Руководство пользователя сварочного полуавтомата

MIG / MAG

FANMIG J5M MOST

РИВАЛ СВАРКА

Внимание! Копия этого руководства должна быть расположена на рабочем месте, где используется оборудование и должна быть всегда доступна для оператора.

Благодарим Вас за покупку полуавтоматического сварочного аппарата **MOST FANMIG J5M**. Надеемся, что это оборудование оправдает ваши ожидания. Для правильной работы, пожалуйста, прочитайте это «Руководство по эксплуатации».

Содержание

1. Инструкции по безопасности
2. Обслуживание
3. Техническое описание и условия эксплуатации
4. Технические данные и комплектация
5. Конструкция устройства
6. Панель управления Fanmig J5M
7. Сварка MIG/MAG (полуавтоматическая)
8. Сварка LIFT TIG (агрогонодуговая)
9. Сварка MMA (покрытыми электродами)
10. Неисправности при сварке MIG / MAG
11. Электрическая схема
12. Переработка

1. Инструкции по безопасности

ВНИМАНИЕ! Оборудование нельзя использовать для размораживания труб! Информация, содержащаяся на значках:

	Использование и техническое обслуживание сварочного оборудования может быть опасным. Пользователь должен соблюдать правила техники безопасности во избежание несчастных случаев. Оборудование для сварки и резки может использоваться только квалифицированным персоналом.
	Перед началом работы удалите все горючие материалы из зоны сварки. Не сваривайте в резервуарах, которые ранее хранили легковоспламеняющиеся жидкости (топливо). Удалите все горючие материалы вблизи от сварочного аппарата.
	Не подвергайте устройство воздействию дождя или водяного пара и не распыляйте его поверх него.
	Не сваривайте без надлежащей защиты глаз. Обращайте внимание на защиту от излучения находящихся рядом людей.
	Используйте вытяжки или фильтры для удаления паров из зоны сварки.

	Остановите работу сразу после обнаружения повреждения проводов питания. Не прикасайтесь к поврежденным проводам. Перед обслуживанием или ремонтом отсоедините устройство от источника питания. Не используйте устройство в случае неисправных проводов питания.
	Поместите огнетушитель рядом с местом сварки. После окончания сварки проверьте рабочее место на предмет возникновения пожара.
	Никогда не пытайтесь самостоятельно ремонтировать поврежденный газовый редуктор. В случае повреждения замените редуктор на рабочий.
	Электромагнитные помехи. Устройство может воздействовать на другие приборы, чувствительные к электромагнитным помехам (роботы, компьютеры и т. д.). Убедитесь, что устройства вблизи сварочного аппарата устойчивы к помехам. Для ограничения помех рекомендуется использовать как можно более короткие кабели с параллельной укладкой. Работайте не менее чем на расстоянии 100 м от чувствительного оборудования. Всегда следите за тем, чтобы установка была заземлена. Если у вас все еще есть помехи в других устройствах, вы должны правильно экранировать кабели или использовать соответствующие фильтры.

ВВЕДЕНИЕ

Устройство можно вводить в эксплуатацию и использовать только после тщательного ознакомления с приведенными ниже инструкциями. Сварка MIG / MAG, TIG и MMA требует соблюдения условий, соответствующих нормам электродуговой сварки при сохранении правил противопожарной защиты. Оператор должен быть оснащен соответствующим оборудованием для индивидуальной защиты и безопасности. Средства индивидуальной защиты включают в себя: сварочную маску, перчатки для сварки, защитный фартук, кожаную обувь, специальную негорючую одежду. Несмотря на высокий технический уровень устройства, служба обслуживания должна продемонстрировать значительную дисциплину в применении требований безопасности и здоровья, которые защищают от вредных и опасных факторов для здоровья, возникающих в результате сварочных работ.

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Чтобы обеспечить достаточный срок службы и бесперебойную работу, соблюдайте следующие правила:

- не размещайте и не используйте это устройство на поверхности с уклоном более 15º;
- не используйте это устройство для размораживания труб;
- это устройство должно располагаться в месте, где имеется свободная циркуляция чистого воздуха без ограничений потока воздуха. Когда устройство подключено к сети, не закрывайте его, например, бумагой или тканью;

- это устройство имеет класс защиты IP21S и не может подвергаться воздействию прямых атмосферных осадков и работать на открытом воздухе;
- не используйте устройство для сварки резервуаров с горючими веществами.

ГАЗЫ

В процессе сварки MIG / MAG, TIG и MMA возникают вредные газы и пары, содержащие озон, водород, оксиды и металлические частицы. Поэтому сварочный пост должен иметь очень хорошую вентиляцию (удаление пыли и дыма или размещение в открытом месте). Металлические поверхности, предназначенные для сварки, должны быть очищены от химического загрязнения, особенно от обезжиривающих веществ (растворителей), поскольку они разлагаются во время сварки с образованием токсичных газов. Сварка оцинкованных или покрытых кадмием или хромированных деталей разрешается только с использованием устройства для всасывания и удаления дыма и с подачей свежего воздуха на сварочный пост.

ИЗЛУЧЕНИЯ

Ультрафиолетовое излучение, возникающее во время сварки, вредно для глаз и кожи, поэтому требуется сварочная маска с защитными фильтрами. Сварочный пост должен отвечать определенным требованиям, в том числе:

- иметь надлежащее освещение;
- в зависимости от необходимости иметь фиксированные или подвижные экраны, защищать наблюдателей от воздействия излучения;
- помещение должно быть с соответствующим цветом стен (поглощение излучения).

ПРОТИВОПОЖАРНАЯ ЗАЩИТА

Сварочный пост должен располагаться на безопасном расстоянии от легковоспламеняющихся материалов. Целесообразно оборудовать пост огнетушителями.

КАК ЗАЩИТИТЬ ОТ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Недопустимо подключать устройство к неисправной розетке или розетке с непроверенной эффективностью заземления. Запрещается снимать внешние крышки, когда устройство подключено к сети, а также использование устройства со снятыми крышками. Запрещается эксплуатировать подвесное устройство, например кран. Работы по техническому обслуживанию и ремонту должны выполняться уполномоченными лицами с соблюдением условий безопасности, применимых к сварочному оборудованию.

2. Обслуживание

ВНИМАНИЕ: Для проведения каких-либо работ по ремонту или техническому обслуживанию рекомендуется обратиться в ближайший сервисный центр **RYWAL-RHC** (список отделов продаж и сервисных центров - см. Последнюю страницу руководства).

В случае обнаружения каких-либо повреждений сварщик должен прекратить работу, отключить устройство от источника питания и сообщить об этом руководителю или соответствующим службам - службе сервиса **RYWAL-RHC**.

Основное обслуживание (ежедневно)
- проверить состояние кабелей и правильность соединений, при необходимости заменить;
- удалить брызги с газового сопла сварочной горелки - они могут переноситься вместе с защитным газом на поверхность сопла во время сварки и нарушить расход защитного газа, вызвать короткое замыкание;
- проверить состояние сварочной горелки, при необходимости заменить;
- проверить состояние и работу охлаждающего вентилятора; держите отверстия для впуска и выпуска охлаждающего воздуха чистыми;
- держите устройство в чистоте.

Периодическое обслуживание (не реже одного раза в 3 месяца)
Частота периодических операций обслуживания может быть увеличена в зависимости от среды, в которой работает устройство. Перечень работ во время технического обслуживания:

- удалить пыль с деталей с помощью потока сухого воздуха (при низком давлении) внешнего корпуса и изнутри сварочного аппарата;
- проверить и затянуть все болты;
- проверьте состояние всех электрических контактов и при необходимости исправить.

ПРИМЕЧАНИЕ. Перед техническим обслуживанием необходимо отключить электропитание от устройства! После каждого ремонта выполните надлежащую проверку, чтобы обеспечить безопасность использования!

3. Техническое описание и условия эксплуатации

Fanmig J5M - современный полуавтоматический сварочный аппарат для сварки MIG / MAG, MMA и Lift TIG (DC). Оборудование используется для сварки стали или нержавеющей стали в среде газа; для использования в строительстве, ремонте автомобилей, хобби и т. д. Параметры сварки задаются на передней панели. В методе MIG / MAG параметры устанавливаются синергетически (см. Главу 6). В зависимости от выбранного диаметра сварочной проволоки, регулятор изменяет сварочное напряжение
(V) и соответствующую скорость подачи проволоки (м / мин) одновременно. Устройство питается от однофазной сети 230 В. Fanmig J5M может сваривать заготовки с использованием 1-килограммовых или 5-килограммовых катушек. Оборудование также может работать с покрытыми электродами в режиме MMA, и после соединения горелки с вентилем также методом TIG DC, дуга зажигается при касании вольфрамового электрода Lift TIG. Оборудование защищено от перегрева термодатчиком. Устройство выполнено в соответствии с EN 60974-1.

Условия окружающей среды

Температурный диапазон окружающего воздуха:

во время эксплуатации: -10 °C ... +40 °C (+14 °F ... +104 °F)

При транспортировке и хранении: -25 °C ... +55 °C (-13 °F ... +131 °F)

Относительная влажность воздуха:

до 50 % при 40 °C (104 °F)

до 90 % при 20 °C (68 °F)

Эксплуатация, хранение и транспортировка должны проходить с соблюдением указанных условий! Использование оборудования без соблюдения указанных условий расценивается как использование не по назначению. В этом случае изготовитель не несет ответственности за возможный ущерб.

Окружающий воздух не должен содержать пыли, кислотных соединений, коррозийных газов или иных вредных субстанций!

4. Технические данные и комплектация

Таблица 1: Технические данные

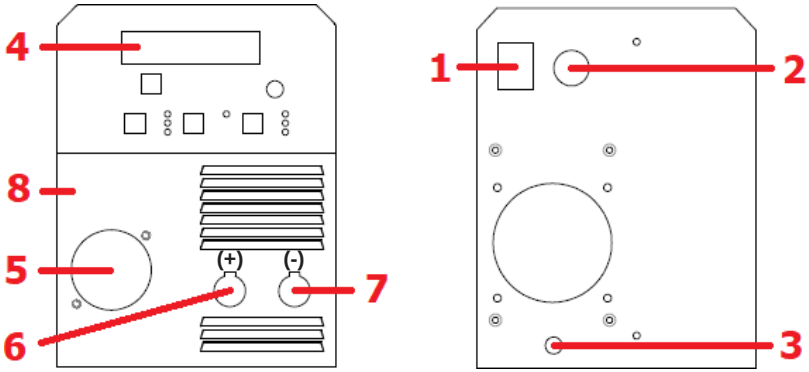
Параметр	Единица измерения	Fanmig J5M
Питание и допуск	В/Гц	1x230 / 50-60/ +/-15%
Диапазон сварочного тока	А	MIG/MAG: 30-200A MMA: 10-160A TIG: 10-180A
Напряжение холостого хода	В	60
Сетевой предохранитель	А	16 (инерционный)
Номин. потребл. мощность S1 (100%)	кВА	7,7 (MMA); 4,3 (MIG/MAG)
Ток I_{eff}	А	19,6 (MMA); 22,3 (MIG/MAG)
Ток I_{1max}	А	31A (MMA); 35,2 (MIG/MAG)
Цикл работы		MIG/MAG: 200A / 24V/ 40% 130A/ 20,5V / 100% MMA: 160A / 26,4V / 40% 100A / 24,0V / 100%
Скорость подачи проволоки	м/мин	2 - 11,5
Класс изоляции		F
Степень защиты		IP21S
Блок подачи проволоки		2-роликовый
Размеры ДхШхВ	мм	410x185x295
Масса	кг	9,8
Номер в каталоге		51 00 020189

Комплектация устройства:
Оборудование поставляется с кабелем массы, электрододержателем, сварочной горелкой, газовым шлангом, адаптером для катушки D200 (5 кг) и инструкцией по эксплуатации. Стандартные ролики подачи проволоки - 0,8-1,0 мм для стальной проволоки (51 13 007833). Дополнительные сварочные горелки и аксессуары (опции):

Сварочная горелка M15 SGRIP 3 м	55 08 301530
Сварочная горелка M15 SGRIP 4 м	55 08 301540
Сварочная горелка M15 SGRIP 5 м	55 08 301550
Сварочная горелка TIG 26V 4 м	56 01 062634

Ролик Ø 0,8-1,0 мм	51 13 007833
Адаптер K300	50 00 001103
Тележка WUS HD MOST	50 03 003942
Сварочный щипцы MOST	57 00 004707

5. Конструкция устройства Fanmig J5M



Вид спереди **Вид сзади**

Рисунок 1: Конструкция Fanmig J5M MOST

№	Описание
1	Выключатель ON/OFF
2	Шнур питания с вилкой
3	Штуцер для подключения газового шланга
4	Панель управления
5	Евроразъем для сварочной горелки MIG/MAG
6	Гнездо (+)
7	Гнездо (-)
8	Блок подачи проволоки с держателем катушки (внутри устройства)

6. Панель управления Fanmig J5M

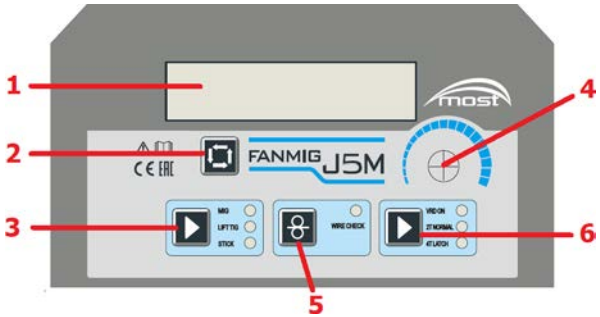


Рисунок 2: Панель управления Fanmig J5M MOST

6.1 Дисплей

Показывает значения настроек параметров, функциональных и единичных символов. Настройки выполняются нажатием кнопки (2), а также поворотом и нажатием ручки (4).

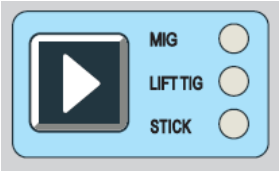
6.2 Переключатель дополнительных функций для метода MIG / MAG:

Кнопка используется для переключения следующих параметров:

- параметры сварки (напряжение в вольтах и скорость подачи проволоки в м/мин),
- коррекция длины дуги в диапазоне +/- 5 В от заводских настроек,
- IND Индуктивность в диапазоне +/- 10 от заводских настроек,
- DIA Диаметр стальной проволоки: 0,8 мм или 1,0 мм на выбор.

Значения параметров устанавливаются с помощью ручки (4), подтверждение - нажатием на ручку. После настройки параметров дисплей автоматически переходит через несколько секунд к отображению параметров сварки.
В методе сварки MMA и LiftTIG кнопка не активна.

6.3 Выбор метода сварки MIG / Lift Tig / Stick (MMA)

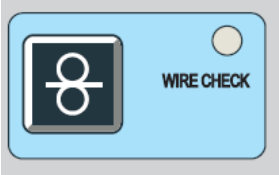


С помощью данной кнопки можно выбрать различные способы сварки:
• MIG/MAG (полуавтоматическая сварка),
• LiftTIG (аргонодуговая сварка TIG с поджигом дуги при помощи касания),
• MMA (STICK) сварка покрытыми электродами.

6.4 Многофункциональная ручка (поверните и нажмите)

Значение параметра изменяется при вращении, нажатие кнопки подтверждает настройку. В методе MIG / MAG параметры устанавливаются синергетически. В зависимости от выбранного диаметра стальной проволоки ручка одновременно изменяет сварочное напряжение (V) и соответствующую скорость подачи проволоки (м / мин). Сварочную дугу в методе MIG / MAG можно отрегулировать, изменив длину дуги или индуктивность **(2)**.

6.5 Кнопка протяжки проволоки



В методе MIG / MAG после установки новой катушки с проволокой нажатие кнопки начнет подачу проволоки без открытия потока газа и подачи тока на токовую клемму.
В методах сварки MMA и LiftTIG кнопка не активна.

6.6 Переключатель режима работы VRD ON / 2-такт / 4-такт

- **VRD ON** – только для метода MMA. Подсветка диода указывает на функцию VRD. VRD - это функция, которая повышает безопасность сварщика при сварке электродами. Если функция VRD (устройство понижения напряжения) активна, напряжение холостого хода снижается примерно с 60 В до 16 В. Функция VRD затрудняет зажигание дуги.

- **2T NORMAL** – только для метода MIG / MAG. Режим работы кнопки на сварочной горелке: при нажатии зажигается дуга и сварка прекращается после отпускания.
- **4T LATCH** – только для метода MIG/MAG.
  Режим работы кнопки на сварочной горелке: нажатие вызывает зажигание дуги, затем ее можно отпустить. Сварка будет продолжаться до тех пор, пока кнопка не будет нажата снова.

Примечание:

Описание функций панели управления также можно найти на наклейке внутри устройства подачи проволоки.

7. Сварка MIG/MAG

7.1 Подключение питания

Устройство питается от однофазной сети 230В-50 / 60Гц. Требуемая защита - плавкий предохранитель на 16 А.

7.2. Подключение сварочной горелки

Сварочную горелку следует подключить в евроразъем (поз. 5 на рис. 1) и зафиксировать, затянув гайку. Канал в горелке и наконечник должны соответствовать диаметру сварочной проволоки - см. каталог **RYWAL-RHC**.

7.3 Ролики подачи в подающем механизме

Каждый ролик имеет две канавки - диаметр отпечатан на боковой стороне ролика. Канавка должна соответствовать диаметру и типу проволоки. Если вы меняете проволоку, убедитесь, что установлен правильный ролик.
Доступные ролики для сварки стали:
- ролик Ø 0,6-0,8 мм - номер в каталоге 5113007801.
- ролик Ø 0,8-1,0 мм - номер в каталоге 5113007833.

7.4 Установка катушки в устройство подачи и подача проволоки в горелку.

Катушка для проволоки должна быть надета на адаптер в устройстве подачи, чтобы проволока разматывалась с нижней части катушки и направлялась прямо на подающие ролики. Fanmig J5M может варить, используя катушки 5 кг. Установите катушку так, чтобы её корпус не касался металлического корпуса устройства. Тормозная сила катушки контролируется винтом внутри гильзы, на которой закреплена катушка. Используйте шестигранный ключ, чтобы отрегулировать тормозное усилие. После разматывания короткого отрезка проволоки с катушки конец проволоки должен быть обрезан, вставьте конец проволоки в направляющую, а затем на подающий ролик - верхний прижимной механизм поднят! Затем проведите проволоку через евроразъем в сварочную горелку. Вставьте проволоку длиной 20 см в горелку, нажмите на зажимной рычаг и автоматически подайте проволоку, нажав кнопку на горелке или кнопку **(5)** в соответствии с рис. 2. Рекомендуется снять газовое сопло и наконечник при вставке проволоки в горелку. Не устанавливайте слишком большое давление на роликах.

7.5 Подключение газа и установка расхода газа.

Шланг для защитного газа соединяет газовый баллон через редуктор и устройство с аппаратом. Для сварки используются газовые смеси AR / CO2, двуокись углерода или аргон. В задней части устройства имеется переходник **(3)** (рис. 1) для подключения газа. Баллон должен быть устойчиво установлен и защищен от опрокидывания. Вы можете использовать тележки для транспортировки устройства вместе с баллоном и принадлежностями, например, WUS HD MOST номер по каталогу 50 03 003942. После установки баллона и подсоединения газового шланга к задней части аппарата, открутите вентиль на баллоне и отрегулируйте давление с помощью редуктора. Подача газа происходит после нажатия кнопки в сварочной горелке. Рекомендуемый расход газа - это диаметр проволоки, умноженный на 10, равный расходу газа в литрах в минуту.

7.6 Подключение провода массы.

Подключите кабель массы к разъему **7 (-)** на передней панели устройства. Зажим массы должен быть хорошо прикреплен к свариваемому материалу, предпочтительно как можно ближе к месту сварки.

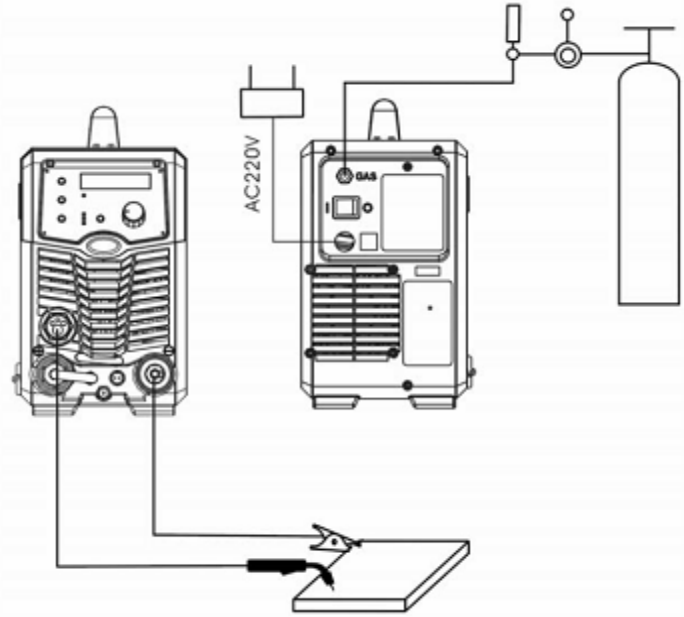


Рис. 3 Подготовка устройства к сварке.

7.7 Установка параметров при сварке MIG/MAG.

Используйте кнопку **(3)** на панели, чтобы выбрать метод MIG. С помощью переключателя **(6)** выберите режим работы кнопки сварочного пистолета (2-х или 4-х тактный). Нажмите переключатель **(2)**, чтобы выбрать диаметр проволоки DIA: 0,8 мм или 1,0 мм. Выбор осуществляется ручкой **(4)** и подтверждается нажатием. Также можно скорректировать длину или индуктивность дуги, чтобы адаптировать дугу к положению сварки и минимизировать разбрызгивание.
Сварочное напряжение и скорость подачи проволоки устанавливаются синергетически. Это означает, что изменение одного параметра также регулирует другие параметры, необходимые для стабильного горения дуги. В случае сварки самозащитной проволокой может потребоваться изменить полярность
-см. рекомендации производителя проволоки. Метод изменения полярности сварки осуществляется путем перестановки кабеля массы в подающем механизме (см. наклейку внутри подающего механизма):

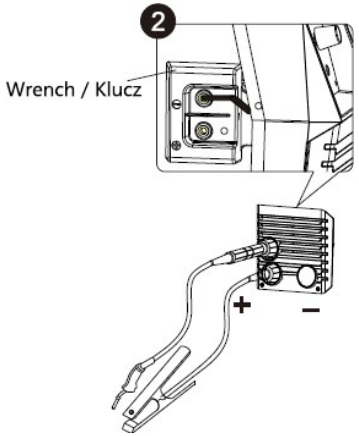


Рисунок 4: Смена полярности при сварке самозащитными порошковыми проволоками.

8. Сварка Lift TIG

8.1 Подключение сварочной горелки TIG

Сварочная горелка TIG должна быть установлена в гнездо **7** (-) и затянута фиксирующая гайка.
Подсоедините газовый шланг непосредственно к редуктору на газовом баллоне.

8.2 Подключение газа и настройка потока защитного газа.

Газовый шланг горелки TIG присоединяется непосредственно к редуктору на баллоне с аргоном. Баллон должен быть прочно закреплен и защищен от падения например, цепью, прикрепленная к стене. Вы можете использовать тележки для транспортировки устройства с баллоном и аксессуарами, например, WUS-150 HD каталожный номер 50 03003942. После установки баллона и подсоединения газового шланга к ниппелю **(3)** на задней стороне аппарата, открутите вентиль на баллоне и отрегулируйте давление с помощью редуктора.

Подача газа происходит после отвинчивания вентиля на рукоятке горелки TIG. Рекомендуемый расход газа - это размер сопла (число от 4 до 12 на сопле) в л / мин, т. е. Цифра 8 на сопле обозначает расход 8 л / мин.

8.3 Подключение кабеля массы.

Подключите кабель заземления к **6 (+)** разъему на передней панели устройства. Зажим заземления должен быть хорошо прикреплен к свариваемому материалу, предпочтительно как можно ближе к месту сварки.

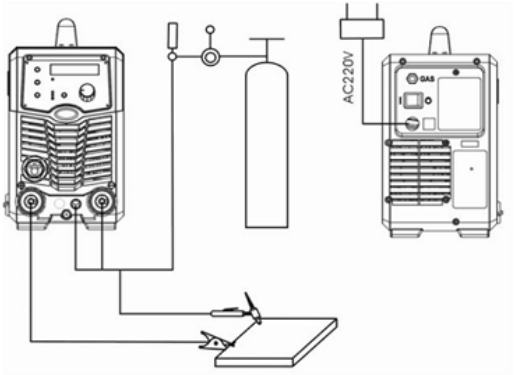


Рисунок 5: Подготовка устройства MOST Fanmig к сварке TIG.

8.4 Установка параметров при сварке TIG:

Нажмите кнопку **(3)**, чтобы выбрать метод LIFT TIG. Вы можете отрегулировать текущие настройки с помощью ручки **(4)**. Сварочный ток TIG ограничен 180 А. Другие функции сварки недоступны. Открыв подачу аргона на рукоятке горелки, зажгите дугу, осторожно коснувшись концом вольфрамового электрода материала, а затем поднимите его на высоту 2-3 мм. Окончание сварки - прерывание дуги, аналогично сварке MMA.

9. Сварка MMA (покрытыми электродами)

- Подключите кабель массы к разъему **7 (-)** на устройстве.
- Подключите кабель держателя электрода к разъему **6 (+)** на устройстве. Для некоторых покрытых электродов требуется прямая полярность - см. инструкции на упаковке электродов.

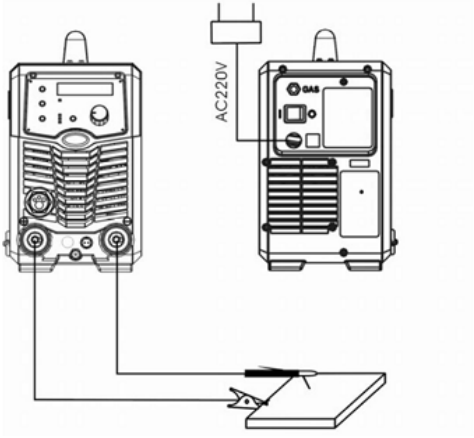


Рисунок 6: Подготовка устройства Fanmig для сварки MMA (электрод с покрытием).

9.1 Установка параметров при сварке MMA.

Нажмите кнопку **(3)**, чтобы выбрать метод STICK. Вы можете отрегулировать текущие настройки с помощью ручки (**4**). Сварочный ток ограничен до 160 А. Вы можете активировать функцию (VRD) с помощью кнопки **(6)**, которая повышает безопасность сварщика, особенно в случае сварки в местах с повышенным риском поражения электрическим током. Функция VRD снижает напряжение холостого хода с 60В до 12В. Однако активная функция VRD препятствует зажиганию дуги. Другие функции сварки недоступны.

10. Неисправности во время работы устройства

Примечание:
Устройство может быть отремонтировано только квалифицированным персоналом, прошедшим авторизацию!

10.1 Неисправности во время работы устройства при сварке MIG / MAG

ВНИМАНИЕ:
Пожалуйста, убедитесь, что метод сварки MIG выбран переключателем (3).

Таблица 2: Неисправности во время сварки MIG / MAG

Неисправность	Потенциальная причина	Рекомендации
Нестабильная дуга	Скорость проволоки слишком высокая / слишком низкая	Установите правильную скорость проволоки
	Плохой контакт зажима массы со свариваемым материалом	Проверьте зажим и закрепите его снова
	Неправильный или изношенный наконечник	Заменить наконечник на новый
	Плохой поток газа	Настроить поток газа
	Засорен направляющий канал	Продуть или заменить на новый
	Плохая подача проволоки	Проверьте ролики и усилие зажима в устройстве подачи проволоки.
	Отказ источника питания	Свяжитесь с сервисом
Слишком много брызг во время сварки	Слишком высокая скорость провол.	Уменьшить скорость
	Большой сварочный ток	Уменьшить ток сварки
	Грязный свариваемый материал	Очистить материал сварки
Двигатель подачи проволоки не работает	Нет питания	Подключить питание
	Плохая работа кнопки на сварочной горелке	Проверить кнопку
	Повреждение панели управления	Свяжитесь с сервисом
	Поврежден источник	Свяжитесь с сервисом

Двигатель подачи проволоки работает, но нет подачи проволоки или нестабильная подача	Зажимной рычаг слишком слабо затянут	Установить правильный прижим
	Неправильный ролик	Установить правильный ролик
	Проволока заблокирована в наконечнике	Заменить наконечник
Устройство выключается, на дисплее отображается ошибка E2,	Рабочий цикл превышен	Дайте устройству остыть и следуйте инструкциям по использованию.
	Вентилятор не работает	Свяжитесь с сервисом
	Повреждение источника питания	Свяжитесь с сервисом

10.2 Неисправности во время работы устройства при сварке MMA (STICK).

Примечание:
Пожалуйста, убедитесь, что метод сварки MMA выбран с помощью переключателя (3).

Таблица 3: Неисправности во время сварки MMA.

Неисправность	Потенциальная причина	Рекомендации
Чрезмерный брызги	Слишком длинная дуга Слишком большой сварочный ток	Установить сварочный ток соответствующий Ø электрода
Кратер в конце шва	Слишком быстрый отрыв электрода	Задержите электрод перед отрывом
Включения в сварном шве, шлакообразование	Грязный материал Некачественные электроды	Очистите материал перед сваркой, подберите качественный электрод
Нет провара или залипание электрода	Высокая скорость сварки Низкий сварочный ток Малый угол разделки Грязные или корродированные края сварного шва	Уменьшите скорость сварки, Увеличьте сварочный ток, Увеличьте угол разделки
Электрод залипает	Короткая дуга Низкий ток сварки	Увеличить дугу, Повысить свар. ток
Поры в шве	Влага в покрытии электрода Длинная дуга	Просушить электроды в сушилке. Отрегулируйте сварочный ток по диаметру электрода.
Трещины в шве	Большой сварочный ток Грязный материал	Уменьшить ток, Очистить материал

10.3 Неисправности во время работы устройства при сварке LIFT TIG DC

Примечание:
Пожалуйста, убедитесь, что метод сварки LIFT TIG выбран с помощью переключателя (3).

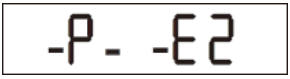
Таблица 4: Неисправности при сварке LIFT TIG DC.

Неисправность	Потенциальная причина	Рекомендации
Окисление на поверхности сварного шва, сильное изменение цвета	Недостаточная газовая защита Отсутствует поддув	Отрегулируйте свар. ток по диаметру электрода. Увеличьте поток газа и направьте горелку TIG таким образом, чтобы обеспечить подходящую защиту
Вольфрамовые включения	Плохая заточка или тупой вольфрамовый электрод Диаметр вольф. электрода слишком мал Неправильный вылет электрода во время сварки (контакт со сварным швом)	Заточите электрод с помощью шлифовальной машины WAG 40 MOST Подберите тип и диаметр электрода к задаче. Не допускайте контакта электродов во время сварки.
Поры	Грязный материал или сварочная пруток Слишком высокая скорость сварки и отсутствие защиты газа	Очистите и высушите материал перед сваркой. Направляйте горелку в соответствии с технологией сварки. Защитите шов от ветра
Сварочные трещины	Сварочный ток слишком велик по отношению к электроду и толщине материала Грязный материал	Отрегулируйте сварочный ток по диаметру электрода. Очистите и высушите материал перед сваркой. Направляйте горелку в соответствии с технологией сварки.

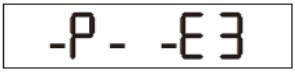
10.4 Коды ошибок, отображаемые на дисплее (1)

10.4.1 Ошибка питания, высокая мощность питания. Выключите и снова включите устройство, если ошибка не устранена, обратитесь в службу сервиса.

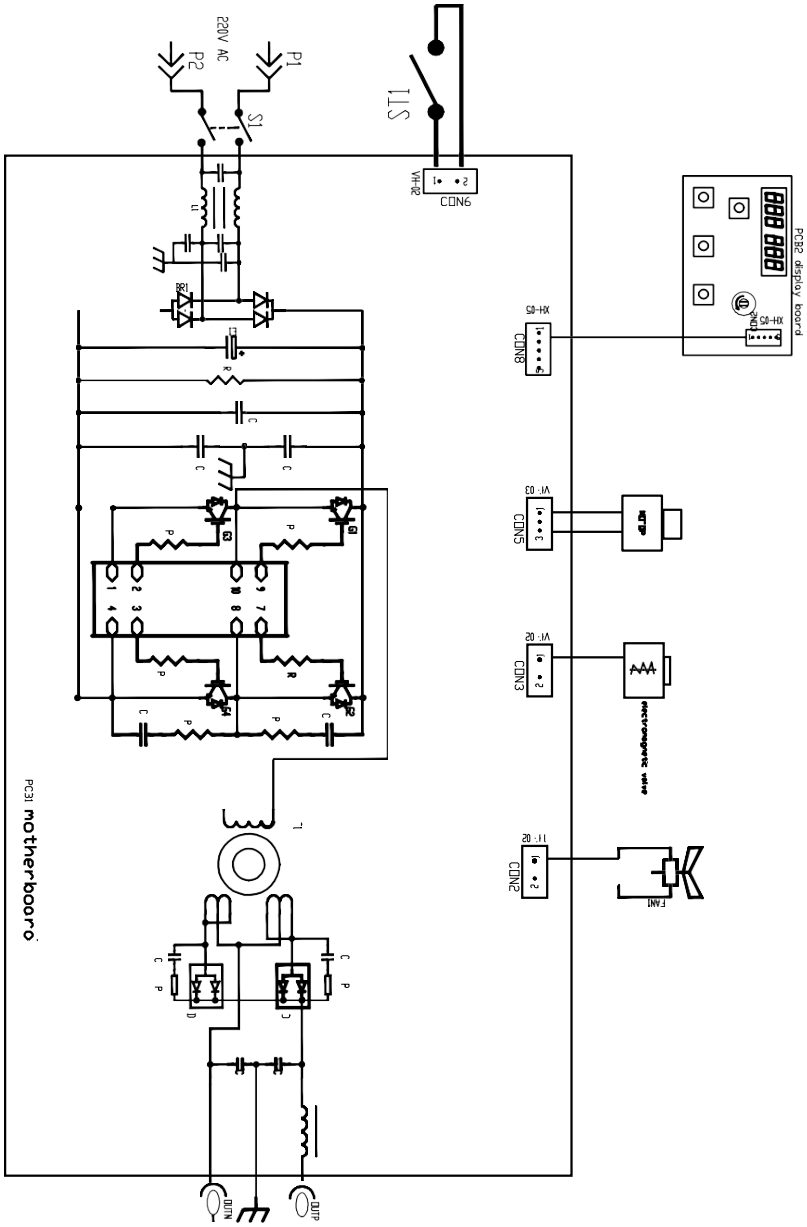
10.4.2 Перегрев устройства, термодатчик активирован. Не выключайте устройство, пока оно не остынет от вентилятора.



10.4.3 Ошибка подачи проволоки, слишком высокое сопротивлениепри подаче проволоки. Проверьте правильность давления роликов, чистоту направляющих каналов подачи. Проверьте канал и токовую клемму в горелке, замените, если они повреждены или изношены.



11. Электрическая схема Fanmig J5M



12. Переработка.

В соответствии с Директивой 2012/19 / EU WEEE II (WEEE - Утилизация электрического и электронного оборудования) после вывода из эксплуатации устройство должно быть переработано специализированной компанией. Не выбрасывайте изношенное сварочное оборудование вместе с обычными отходами!

Устройства подвержены постоянным изменениям и улучшениям. Мы оставляем за собой право вносить изменения.

Изготовитель:
ИООО “РИВАЛ СВАРКА”
220138, РБ, г. Минск, пер. Липковский, 30

Список отделов продаж

ИООО „РИВАЛ СВАРКА”

Минск, переулок Липковский, 30-23
Тел./Факс: +375 (17) 336-20-50
Моб. МТС: +375 (29) 572-20-20
Моб. А1: +375 (44) 572-20-20
e-mail: office@rivalsvarka.by;
www.rivalsvarka.by

Брест, ул. Московская, 364
Тел./Факс: +375 (16) 250-22-50
Моб. МТС: +375 (29) 505-79-05
Моб. А1: +375 (29) 305-66-05
e-mail: brest@rivalsvarka.by

Витебск, ул. Петруся Бровки, 4а
Тел./Факс: +375 (21) 222-20-00
Моб. МТС: +375 (33) 617-38-10
Моб. А1: +375 (29) 317-48-11
e-mail: vitebsk@rivalsvarka.by

Гомель, ул. Барыкина, 230 Б
Тел.: +375 (23) 227-50-00
Тел./Факс: +375 (23) 227-40-00
Моб. МТС: +375 (33) 333-67-61 (62)
Моб. А1: +375 (29) 636-67-61 (62)
e-mail: gomel@rivalsvarka.by

Сервисный центр

Сервисный центр:
Моб. МТС: +375 (29) 864-26-32
Моб. А1: +375 (44) 550-44-36
e-mail: service@rivalsvarka.by