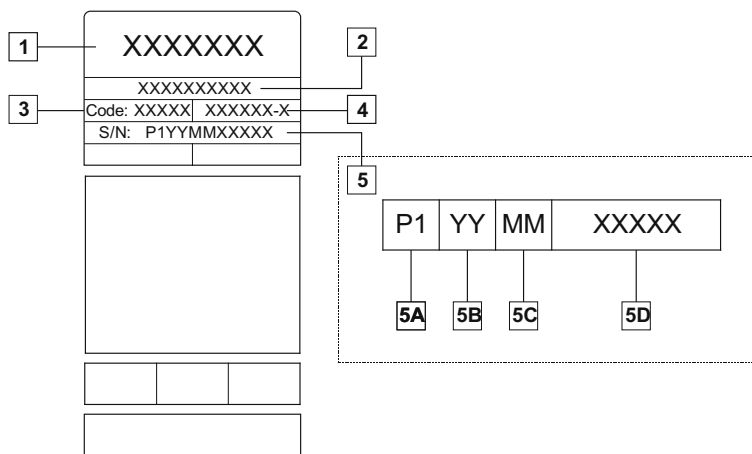
Indeks	Nazwa	Sprawność w punkcie maksymalnego poboru mocy / Pobór mocy jałowej	Odpowiednik
B18260-1	BESTER 215MP	82,2% / 25W	Brak odpowiednika

Stan jałowy dla danego urządzenia definiujemy gdy spełnione są poniższe warunki:

STAN JAŁOWY	
Warunek	Obecność
Tryb MIG	X
Tryb TIG	
Tryb MMA	
Po 30 min. spoczynku	
Wentylator nie pracuje	

Wartości sprawności i poboru mocy jałowej zostały zmierzone przy użyciu metody i warunków opisanych standardem EN 60974-1:20XX

Informacje takie jak producent, nazwa wyrobu, kod i numer wyrobu, numer seryjny oraz data produkcji mogą być odczytane z tabliczki znamionowej urządzenia, wg poniższego wzoru:



Gdzie:

- 1- Nazwa producenta oraz adres
- 2- Nazwa produktu
- 3- Kod produktu
- 4- Numer wyrobu
- 5- Numer seryjny urządzenia
  - 5A- kraj produkcji
  - 5B- rok produkcji
  - 5C- miesiąc produkcji
  - 5D- kolejny numer urządzenia (inny dla każdego urządzenia)

### Typowe zużycie gazu dla urządzeń MIG/MAG:

Typ materiału	Średnica drutu [mm]	Elektroda DC+		Prędkość podawania drutu [m/min]	Gaz osłonowy	Zużycie gazu [l/min]
		Prąd [A]	Napięcie [V]			
Węgiel, stal niskostopowa	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO <sub>2</sub> 25%	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenityczna stal nierdzewna	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O <sub>2</sub> 2% / He 90%, Ar 7,5% CO <sub>2</sub> 2,5%	14 ÷ 16
Stop miedzi	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnez	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

### Typowe zużycie gazu w metodzie TIG:

Podczas spawania metodą TIG, zużycie gazu zależy w dużej mierze od pola przekroju dyszy. Zużycie gazu dla typowych uchwyty:

Hel: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

**Uwaga:** Nadmierny wypływ gazu może spowodować zaburzenia przepływu i zasysanie zanieczyszczeń z otoczenia oraz wnikiwanie ich w jezioro spawalnicze.

**Uwaga:** Boczny wiatr lub przeciąg może spowodować zakłócenia w strumieniu gazu. W celu zaoszczędzenia gazu osłonowego zalecane jest używanie przesłony od wiatru.



### Koniec życia produktu

Pod koniec okresu użytkowania produktu należy go oddać do recyklingu zgodnie z Dyrektywą 2012/19/EU (WEEE). Informacje o demontażu oraz surowcach krytycznych obecnych w produkcie można znaleźć na stronie internetowej <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

# Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

11/04

Urządzenie to zostało zaprojektowane zgodnie ze wszystkimi odnośnymi zaleceniami i normami. Jednakże może ono wytwarzać zakłócenia elektromagnetyczne, które mogą oddziaływać na inne systemy takie jak systemy telekomunikacyjne (telefon, odbiornik radiowy lub telewizyjny) lub systemy zabezpieczeń. Zakłócenia te mogą powodować problemy z zachowaniem wymogów bezpieczeństwa w odnośnych systemach. Dla wyeliminowania lub zmniejszenia wpływu zakłóceń elektromagnetycznych wytwarzanych przez to urządzenie należy dokładnie zapoznać się zaleceniami tego rozdziału.



Urządzenie to zostało zaprojektowane do pracy w obszarze przemysłowym. Aby używać go w gospodarstwie domowym niezbędne jest przestrzeganie specjalnych zabezpieczeń koniecznych do wyeliminowania możliwych zakłóceń elektromagnetycznych. Urządzenie to musi być zainstalowane i obsługiwane tak jak to opisano w tej instrukcji. Jeżeli stwierdzi się wystąpienie jakiegokolwiek zakłóceń elektromagnetycznych obsługujący musi podjąć odpowiednie działania celem ich eliminacji i w razie potrzeby skorzystać z pomocy Lincoln Electric. Nie dokonywać żadnych zmian w tym urządzeniu bez pisemnej zgody Lincoln Electric.

Przed zainstalowaniem tego urządzenia, obsługujący musi sprawdzić miejsce pracy czy nie znajdują się tam jakieś urządzenia, które mogłyby działać niepoprawnie z powodu zakłóceń elektromagnetycznych. Należy wziąć pod uwagę:

- Kable wejściowe i wyjściowe, przewody sterujące i przewody telefoniczne, które znajdują się w, lub w pobliżu miejsca pracy i urządzenia.
- Nadajniki i odbiorniki radiowe lub telewizyjne. Komputery lub urządzenia sterowane komputerowo.
- Urządzenia systemów bezpieczeństwa i sterujące stosowane w przemyśle. Sprzęt służący do pomiarów i kalibracji.
- Osobiste urządzenia medyczne takie jak rozruszniki serca czy urządzenia wspomagające słuch.
- Sprawdzić odporność elektromagnetyczną sprzętu pracującego w, lub w miejscu pracy. Obsługujący musi być pewien, że cały sprzęt w obszarze pracy jest kompatybilny. Może to wymagać dodatkowych pomiarów.
- Wymiary miejsca pracy, które należy brać pod uwagę będą zależały od konfiguracji miejsca pracy i innych czynników, które mogą mieć miejsce.

Ażeby zmniejszyć emisję promieniowania elektromagnetycznego urządzenia należy wziąć pod uwagę następujące wskazówki:

- Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej zgodnie ze wskazówkami tej instrukcji. Jeśli mimo to pojawiają się zakłócenia, może zaistnieć potrzeba przedsięwzięcia dodatkowych zabezpieczeń takich jak np. filtrowanie napięcia zasilania.
- Kable wyjściowe powinny być możliwie krótkie i ułożone razem, jak najbliżej siebie. Dla zmniejszenia promieniowania elektromagnetycznego, jeśli to możliwe należy uziemiać miejsce pracy. Obsługujący musi sprawdzić czy połączenie miejsca pracy z ziemią nie powoduje żadnych problemów lub nie pogarsza warunków bezpieczeństwa dla obsługi i urządzenia.
- Ekranowanie kabli w miejscu pracy może zmniejszyć promieniowanie elektromagnetyczne. Dla pewnych zastosowań może to okazać się niezbędne.

## UWAGA

Urządzenie klasy A nie jest przeznaczone do pracy w gospodarstwach domowych, w których zasilanie jest dostarczane przez publiczną sieć niskiego napięcia. W takich miejscach mogą wystąpić potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej.



## UWAGA

Urządzenie nie spełnia normy IEC 61000-3-12. Jeżeli to urządzenie zostanie podłączone do publicznej sieci zasilającej niskiego napięcia, to użytkownik lub osoba podłączająca urządzenie powinni upewnić się, czy to jest możliwe, jeżeli to konieczne konsultując się z dostawcą energii.






## OSTRZEŻENIE

Urządzenie to może być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy być pewnym, że instalacja, obsługa, przeglądy i naprawy są przeprowadzane tylko przez osoby wykwalifikowane. Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z tą instrukcją obsługi. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w tej instrukcji może narazić użytkownika na poważne obrażenie ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nienormalną obsługą.

	<p><b>UWAGA:</b> Symbol ten wskazuje, że bezwzględnie muszą być przestrzegane instrukcje dla uniknięcia poważnych obrażeń ciała, śmierci lub uszkodzenia samego urządzenia. Chroń siebie i innych przed możliwymi poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią.</p>
	<p><b>CZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM INSTRUKCJĘ:</b> Przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia przeczytaj niniejszą instrukcję ze zrozumieniem. Łuk spawalniczy może być niebezpieczny. Nieprzestrzeganie instrukcji tutaj zawartych może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia.</p>
	<p><b>PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM MOŻE ZABIĆ:</b> Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Nie wolno dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego ani podłączonego materiału spawanego, gdy zasilanie urządzenia jest włączone. Należy odizolować siebie od elektrody, uchwytu spawalniczego i podłączonego materiału spawanego.</p>
	<p><b>URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE:</b> Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu należy odłączyć zasilanie sieciowe za pomocą wyłącznika przy skrzynce bezpiecznikowej. Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami.</p>
	<p><b>URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE:</b> Regularnie sprawdzać kable zasilające i spawalnicze z uchwytem spawalniczym i zaciskiem uziemiającym. Jeżeli zostanie zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. W celu uniknięcia ryzyka przypadkowego wystąpienia łuku elektrycznego nie należy kłaść uchwytu spawalniczego bezpośrednio na stole spawalniczym lub na innej powierzchni mającej kontakt z zaciskiem uziemiającym.</p>
	<p><b>POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE:</b> Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca, dlatego spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się ze swoim lekarzem.</p>
	<p><b>ZGODNOŚĆ Z CE:</b> Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE.</p>
	<p><b>SZTUCZNE PROMIENIOWANIE OPTYCZNE:</b> Zgodnie z wymaganiami zawartymi w dyrektywie 2006/25/WE oraz normie EN 12198, urządzenie przyporządkowane jest do kategorii 2. W związku z tym wymagane jest stosowanie środków ochrony indywidualnej (PPE), posiadających filtr zabezpieczający o stopniu ochrony maksimum 15, zgodnie z wymaganiami normy EN169.</p>
	<p><b>OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE:</b> W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikać wdychania tych oparów i gazów. W celu uniknięcia tych niebezpieczeństw musi być zastosowana odpowiednia wentylacja lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania.</p>
	<p><b>PROMIENIOWANIE ŁUKU SPAWALNICZEGO MOŻE POPARZYĆ:</b> Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłony w celu zabezpieczenia oczu przed iskrami i promieniowaniem łuku podczas spawania lub jego obserwacji. W celu ochrony skóry stosować odpowiednią odzież wykonaną z wytrzymałego i niepalnego materiału. Chronić osoby znajdujące się w pobliżu za pomocą odpowiednich, niepalnych ekranów i ostrzegać je przed bezpośrednim patrzeniem na łuk elektryczny lub wystawianiem jakiegokolwiek części ciała na jego działanie.</p>



	<p><b>ISKRY SPAWALNICZE MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH:</b> Usuwać wszelkie zagrożenia pożarowe z obszaru prowadzenia prac spawalniczych. W pogotowiu powinny być odpowiednie środki gaśnicze. Iskry spawalnicze i gorące materiały pochodzące z procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie wolno spawać żadnych pojemników, beczek, zbiorników ani żadnych innych materiałów, dopóki nie zostaną przedsięwzięte odpowiednie kroki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych gazów. W żadnym wypadku nie wolno używać tego urządzenia w obecności łatwopalnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy.</p>
	<p><b>SPAWANE MATERIAŁY MOŻGĄ POPARZYĆ:</b> Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiały w obszarze pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szczypce w przypadku dotykania lub przemieszczania spawanego materiału w obszarze pracy.</p>
	<p><b>BUTLA MOŻE WYBUCHNĄĆ JEŚLI ZOSTANIE USZKODZONA:</b> Stosować wyłącznie atestowane butle z gazem osłonowym przeznaczonym do stosowanego procesu oraz poprawnie działającymi regulatorami ciśnienia, przeznaczonymi dla stosowanego gazu i ciśnienia. Zawsze umieszczać butlę w pionowym położeniu, zabezpieczając ją łańcuchem przed wywróceniem się. Nie przemieszczać i nie transportować butli z gazem ze zdjętym kołpakiem zabezpieczającym. Nie wolno dopuszczać, aby elektroda, uchwyt spawalniczy, zacisk uziemiający ani jakikolwiek inny element obwodu przewodzącego prąd zetknął się z butlą z gazem. Butle z gazem muszą być umieszczane z dala od miejsca, w którym mogłyby ulec uszkodzeniu lub w którym byłyby narażone na działanie iskier lub gorących powierzchni.</p>
	<p>Butla z gazem może być umieszczona z tyłu urządzenia na półce do tego przeznaczonej, ale wysokość tej butli nie może być większa niż 43in/1,1m. Umieszczona butla z gazem na półce do tego przeznaczonej, musi być zabezpieczona przez przypięcie jej do maszyny za pomocą łańcucha / łańcuchów.</p>
	<p><b>CZĘŚCI RUCHOME MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE:</b> Urządzenie to posiada ruchome części, które spowodować mogą poważne obrażenia ciała. Podczas uruchamiania, obsługi i konserwacji urządzenia nie zbliżać rąk, ciała i odzieży do tych części.</p>
	<p><b>ZNAK BEZPIECZEŃSTWA:</b> Urządzenie to jest przystosowane do zasilania sieciowego, do prac spawalniczych prowadzonych w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego.</p>

Producent zastrzega sobie prawo do modyfikacji i/lub ulepszeń konstrukcji urządzenia bez jednoczesnego uaktualniania treści instrukcji obsługi.

## Informacje wstępne

Urządzenie **BESTER 215MP** umożliwia spawanie:

- Procesem MIG
- Procesem FCAW-SS
- Procesem MMA
- Procesem TIG (zajarzanie metodą lift TIG)

Następujące wyposażenie zostało dołączone do **BESTER 215MP**:

- Przewód powrotny (masowy) – 3m;
- Uchwyt spawalniczy MIG – 4m;
- Rolka napędowa V0.8/V1.0 do drutu litego (zamontowana w zespole podającym);
- Wąż gazowy 2m;
- Instrukcja obsługi.

Dla procesu MIG i FCAW-SS, dane techniczne opisują:

- Rodzaje drutów elektrodowych
- Średnice drutów elektrodowych

Rekomendowane wyposażenie spawalnicze, które może dokupić użytkownik, zostało wymienione w rozdziale "Akcesoria".

## Instrukcja instalacji i eksploatacji

Przed Instalacją i rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia należy przeczytać cały ten rozdział.

### Warunki eksploatacji

Urządzenie to może pracować w ciężkich warunkach. Jednakże ważnym jest zastosowanie prostych środków zapobiegawczych, które zapewnią długą żywotność i niezawodną pracę, między innymi:

- Nie umieszczać i nie użytkować tego urządzenia na powierzchni o pochyłości większej niż 10°.
- Nie używać tego urządzenia do rozmrażania rur.
- Urządzenie to musi być umieszczone w miejscu gdzie występuje swobodna cyrkulacja czystego powietrza bez ograniczeń przepływu powietrza do i od wentylatora. Gdy urządzenie jest załączone do sieci, niczym go nie przykrywać np. papierem lub ścierką.
- Ograniczyć do minimum brud i kurz, które mogą przedostać się do urządzenia.
- Urządzenie to posiada stopień ochrony obudowy IP21. Utrzymywać je suchym, o ile to możliwe, i nie umieszczać na mokrym podłożu lub w kałuży.
- Nie używać w czasie opadów deszczu i śniegu.
- Urządzenie to powinno być umieszczone z dala od urządzeń sterowanych drogą radiową. Jego normalna praca może niekorzystnie wpłynąć na ułożone w pobliżu urządzenia sterowane radiowo, co może doprowadzić do obrażenia ciała lub uszkodzenia urządzenia. Przeczytaj rozdział o kompatybilności elektromagnetycznej zawarty w tej instrukcji.
- Nie używać tego urządzenia w temperaturach otoczenia wyższych niż 40°C.

### Cykl pracy i przegrzanie

Cykl pracy urządzenia jest procentowym podziałem 10 minutowego cyklu, przez który można spawać ze znamionowym prądem spawania.

Przykład: 60% cykl pracy:



Nadmierne wydłużenie cyklu pracy urządzenia może spowodować uaktywnienie się układu zabezpieczenia termicznego.

Urządzenie jest zabezpieczone przed nadmiernym nagrzewaniem przez czujnik termiczny.

Podłączanie napięcia zasilającego



**UWAGA**

Tylko wykwalifikowany personel może podłączyć urządzenie spawalnicze do sieci. Połączenie musi być wykonane zgodnie z wymogami norm krajowych i przepisami lokalnymi.

Przed podłączeniem do sieci sprawdzić napięcie zasilania, fazy i częstotliwość. Sprawdzić połączenie przewodów ochronnych pomiędzy urządzenia a źródłem zasilania. Urządzenie spawalnicze **BESTER 215MP** może zostać podłączone tylko do prawidłowo zainstalowanego gniazda elektrycznego z wprowadzeniem ochronnym.

Dopuszczalne napięcia wejściowe: 1x230V, 50Hz/60Hz. Więcej informacji o napięciu zasilaniu znajduje się w danych technicznych tej instrukcji oraz na tabliczce znamionowej urządzenia.

Upewnić się, że moc źródła zasilania jest odpowiednia do normalnej pracy urządzenia. Niezbędny bezpiecznik zwłoczny (lub wyłącznik nadprądowy z charakterystyką "D") oraz rodzaj przewodu zasilającego można odczytać w rozdziale z danymi technicznymi tej instrukcji.

### ! UWAGA

Urządzenie spawalnicze może być zasilane z agregatu prądotwórczego tylko wtedy, gdy moc wyjściowa agregatu prądotwórczego jest co najmniej 30% większa od mocy pobieranej z sieci przez urządzenie spawalnicze. W przeciwnym wypadku grozi to uszkodzeniu.  
Patrz rozdział "Dane techniczne".

### ! UWAGA

W przypadku zasilania urządzenia z agregatu prądotwórczego w pierwszej kolejności należy wyłączyć maszynę spawalniczą przed wyłączeniem agregatu, w przeciwnym wypadku grozi to uszkodzeniem spawarki.

## Zaciski wyjściowe

Patrz pozycje [8], [9] i [10] na poniższych rysunkach.

## Umieszczenie i podłączenie urządzenia

### ! UWAGA

Unikaj nadmiaru kurzu, kwasów i materiałów żrących w powietrzu.

Podczas prac na zewnątrz budynku, chronić urządzenie przed deszczem i bezpośrednim nasłonecznieniem.

Aby zapewnić dobrą wentylację urządzenie powinno być umieszczone tak, by miało 500mm wolnej przestrzeni.

Stosować odpowiednią wentylację w pomieszczeniach zamkniętych.

## Opis elementów sterowania i obsługi

### Panel przedni




Rysunek 2

1. A/WFS wyświetlacz
2. V/Arc Force wyświetlacz
3. Sygnalizacja zasilania / ostrzeżenia
4. Przycisk testu drutu
5. Przycisk wyboru 2tatk/4takt
6. Wybór metody spawania: MIG (FCAW-SS) / TIG / MMA
7. Pokrętko regulacji indukcyjności
8. Gniazdu wyjściowe (Dodatnie)
9. Gniazdu wyjściowe (Ujemne)
10. Podłączenia uchwyty (gniazdo Euro)
11. Regulacja Napięcia / Arc Force
12. Regulacja Prądu / Posuwu drutu


### Uwagi:

- Dioda sygnalizująca ostrzeżenie zapali się gdy cykl pracy urządzenia zostanie przekroczony. Wskazuje to na osiągnięcie maksymalnej temperatury wewnątrz urządzenia. Należy wtedy odczekać, aż maszyna schłodzi się i sygnalizacja zostanie wyłączona.
- Urządzenie powinno być wyłączone jeżeli nie jest używane.
- Podczas spawania należy używać odzieży ochronnej oraz odpowiedniej przyłbicy chroniącej wzrok spawacza
- Należy dochować starania, aby chronić innych przed kontaktem z łukiem spawalniczym, zalecane jest stosowanie osłon wokół miejsca spawania.
- Nie należy spawać w pobliżu materiałów łatwopalnych lub wybuchowych

7. Pokrętko regulacji indukcyjności: w procesie spawania MIG [7]:

Proces MIG		<u>Indukcyjność:</u> Wyższa wartość powoduje bardziej miękkie łuk i mniej odprysków.
------------	--	--

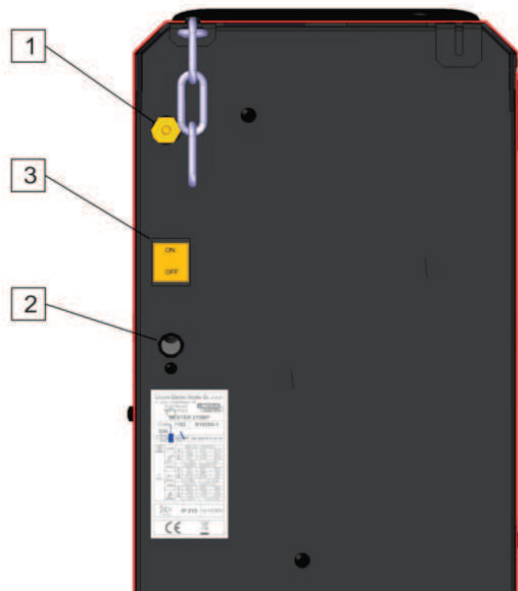
11. Pokrętko regulacji V/Arc Force: W zależności od wybranego procesu spawania, tym pokrętkiem można regulować:

Proces MIG	V	Pozwala na regulację napięcia spawania (także w trakcie procesu spawania).
Proces MMA		<u>ARC FORCE</u> : Polega na chwilowym wzroście prądu wyjściowego dla przerwania zwarcia pomiędzy elektrodą a materiałem spawanym.

12. Pokrętko regulacji WFS/ Prąd: W zależności od wybranego procesu spawania, tym pokrętkiem można regulować:

Proces MIG	$\frac{m}{min}$	<u>Prędkość podawania drutu</u> <u>WFS</u> : Procentowa regulacja prędkości podawania drutu.
Proces MMA/TIG	A	Pozwala na regulację prądu wyjściowego (także w trakcie procesu spawania).

#### Panel tylny



Rysunek 3

1. Podłączenie gazu
2. Przewód zasilający
3. Włacznik zasilania

#### UWAGA

Po ponownym załączeniu urządzenie pamięta proces spawania ustawiony przed wyłączeniem.

#### UWAGA

Spawając procesem MIG, po naciśnięciu przycisku w uchwycie spawalniczym na zaciskach wyjściowych pojawia się napięcie spawania.

#### UWAGA

Spawając procesem MMA, na zaciskach wyjściowych pojawia się napięcie spawania.

## Instalacja oraz połączenia



Rysunek 4

Jeśli konieczna jest zmiana biegunowości napięcia spawania należy:

- Wyłączyć urządzenie.
- Należy zapoznać się z danymi technicznymi stosowanego drutu.
- Wybierz i ustaw polaryzację za pomocą przewodu przedstawionego na rysunku 4: dodatnia (gniazdo wyjściowe dodatnie), ujemna (gniazdo wyjściowe ujemne)

#### UWAGA

Przed rozpoczęciem spawania, należy określić polaryzację dla stosowanego materiału spawalniczego.

#### UWAGA

Urządzenie spawalnicze może być używane wyłącznie z zamkniętą klapą.

#### UWAGA

Rączka nie służy do przenoszenia urządzenia podczas spawania.

## Zakładanie drutu elektrodowego

- Wyłączyć urządzenie.
- Otworzyć pokrywę boczną półautomatu.
- Odkręcić z tulei hamulcowej zakrętkę mocującą szpulę.
- Nałożyć szpulę z drutem spawalniczym na tuleję tak, żeby szpula obracała się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, gdy drut jest wprowadzany do podajnika.
- Upewnij się, czy bolec naprowadzający tulei wszedł do otworu naprowadzającego szpuli.
- Zakręcić zakrętkę tulei hamulcowej.
- Do podajnika drutu zamontować rolki napędowe odpowiednie do rodzaju i średnicy drutu elektrodowego.
- Uwolnić koniec drutu ze szpuli i obciąć go, upewniając się, czy nie ma zadzioru.
- Urządzenie jest dostosowane do szpuli max. 15 kg 300 mm

#### UWAGA

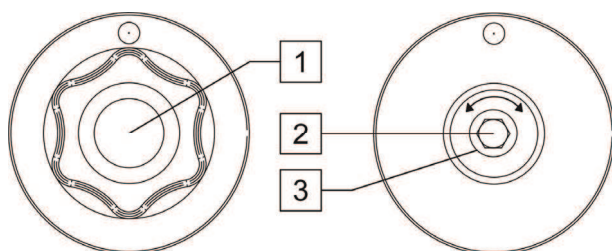
Ostry koniec drutu może grozić skaleczeniem.

- Obrócić szpulę z drutem przeciwnie do ruchu wskazówek zegara i wprowadzić drut do podajnika drutu przepychając go aż do gniazda EURO.
- Odpowiednio wyregulować siłę docisku rolek.

## Regulacja momentu hamowania tulei

Dla uniknięcia rozwinięcia się drutu elektrodowego po zakończeniu spawania, tuleja jest wyposażona w układ hamujący.

Regulacji dokonuje się za pomocą śruby znajdującej się wewnątrz korpusu tulei, po odkręceniu zakrętki mocującej tuleję.



Rysunek 5

1. Zakrętka mocująca szpulę.
2. Śruba regulująca.
3. Sprężyna dociskowa.

Kręcąc śrubą imbusową M8 w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara zwiększa się docisk sprężyny, co powoduje zwiększenie momentu hamowania.

Kręcąc śrubą imbusową M8 w kierunku zgodnym do ruchu wskazówek zegara zmniejsza się docisk sprężyny, co powoduje zmniejszenie momentu hamowania.

Po zakończeniu regulacji zakrętkę mocującą tuleję należy ponownie zakręcić.

## Regulacja siły ramienia dociskowego

Ramieniem dociskowym reguluje się nacisk, jakim rolki działają na drut spawalniczy.

Siła docisku jest ustawiana przez dokręcanie pokrętki regulacyjnego; pokręcanie go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara - zwiększa siłę docisku, pokręcanie go w kierunku przeciwnym - zmniejsza siłę docisku. Właściwe ustawienie nacisku gwarantuje najlepszą jakość spawania.

### ! UWAGA

Przy zbyt małej sile docisku drut ślizga się po rolce czynnej. Zbyt duża siła docisku deformuje drut i powoduje problemy z jego podawaniem. Siłę docisku należy ustawić prawidłowo. Powoli zmniejszać siłę docisku do momentu, aż drut zacznie się ślizgać po rolce czynnej, a następnie lekko zwiększyć siłę docisku przez obrót pokrętki regulacyjnego o jeden obrót.

## Wprowadzanie drutu elektrodowego do uchwytu spawalniczego

- Wyłączyć urządzenie.
- W zależności od procesu spawania, zamocować odpowiedni uchwyt spawalniczy do gniazda EURO dopasowując parametry znamionowe tego uchwytu do parametrów znamionowych źródła.
- Zdemontować z uchwytu dyszę gazową i końcówkę kontaktową lub końcówkę ochronną i końcówkę kontaktową. Następnie uchwyt wyprostować na płasko.
- Włączyć urządzenie.
- Wcisnąć przycisk w uchwycie, aż drut wyjdzie za nagwintowany koniec uchwytu.
- Po zwolnieniu przycisku szpula nie powinna się odwijać.
- Odpowiednio wyregulować hamulec szpuli z drutem.
- Wyłączyć urządzenie spawalnicze.
- Zamontować właściwą końcówkę kontaktową. W zależności od procesu spawania i używanego uchwytu, zamontować na uchwycie dyszę gazową (proces MIG) lub końcówkę ochronną (proces FCAW-SS).

### ! WARNING

Zachować środki ostrożności trzymając oczy i ręce daleko od końca uchwytu podczas wyjścia drutu elektrodowego z uchwytu.

## Wymiana rolek napędowych

### ! UWAGA

Podczas zmiany rolek napędowych, urządzenie spawalnicze musi być wyłączone.

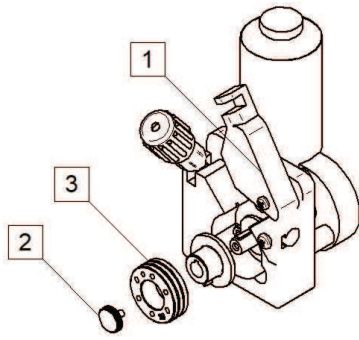
Urządzenie spawalnicze, **BESTER 215MP**, fabrycznie jest wyposażone w rolki napędowe V0.8/V1.0 do drutu litego. Jeżeli zachodzi konieczność spawania drutem elektrodowym o innej średnicy należy zaopatrzyć się w odpowiednie rolki napędowe (patrz rozdział "Akcesoria") i postępować zgodnie z poniższym opisem:

- Wyłączyć zasilanie.
- Zwolnić ramię dociskowe [1].
- Odkręcić śrubę mocującą [2].
- Wymienić rolkę napędową [3] na zgodną
- z zastosowanym drutem elektrodowym i procesem spawania.

### ! UWAGA

Upewnij się, że prowadnica uchwytu spawalniczego i końcówki prądowe są dopasowane do wybranego rozmiaru drutu.

- Całość skręcić śrubą mocującą [2].
- Wprowadzić ręcznie drut elektrodowy ze szpuli przez prowadnicę drutu w podajniku, nad rolką napędową i przez prowadnicę gniazda Euro do prowadnicy
- w uchwycie spawalniczym.
- Zablokować ramię dociskowe [1].



Rysunek 6

## Podłączenie gazu

Na butli z gazem musi być zainstalowany odpowiedni reduktor gazu. Po starannym zainstalowaniu reduktora na butli z gazem należy podłączyć wąż gazowy od reduktora przepływu do wejścia zasilania gazu w urządzeniu - punkt [1] na Rysunku 3.

### ! UWAGA

Urządzenie umożliwia stosowanie wszystkich gazów i mieszanek osłonowych wliczając w to dwutlenek węgla, argon i hel o maksymalnym ciśnieniu 5,0 bar

**UWAGA:** W przypadku spawania przy użyciu procesu lift TIG, wąż gazowy od uchwytu TIG podłączyć do regulatora gazu na butli z gazem osłonowym.

## Spawanie metodą MIG, FCAW-SS

Urządzenie **BESTER 215MP** umożliwia spawanie procesem MIG, FCAW-SS.

## Przygotowanie urządzenia do spawania procesem MIG, FCAW-SS

Do rozpoczęcia procesu spawania metodą MIG lub FCAW-SS należy:

- Określić polaryzację dla stosowanego drutu elektrodowego. Należy zapoznać się z danymi technicznymi stosowanego drutu.
- Zamontować uchwyt spawalniczy procesu MIG lub FCAW-SS do gniazda Euro [10].
- W zależności od polaryzacji dla stosowanego drutu elektrodowego, zamocować przewód powrotny do gniazda wyjściowego [8] lub [9].
- Za pomocą zacisku uziemiającego podłączyć spawalniczy kabel powrotny do materiału spawanego.
- Zamontować odpowiedni drut elektrodowy.
- Zamontować odpowiednie rolki napędowe.
- Upewnić się, o ile jest to wymagane (proces MIG), że gaz osłonowy jest podłączony.
- Załączyć zasilanie urządzenia.
- Nacisnąć przycisk zwalniający uchwytu żeby podać drut przez prowadnicę uchwytu, aż drut wyjdzie przez nagwintowany koniec uchwytu.
- Zamontować odpowiednią końcówkę prądową.
- W zależności od metody zamontować na uchwycie dyszę gazową (proces MIG) lub dyszę ochronną (proces FCAW-SS).
- Zamknąć płytę boczną uchylną.
- Ustawić proces spawania na MIG [6], Rysunek 2.
- Urządzenie jest gotowe do pracy.
- Stosując zasady bezpieczeństwa i higieny pracy podczas prac spawalniczych można przystąpić do spawania.

## Spawanie metodą MIG, FCAW-SS w trybie ręcznym

W urządzeniu **BESTER 215MP** można ustawić:

- Napięcie wyjściowe
- Prędkość podawania drutu
- Indukcyjność

**Przełącznik 2-TAKT/4-TAKT** zmienia sposób pracy przycisku w uchwycie spawalniczym.

- W pracy 2-TAKT włączanie/wyłączanie urządzenia jest bezpośrednią reakcją na wciśnięcie/puszczenie przycisku w uchwycie. Spawanie jest realizowane, kiedy przycisk uchwytu spawalniczego jest wciśnięty.
- Tryb 4-TAKT pozwala na kontynuowanie spawania, gdy spust uchwytu spawalniczego zostanie zwolniony. Aby zatrzymać spawanie, ponownie wcisnąć spust uchwytu spawalniczego. Ułatwia wykonywanie długich spoin.

### ! UWAGA

Funkcja 4-TAKT nie działa podczas spawania punktowego.

## Spawanie metodą MMA (MMA)

Urządzenia **BESTER 215MP** nie zawiera uchwytu spawalniczego niezbędnego do spawania procesem MMA, ale można go zakupić oddzielnie. Patrz rozdział "Akcesoria".

Do rozpoczęcia procesu spawania metodą MMA należy:

- W pierwszej kolejności wyłączyć urządzenie.
- Określić polaryzację dla stosowanej elektrody. Należy zapoznać się z danymi technicznymi stosowanej elektrody.
- Następnie, w zależności od polaryzacji stosowanej elektrody, połączyć kable spawalnicze do gniazd wyjściowych i zablokować je. Patrz Tabela 1.

Tabela 1

		Gniazdo wyjściowe	
POLARYZACJA	DC (+)	Uchwyt spawalniczy do MMA [8]	+
		Przewód masowy [9]	-
	DC (-)	Uchwyt spawalniczy [9]	-
		Przewód masowy [8]	+

- Za pomocą zacisku uziemiającego podłączyć spawalniczy kabel powrotny do materiału spawanego.
- Zamocować odpowiednią elektrodę w uchwycie spawalniczym.
- Włączyć zasilanie urządzenia.
- Ustawić parametry spawania.
- Urządzenie jest gotowe do pracy.
- Stosując zasady bezpieczeństwa i higieny pracy podczas prac spawalniczych można przystąpić do spawania.

Podczas spawania procesem MMA dostępne są funkcje:

- Regulacja prądu spawania
- Dynamika łuku ARC FORCE

## Spawanie procesem TIG

Urządzenie umożliwia spawanie procesem TIG DC (-). Tylko metodą lift TIG jest możliwe zajarzenie łuku. Urządzenie to nie zawiera uchwytu TIG niezbędnego do spawania metodą TIG, ale może być on zakupiony oddzielnie. Patrz rozdział ("Akcesoria").

Do rozpoczęcia procesu spawania metodą TIG należy:

- W pierwszej kolejności wyłączyć urządzenie.
- Podłączyć uchwyt spawalniczy TIG do gniazda wyjściowego [9].
- Podłączyć przewód powrotny (masowy) do gniazda wyjściowego [8].
- Za pomocą zacisku uziemiającego podłączyć spawalniczy kabel powrotny do materiału spawanego.
- Zamocować odpowiednią elektrodę wolframową w uchwycie spawalniczym TIG.
- Włączyć zasilanie urządzenia.
- Ustawić parametry spawania.
- Urządzenie jest gotowe do pracy.
- Stosując zasady bezpieczeństwa i higieny pracy podczas prac spawalniczych można przystąpić do spawania.

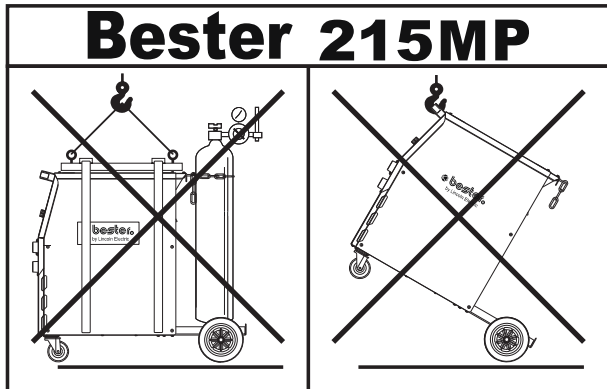
## Transport urządzenia



### ! UWAGA

Spadające elementy urządzenia mogą spowodować urazy oraz zniszczenie urządzenia

Nie używać rączki do podnoszenia i przenoszenia urządzenia- patrz Rysunek 7.



Rysunek 7

## Konserwacja

### ! UWAGA

W celu dokonania jakichkolwiek napraw, przeróbek lub czynności konserwacyjnych zaleca się kontakt z najbliższym serwisem lub firmą Lincoln Electric. Dokonywanie napraw i modyfikacji przez osoby lub firmy nieposiadające autoryzacji spowoduje utratę praw gwarancyjnych.

Jakiegolwiek zauważone uszkodzenia powinny być natychmiastowo zgłoszone i naprawione.

### Konserwacja podstawowa (codziennie)

- Sprawdzać stan izolacji i połączeń kabli spawalniczych i izolację przewodu zasilającego. Wymienić przewody z uszkodzoną izolacją.
- Usuwać odpryski z dyszy gazowej uchwytu spawalniczego. Rozpryski mogą przenosić się z gazem osłonowym do łuku.
- Sprawdzać stan uchwytu spawalniczego. Wymieniać go, jeśli to konieczne.
- Sprawdzać stan i działanie wentylatora chłodzącego. Utrzymywać czyste otwory wlotu i wylotu powietrza chłodzącego.

### Konserwacja okresowa (po każdych 200 godzinach pracy, lecz nie rzadziej niż raz w roku)

Wykonywać konserwację podstawową oraz, dodatkowo:

- Utrzymywać urządzenie w czystości. Wykorzystując strumień suchego powietrza (pod niskim ciśnieniem) usunąć kurz z części zewnętrznych obudowy i z wnętrza spawarki.
- Jeżeli zajdzie taka potrzeba, oczyścić i dokręcić gniazda spawalnicze.

Częstotliwość wykonywania czynności konserwacyjnych może różnić się w zależności od środowiska, w jakim urządzenie pracuje.

### ! UWAGA

Nie dotykaj części wewnątrz urządzenia pod napięciem.

### ! UWAGA

Przed demontażem obudowy urządzenia, urządzenie musi zostać wyłączone oraz wtyczka przewodu zasilającego musi zostać odłączona z gniazda sieci zasilającej.

### ! UWAGA

Sieć zasilająca musi być odłączona od urządzenia przed każdą czynnością konserwacyjną i serwisową. Po każdej naprawie wykonać odpowiednie sprawdzenie w celu zapewnienia bezpieczeństwa użytkownika.

## Zasady obsługi klientów

Firma Lincoln Electric Company produkuje i sprzedaje wysokiej jakości urządzenia spawalnicze, materiały eksploatacyjne i urządzenia do cięcia. Naszym celem jest zaspokajanie potrzeb klientów i wykraczanie poza ich oczekiwania. Czasami nabywcy zwracają się do firmy Lincoln Electric o poradę lub informacje dotyczące użytkowania naszych produktów. Udzielamy naszym klientom odpowiedzi w oparciu o najbardziej aktualne, dostępne w danym momencie informacje. Firma Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować udzielenia tego typu porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego typu informacje lub porady. W sposób wyraźny zrzekamy się wszelkich gwarancji, w tym gwarancji przydatności do jakiegokolwiek określonego celu klienta, w odniesieniu do tego typu informacji lub porad. W szczególności nie możemy przyjąć żadnej odpowiedzialności za aktualizację i korygowanie tego typu informacji lub porad po ich udzieleniu. Ponadto udzielenie informacji lub porad nie stwarza, nie rozszerza ani nie zmienia zakresu gwarancji w odniesieniu do sprzedaży naszych produktów.

Firma Lincoln Electric jest producentem reagującym na potrzeby swoich klientów, ale wybór i użytkowanie określonych produktów sprzedawanych przez firmę Lincoln Electric zależy wyłącznie od klienta i odbywa się na jego wyłączną odpowiedzialność. Na wyniki uzyskiwane podczas stosowania tego typu metod produkcji i wymagań serwisowych ma wpływ wiele zmiennych czynników będących poza wpływem firmy Lincoln Electric.

Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian – Niniejsze informacje odpowiadają naszej najlepszej wiedzy w chwili oddawania tekstu do druku. Wszelkie zaktualizowane informacje można znaleźć na stronie [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com).



## Rozwiązywanie problemów

Tabela 2

Nr	Problem	Możliwa przyczyna	Co zrobić
1	Świeci się żółta lampka zabezpieczenia termicznego	Za wysokie napięcie zasilania ( $\geq 15\%$ )	Wyłączyć urządzenie, sprawdzić napięcie zasilania. Włączyć ponownie gdy urządzenie wróci do normalnego stanu
		Zbyt niskie napięcie zasilania ( $\leq 15\%$ )	
		Niewystarczająca wentylacja	Zapewnić właściwą wentylację
		Temperatura otoczenia jest za wysoka	Po zredukowaniu temperatury otoczenia urządzenie wróci do normalnej pracy
		Przekroczono cykl pracy	Przerwać pracę na kilka minut
2	Silnik podajnika drutu nie pracuje	Potencjometr nie działa	Wymienić potencjometr
		Końcówka uchwytu zablokowana	Wymienić końcówkę
		Rolka nie podaje drutu	Zwiększyć docisk rolki
3	Wentylator nie pracuje lub obraca się bardzo wolno	Włącznik uszkodzony	Wymienić włącznik
		Uszkodzony wentylator	Wymienić lub naprawić wentylator
		Przewód uszkodzony lub odłączony	Sprawdzić połączenia
4	Łuk spawalniczy jest nie stabilny, nadmierna ilość odpysków	Nie właściwa lub zużyta końcówka kontaktowa w uchwycie	Wymienić końcówkę (sprawdzić rolkę podajnika)
		Zastosowano przedłużacz o zbyt małym przekroju przewodów	Zastosować odpowiedni przedłużacz
		Zbyt niskie napięcie zasilania	Zastosować zalecane napięcie zasilania
		Zbyt duże opory w systemie podawania drutu	Wyczyścić lub wymienić prowadnicę drutu, utrzymywać przewód uchwyt spawalniczy wyprostowany
5	Łuk spawalniczy się nie zapala	Przewód masowy uszkodzony	Naprawić lub wymienić przewód, sprawdzić połączenie
		Element spawany jest zanieczyszczony (rdza, farba)	Wyczyść materiał spawany, zapewnij dobre połączenie z zaciskiem przewodu masowego.
6	Brak wypływu gazu	Uchwyt spawalniczy nie jest poprawnie zainstalowany	Sprawdź połączenie
		Wąż gazowy skręcony lub załamany	Sprawdź cały system przepływu gazu
		Wąż gazowy uszkodzony	Naprawić lub wymienić wąż gazowy
7	Inne		Skontaktuj się z serwisem fabrycznym

Tabela 3 Kody błędów

Nr	Błąd	Opis
1	F01/E01	Przegrzanie urządzenia
2	F02/E02	Za niskie napięcie zasilania
3	F05/E05	Spust chwytu włączony przed włączeniem zasilania
4	F09/E09	Zwarcie zacisków wyjściowych / Nieprawidłowe napięcie wyjściowe

## WEEE

07/06



Nie wolno wyrzucać sprzętu elektrycznego razem ze zwykłymi odpadami!  
Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/EC dotyczącą Pozbywania się zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) i jej wprowadzeniem w życie zgodnie z międzynarodowym prawem, zużyty sprzęt elektryczny musi być składowany oddzielnie i specjalnie utylizowany. Jako właściciel urządzeń powinieneś otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie składowania od naszego lokalnego przedstawiciela.  
Stosując się do tych wytycznych, chronisz środowisko i zdrowie człowieka!

## Wykaz części zamiennych

12/05

### Wskazówki dotyczące czytania wykazu części zamiennych

- Nie używać tej części wykazu dla maszyn, których numeru kodu nie ma na liście. Skontaktuj się z serwisem, jeśli numeru kodu nie ma na liście.
- Należy posłużyć się ilustracją na stronie montażowej oraz poniższą tabelą, aby określić, gdzie znajduje się część dla maszyny oznaczonej konkretnym numerem kodowym.
- Należy używać wyłącznie części oznaczonych symbolem „X” w kolumnie pod nagłówkiem oznaczonym numerem wskazywanym na stronie montażowej (symbol # wskazuje zmianę w niniejszej publikacji).

Najpierw należy przeczytać zamieszczone wyżej wskazówki dotyczące czytania wykazu części zamiennych, a następnie skorzystać z dostarczonego wraz z urządzeniem podręcznika „Części zamienne”, w którym zamieszczono odnośniki ilustracyjne i opisowe do numeru części.

## REACH

11/19

### Komunikat zgodny z artykułem 33.1 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 – REACH.

Niektóre elementy znajdujące się wewnątrz tego produktu zawierają:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadm,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Ołów,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
4-Nonylofenol, rozgałęziony	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

w więcej niż 0,1% mas. w materiale jednolitym. Substancje te zostały ujęte na „Liście kandydackiej substancji wzbudzających szczególnie duże obawy w zakresie wydawania zezwoleń” REACH.

Zakupiony produkt może zawierać jedną lub więcej wymienionych substancji.

Instrukcje dotyczące bezpiecznego użytkowania:

- użytkować zgodnie z instrukcją producenta, po zakończeniu użytkowania umyć ręce;
- przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci, nie wkładać do ust;
- utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

## Lokalizacja autoryzowanych punktów serwisowych

09/16

- W przypadku wszelkich usterek zgłaszanych w okresie obowiązywania gwarancji udzielonej przez firmę Lincoln nabywca musi skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym firmy Lincoln (LASF).
- W celu uzyskania informacji na temat lokalizacji punktów serwisowych LASF należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem handlowym firmy Lincoln lub wejść na stronę: [www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator](http://www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator).

## Schemat Elektryczny

Użyj instrukcji dostarczonej z maszyną.

## Akcesoria

W10429-15-3M	LGS2 150 Uchwyt MIG/MAG - 3m.
W10429-15-4M	LGS2 150 Uchwyt MIG/MAG - 4m.
W000010786	Dysza gazowa stożkowa Ø12mm.
W000010820	Końcówka kontaktowa M6x25mm ECu 0.6mm
W000010821	Końcówka kontaktowa M6x25mm ECu 0.8mm
WP10440-09	Końcówka kontaktowa M6x25mm ECu 0.9mm
W000010822	Końcówka kontaktowa M6x25mm ECu 1.0mm
WP10468	Korek zabezpieczający do spawania drutami samoosłonowymi
R-1019-125-1/08R	Adapter szpuli S200 (200mm)
K10158-1	Adapter szpuli typ B300
K10158	Adapter szpuli typ S300
W10529-17-4V	Uchwyt TIG z zaworem WTT2 17- 4m
E/H-200A-25-3M	Przewód spawalniczy z uchwytem elektrody - 3m
W000260684	Zestaw przewodów do spawania elektrodą (MMA): <ul style="list-style-type: none"> <li>• Przewód spawalniczy z uchwytem elektrody - 3m</li> <li>• Przewód masowy - 3m</li> </ul>
<b>ZESTAW ROLEK DO DRUTÓW LITYCH</b>	
KP14016-0.8	Rolka V0.6 / V0.8
KP14016-1.0	Rolka V0.8 / V1.0 (w standardzie)
<b>ZESTAW ROLEK DO DRUTÓW RDZENIOWYCH</b>	
KP14016-1.1R	Rolka VK0.9 / VK1.1
<b>ZESTAW ROLEK DO DRUTÓW ALUMINIOWYCH</b>	
KP14016-1.2A	Rolka U1.0 / U1.2

# BESTER 215MP

---

Spare Parts.....	1
Figure A: Machine Assembly .....	2
Electrical Schematic .....	3
CODE : 50524.....	3



# Spare Parts

SP50524 REV00  
01/2020

ASSEMBLY PAGE NAME			Machine Assembly				
CODE NO.:	W NO.:	FIGURE NO.:	A				
50524	B18260-1	BESTER 215MP	1				

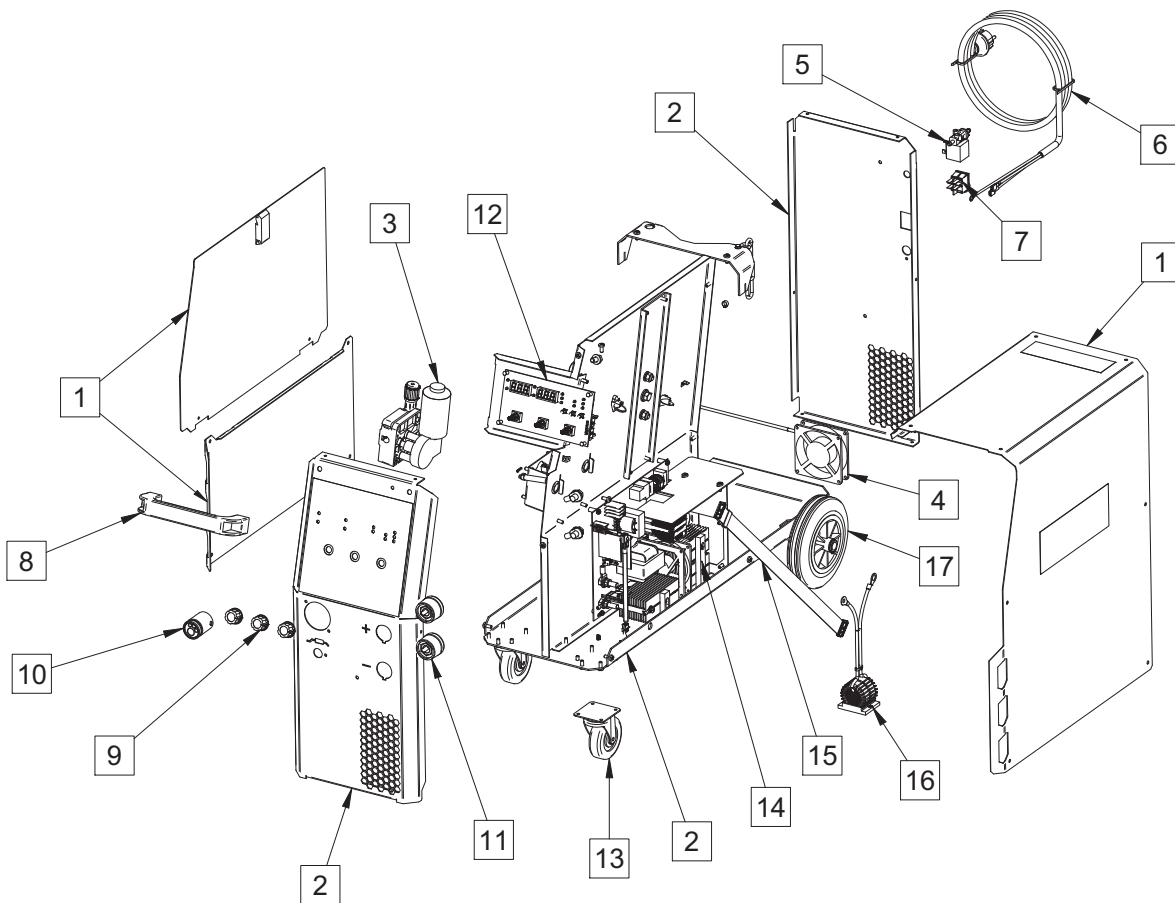


Figure A

**Figure A: Machine Assembly**

Item	Description	Part Number	QTY	1	2	3	4	5	6	7
1	HINGED PANEL	T-8040-059-1R	1	X						
	LEFT SIDE PANEL									
	SIDE									
2	REAR	T-8040-060-1R	1	X						
	FRONT PANEL									
	BASE PANEL									
3	WIRE FEEDER	0744-000-269R	1	X						
4	DC FAN	S33551-5R	1	X						
5	SOLENOID VALVE	0972-423-040R	1	X						
6	POWER CABLE	S33551-11R	1	X						
7	SWITCH ON/OFF	S33551-6R	1	X						
8	HANDLE	1361-598-186R	1	X						
9	KNOB	S33551-9R	3	X						
10	TORCH CONNECTION	R-8040-473-1R	1	X						
11	WELDING SOCKET	2EINN0500FR	2	X						
12	DISPLAY BOARD	S33551-1R	1	X						
13	FRONT WHEEL	1029-660-004R	2	X						
14	MAIN BOARD	S33551-2R	1	X						
15	RIBBON CABLE	S33551-3R	1	X						
16	OUTPUT CHOKE	S33551-4R	1	X						
17	REAR WHEEL	1029-660-007R	2	X						

# Electrical Schematic

CODE : 50524

