

IM3204  
02/2026  
REV04

# YARDTEC® 300C STANDARD

## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



RUSSIAN

**LINCOLN®**  
**ELECTRIC**

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

**СПАСИБО!** Благодарим за выбор ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ продукции компании Lincoln Electric.

- При получении проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке немедленно сообщите об этом дилеру.
- Для упрощения использования укажите идентификационные данные продукта в приведенной ниже таблице. Наименование модели, артикул и серийный номер можно найти на идентификационной табличке.

Наименование модели: .....
Код и серийный номер: .....   .....
Дата и место покупки: .....   .....

## РУССКИЙ - СОДЕРЖАНИЕ

Технические характеристики .....	2
Конструкторская информация ЭКО .....	3
Электромагнитная совместимость (ЭМС) .....	5
Безопасность .....	6
Введение .....	8
Установка и эксплуатация .....	8
WEEE .....	16
Запасные части .....	16
Адреса авторизованных сервисных центров .....	16
Электрические схемы .....	16
Дополнительное оборудование .....	17
Схема размеров .....	19

# Технические характеристики

01/25

ИМЯ		ИНДЕКС				
YARDTEC® 300C STANDARD		K14421-1				
ХАРАКТЕРИСТИКИ ПИТАНИЯ						
	Напряжение сети U <sub>1</sub>	Класс ЭМС		Частота		
<b>300C STANDARD</b>	400 В ± 15 %, 3 фазы 230 В ± 10 %, 3 фазы	A		50/60 Гц		
	Потребляемая мощность при номинальном цикле	Входной ток I <sub>1max</sub>		Процесс PF (сварка вольфрамовым электродом на постоянном токе)		
<b>300C STANDARD</b>	11 кВА при 3x400 В, 30 % периода включения	16 А		0,90		
	9 кВА при 3x230 В, 30 % периода включения	22 А		0,90		
НОМИНАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ						
	Процесс	Напряжение сети	Напряжение холостого хода	ПВ 40°C (для 10-минутного расч. цикла)	Выходной ток	Сварочное напряжение
<b>300C STANDARD</b>	Процесс GMAW (дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа) Процесс FCAW (сварка порошковой проволокой)	3x400 В	51 В пост. тока	30 %	300 А	29,0 В пост. тока
				60 %	240 А	26,0 В пост. тока
				100 %	200 А	24,0 В пост. тока
	Процесс SMAW (дуговая сварка металлическим электродом под флюсом)			30 %	250 А	30,0 В пост. тока
	60 %			230 А	29,2 В пост. тока	
	100 %			200 А	28,0 В пост. тока	
	Процесс GTAW (дуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов)	30 %	300	22,0 В пост. тока		
		60 %	240	19,6 В пост. тока		
		100 %	200	18,0 В пост. тока		
	Процесс GMAW (дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа) Процесс FCAW (сварка порошковой проволокой) Процесс SMAW (дуговая сварка металлическим электродом под флюсом) Процесс GTAW (дуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов)	3x230 В	52 В пост. тока	30 %	250 А	26,5 В пост. тока
				60 %	200 А	24,0 В пост. тока
				100 %	180 А	23,0 В пост. тока
		30 %		250 А	30,0 В пост. тока	
		60 %		200 А	28,0 В пост. тока	
		100 %		180 А	27,2 В пост. тока	
		30 %		250 А	20,0 В пост. тока	
60 %		200 А		18,0 В пост. тока		
100 %		180 А		17,2 В пост. тока		

<b>ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО ТОКА</b>					
	Напряжение сети	Процесс GMAW (дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа)	Процесс FCAW (сварка порошковой проволокой)	Процесс SMAW (дуговая сварка металлическим электродом под флюсом)	Процесс GTAW (дуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертных газов)
<b>300C STANDARD</b>	3x400 В	10 А ÷ 300 А	10 А ÷ 300 А	20 А ÷ 250 А	15 А ÷ 300 А
	3x230 В	10 А ÷ 250 А	10 А ÷ 250 А	20 А ÷ 250 А	15 А ÷ 250 А
<b>РЕКОМЕНДУЕМОЕ СЕЧЕНИЕ СЕТЕВОГО КАБЕЛЯ И НОМИНАЛЫ ПЛАВКИХ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕЙ</b>					
	Плавкий предохранитель типа gR или автоматический выключатель типа Z		Кабель питания с вилкой		
<b>300C STANDARD</b>	16 А, 400 В пер. тока		4-жильный, 1,5 мм <sup>2</sup> 5 — контакт, 16 А		
<b>ДИАПАЗОН РЕГУЛИРОВОК СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ</b>					
	Процесс GMAW (дуговая сварка плавящимся электродом в среде инертного газа)		Процесс FCAW (сварка порошковой проволокой)		
<b>300C STANDARD</b>	10 В ÷ 32 В		10 В ÷ 32 В		
<b>ДИАПАЗОН СКОРОСТЕЙ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ / ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ</b>					
	Диапазон скорости подачи проволоки	Подающие ролики	Диаметр подающего ролика		
<b>300C STANDARD</b>	1,5 ÷ 22 мм/мин	2	Ø37		
	Сплошная проволока	Алюминиевая проволока	Проволока с сердечником		
<b>300C STANDARD</b>	0,6 ÷ 1,2 мм	1,0 ÷ 1,2 мм	0,9 ÷ 1,2 мм		
<b>РАЗМЕРЫ</b>					
	Масса	Высота	Ширина	Длина	
<b>300C STANDARD</b>	18 кг	381 мм	230 мм	498 мм	
<b>ДРУГОЕ</b>					
	Класс защиты	Максимальное давление газа	Рабочая влажность (t=20°C)		
<b>300C STANDARD</b>	IP23	0,5 МПа (5 бар)	≤ 90 %		
	Диапазон рабочих температур	Температура хранения			
<b>300C STANDARD</b>	от -10°C до +40°C	от -25 °C до +55 °C			

# Конструкторская информация ЭКО

02/26

Оборудование спроектировано в соответствии с Директивой 2009/125/ЕС и Правилами 2019/1784/EU.

КПД и потребление электроэнергии на холостом ходу:

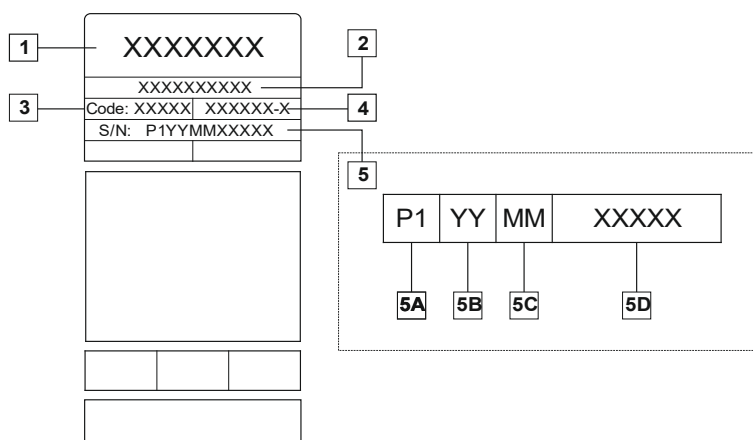
Индекс	Наименование	КПД при максимальном энергопотреблении / энергопотреблении на холостом ходу	Эквивалентная модель
K14421-1	YARDTEC® 300C STANDARD	88 % (400 В) 86 % (230 В) Уровень 1 — режим ожидания — 20 Вт Уровень 2 — режим отключения — 7 Вт	Эквивалентная модель отсутствует

Переход в режим ожидания происходит при выполнении условий из нижеприведенной таблицы

РЕЖИМ ОЖИДАНИЯ	
индикатора	Присутствие
Режим MIG	X
Режим TIG	X
Режим стержневых электродов	X
Через 30 минут простоя	
Вентилятор выключен	X

Величина КПД и энергопотребления в состоянии покоя измерялась методом и условиями, определенными в стандарте на продукцию EN 60974-1:2022.

Название производителя, наименование изделия, кодовый номер, номер изделия, серийный номер и дату производства см. на паспортной табличке.



Где:

- 1- Имя и адрес производителя
- 2- Наименование изделия
- 3- Код
- 4- Номер продукта
- 5- Серийный номер
  - 5A — страна производства
  - 5B — год производства
  - 5C — месяц производства
  - 5D — порядковый номер, уникальный для каждого аппарата

Типичное потребление газа для оборудования MIG/MAG:

Тип материала	Диаметр проволоки [мм]	Плюс электрода пост.тока		Подача проволоки [м/мин]	Защитный газ	Газовый поток [л/мин]
		Ток [А]	Напряжение [В]			
Углеродная, низколегированная сталь	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO <sub>2</sub> 25%	12
Алюминий	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Аргон	14 ÷ 19
Аустенитная нержавеющая сталь	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
Медный сплав	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Аргон	12 ÷ 16
Магний	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Аргон	24 ÷ 28

**Процесс сварки TIG:**

При TIG-сварке использование газа зависит от площади поперечного сечения сопла. Потребление у широко распространенных горелок:

Гелий: 14–24 л/мин

Аргон: 7-16 л/мин

**Обратите внимание:** Чрезмерная скорость потока приводит к завихрениям газового потока, что может привести к загрязнению сварочной ванны частицами из воздуха.

**Обратите внимание:** Поперечный ветер или тяга могут нарушить атмосферу защитного газа. В целях экономии защитного газа используйте экран для защиты от потоков воздуха.



**Конец срока службы**

По окончании срока службы изделия, оно должно быть утилизировано для вторичной переработки в соответствии с Директивой 2012/19/EU (WEEE). Информацию о выводе изделия из эксплуатации и о критическом сырье (CRM), присутствующем в изделии, можно найти по адресу <https://www.lincolnelectric.com/en-GB/Safety-Documents/Critical-Raw-Materials>

# Электромагнитная совместимость (ЭМС)

01/11

Эта машина разработана согласно всем действующим директивам и стандартам. Тем не менее, устройство может генерировать электромагнитные помехи, которые могут мешать работе других систем, например телекоммуникационных систем (телефон, радио и телевидение) или других систем безопасности. Помехи могут привести к проблемам в безопасности таких систем. Чтобы полностью устранить или снизить электромагнитные помехи, генерируемые этой машиной, полностью прочитайте и поймите этот раздел.



Настоящее оборудование предназначено для работы в промышленных зонах. При его работе в быту требуется соблюдать некоторые меры безопасности, чтобы устранить электромагнитные помехи, влияющие на другие устройства. Оператор должен производить установку и эксплуатацию данного оборудования в полном соответствии с настоящим руководством. При обнаружении каких-либо электромагнитных помех следует принять меры по их устранению. При необходимости обращайтесь за помощью в компанию Lincoln Electric.

## ВНИМАНИЕ!

При условии, что общий импеданс системы низкого напряжения в точке общего присоединения ниже, чем:

- 90 МОм для **YARDTEC® 300C STANDARD**

Настоящее оборудование соответствует стандартам IEC 61000-3-11 и IEC 61000-3-12 и может быть подключено к низковольтным системам электроснабжения общего назначения. Установщик или пользователь оборудования несет ответственность за то, чтобы в случае необходимости выяснить, проконсультировавшись с оператором сети, соответствует ли импеданс системы ограничениям по импедансу.

Перед установкой машины следует исследовать место предполагаемой установки и определить, на работу каких устройств могут повлиять создаваемые машиной электромагнитные помехи. Примите во внимание следующие системы.

- Сетевые, сварочные, управляющие и телефонные кабели, которые расположены в рабочей зоне или рядом с источником.
- Радио- и/или телевизионные передатчики. Компьютеры или оборудование с компьютерным управлением.
- Предохранительное и контрольное оборудование для промышленных процессов. Оборудование для калибровки и поверки.
- Медицинские приборы индивидуального пользования (электронные кардиостимуляторы или слуховые аппараты).
- Проверьте электромагнитную устойчивость оборудования, работающего вблизи или непосредственно в рабочей зоне. Оператор должен быть уверен, что все оборудование в зоне совместимо. Для 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 аппарата, необходимо.

- Подключите аппарат к сети питания в соответствии с рекомендациями, изложенными в этой инструкции. При возникновении помех необходимо принять дополнительные меры (например, установить сетевые фильтры).
- Выходные кабели должны быть как можно короче и находиться как можно ближе друг к другу. При необходимости подключите заготовку к заземлению, чтобы снизить электромагнитные излучения. Оператор должен удостовериться, что подключение заготовки к заземлению не приводит к проблемам или опасным рабочим условиям для персонала и оборудования.
- Экранирование кабелей в рабочей зоне может способствовать снижению электромагнитного излучения. В некоторых случаях применение экранирования может быть обязательным.

## ВНИМАНИЕ!

Классификация ЭМС этого изделия — класс А в соответствии со стандартом электромагнитной совместимости EN 60974-10. Следовательно, изделие предназначено для использования только в промышленных условиях.

## ВНИМАНИЕ!

Электрооборудование Класса А не предназначено для эксплуатации в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется от низковольтных источников общего назначения. В подобных местах возможны проблемы с электромагнитной совместимостью, обусловленные возможными кондуктивными или излучаемыми помехами.





## ВНИМАНИЕ!

Настоящее оборудование предназначено для использования квалифицированным персоналом. Проследите за тем, чтобы установка, эксплуатация, обслуживание и ремонт выполнялись исключительно персоналом с соответствующей квалификацией. Перед использованием данного оборудования необходимо полностью прочитать и понять настоящее руководство. Несоблюдение инструкций настоящего руководства может привести к серьезным травмам, смерти или повреждению оборудования. Прочитайте и примите к сведению приведенные ниже описания предупреждающих знаков. Lincoln Electric не несет ответственности за повреждения, возникшие в результате неправильной установки, обслуживания и эксплуатации.

	<p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Этот символ указывает на необходимость соблюдать инструкции во избежание тяжелых травм, смертельного исхода или поломки самого устройства. Защищайте себя и других от возможных серьезных травм или смерти.</p>
	<p><b>ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПРАВИЛЬНЫЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ТЕЛА, ГЛАЗ И УШЕЙ.</b> Для защиты глаз и лица необходимо одевать сварочный шлем с правильно подобранным размером и защитным стеклом соответствующей марки. Для защиты тела от брызг расплавленного металла и дугового разряда необходимо носить защитную одежду из шерстяной ткани, огнестойкий фартук и перчатки, кожаные накладки на голени и высокие ботинки. Чтобы защитить других людей от брызг, дугового разряда и излучения, необходимо использовать защитные экраны или ограждения. В некоторых местах может потребоваться защита от шума. Убедитесь, что средства защиты находятся в хорошем состоянии. Кроме того, находясь на рабочем участке, всегда носите защитные очки.</p>
	<p><b>ПРОЧИТАЙТЕ И ПОЙМИТЕ ИНСТРУКЦИИ:</b> Перед использованием данного оборудования необходимо полностью прочитать и понять настоящее руководство. Сварочная дуга может представлять опасность. Несоблюдение инструкций настоящего руководства может привести к серьезным травмам, смерти или повреждению оборудования.</p>
	<p><b>ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ:</b> В сварочном оборудовании используется высокое напряжение. Во время работы не касайтесь электрода, клеммы заземления или подключенной заготовки. Изолируйте себя от электрода, зажима заготовки или присоединенной заготовки.</p>
	<p><b>УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ:</b> Перед началом любых работ с устройством необходимо отключить его от сети питания с помощью размыкающего выключателя на блоке плавких предохранителей. Заземлите оборудование согласно действующим нормам и правилам.</p>
	<p><b>УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ:</b> Регулярно проверяйте состояние кабелей питания, сварочных кабелей и зажима заготовки. В случае повреждения кабеля заземления немедленно замените его. Во избежание риска случайного зажигания дуги не размещайте электрододержатель непосредственно на сварочном столе или на любой другой поверхности, контактирующей с клеммой заземления.</p>
	<p><b>ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ:</b> Электрический ток, проходящий через любой проводник, приводит к образованию электромагнитных полей (ЭМП). Электромагнитные поля могут создавать помехи для работы некоторых кардиостимуляторов. Перед началом работы с настоящим оборудованием сварщик с кардиостимулятором должен проконсультироваться со своим врачом.</p>
	<p><b>СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ ЕС:</b> Устройство соответствует требованиям директив Европейского сообщества.</p>
	<p><b>ИСКУССТВЕННОЕ ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ: ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ:</b> Стандарт EN 12198, оборудование относится к категории 2. Это делает обязательным применение средств индивидуальной защиты (СИЗ) с фильтром со степенью защиты до 15 (согласно стандарту EN169).</p>

	<p><b>СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫ:</b> Во время сварки могут образовываться дым и газы, опасные для здоровья. Не вдыхайте этот дым и газы. Во избежание опасности во время работы оператора необходимо обеспечить достаточную вентиляцию и отвод дыма и газа из рабочей зоны.</p>
	<p><b>ИЗЛУЧЕНИЯ ДУГИ МОГУТ ВЫЗЫВАТЬ ОЖОГИ:</b> Во время выполнения сварочных работ или наблюдения за ними используйте защитную маску или щиток с соответствующим фильтром для защиты глаз от искр и излучений дуги. Для защиты кожи используйте соответствующую одежду из прочной, огнеупорной ткани. Для защиты работающих рядом с вами людей используйте соответствующий экран из невоспламеняющегося материала; предупредите их о том, что нельзя смотреть на электрическую дугу и допускать контакт с ней.</p>
	<p><b>ИСКРЫ ОТ СВАРКИ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ПОЖАРУ ИЛИ ВЗРЫВУ:</b> Уберите все огнеопасные предметы из зоны выполнения сварочных работ и обеспечьте наличие огнетушителя. Возникающие в процессе сварки искры и горячие материалы легко могут проникать через мелкие трещины и отверстия в прилегающие зоны. Не выполняйте сварку на любых емкостях, бочках, контейнерах или материалах, если на них не были выполнены все работы, необходимые для удаления ядовитых или воспламеняемых паров. Ни в коем случае не используйте данное оборудование в присутствии воспламеняемых газов, паров или горючих жидкостей.</p>
	<p><b>СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ МОГУТ ВЫЗЫВАТЬ ОЖОГИ:</b> При сварке образуется большое количество теплоты. Горячие поверхности и материалы в рабочей зоне могут привести к серьезным ожогам. Если вам нужно переместить или прикоснуться к материалам в рабочей зоне, используйте перчатки и пассатижи.</p>
	<p><b>ПОВРЕЖДЕННЫЙ БАЛЛОН МОЖЕТ ВЗОРВАТЬСЯ.</b> Используйте только сертифицированные баллоны со сжатым защитным газом, тип которого должен соответствовать типу проводимых работ, а также исправные регуляторы, рассчитанные на данный тип газа и используемое давление. Всегда храните баллоны в вертикальном положении, крепя их цепью к неподвижной опоре. Не перемещайте и не транспортируйте газовые баллоны со снятыми крышками. Не допускайте, чтобы электрод, электрододержатель, клемма заземления и любые другие компоненты, находящиеся под напряжением, касались баллона с газом. Газовые баллоны должны располагаться вдали от зон, где возможно их физическое повреждение или идет сварка с образованием искр и источников тепла.</p>
	<p><b>ПОДВИЖНЫЕ ДЕТАЛИ ПРЕДСТАВЛЯЮТ ОПАСНОСТЬ:</b> В данном агрегате имеются подвижные механические компоненты, которые могут приводить к тяжелым травмам. Держите руки, части тела и одежду на расстоянии от таких компонентов во время запуска агрегата, его эксплуатации и техобслуживания.</p>
	<p><b>ГОРЯЧАЯ ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ КОЖИ.</b> Перед началом технического обслуживания системы охлаждения удостоверьтесь, что охлаждающая жидкость НЕ ГОРЯЧАЯ.</p>
	<p><b>ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ:</b> Данное оборудование предназначено для обеспечения электропитания при проведении сварочных работ в среде с повышенным риском поражения электрическим током.</p>

Изготовитель оставляет за собой право изменять и/или совершенствовать конструкцию оборудования, не обновляя при этом руководство пользователя.

# Введение

Сварочные аппараты **YARDTEC® 300C STANDARD** позволяют выполнять сварку:

- процесс GMAW (MIG/MAG) — дуговая сварка плавящимся электродом в инертном газе;
- процесс FCAW (Flux-Cored) — сварка порошковой проволокой;
- процесс SMAW (MMA) — дуговая сварка покрытым плавящимся электродом;
- GTAW (автоматическая дуговая сварка неплавящимся электродом в среде инертных газов) (TIG — дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде защитного газа);
- СТРОЖКА.

## Установка и эксплуатация

Перед монтажом или эксплуатацией ознакомьтесь с этим разделом в полном объеме.

### 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 или эксплуатировать оборудование на поверхностях с наклоном более 15° от горизонтали.
- Не допускается использование аппарата для размораживания труб.
- Аппарат необходимо устанавливать в помещениях со свободной циркуляцией чистого воздуха без ограничения движения воздушных потоков. Запрещается накрывать включенный аппарат бумагой, тканью или ветошью.
- Периодически удаляйте пыль и грязь, оседающие внутри аппарата.
- Класс защиты аппарата - IP23. Тем не менее, рекомендуется, по возможности, не подвергать аппарат воздействию воды, не ставить его на влажную поверхность и в грязь.
- Запрещено использовать в дождь или снег.
- Установите аппарат вдали от радиоуправляемых устройств. Нормальная работа может отрицательно сказаться на работе расположенного поблизости оборудования с радиоуправлением, что, в свою очередь, может привести к травмам или повреждению оборудования. См. раздел настоящего руководства, посвященный электромагнитной совместимости.
- Запрещается работать в местах, где температура окружающего воздуха превышает +40°C.

Полный комплект содержит:

- сварочный провод — 3 м;
- Быстроразъемный соединитель G1/8" (трубная цилиндрическая резьба, 1/8 дюйма)
- Подающий ролик V1.0/V1.2 для одножильной проволоки (установлен на механизме подачи проволоки).

Рекомендуемое оборудование, которое можно приобрести отдельно, описано в разделе «Дополнительное оборудование»

### Период включения и ПВ %

Период включения (ПВ) сварочного аппарата - величина, выраженная в % от 10 минутного интервала времени, в течение которого оператор производит сварку с номинальным током, без включения устройства термозащиты.

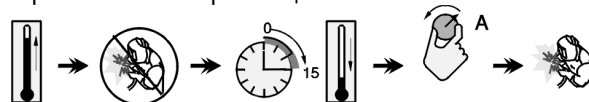
Например: 60 % ПВ



Сварка 6 мин.

Пауза 4 мин.

Увеличение времени работы аппарата - т.е. превышение ПВ % может стать причиной перегрева и срабатывания термозащиты.



Минут

или снизить  
рабочий ток

### Подключение к сети питания

#### ⚠ ВНИМАНИЕ!

Подключение сварочного аппарата к электрической сети может выполняться только квалифицированным электриком. Монтаж должен выполняться в соответствии с действующими национальными правилами установки электрооборудования и местными нормативными требованиями.

Перед включением аппарата необходимо проверить входное напряжение, фазы и частоту питающей сети. Проверьте надежность подключения заземляющих проводов от аппарата к источнику питания. Сварочный аппарат **YARDTEC® 300C STANDARD** должен быть подключен к правильно установленной розетке с заземляющим контактом.

**YARDTEC® 300C STANDARD** имеет специальный модуль автоматического определения напряжения и позволяет подключаться к сети питания на 3x400 В или 3x230 В.

Более подробную информацию о параметрах входного питания см. в разделе технических характеристик настоящего руководства или на заводской табличке на самом аппарате.

Удостоверьтесь, что характеристики подключенного источника питания подходят для нормальной работы аппарата. Параметры необходимого плавкого предохранителя или защитного автомата, а также сечение сетевого кабеля указаны в разделе Технические характеристики настоящего руководства.

**⚠ ВНИМАНИЕ!**

Подача питания на сварочный агрегат может происходить от генератора с выходной мощностью, которая не менее чем на 30 % превышает потребляемую мощность сварочного агрегата.

**⚠ ВНИМАНИЕ!**

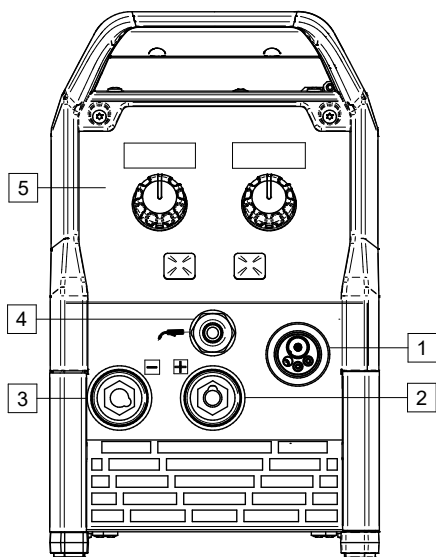
Если питание сварочного аппарата осуществляется от генератора, то перед отключением генератора сначала выключите сварочный аппарат, чтобы предотвратить его поломку!

**Подключение кабелей**

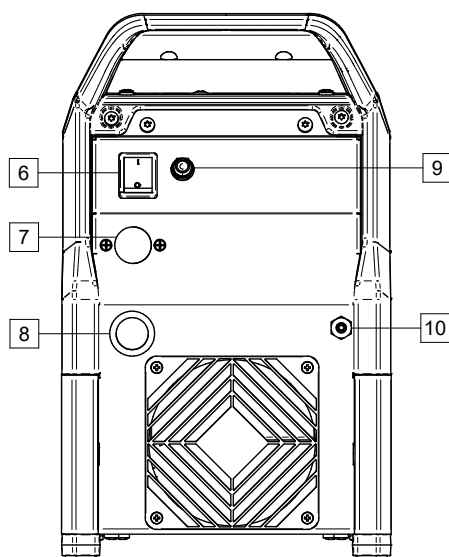
См. поз. [2], [3] и [4] на рисунках ниже.

**Элементы управления и рабочие характеристики**

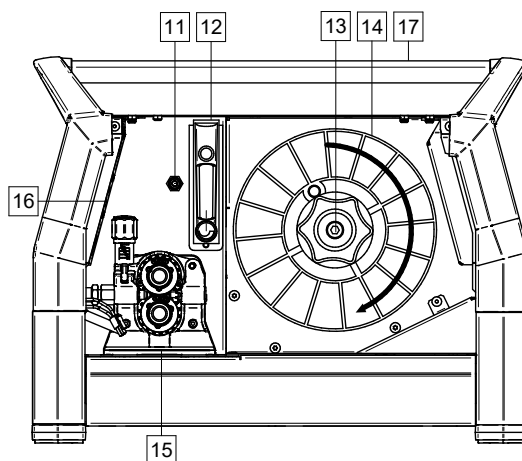
**YARDTEC® 300C STANDARD**



**Рисунок 1**



**Рисунок 2**



**Рисунок 3**

1. Евроразъем: служит для подключения сварочного пистолета (процесс GMAW / FCAW).
2. Положительный выходной разъем сварочной цепи. Для соединения держателя электрода с проводом / сварочным проводом в зависимости от требуемой конфигурации. **+**
3. Отрицательный сварочный разъем сварочной цепи. Для соединения держателя электрода с проводом / сварочным проводом в зависимости от требуемой конфигурации. **—**
4. Провод изменения полярности евророзетки.
5. Пользовательский интерфейс U22: см. раздел «Интерфейс пользователя».

6. **Выключатель питания ВКЛ/ВЫКЛ (I/O):** управляет подачей питания на аппарат. Перед включением питания («I») убедитесь, что источник питания подключен к сети. Этот индикатор загорается после подключения входного напряжения и включения выключателя питания.
7. **Кабель питания (5 м):** подключите разъем питания к имеющемуся входящему силовому кабелю, номинальные характеристики которого подходят для этого аппарата согласно требованиям, изложенным в данном руководстве, а также соответствуют всем применимым стандартам. Это подключение должно выполняться только квалифицированным персоналом.
8. **Вход проволокопровода:** позволяет установить проволокопровод для сварочной проволоки, поставляемой в барабанной упаковке.
9. **Предохранитель F1:** Используйте низковольтный предохранитель:

<b>YARDTEC® 300C STANDARD</b>
0,5 A / 400 В (5x20 мм)

10. **Гнездо быстроразъемной муфты подключения газа (21SF AW10 MXX G1/8" (трубная цилиндрическая резьба, 1/8 дюйма)):** Для подключения газовой трубы.
11. **Переключатель: холодная подача / газовая продувка:** этот переключатель обеспечивает подачу проволоки (проверка проволоки) и поток газа (проверка газа) без включения выходного напряжения.
12. **Регулятор расхода газа:** используется для регулировки расхода газа в пределах от 0 до 25 LPM (литров/мин).
13. **Держатель катушки проволоки:** Катушки весом не более 5 кг (S200). Держатель позволяет установку катушек из пластика, стали и фибры на 51-мм шпindelь.
14. **Сварочная проволока (для методов GMAW / FCAW):** стандартно не поставляется.
15. **Подача проволоки:** 2-роликовая система подачи проволоки.
16. **Светодиод:** освещает камеру подачи.
17. **Ручка для транспортировки:** используется для переноски устройства.

## Пользовательский интерфейс U22

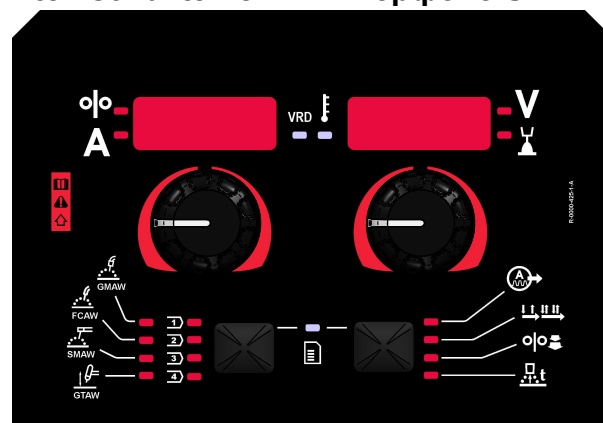


Рисунок 4

Подробную информацию о работе глобального интерфейса пользователя можно найти в руководстве пользователя IM3197.

## VRD

Функция VRD (блок снижения напряжения) обеспечивает дополнительную безопасность в режиме CC-Stick. VRD снижает HXX (напряжение холостого хода) на сварочных выходных клеммах, не сваривая при этом менее пикового значения 35 В постоянного тока.

Чтобы функция VRD работала надлежащим образом, необходимо поддерживать в хорошем состоянии соединения сварочного кабеля — плохое соединение будет приводить к неправильному запуску. Наличие надежного электрического соединения также позволяет избежать других угроз безопасности, таких как тепловые повреждения, ожоги и пожары.

Аппарат поставляется с VRD в режиме «Отключено». VRD можно отключить или включить через разъем X6 на плате управления. Доступ к плате управления и штепсельной вилке можно получить, сняв левую сторону корпуса.

Если необходимо включить/отключить функцию VRD:

- Выключить аппарат.
- Открутить левую часть корпуса.
- Подключите/отсоедините вилку X6 от розетки X6:
  - Подключено — функция VRD включена.
  - Отключено — функция VRD выключена.

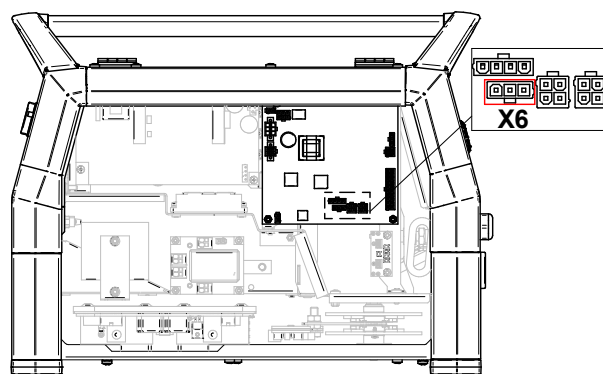


Рисунок 5

### **ВНИМАНИЕ!**

Только квалифицированный электрик может включить/отключить функцию VRD в сварочном аппарате.

Когда функция VRD активна, зеленый индикатор указывает, что напряжение разомкнутой цепи меньше пикового значения 35 В. Индикатор будет гореть в течение 5 секунд после включения питания. Значение индикаторов VRD расшифровано в таблице 1.

Функция VRD применяется для режимов работы с постоянным током. Только в этих режимах НХХ будет уменьшено.

Таблица 1

Состояние светового индикатора VRD		
	Режимы CC	Режимы CV
НХХ выкл	ON - ВКЛ	OFF - ВЫКЛ
НХХ вкл	ВКЛ (НХХ снижено)	OFF - ВЫКЛ
При сварке	OFF - ВЫКЛ	OFF - ВЫКЛ

### Заправка электродной проволоки

В зависимости от типа катушки ее можно установить на опору катушки без адаптера или установить с помощью соответствующего адаптера, который необходимо приобрести отдельно (см. главу «Дополнительное оборудование»).

### **ВНИМАНИЕ!**

Прежде чем устанавливать или менять катушку со сварочной проволокой, отключите питание источника сварочного тока.

- Отключите питание.
- Снимите с аппарата боковую крышку доступа.
- Открутите стопорную гайку [18] и снимите ее со шпинделя.
- Установите катушку [14] на шпиндель [13], убедившись, что тормозной штифт шпинделя вошел в отверстие на задней стороне катушки. При использовании адаптера (см. главу «Дополнительное оборудование») установите его на шпиндель [13], убедившись, что тормозной штифт шпинделя вставлен в отверстие на задней стороне адаптера.

### **ВНИМАНИЕ!**

Расположите катушку так, чтобы она вращалась в том же направлении, что и механизм подачи проволоки, а электродная проволока должна подаваться с нижней стороны катушки.

- Установите стопорную гайку [18]. Убедитесь, что стопорная гайка затянута.

### Настройки тормозного момента рукава

Рукав оснащен тормозом, позволяющим избежать спонтанного раскручивания сварочной проволоки. Регулировка выполняется вращением расположенного внутри рамы рукава винта М10 после откручивания стопорной гайки тормоза.

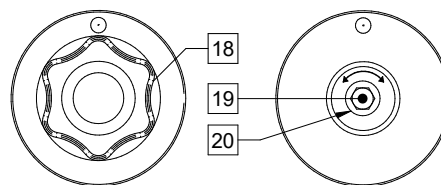


Рисунок 6

- 18. Стопорная гайка.
- 19. Установочный винт М10.
- 20. Нажимная пружина.

При повороте винта М10 по часовой стрелке увеличивается натяжение пружины и повышается тормозной момент.

При повороте винта М10 против часовой стрелки уменьшается натяжение пружины и понижается тормозной момент.

Завершив регулировку, закрутите стопорную гайку тормоза.

## Регулировка усилия прижимного ролика

Прижимной рычаг контролирует количество силы, с которой подающие ролики действуют на проволоку. Сила давления регулируется с помощью вращения установочной гайки по часовой стрелке, чтобы увеличить силу, и против часовой стрелки - чтобы уменьшить ее. Правильная регулировка прижимного рычага позволяет повысить качество сварки.

Таблица 2

Сталь	3 ÷ 5
Нержавеющая сталь	
Бронза	
Порошковая	2,5 ÷ 3,5
Алюминий	1,5 ÷ 2,5

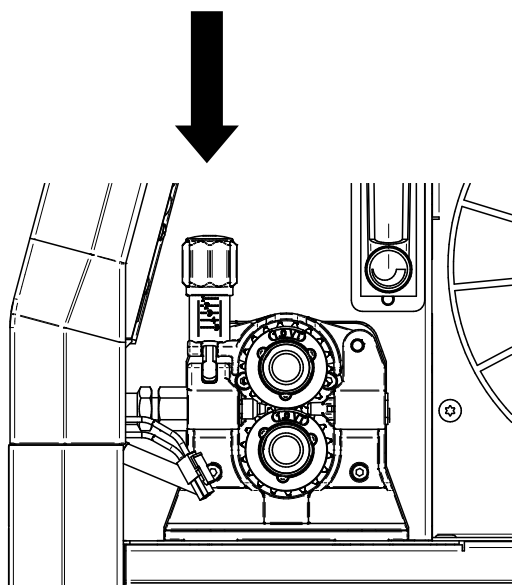


Рисунок 7

### ⚠ ВНИМАНИЕ!

Если давление ролика слишком слабое, ролик будет проскальзывать по проволоке. Если давление ролика слишком сильное, проволока может деформироваться, что приводит к проблемам с подачей при сварке. Сила давления должна устанавливаться на оптимальном уровне. Поэтому следует медленно уменьшать силу давления до тех пор, пока проволока не начнет проскальзывать по подающему ролику, а затем слегка увеличить силу, повернув установочную гайку на один оборот.

## Заправка сварочной горелки электродной проволокой

- Выключите сварочный аппарат.
- В зависимости от процесса сварки подключите соответствующую сварочную горелку к евроразъему [1]. Номинальные параметры горелки и сварочного аппарата должны совпадать.
- В зависимости от типа пистолета с него необходимо снять сопло и токоподводящий наконечник или защитный колпачок и токоподводящий наконечник.
- Включите сварочный аппарат.
- Удерживайте переключатель холодной подачи / газовой продувки [11] или используйте курок горелки, пока проволока не появится на резьбовом конце пистолета.
- Когда переключатель холодной подачи или курок горелки отпущены, катушка проволоки не должна разматываться.
- Отрегулируйте тормоз катушки соответствующим образом.
- Выключите сварочный аппарат.
- Установите соответствующий тип токоподводящего наконечника.
- В зависимости от процесса сварки и типа пистолета установите сопло (процесс GMAW) или защитный колпачок (процесс FCAW).

### ⚠ ВНИМАНИЕ!

Обеспечьте защиту глаз и рук, держа их подальше от конца пистолета, когда проволока выходит из резьбового конца.

## Замена подающих роликов

### ⚠ ВНИМАНИЕ!

Прежде чем устанавливать или заменять подающие ролики, отключите питание.

YARDTEC® 300C STANDARD оснащен подающим роликом V1.0/V1.2 для стальной проволоки. Для других проволок и размеров необходимо установить соответствующий комплект подающих роликов (см. главу «Дополнительное оборудование») и следовать инструкциям.

- Отключите питание.
- Разблокируйте 2 ролика, повернув 2 быстросменных водила [24].
- Отпустите рычаг прижимного ролика [25].
- Замените подающие ролики [23], соответствующие используемой проволоке.

### ⚠ ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что вставка сварочного пистолета и контактный наконечник соответствуют размеру выбранной проволоки.

### **⚠ ВНИМАНИЕ!**

Для проволоки диаметром более 1,6 мм потребуется замена следующих компонентов:

- Направляющая трубка подающего терминала [22].
- Направляющая трубка евроразъема [21].
- Заблокируйте 2 новых ролика, повернув 2 быстросменных водила [24].
- Пропустите проволоку через направляющую трубку по ролику и направляющей трубке евроразъема во вставку пистолета. Проволоку можно протолкнуть во вставку на несколько сантиметров, после чего она должна подаваться с легкостью и без какого-либо усилия.
- Зафиксируйте рычаг прижимного ролика [25].

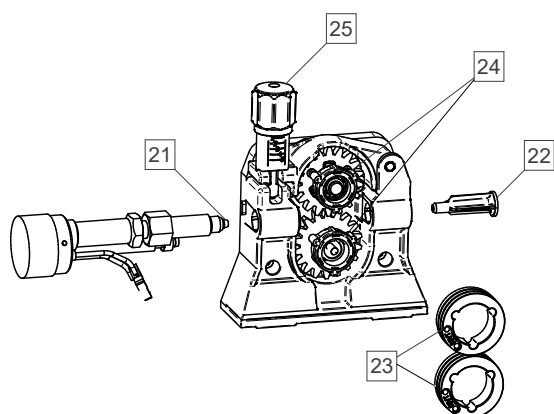


Рисунок 8

## Соединение газовой системы

### **⚠ ВНИМАНИЕ!**



- БАЛЛОН может взорваться, если он поврежден.
- Всегда фиксируйте газовый баллон в вертикальном положении, на стеллаже или специальной тележке для баллонов.
- Держите баллоны на безопасном расстоянии от зон, где они могут повредиться или нагреться, а также от электрических цепей, чтобы предотвратить взрыв или пожар.
- Держите баллоны на безопасном расстоянии от сварочных работ и других электрических цепей под напряжением.
- Никогда не поднимайте сварочный аппарат с подсоединенным баллоном.
- Не допускайте, чтобы сварочный электрод дотрагивался до цилиндра.
- Скопление защитного газа может причинить травму или привести к смертельному исходу. Работайте в хорошо проветриваемом помещении, чтобы предотвратить скопление газа.
- Тщательно закройте клапаны газовых баллонов, когда они не используются, чтобы не допустить утечки.

### **⚠ ВНИМАНИЕ!**

Сварочный аппарат поддерживает все применимые защитные газы при максимальном давлении 5,0 бар.

### **⚠ ВНИМАНИЕ!**

Перед использованием убедитесь, что газовый баллон содержит газ, подходящий для предназначенной цели.

- Выключите питание источника сварочного тока.
- Установите регулятор расхода газа на газовый баллон.
- Подключите газовый шланг к регулятору с помощью хомута.
- Подсоедините другой конец газового шланга к штуцеру подачи газа на задней панели источника питания.
- Включите питание источника сварочного тока.
- Откройте клапан газового баллона.
- Отрегулируйте расход защитного газа с помощью регулятора подачи.
- Проверьте расход газа с помощью переключателя газовой продувки [11].

## Транспортировка и подъем



### ВНИМАНИЕ!

При падении оборудования возможно получение травм и нанесение повреждений рабочему блоку.

В процессе транспортировки и подъема краном необходимо придерживаться следующих правил:

- Болт с кольцом, который может использоваться при транспортировке или подъеме агрегата, в комплект поставки источника питания не включен.
- Для подъема используйте только оборудование соответствующей грузоподъемности.
- Для подъема и транспортировки используйте траверсу и как минимум два ремня.
- Поднимайте только источник питания без газового баллона или/и любого другого дополнительного оборудования.

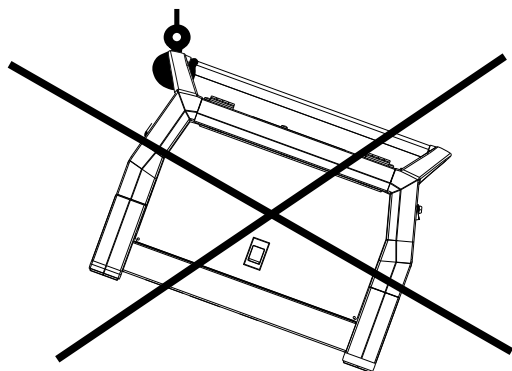
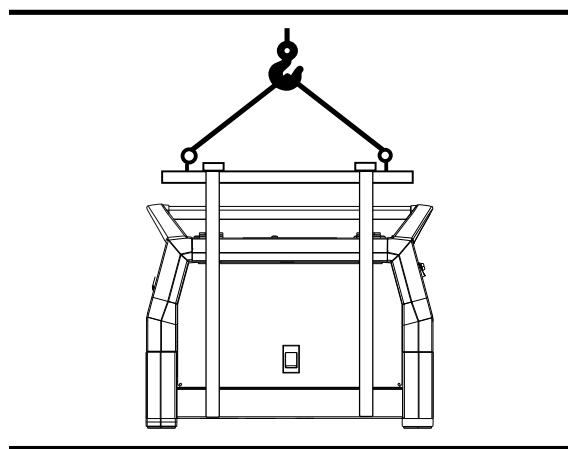
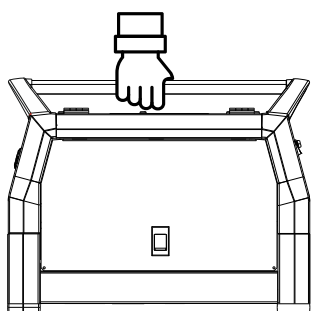


Рисунок 9

## Изменение полярности

### 1. Для положительной полярности (пост. ток +):

- подключите кабель сварочной горелки к положительной (+) выходной клемме;
- подключите обратный сварочный кабель к отрицательной (-) выходной клемме.

Это типичная конфигурация для дуговой сварки металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа (GMAW).

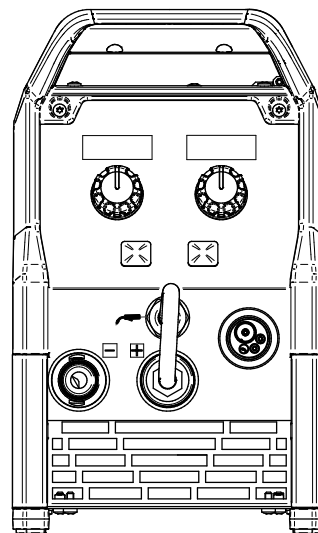


Рисунок 10

### 2. Для отрицательной полярности (пост. ток -):

- подключите кабель сварочной горелки к отрицательной (-) выходной клемме;
- подключите обратный сварочный кабель к положительной (+) выходной клемме.

Это типичная конфигурация для большинства проволок Innershield (дуговая сварка порошковой проволокой с самозащитой (FCAW-S)).

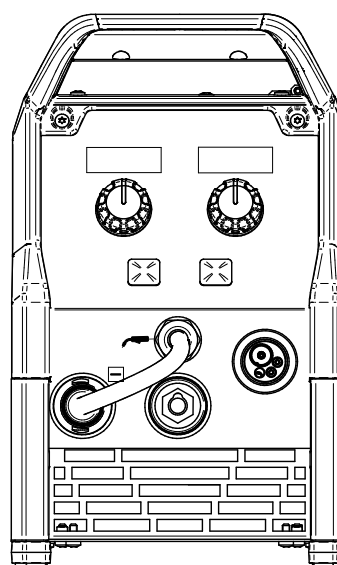


Рисунок 11

### ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что оба барашковых винта затянуты.

## Техобслуживание

### ВНИМАНИЕ!

По вопросам ремонта, внесения изменений или обслуживания обращайтесь в ближайший сервисный центр или в компанию Lincoln Electric. Ремонт и модификация, выполненные неавторизованным сервисом или персоналом, являются основанием для аннулирования гарантии производителя.

О любом значительном повреждении следует незамедлительно сообщать в центр обслуживания.

### Ежедневное обслуживание

- Проверить состояние изоляции и соединений сварочных кабелей и входного кабеля питания. При обнаружении повреждений изоляции немедленно замените провод.
- Уберите искры с наконечника сварочного пистолета. Брызги могут мешать потоку защитного газа к дуге.
- Проверьте состояние сварочного пистолета: в случае необходимости замените его.
- Проверьте состояние и работоспособность охлаждающего вентилятора. Следите за чистотой отверстий для воздуха.

### Периодическое обслуживание (каждые 200 часов работы, но не реже одного раза в год)

Проводить ежедневное обслуживание и дополнительно:

- Следите за чистотой аппарата. Для удаления пыли снаружи и внутри корпуса используйте поток сжатого воздуха (низкого давления).
- При необходимости очистите и затяните все сварочные терминалы.

Интервалы технического обслуживания зависят от интенсивности использования машины и условий работы.

### ВНИМАНИЕ!

Не прикасайтесь к деталям, которые находятся под напряжением.

### ВНИМАНИЕ!

Перед разборкой аппарата его следует выключить и отсоединить провод питания от розетки.

### ВНИМАНИЕ!

Перед проведением обслуживания и сервисных работ отключайте аппарат от сети. После каждого ремонта проверяйте аппарат на соответствие нормам безопасности

## Политика технической поддержки клиентов

Основное направление работы компании Lincoln Electric — производство и продажа высококачественного сварочного оборудования, расходных материалов и режущего инструмента. Наша задача — удовлетворение потребностей наших клиентов и выполнение всех поставленных перед нами задач. Кроме того, наши клиенты могут обратиться в Lincoln Electric за рекомендациями или информацией об использовании наших продуктов. Отвечая нашим клиентам, мы используем самую актуальную информацию, которой мы располагаем в этот момент. Компания Lincoln Electric не дает гарантии и не несет никакой ответственности относительно такой информации или рекомендаций. Мы явным образом заявляем, что не даем никаких гарантий любого рода относительно такой информации или рекомендаций, в том числе гарантий пригодности для конкретных целей клиента. Мы также не несем ответственность за обновление или исправление любой подобной информации или рекомендаций после их предоставления, а также информируем, что предоставление информации или рекомендаций не создает, не расширяет и не изменяет какие-либо гарантии в отношении продажи наших продуктов.

Компания-изготовитель Lincoln Electric реагирует на запросы клиентов, но выбор и использование конкретных изделий, продаваемых Lincoln Electric, находятся исключительно под контролем самого клиента, и клиент несёт за них исключительную ответственность. На результаты, полученные при применении описанных выше методов производства и требований к техническому обслуживанию, влияют многие факторы, не зависящие от Lincoln Electric. Возможны изменения — эти сведения являются точными согласно имеющейся у нас информации на момент печати. Актуальную информацию см. на сайте [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com).

## WEEE

07/06



Запрещается утилизация электротехнических изделий вместе с обычным мусором!  
В соответствии с Европейской директивой 2012/19/ЕС в отношении использованного электротехнического оборудования «Waste Electrical and Electronic Equipment» (WEEE) и с требованиями национального законодательства, электротехническое оборудование, достигшее окончания срока эксплуатации, должно быть собрано и направлено в соответствующий центр по его утилизации. Как владелец оборудования, вы должны получить информацию о сертифицированных центрах сбора оборудования от нашего местного представительства. Соблюдая требования этой Директивы, Вы защищаете окружающую среду и здоровье людей!

## Запасные части

12/05

### Инструкция по использованию раздела «Запасные части»

- Если этом списке запасных частей не указан код вашей машины, не используйте этот список. За информацией об отсутствующем коде обращайтесь в отдел технического обслуживания Lincoln Electric.
- Для определения места размещения 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 в данной публикации).

Сначала прочитайте инструкцию по использованию раздела «Запасные части», затем воспользуйтесь поставляемым с оборудованием каталогом запчастей с изображением деталей и таблицей с каталожными номерами.

## Адреса авторизованных сервисных центров

09/16

- В случае обнаружения дефектов в течение периода действия гарантии покупатель должен обратиться в авторизованный сервисный центр Lincoln (LASF).
- Обратитесь к местному торговому представителю компании Lincoln, чтобы получить адрес LASF, или найдите адрес на сайте [www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator](http://www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator).

## Электрические схемы

См. поставляемый с оборудованием каталог запчастей.

## Дополнительное оборудование

01/25

<b>ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b>	
K14429-1	КРЫШКА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (РАЗМЕР А)
K14204-1	БЫСТРОРАЗЪЕМНОЕ СОЕДИНЕНИЕ БАРАБАНА УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
K14435-1	КОМПЛЕКТ ПЛЕЧЕВОГО РЕМНЯ
K14431-1	КОМПЛЕКТ КОЛЕС ЗАЩИТНОГО КАРКАСА
K14444-1	ЗАЩИТНЫЙ КАРКАС
KP10519-8	АДАПТЕР TIG EBPO
E/H-300A-50-5M	КАБЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРОДНЫЙ 50 MM2
K14191-1	ТЕЛЕЖКА 2 Вт (требуется K14384-1)
K14384-1	ИНТЕРФЕЙС ТЕЛЕЖКИ
K14447-1	ТЕЛЕЖКА С ОПОРОЙ ДЛЯ КАТУШКИ (300 мм)
K14448-1	ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР (YARDTEC® 300C STANDARD)
W000010136	Flair® 600 (горелка для строжки)
<b>LINCGUN® (PROMIG и LGS3) и пушпульного типа</b>	
W000345066-2	ПИСТОЛЕТ LG PROMIG 300 3М MIG С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
W000345067-2	ПИСТОЛЕТ LG PROMIG 300 4М MIG С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
W000345068-2	ПИСТОЛЕТ LG PROMIG 300 5М MIG С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
W000345072-2	LG PROMIG 400 3М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
W000345073-2	LG PROMIG 400 4М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
W000345074-2	LG PROMIG 400 5М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
W10430-36-3M	ПИСТОЛЕТ LGS3 360 G 3М MIG С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
W10430-36-4M	ПИСТОЛЕТ LGS3 360 G 4М MIG С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
W10430-36-5M	ПИСТОЛЕТ С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ LGS3 360 G 5М MIG
<b>ГОРЕЛКИ TIG WTT2</b>	
W10529-17-4V	ГОРЕЛКА TIG WTT2 17 С ГАЗОВЫМ КЛАПАНОМ 4М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
W000278885	ГОРЕЛКА TIG WTT2 26 С ГАЗОВЫМ КЛАПАНОМ 4М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ
W000278884	ГОРЕЛКА TIG WTT2 17, РУЧКА RL 4М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)
W000278917	ГОРЕЛКА TIG WTT2 17, РУЧКА RL 8М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)
W000278882	Горелка TIG WTT2 17, РУЧКА EB 4М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)
W000278919	Горелка TIG WTT2 17, РУЧКА EB 8М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)
W000382782	Горелка TIG WTT2 17, РУЧКА EB-FLEX 4М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)
W000278890	Горелка TIG WTT2 26, РУЧКА RL 4М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)
W000278913	Горелка TIG WTT2 26, РУЧКА RL 8М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)
W000278887	Горелка TIG WTT2 26, РУЧКА EB 4М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)
W000278915	Горелка TIG WTT2 26, РУЧКА EB 8М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)
W000382784	Горелка TIG WTT2 26, РУЧКА EB-FLEX 4М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)
W000382785	Горелка TIG WTT2 26, РУЧКА EB-FLEX 8М С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ (требуется адаптер KP10519-8)

<b>КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ ДЛЯ ОДНОЖИЛЬНОЙ ПРОВОЛОКИ</b>	
КР14420-V06/08	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ SW V0.6-0.8 F137 TWIN
КР14420-V08/10	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ SW V0.8-1.0 F137 TWIN
КР14420-V10/12	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ SW V1.0-1.2 F137 TWIN
КР14420-V12/16	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ SW V1.2-1.6 F137 TWIN
КР14420-V09/11	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ SW V0.9-1.1 F137 TWIN
<b>КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ ДЛЯ АЛЮМИНЕВОЙ ПРОВОЛОКИ</b>	
КР14420-U06/08A	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ AW U0.6-0.8 F137 TWIN
КР14420-U08/10A	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ AW U0.8-1.0 F137 TWIN
КР14420-U10/12A	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ AW U1.0-1.2 F137 TWIN
КР14420-U12/16A	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ AW U1.2-1.6 F137 TWIN
<b>КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ ДЛЯ ПРОВОЛОКИ С СЕРДЕЧНИКОМ</b>	
КР14420-V10/12R	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ CW 1,0–1,2 F137 TWIN
КР14420-V12/16R	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ CW 1,2–1,6 F137 TWIN
КР14420-V09/11R	КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ CW 0,9–1,1 F137 TWIN
<b>НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ПРОВОЛОКИ</b>	
КР14420-ВХОДЯЩИЙ/СИНИЙ	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВХОДЯЩЕЙ ПРОВОЛОКИ 0,6–1,6 СИНЯЯ ST-2
КР14420-EURO	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЫХОДЯЩЕЙ ОДНОЖИЛЬНОЙ ПРОВОЛОКИ 97 ММ

# Схема размеров

09/24

