

# LINC FEED 33

---

MANUAL DE UTILIZARE



LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A.  
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

Declaratie de conformitate

**LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A.**



Declara ca echipamentul de sudare:

**LINC FEED 33**

este conform cu urmatoarele directive:

**73/23/CEE, 89/336/CEE**

si a fost proiectat cu respectarea urmatoarelor standarde:

**EN 60974-1, EN 60974-5, EN 60974-10**

A handwritten signature in black ink, reading 'T. Domagalski', is centered on the page.

(2005)

Tomasz Domagalski  
Operations Director

LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland

Romana



Nu aruncati echipamentele electrice impreuna cu gunoiul menajer!

In conformitate cu Directiva Europeana 2002/96/EC privind deseurile rezultate din echipamente electrice si electronice (WEEE) si cu implementarea acesteia in conformitate cu legile nationale, echipamentele electrice care au ajuns la sfarsitul duratei de viata vor fi colectate separat si predate unei unitati specializate de reciclare. Ca proprietar al echipamentului, trebuie sa va informati despre sistemul local de colectare a acestor deseuri.

Prin aplicarea acestei Directive Europene veti contribui la protectia mediului si a sanatatii oamenilor!



02/05

**VA MULTUMIM!** Pentru ca ati ales CALITATEA produselor Lincoln Electric.

- Examinati cu atentie ambalajul si echipamentul. Reclamatii pentru deteriorari survenite in timpul transportului trebuie sa fie transmise imediat furnizorului Dvs.
- Inscriti in tabelul de mai jos, in vederea utilizarii ulterioare, datele de identificare ale echipamentului. Denumirea modelului, numarul de cod si numarul de serie pot fi gasite pe placuta de identificare a echipamentului.

Denumire model:
.....
Numar de cod si de serie:
.....   .....
Data si locul cumpararii:
.....   .....

## CUPRINS

---

Masuri de securitate a muncii .....	A-1
Instructiuni de instalare si de utilizare .....	A-2
Compatibilitate Electromagnetica (EMC).....	A-6
Date Tehnice .....	A-6
Lista de piese de schimb .....	1
Schema Electrica .....	5
Accesorii .....	7

## ATENTIE

Acest echipament trebuie sa fie folosit numai de catre persoane calificate, instruite corespunzator. Aveti grija ca toate operatiile de instalare, utilizare, intretinere si reparatii sa fie efectuate numai de persoanele calificate. Cititi si insusiti-va instructiunile din acest manual inainte de a utiliza echipamentul. Orice abatere de la aceste instructiuni poate cauza accidentarea sau pierderea vietii operatorului sau deteriorarea echipamentului. Mai jos sunt descrise semnificatiile simbolurilor de avertisment folosite. Lincoln Electric nu este responsabil pentru defectiunile cauzate de instalarea incorecta, intretinerea necorespunzatoare sau folosirea gresita a echipamentului.

	ATENTIE: acest simbol arata ca instructiunile respective trebuie urmate intocmai pentru a evita accidentarea grava, pierderea vietii, deteriorarea echipamentului. Protejati-va pe dumneavoastra si pe cei din jurul dumneavoastra de accidente grave sau chiar de pierderea vietii.
	CITITI SI INSUSITI-VA INSTRUCIUNILE: cititi si insusiti-va instructiunile din acest manual inainte de a utiliza echipamentul. Arcul electric de sudare poate fi periculos. Orice abatere de la aceste instructiuni poate cauza accidentarea, pierderea vietii, deteriorarea echipamentului.
	ELECTROCUTAREA POATE CAUZA MOARTEA: echipamentul de sudare genereaza tensiuni ridicate. Nu atingeti electrodul, clestele de masa sau piesele de sudat atunci cand echipamentul este pornit. Izolati-va din punct de vedere electric de acestea.
	FUMUL SI GAZELE EMISE POT FI PERICULOASE: in timpul sudarii pot fi emise gaze care pot afecta sanatatea. Evitati inhalarea fumului si a gazelor. Pentru aceasta operatorul sa foloseasca sisteme de ventilare sau de aspirare a gazelor si fumului din zona de lucru.
	RADIATIILE EMISE DE ARCUL ELECTRIC POT PROVOCA ARSURI: in timp ce sudati sau asistati la sudare, folositi o masca de sudare cu filtru corespunzator si geam de protectie, pentru a va proteja ochii de stropii de metal topit si de radiatiile emise de arc. Folositi imbracaminte de protectie rezistenta la flacari. Protejati persoanele din jur folosind panouri ne-inflamabile si avertizati-i sa nu priveasca direct arcul electric si sa nu se expuna radiatiilor.
	STROPII DE SUDURA POT PROVOCA EXPLOZII SAU INCENDII: inlaturati pericolele de incendiu din zona de sudare si tineti pregatit in apropiere un extingtor. Stropii de sudura si alte materiale incinse in procesul de sudare se pot strecura usor catre zonele adiacente postului de lucru. Nu executati operatii de sudare pe rezervoare, tobe sau containere inainte de a va asigura ca nu exista vapori toxici sau inflamabili. Nu folositi echipamentul in medii cu gaze inflamabile, vapori sau lichide combustibile.
	ECHIPAMENT SUB TENSIUNE: intrerupeti alimentarea echipamentului folosind comutatorul corespunzator sau de la tabloul de sigurante, inainte de orice interventie asupra aparatului. Realizati impamantarea echipamentului in conformitate cu regulamentele in vigoare.
	ECHIPAMENT SUB TENSIUNE: verificati periodic starea cablurilor de alimentare si de sudare. Daca descoperiti deteriorari ale izolatiei, inlocuiti imediat cablul respectiv. Nu asezati clestele port-electrod sau pistolul de sudare direct pe masa de sudare sau pe orice alta suprafata care se afla in legatura cu cablul de masa, pentru a evita pericolul amorsarii accidentale.
	CAMPURILE ELECTRICE SI MAGNETICE POT FI PERICULOASE: trecerea curentului electric prin orice conductor genereaza campuri electro-magnetice (EMF). Aceste campuri pot afecta functionarea stimulatoarelor cardiace; persoanele care folosesc stimulatoare cardiace trebuie sa consulte medicul inainte de a folosi acest echipament.
	BUTELIILE DETERIORATE POT EXPLODA: folositi numai buteliile de gaze sub presiune care contin gazul de protectie prevazut pentru aplicatia de sudare la care lucrati. Folositi regulatoare de gaz speciale pentru gazul si presiunile respective. Buteliile se tin intotdeauna in pozitie verticala, fixate intr-un suport special. Nu deplasati sau transportati buteliile fara capacele de protectie. Nu permiteti ca nici un cablu sau alta componenta aflata sub tensiune sa atinga buteliile de gaz. Buteliile trebuie depozitate in afara zonelor care prezinta pericolul deteriorarii acestora, a zonelor in care se sudeaza sau unde exista alte surse de caldura.
	PIESELE SUDATE POT PROVOCA ARSURI: procesul de sudare genereaza o mare cantitate de caldura. Suprafetele si materialele fierbinti din zona de sudare pot provoca arsuri grave. Folositi manusi de protectie si clesti speciali cand atingeti sau miscati materiale din zona de sudare.
	CONFORMITATE CE: echipamentul corespunde cerintelor directivelor Comunitatii Europene.
	SIMBOLUL DE SIGURANTA: Acest echipament poate fi folosit ca sursa de putere pentru activitati de sudare care desfasoara in medii cu risc crescut de socuri electrice.

# Instructiuni de instalare si de utilizare

Cititi cu atentie intreagul capitol inainte de a instala sau de a utiliza echipamentul de sudare.

## Amplasare

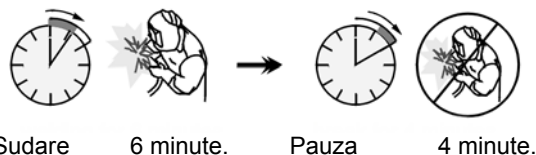
Acest aparat va functiona si in conditii grele de mediu. Cu toate acestea, este important sa se respecte unele simple masuri preventive pentru a creste fiabilitatea si siguranta in functionare.

- Nu asezati sau utilizati aparatul pe suprafete cu inclinari mai mari de 15° fata de orizontala.
- Nu folositi aparatul pentru dezghetarea tevilor.
- Aparatul trebuie sa fie asezat astfel incat circulatia aerului inspre si dinspre fantele de ventilare sa se faca liber, fara nici un fel de restrictii. Nu acoperiti aparatul, in timpul functionarii acestuia, cu hartii, imbracaminte sau carpe.
- Trebuie redusa cat mai mult posibil cantitatea de praf si mizerie ce poate fi absorbita in aparat.
- Aparatul are clasa de protectie IP23. In limita posibilitatilor, pastrati-l uscat si nu-l asezati pe suprafete umede sau in balti.
- Amplasati echipamentul departe de alte utilaje radio-comandate. Functionarea normala a aparatului poate influenta negativ functionarea acestora, ceea ce poate provoca accidente sau deteriorari ale echipamentelor. Cititi cu atentie si capitolul despre compatibilitate electromagnetica din manual.
- Nu utilizati aparatul in zone in care temperatura mediului ambiant este mai mare de 40°C.

## Durata activa si supraincalzirea

Durata activa a unui echipament de sudare este procentul de timp dintr-o perioada de baza de 10 minute in care sudorul poate lucra cu un anumit curent de sudare.

Exemplu: 60% durata activa:



Prelungirea excesiva a duratei active va determina activarea circuitului de protectie termica.

## Conexiunea de alimentare

Se vor verifica tensiunea de alimentare, numarul de faze si frecventa curentului furnizat de sursa de sudare ce urmeaza a fi conectata cu acest dispozitiv de avans. Tensiunea de alimentare admisa este mentionata pe placuta de identificare a dispozitivului. Se va verifica si conexiunea de impamantare intre echipament si sursa de alimentare.

## Alimentarea cu gaz

Este necesara o butelie cu gaz de protectie, echipata cu un regulator de presiune a gazului. Dupa ce butelia a fost instalata si fixata, se conecteaza furtunul de gaz de la regulatorul de presiune la conectorul pentru gaz al aparatului. A se vedea pozitia [11] din imaginile de mai jos. Dispozitivul de avans al sarmei poate utiliza oricare dintre tipurile de gaze de protectie (CO<sub>2</sub>, argon, heliu, amestecuri) la o presiune de max. 5,0 bar.

## Conexiunile de sudare

A se vedea pozitia [1] din imaginile de mai jos.

## Elemente de comanda si functionale



1. Conector EURO: Pentru conectarea pistolului de sudare.
2. Butonul de reglare a vitezei de avans (WFS): Permite reglajul continuu al vitezei de avans a sarmei in intervalul 1,0 - 20 m/min.

### ⚠ ATENTIE!

Inainte de inceperea sudarii si in timpul utilizarii comutatorului pentru avansul sarmei la rece, folosirea butonului de reglare a vitezei de avans la amorsare [15] are, de asemenea, influenta asupra vitezei de avans a sarmei.

3. Butonul de reglare a tensiunii: Pentru reglajul continuu al tensiunii arcului.
4. Selectorul modului de lucru: face comutarea intre comanda locala, cu butonul [3], asupra tensiunii arcului si comanda de la distanta, prin intermediul unui dispozitiv de comanda de la distanta.
5. Mufa pentru dispozitivul de comanda de la distanta. (A se vedea capitolul Accesorii, pentru a alege dispozitivul de comanda dorit.)
6. Cuple rapide (numai la modelul cu racire cu apa): pentru conectarea furtunurilor de apa ale pistolului de sudare cu apa.



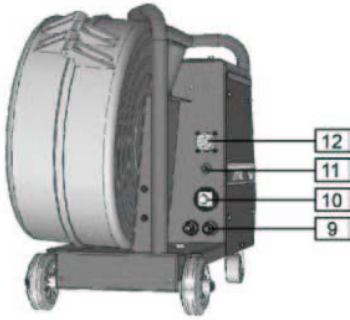
Apa calda de la pistol



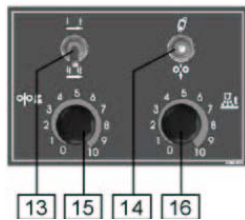
Apa rece catre pistol



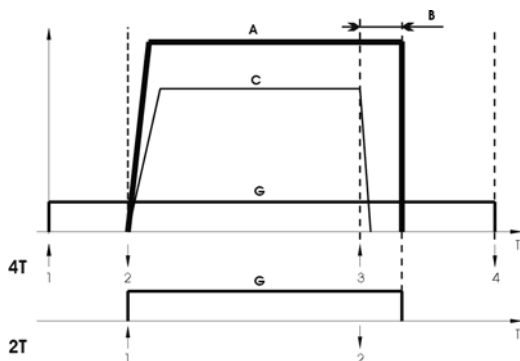
7. Afisaj digital (A): arata valoarea instantanee a curentului de sudare (in amperi); la incheierea sudarii, arata valoarea medie a curentului. In timpul reglarii vitezei de avans (butonul [2]), acest afisaj arata valoarea vitezei de avans a sarmei (in m/min.).
8. Afisaj digital (V): arata valoarea instantanee a tensiunii arcului (in volti); la incheierea sudarii, arata valoarea medie a tensiunii. In timpul reglarii vitezei de avans (butonul [2]), acest afisaj nu arata nimic.



9. Cuple rapide (numai la modelul cu racire cu apa): daca sunt utilizate pistolete racite cu apa, aceste cuple sunt folosite pentru a face legatura cu furtunurile ce vin de dispozitivul de racire cu apa. A se consulta manualul pistolului si cel al dispozitivului de racire pentru informatii suplimentare in privinta lichidului de racire si a debitelor recomandate.
10. Conector Fast-Mate: pentru conectarea cablului de putere ce vine de la sursa de sudare.
11. Conector gaz: pentru furtunul de gaz care vine de la butelie.
12. Mufa Amphenol: conector cu 8 pini pentru cablul de comanda ce vine de la sursa de sudare.



13. Selectorul modului de lucru al pistolului: Permite functionarea pistolului in 2 sau 4 timpi. Ciclurile de lucru 2T/4T sunt ilustrate in figura de mai jos:

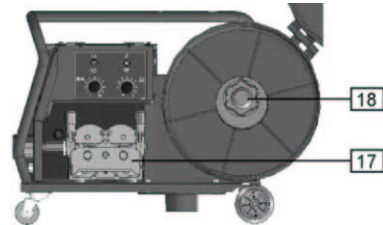


↑ Apasare tragaci  
↓ Eliberare tragaci

- A. Curent de sudare.
- B. Timp de ardere a sarmei.
- C. Viteza de avans a sarmei.
- G. Curgere gaz de protectie.

14. Selector Avans sarma la rece / Purjare gaz: Permite avansul sarmei sau curgerea gazului fara ca circuitul de sudare sa fie activat.

15. Buton de reglare a vitezei de avans la amorsare: Permite reglarea vitezei de avans a sarmei, in perioada dinaintea initierii arcului, la o valoare intre 0,1 si 1,0 din valoarea nominala reglata prin butonul [2].
16. Buton de reglare a timpului de ardere a sarmei: Permite obtinerea lungimii libere dorite a sarmei-electrod la incheierea sudarii, prin reglarea timpului in intervalul 8 - 250 ms.



17. Mecanismul de avans al sarmei: mecanism cu 4 role, compatibil cu role de antrenare de 37 mm.
18. Suportul bobinei de sarma: Pot fi utilizate bobine de sarma de pana la 15 kg. Pe axul de 51 mm se pot introduce bobine cu suport plastic, metalic (colivie) sau fibra. De asemenea, utilizand un adaptor special, pot fi folosite si bobine de tip Readi-Reel.

#### ⚠ ATENTIE!

Dispozitivele de avans al sarmei Linc Feed trebuie sa fie utilizate avand capacele de acces complet inchise in timpul sudarii.

## Alimentarea sarmei de sudare

Se deschide capacul lateral al masinii.

Se desurubeaza bucsa de fixare a bobinei de pe ax.

Se introduce bobina de sarma pe ax, astfel incat bobina sa se roteasca in sensul acelor de ceas la derularea sarmei.

Se verifica daca stiftul de fixare al bobinei a intrat in orificiul corespunzator al axului.

Se pune la loc bucsa de fixare a bobinei pe ax.

Se monteaza rola de avans corespunzatoare diametrului si tipului sarmei utilizate.

Se taie capatul indoit al sarmei si se indreapta sarma pe o lungime de circa 200 mm.

#### ⚠ ATENTIE!

Capatul ascutit al sarmei poate provoca rani.

Rotiti bobina si introduceti capatul sarmei, prin mecanismul de avans, pana in conectorul Euro al pistolului.

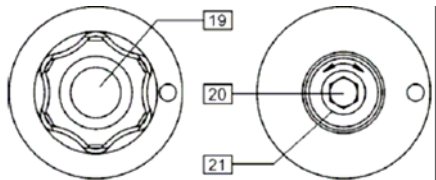
Reglati corespunzator forta de apasare a rolei conduse.

## Reglarea franei axului

Pentru a evita derularea necontrolata a bobinei de sarma, axul a fost prevazut cu un mecanism de franare.

Reglarea se face prin rotirea surubului M10, plasat in interiorul axului, dupa desurubarea bucsii de fixare a bobinei.





19. Bucsa de fixare.  
20. Surub de reglare M10.  
21. Arc presor.

Rotind surubul M10 in sensul acelor de ceas marestre presiunea arcului si implicit momentul de franare.

Rotind surubul M10 in sens invers reduce presiunea arcului si momentul de franare.

Dupa efectuarea reglajului, se monteaza la loc bucsa de fixare a bobinei pe ax.

### Reglarea fortei de apasare a rolei conduse

Forta de apasare se regleaza prin rotirea piulitei speciale, in sens orar pentru cresterea fortei si invers pentru reducerea acesteia.

#### ⚠ ATENTIE!

Daca forta de apasare e prea mica, rola va patina pe sarma. Daca forta e prea mare, sarma poate fi deformata, ceea ce va duce la probleme in avansul sarmei prin pistol. In mod normal, se reduce apasarea pana cand rola incepe sa patineze pe sarma, apoi se marestre din nou, usor, rotind piulita inapoi o tura.

### Introducerea sarmei-electrod prin pistolul de sudare

La conectorul Euro al sursei de sudare se monteaza un pistol cu caracteristici compatibile cu parametrii nominali ai sursei.

Demontati duza de gaz si cea de contact ale pistolului.

Reglati viteza de avans a sarmei la aproximativ 10m/min cu ajutorul butonului [2].

Apasati selectorul [14] in pozitia "Cold Inch" si tineti-l asa pana cand sarma iese din capatul liber al pistolului.

Montati la loc duza de contact si duza de gaz.

#### ⚠ ATENTIE!

In timpul alimentarii cu sarma, feriti-va fata si ochii din dreptul capatului liber al pistolului de sudare.

#### ⚠ ATENTIE!

Dupa iesirea sarmei din pistol, opriti avansul sarmei inainte de a monta la loc duzele pistolului.

### Sudarea MIG / MAG

Pentru a suda MIG/MAG – manual, se procedeaza astfel:

- Porniti sursa de sudare care alimenteaza dispozitivul de avans.
- Introduceti sarma prin pistol folosind selectorul "Cold Inch" [14].
- Verificati debitul gazului de protectie cu "Gas Purge" [14].
- In functie de modul de sudare si de grosimea componentelor de sudat, reglati tensiunea arcului (cu butonul [3]) si viteza de avans a sarmei (cu butonul [2]).
- Puteti incepe sudarea, cu respectarea regulilor specifice.

### Schimbarea rolelor de antrenare a sarmei

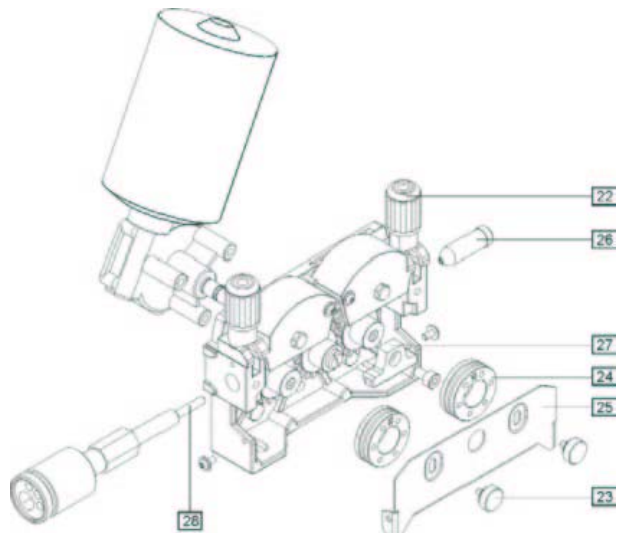
La livrare, masina este prevazuta cu un set de role de antrenare pentru sarma de 1,0 – 1,2 mm diametru. Pentru alte diametre de sarma sunt disponibile seturi speciale de role de antrenare (a se vedea sectiunea "Accesorii"). Procedura de inlocuire a rolelor este urmatoarea:

- Intrerupeti alimentarea masinii care alimenteaza dispozitivul de avans.
- Eliberati bratul rolei conduse [22].
- Scoateti suruburile de fixare [23].
- Scoateti aparatoarea [25].
- Inlocuiti rolele de antrenare [24] cu unele corespunzatoare sarmei utilizate.

#### ⚠ ATENTIE!

Pentru sarme cu diametrul de peste 1,6 mm trebuie sa fie schimbate si urmatoarele piese:

- Tuburile de ghidare [26] si [27] ale mecanismului de avans.
- Tubul de ghidare [28] al conectorului Euro.
- Se pune la loc aparatoarea [25] peste rolele de antrenare.
- Se fixeaza aparatoarea cu suruburile [23].



### Intretinere

#### ⚠ ATENTIE!

Pentru orice operatie de intretinere sau service se recomanda sa contactati cel mai apropiat centru autorizat de service sau reprezentant Lincoln Electric. Operatiile de intretinere si service realizate de persoane sau centre neautorizate vor determina de la sine anularea garantiei acordate de producator.

Frecventa operatiilor de intretinere poate varia in functie de conditiile specifice in care lucreaza acest echipament.

Orice deteriorare survenita va fi anuntata imediat.

### **Intretinere de rutina (zilnica)**

- Verificati integritatea cablurilor, conexiunilor si izolatiilor. Inlocuiti-le acolo unde este cazul.
- Indepartati stropii de metal lipiti pe duzele pistolului. Acestia pot afecta debitul gazului de protectie, provocand defecte in sudura.
- Verificati starea pistolului de sudare si inlocuiti-l daca este cazul.
- Verificati starea si modul de functionare a ventilatorului echipamentului. Pastrati curate fantele de aerisire.

### **Intretinere periodica**

Pe langa operatiile de intretinere de rutina, se vor realiza urmatoarele:

- Pastrati masina curata. Indepartati praful de pe si din interiorul carcasei utilizand un jet de aer comprimat uscat de joasa presiune.
- Verificati starea tuturor conexiunilor, inlocuindu-le pe cele care necesita aceasta.
- Verificati si strangeti toate suruburile.

#### **ATENTIE!**

Intrerupeti alimentarea de la retea inainte de a realiza orice operatie de intretinere sau service. Dupa fiecare reparatie, realizati verificarile de securitate a muncii necesare.

# Compatibilitatea Electromagnetica (EMC)

11/04

Acest echipament a fost proiectat in conformitate cu toate directivele si normele in vigoare in domeniu. Cu toate acestea, exista posibilitatea ca el sa genereze unele perturbari electromagnetice care pot afecta alte sisteme cum ar fi cele de telecomunicatii (telefon, radio, televiziune) sau de siguranta (protectie). Aceste perturbatii pot determina probleme de siguranta in functionare ale sistemelor afectate. Cititi si insusiti-va acest capitol pentru a elimina sau reduce la maximum nivelul perturbatiilor electromagnetice generate de acest echipament.



**ATENTIE:** Echipamentul este destinat utilizarii industriale. Pentru a-l utiliza in conditii casnice, trebuie prevazute masuri suplimentare pentru a elimina eventualele perturbatii electromagnetice. Operatorul trebuie sa instaleze si sa foloseasca acest echipament conform instructiunilor din acest manual. Daca sunt descoperite orice perturbatii electromagnetice, operatorul trebuie sa intreprinda actiuni corective pentru eliminarea lor, asistat daca este cazul, de un reprezentant al Lincoln Electric. Nu aduceti modificari acestui echipament fara acordul scris al Lincoln Electric.

Inainte de a instala echipamentul, operatorul trebuie sa verifice zona de lucru pentru a identifica dispozitivele care ar putea fi afectate de catre perturbatiile electromagnetice. Aveti in vedere urmatoarele:

- Cablurile de alimentare, de comanda sau cele telefonice care se afla in zona de lucru sau in apropiere.
- Emitatoare si receptoare radio si/sau de televiziune.
- Computere sau echipamente comandate de computere.
- Echipamente de comanda si de protectie pentru procese industriale.
- Dispozitive medicale personale, cum ar fi stimulatoarele cardiace sau aparatele pentru auz.
- Instrumente de masura si de calibrare.
- Verificati imunitatea electromagnetica a echipamentelor care functioneaza in zona de lucru sau in imediata apropiere. Verificati ca toate echipamentele din zona sa fie compatibile. Aceasta ar putea necesita masuri suplimentare de protectie.
- Dimensiunile zonei de lucru considerate vor depinde de constructia zonei respective si de alte activitati care se desfasoara in zona.

Respectati urmatoarele principii de baza pentru a reduce emisiile electromagnetice ale echipamentului:

- Conectati echipamentul la sursa de alimentare conform instructiunilor din acest manual. Daca apar perturbatii, pot fi necesare anumite masuri suplimentare, cum ar fi filtrarea sursei de alimentare.
- Cablurile de sudare (cel pentru electrod si cel de masa) trebuie alese cat mai scurte posibil si asezate cat mai aproape unul de celalalt.
- Daca este posibil, conectati piesa de sudat direct la impamantare pentru a reduce emisiile electromagnetice. Verificati ca acest gen de conectare sa nu provoace probleme sau conditii nesigure de lucru pentru personal sau echipament.
- Ecranarea (protectia) cablurilor in zona de lucru poate reduce emisiile electromagnetice. Aceasta poate fi o masura strict necesara pentru anumite aplicatii speciale.
- Verificati ca aparatul sa fie legat la o priza de impamantare corespunzatoare din toate punctele de vedere.

## Date Tehnice

### LINC FEED 33:

TENSIUNE ALIMENTARE		VITEZA DE AVANS A SARMEI	
34 - 44 Vac		1,0 - 20 m/min.	
PARAMETRI NOMINALI LA 40°C			
Durata Activa (pe o perioada de referinta de 10 min.)		Curentul de sudare	
100%		385 A	
60%		500 A	
DOMENIUL DE LUCRU			
Gama de curent 20 - 500 A		Tensiune maxima de mers in gol 113 Vdc or Vac la varf	
DIAMETRE DE SARMA UTILIZABILE (mm)			
Sarme pline 0,6 - 1,6		Sarme tubulare 1,2 - 2,4	Sarme de aluminiu 1,0 - 1,6
GABARIT			
Inaltime 440 mm	Latime 270 mm	Lungime 636 mm	Greutate 17 kg
Temperatura de utilizare Intre -10°C si +40°C		Temperatura de depozitare Intre -25°C si +55°C	

# Liste de piese de schimb

02/05

## Instructiuni de utilizare

- Nu utilizati aceste liste pentru masini al caror cod nu este indicat. Pentru orice cod de masina ce nu se regaseste in prezenta lista, contactati un centru de service sau un reprezentant Lincoln Electric.
- Utilizati desenele de ansamblu si tabelele de sub acestea pentru a identifica piesa dorita corespunzatoare codului masinii Dvs.
- Utilizati numai piesele marcate cu "X" in coloana de sub numarul indicat in lista principala (semnul # indica o schimbare aparuta fata de versiunea precedenta a listelor).

# LINC FEED 33

ASSEMBLY PAGE NAME			Machine Assembly	Wire Drive Assembly					
CODE NO.:	K NO.:	FIGURE NO.:	A	B					
50116	K14030-1W	LINC FEED 33	1	1					

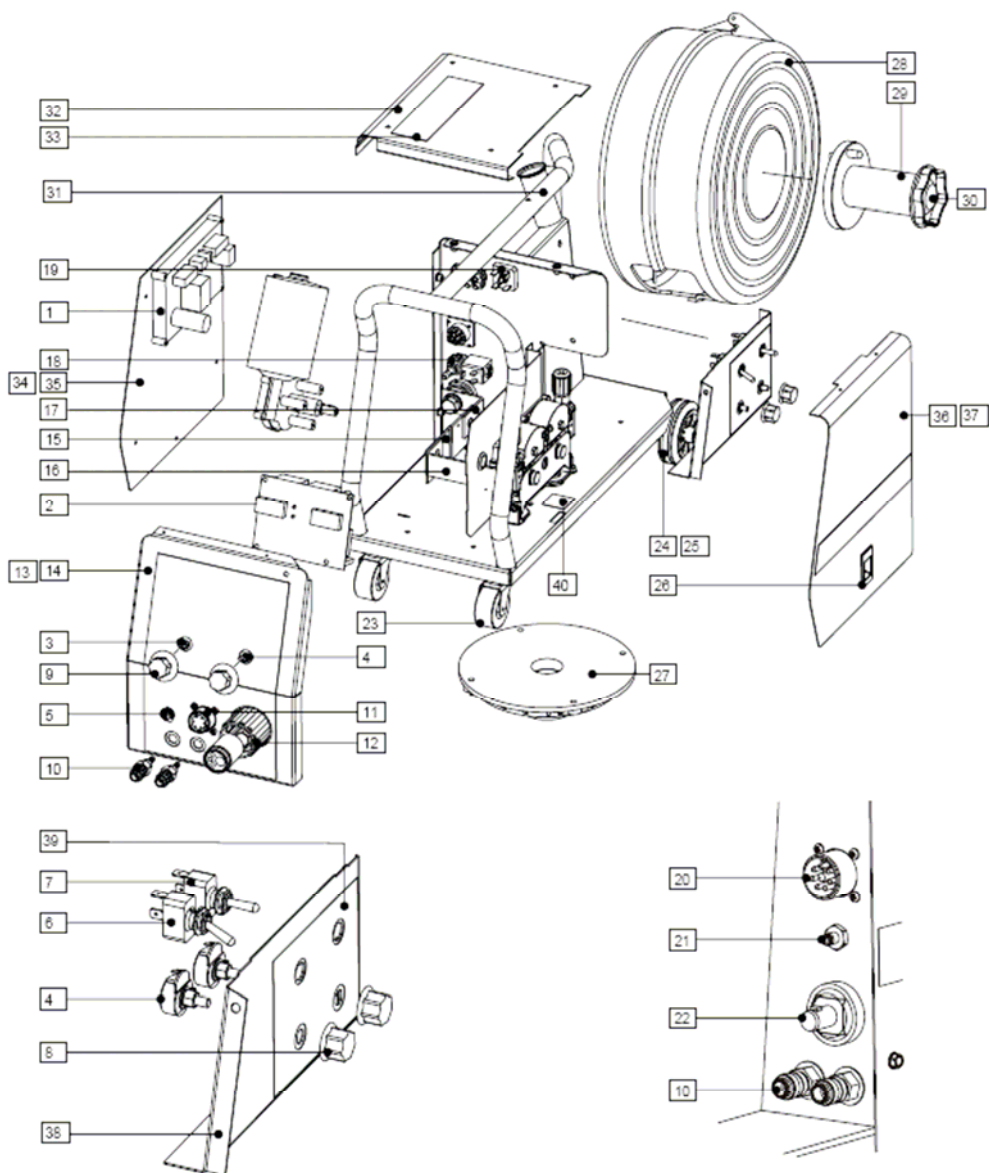


Figure A

**Figure A: Machine Assembly**

Item	Description	Part Number	QTY	1	2	3	4	5	6	7
1	CONTROL P.C. BOARD G4560	C-3731-399-2R	1	X						
2	CONTROL P.C. BOARD US-67	0918-432-068R	1	X						
3	CONTROL P.C. BOARD PD-5	0918-432-073R	1	X						
4	POTENTIOMETERS R12, R13, R14	1158-113-304R	3	X						
5	SWITCH S8	1158-650-025R	1	X						
6	SWITCH S7	1158-650-021R	1	X						
7	SWITCH S6	1158-650-022R	1	X						
8	KNOB	1158-910-038R	2	X						
9	KNOB	1158-910-041R	2	X						
10	QUICK CONNECT COUPLING	0744-000-151R	4	X						
11	SOCKET X13	1158-641-129R	1	X						
12	EURO SLEEVE	1361-599-708R	1	X						
13	FRONT PANEL WITH LABELS	R-8040-051-1R	1	X						
14	LABEL FRONRT PANEL	2719-107-170R	1	X						
15	SHUNT B1	0941-712-025R	1	X						
16	CONDUCTOR RAIL	R-1010-008-1R	1	X						
17	CONDUCTOR RAIL	R-1010-007-1R	1	X						
18	GAS VALVE K2	0972-423-038R	1	X						
19	RECTIFIER SET V2	1156-112-044R	1	X						
20	SOCKET X11	1158-641-008R	1	X						
21	QUICK CONNECT COUPLING	0744-000-149R	1	X						
22	SOCKET X5	0742-200-421R	1	X						
23	TURNING WHEEL	1029-660-003R	2	X						
24	WHEEL	1029-660-081R	2	X						
25	AXLE	R-2013-021-1R	1	X						
26	LOCK	0654-610-004R	1	X						
27	PIVOT PLASTIC PART	1361-598-180R	1	X						
28	PLASTIC SHROUD ASSEMBLY	0749-901-003R	1	X						
29	SLEEVE	0744-000-192R	1	X						
30	PLASIC NUT	B11035-1	1	X						
31	RACK	R-3019-023-1/08R	1	X						
32	TOP PANEL WITH LABELS	R-8040-043-1R	1	X						
33	WARRING LABEL	2719-107-728R	1	X						
34	LEFT SIDE PANEL WITH LABEL	R-8040-065-1R	1	X						
35	LABEL LEFT SIDE PANEL	2719-107-252R	1	X						
36	RIGHT SIDE PANEL WITH LABEL	R-8040-037-4R	1	X						
37	LABEL RIGHT SIDE PANEL	2719-107-251R	1	X						
38	DIVIDER PANEL	R-3019-029-1/08R	1	X						
39	LABEL	2719-107-973R	1	X						
40	WARNING LABEL	2719-107-732R	1	X						
41	HARNESS	R-7040-022-1R	1	X						

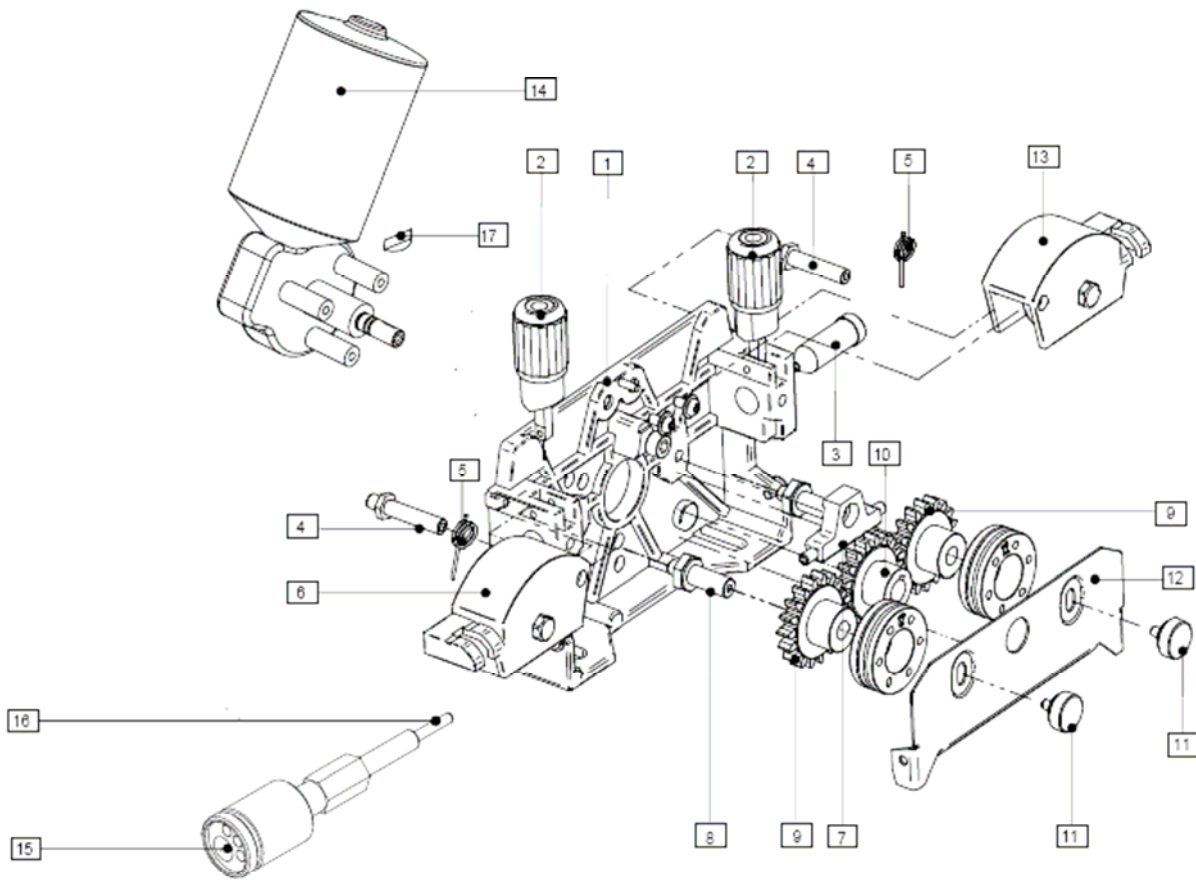
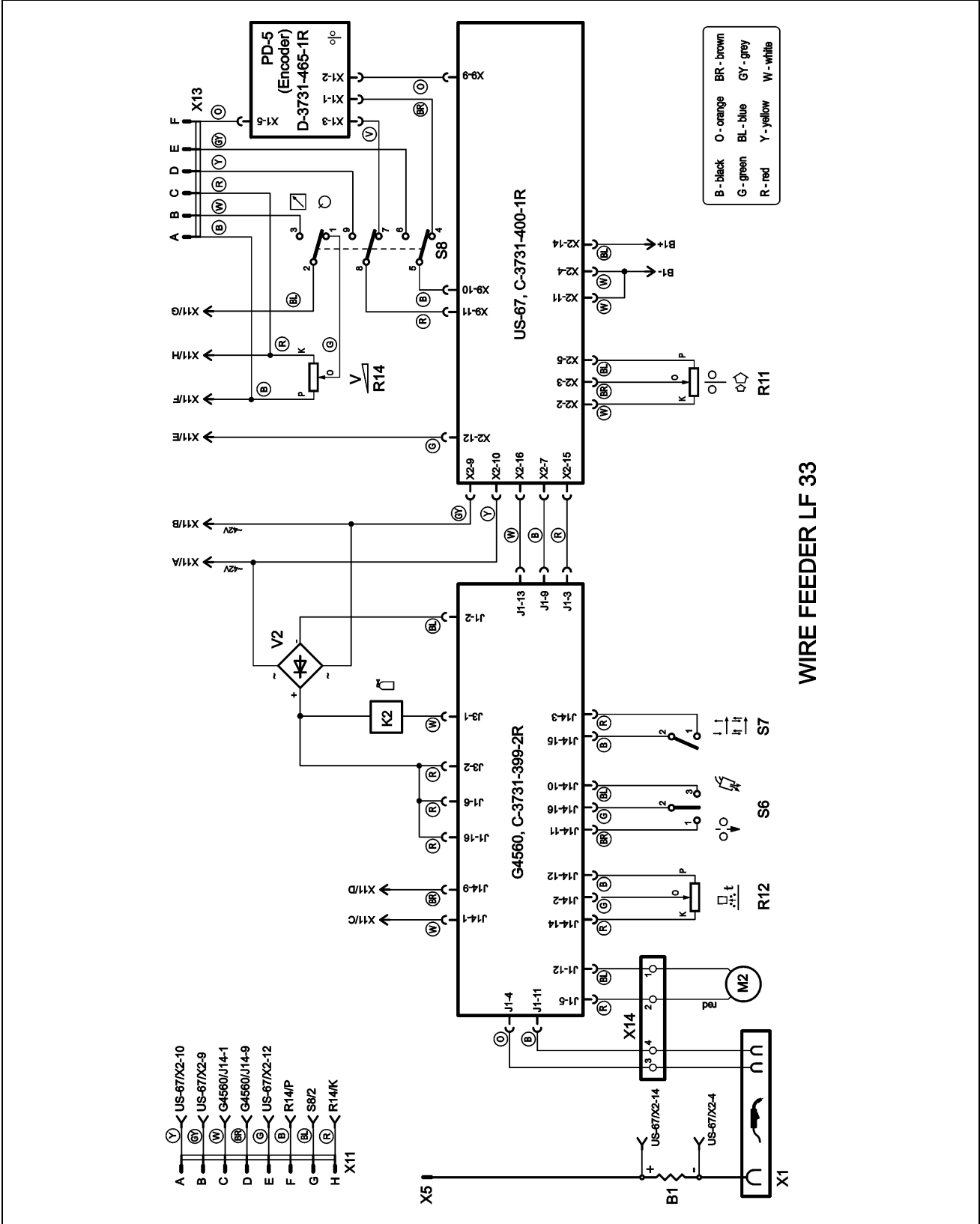


Figure B

**Figure B: Wire Drive Assembly**

Item	Description	Part Number	QTY	1	2	3	4	5	6	7
	WIRE DRIVE ASSEMBLY	0744-000-165R	1	X						
1	FEED PLATE	0646-233-002R	1	X						
2	FIXING ARM COMPL.	0646-233-015R	2	X						
3	INLET GUIDE	0646-233-025R	1	X						
4	AXIS PRESSURE ARM	0646-233-003R	2	X						
5	SPRING PRESSURE ARM	0646-233-013R	2	X						
6	PRESSURE ARM COMPL.L	0646-233-007R	1	X						
7	INTERMEDIATE GUIDE	0646-233-023R	1	X						
8	AXIS DRIVE ROLL	0646-233-020R	2	X						
9	GEAR WHEEL ROLL	0646-231-090R	2	X						
10	GEAR WHEEL MOTOR	0646-233-028R	1	X						
11	FIXING CAP	0646-233-022R	2	X						
12	METAL COVER	0646-233-027R	1	X						
13	PRESSURE ARM COMPL.R	0646-233-005R	1	X						
14	MOTOR M2	1111-722-047R	1	X						
15	EURO SOCKET (outlet guide) X1	R-8040-042-1R	1	X						
16	OUTLET GUIDE	R-2010-006-1R	1	X						
17	WOODROF KEY	0646-231-102R	1	X						

# Schema Electrica

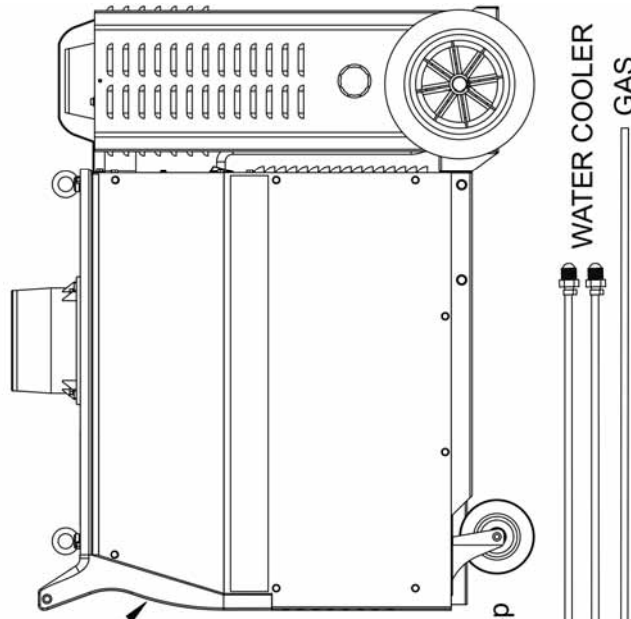




LF 33 code 50116 Connection Diagram

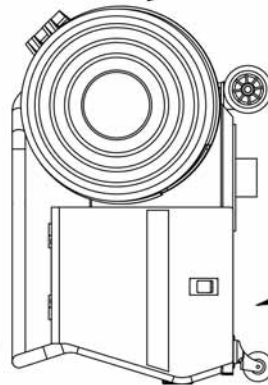
- CV 420 AIR  
K14028-1A
- CV 420 WATER  
K14028-1W
- CV 420 WATER  
K14028-2W
- CV 505 AIR  
K14029-1A
- CV 505 WATER  
K14029-1W
- CV 505 WATER  
K14029-2W

CO<sub>2</sub> SOCKET KIT:  
K14009-1

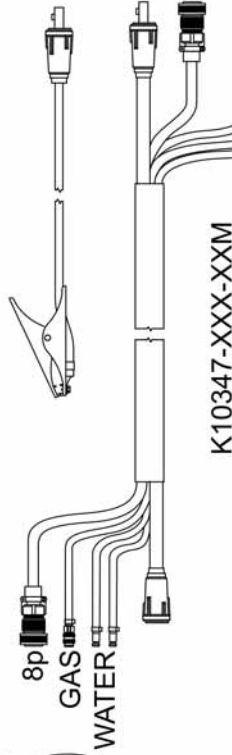


REMOTE CONTROL:  
K14034-1

LF 33  
K14030-1W



DRIVE ROLLS KIT:  
KP14017-XX



WHEELS KIT:  
K14032-1

## Accesorii

K10347-PG-xxM	Cablu de legatura sursa de sudare / dispozitiv de avans (cu furtun de gaz). Disponibil in lungimi de 5, 10 sau 15 m.
K10347-PGW-xxM	Cablu de legatura sursa de sudare / dispozitiv de avans (cu furtunuri de gaz si de apa). Disponibil in lungimi de 5, 10 sau 15 m.
K10158	Adaptor de plastic pentru bobine tip K300 de 15 kg.
K14032-1	Carucior pentru dispozitivul de avans - heavy duty.
K10095-1-15M	Dispozitiv de comanda manuala de la distanta (cu 1 potentiometru, pentru reglarea tensiunii de sudare).
K14034-1	Dispozitiv de comanda manuala de la distanta (cu 2 potentiometre, pentru reglarea tensiunii de sudare si a vitezei de avans a sarmei).
<b>Seturi de role de antrenare si tuburi de ghidare pentru mecanismul de avans al sarmei cu 4 role.</b>	
	Pentru sarme pline:
KP14017-0.8	0,6 - 0,8 mm
KP14017-1.0	0,8 - 1,0 mm
KP14017-1.2	1,0 - 1,2 mm
KP14017-1.6	1,2 - 1,6 mm
	Pentru sarme tubulare:
KP14017-1.6R	1,2 - 1,6 mm
KP14017-2.4R	1,6 - 2,4 mm
	Pentru sarme de aluminiu:
KP14017-1.2A	1,0 - 1,2 mm
KP14017-1.6A	1,2 - 1,6 mm

### LINCOLN ELECTRIC EUROPE B.V.

Nieuwe Dukenburgseweg 20  
6534 AD Nijmegen  
The Netherlands  
Tel.: +31 243 522 920  
Fax: +31 243 522 929

### REPREZENTANTA IN ROMANIA

Tel.: 0744 566 702, 0744 309 338  
0740 170 312, 021 203 47 25  
Fax: 021 230 83 81