



## Руководство

# MIG / MAG MOST FANMIG 340i



**Внимание!** Копия данного руководства должна храниться в месте, где используется устройство, и должна быть доступна оператору в любое время. **Внимание!** Каждое лицо, которое использует или несет ответственность за техническое обслуживание данного устройства, перед началом работы должно полностью прочитать данное руководство. Это позволит оптимально использовать возможности устройства.



MOST FANMIG 340i



Руководство по эксплуатации

## 1. В

Благодаря покупке инверторного полуавтомата MOST FANMIG 340i. Мы надеемся, что это устройство оправдает ваши ожидания. Для правильной работы, пожалуйста, прочитайте «Инструкцию по эксплуатации» перед началом работы.

В соответствии с директивой 2012/19/EU WEEE II (WEEE - отходы электрического и электронного оборудования), после выработки срока службы аппарата он не должен быть утилизирован специально предназначенной компанией.

Не выбрасывайте инверторное сварочное оборудование вместе с бытовыми отходами!



Компоненты, используемые для обслуживания устройства, не содержат критически опасных материалов в объеме более 1 в соответствии с требованиями директивы по химическим веществам 2009/125/EC и регламента 2019/1784 Приложение II, пункт 3h

## 2. Проконсультируйтесь с нами по вопросам безопасности



В










:



В

:

не выполняйте обслуживание труб!

	
	( ).
	
	
	/
	
	
	
	<p>лектро а нитное устройство о ет во ействовать на ру ие устройства, увствител ные к лектро а нитны по е а (роботы, ко п теры и т. .) бе итес , то обору ование сваро но а и ено от по е . Пол ователи си плантированы и кар иости улятора и ол ны проконсул тироват ся с вра о пере сваркой. лектро а нитное поле о ет е ат работе некоторы стартеров. ля у ен ения по е реко ен ует ся испол оват как о но более короткие сваро ные кабели, распоо енные параллел но ру ру у. аботайте на расстоянии не енее 100 от увствител ны устройств. се а проверяйте а е ление установки. сли, те не енее, во ника т по е и в работе ру и устройств, правил но кранируйте кабели или испол уйте соответству ие фил тры. устройство соответствует ейству и стан арта . соответствии с PN-EN IEC 60974-10 относится к классу и пре на на ен ля испол ования в е овы и прои во ственны условия . спол ование устройства вбли и илы о ов, а особенно питание от о а ней сети, о ет е ат работе ру и лектри ески или телеко уника ионны устройств. Пол овател несет ответственност а правил ное по кл ение устройства и устранение л бы лектро а нитны по е .</p>

во время эксплуатации и при эксплуатации оператор должен соблюдать следующие правила безопасности. Сварка MIG/MAG и MM требует выполнения условий, соответствующих регламенту электроустановочной сварки с соблюдением правил пожарной безопасности. Оператор устройства должен быть оснащён соответствующими средствами защиты. Если оператор выполняет полный комплект средств индивидуальной защиты в соответствии с положением и регламента ( ) 2016/425. Средства индивидуальной защиты относятся: сварочная маска, сварочные перчатки, сварочный фартук, кожаная обувь, непромокаемая сварочная одежда.

При работе на высоком технологическом уровне аппарата, операторы должны проявлять настороженность и внимательность при выполнении требований по охране труда и технике безопасности, которые являются отвлечёнными и опасными факторами, во время и во время работы.



Г А

MIG/MAG



В

:

При выполнении, выполняемая во время сварки, представляет опасность для лица и кожи.

Средства защиты должны соответствовать следующим требованиям:

- оператор должен обеспечивать соответствие освещённости;
- операторы должны быть установлены стационарные или подвижные краны для доступа к окрестности и отключения;
- стены помещения должны соответствовать требованиям (по требованиям и люминесценции).



## **В : РО ИВО О АР Е МЕР**

она сварки ол на на о ит ся на бе опасно расстоянии от по ароопасны атериалов (особенно располо енны на полу или стена ) ля а иты от во ораниа отбры оря е о еталла. варо ная она ол набыт осна ена о не а итны и покpытия и, поро ковы и или у лекислотны и о нету ителя и.



## **В : А И А О ОРА Е И ЛЕК РИ ЕСКИМ ОКОМ**

е опусти о по кл ение кнепо о я ей . апре аетясни ат нару ные ко у и при по кл енно ксети, а так е ксплуатироват прибор со сняты и ко у а и. апре аетя ксплуатироват устройство, по ве енное, напри ер, к остово у крану или по е но у крану. аботы по те ни еско у обслу ивани и ре онту ол ны выполнят ся уполно о енны или а и с собл ение правил те ники бе опасности, пре являе ы к ре онтны устройства .

### **3. ерио и еское те ни еское обсл и ние и об тельное тестиро ние обор о ни**

:

слу ае обнару ения како о-либо повре ения свар ик ол ен прекратит работу, откл ит аппарат от исто ника питания и сооб ит об то астеру или в соответству ие слу бы - сервис RYWAL-RHC.

ля выполнения л бо о ре онта или те ни еско о обслу ивания реко ен уетя обра ат ся в бли ай ий сервисный ентр RYWAL-RHC (с . после н страни у руково ства).

#### **ро ил кти еское (е е не ное) обсл и ние:**

- Провер те нали ие повре ений и правил ност по кл ения кабелей, при необ о и ости а ените повре енные кабели. - алите бры и с а ово о сопла , бры и о ут попаст в а итный а лектри еской у и. - Провер те на нали ие поло ок, при необ о и ости а ените. - бе итес , то вентилятор о ла ения работает на ле а и обра о и на не отсутству т повре ения, по истите отверстия ля в о а и вы о а во у а. - о ер ите устройство в истоте.

#### **ерио и еское обсл и ние (к е 3 мес ):**

Перио и еские те ни еские проверки о ут прово ит ся а е в ависи ости от условий окру а ей сре ы, в которой испол уетя и работает обору ование. - у алите пыл с вне ни ле ентов и внутренней области аппарата, испол уя поток су о о во у а по ни ки авление , - провер те все крепе ные винты и атяните и при необ о и ости, - провер те все лектри еские контакты и восстановите и при необ о и ости.

соответствии с положениями и Трудового кодекса: «область несет ответственность за безопасное использование машин и устройств».

Также важно отметить обязанности производителя периодические и послепродажные испытания и осмотры устройств. Периодические испытания проводятся не реже одного раза в год - правовая основа PN-EN ISO 17662 пункт 4.2, а послепродажные испытания - после каждого ремонта, восстановления функций и сварки - правовая основа PN-EN 60974-4 пункт 4.6. Все в зависимости от условий эксплуатации оставляет сервис RYWAL-RHC.

соответствии с регламентом 2019/1784 (EU), Приложение II, пункт 2.b1, RYWAL-RHC оставляет информацию о ремонте и технических обслуживании

#### **4. Основные моменты, связанные с монтажом и транспортировкой**

Аппарат FANMIG 340i представляет собой инверторный сварочный полуавтомат для сварки MIG/MAG в газовой среде или покрытыми электродами MMA (Stick). Это однофункциональный аппарат для ручной работы. Это компактное устройство, т.е. легкие провода и источник питания размещены в одном корпусе. FANMIG 340i имеет встроенную систему управления и провода с 4 роликами.

Устройство имеет отличные сварочные свойства и широкий спектр применения. Оно однофункциональное для сварки:

а) сварка MIG/MAG. свариваемые материалы: обычная сталь, нержавеющая сталь или алюминий.

Экономический диаметр проволоки составляет от 0,8 до 1,2 мм для стальной проволоки и от 1,0 до 1,2 мм для алюминиевой проволоки, сварочный ток плавно регулируется. Механические свойства и проволоки однофункциональные с катушками и 15 кг / 18 кг или 5 кг, для коринных катушек типа B300 требуется дополнительный адаптер, например, 50 00 001103.

б) сварка электродами MMA. экономические электроды диаметр от 2,0 до 5,0 мм, с рутиловым или основным покрытием, для стали или нержавеющей стали.

условия эксплуатации

диапазон температуры во время:

- работы от -10°C до +40°C,
- транспортировки и хранения от -25°C до +55°C,
- влажность воздуха: от 50% при +40°C; до 90% при +20°C.

Будьте особенно осторожны при транспортировке устройства с помощью вилоноса по ручьям или лебедкам – существует опасность повреждения корпуса устройства.

Сложите толстые опоры для вертикальной транспортировки крана. Перед транспортировкой устройства снимите газовый баллон с газовой полки. Истекущий газ и костяк оложения необходимо предотвратить от протечек, устройство нельзя транспортировать в ориентации положения. Максимально опустите угол наклона для транспортировки 10°.

## 5. Технически характеристики и комплектация

		FANMIG 340i	
Метод		MIG/MAG	MMA
Сила тока [А]		3x400/ 50/60	
Макс. ток [А]		25	
Макс. ток [А]		21,5	23,0
Макс. ток [А]		13,6	14,5
Сила тока [А]		50-350	20-350
Эффективность использования питания		85%	
Потребляемая мощность в режиме холостого хода [кВт]		9,2	
Сила тока U0 [А]		61,5	
Сила тока [А] при:			
100%		221	221
60%		285	285
Рабочий ток для максимальной силы тока		40% / 350 А	40% / 350 А
Настройка сварочного тока		плавная	
Полюс		4 ролика	x
Сила тока [А]		1 – 18	x
		M22, M22M или M36 Most	
Масса [кг]		52	
Уровень шума М в соответствии с EN IEC 60974-10		А	
Уровень звукового давления Б(А)		<70	
		IP 21S	
		F	
Габариты (ширина x высота) [мм]		900 x 450 x755	

### Таблица 1: Технические параметры

#### Примечание:

Аппарат поставляется в картонной коробке на деревянном основании, с кабелем питания длиной 3 м с вилкой СЕЕ на 32 В, кабелем заземления 35 м 2 длиной 3 м и двумя роликами длиной 3 м.

По умолчанию аппарат оснащен роликом и для стальной проволоки 1.0-1.2 мм. Поставляется в комплекте опции:

- 0.6-0.8 22/30 51 13 007783
- олик 0.8-1.0 22/30 51 13 007826
- олик 1.0-1.2 22/30 51 13 007862
- олик 1.2-1.6 22/30 51 13 007956
- олик 0.8-1.0 22/30 AL 51 13 997828
- олик 1.0-1.2 22/30 AL 51 13 007863
- олик 1.2-1.6 22/30 AL 51 13 007960
- олик 1.0-1.2 22/30 TD 51 13 007895
- олик 1.2-1.4 22/30 TD 51 13 007899

варо ные орелки MIG/MAG (оп ия):

- M22 3 MOST 55 08 305090
- варо ная орелка M22 4 MOST 55 08 305091
- варо ная орелка M22 5 MOST 55 08 305092
- варо ная орелка M22M (поворотный ) 3 MOST 55 08 305095
- варо ная орелка M22M (поворотный усак) 4 MOST 55 08 305096
- варо ная орелка M22M (поворотный усак) 5 MOST 55 08 305097
- варо ная орелка M36 SGRIP 3 55 08 303630
- варо ная орелка M36 SGRIP 4 55 08 303640
- варо ная орелка M36 SGRIP 5 55 08 303650

Прина ле ности ля сварки и пайки ал иния (реко ен уе ый иа етр проволоки: 1,0 , AlMg5).

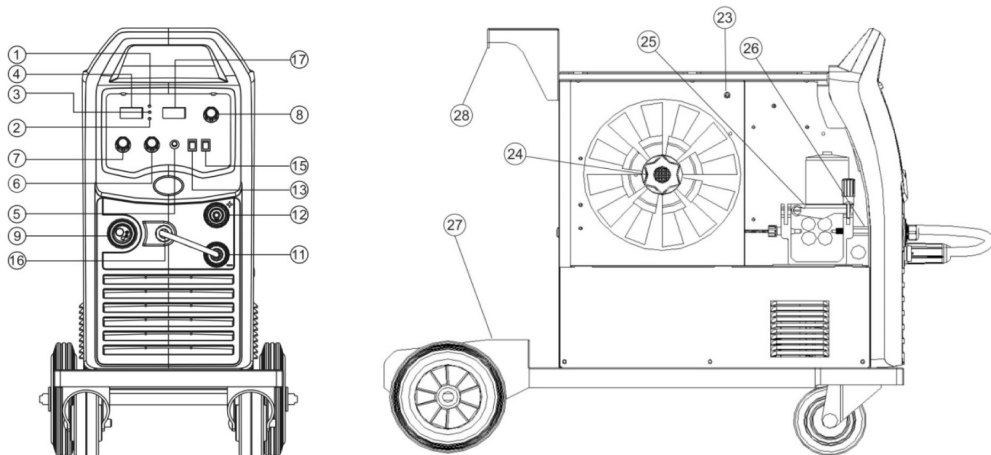
- 1.0 AL-1.2 AL - 51 13 007863 (x2)
- Тефлоновый :
  - 55 13 013010 (3 );
  - 55 13 013020 (4 );
  - 55 13 013030 (5 ),
- Латунная трубка ля евра е а - 51 13 008011

По апросу поставля тся устройства с ра ли ной линой кабеля или сваро ные орелки.

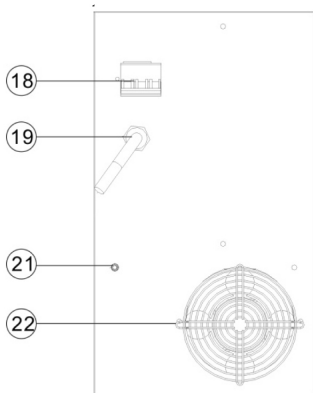
ксессуары ля су ки лектро ов MMA:

- FANDRY су 50 00 003002
- FANTERM тер 50 00 004300

## 6. Констр ки р т и о ото к к с рке

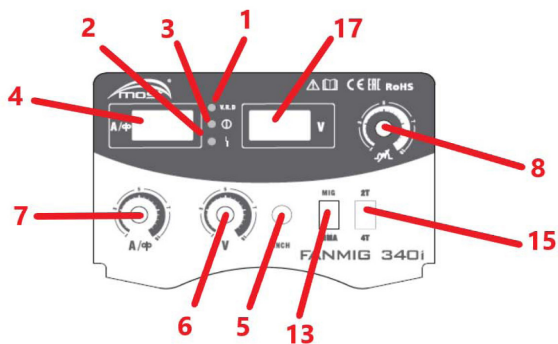






**Рис нок 1: Констр к и стро ст**

1. вето ио VRD
2. вето ио
3. вето ио
4. н ика ия тока A / скорости по а и проволоки / ин
5. нопка по а и проволоки
6. у ка сваро но о V ( ето MIG/MAG)
7. у ка скорости по а и проволоки (MIG/MAG или сваро ный ток A ( ето MMA)
- 8.
9. MIG/MAG евра
11. (-)
12. (+)
13. Перекл MIG/MAG или MMA
15. 2T/4T перекл ( MIG/MAG)
16. абел ля и енения полярности сварки
17. н ика ия сваро но о V
18. ON/OFF
19. нур питания с вилкой
21. По
- 22.
23. у ка ре улировки Burn Back
24. Монта ная втулка ля кату ки проволоки с тор о о
- 25.
- 26.
27. Полка ля а ово о баллона
28. еп крепления баллона



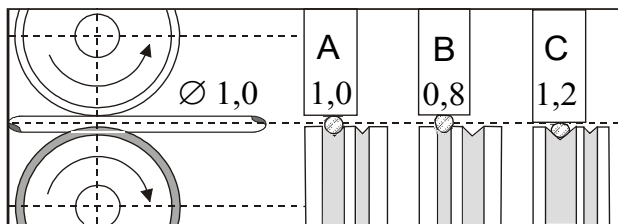
**Рис 2:**

1. вето ио VRD (тол MMA)
2. вето ио
3. вето ио
4. н ика ия тока A / скорости по а и проволоки / ин
5. нопка по а и проволоки
6. у ка сваро но о V ( ето MIG/MAG)
7. у ка скорости по а и проволоки (MIG/MAG или сваро ный ток A ( ето MMA)
8. (тол MIG/MAG)
13. MIG/MAG или MMA перекл
15. 2T/4T перекл (MIG/MAG )
17. V

## 6.1 В бор ролик л о и ро олки

о все устройства FANMIG испол у тся ролики с ву я канавка и. анавки испол у тся ля по а и проволоки ву ра ны иа етров (напри ер, 0,8 и 1,0 ). олики ля по а и проволоки ол ны соответствоват иа етру и атериалу сваривае ой проволоки. Тол ко такая сов ести ост обеспе ивает равно ерну по а у проволоки.

ару ения в по а е проволоки приво ят ку у ени ка ества сварки и ефор а ии проволоки.



<b>A</b>	Правил
<b>B</b>	
<b>C</b>	

**Рис нок 3: Вли ние к н ки ролико н с ро н ро олок .**

## 6.2 л к р т л с рки л мини .

слу ае по а и ал иниевой проволоки необ о и о испол оват ролик с U-обра ны профиле (напри ер, 51 13 007863). о и бе ание пробле с по а ей сле ует испол оват проволоку AlMg иа етро 1,0 . Проволока Al99 и AlSi5 сли ко я кие, и и испол ование о ет быт пробле ати ны .

слу ае сварки ал иния сле ует испол оват ополнител ный тефлоновый канал сваро ной орелки и спе иал ный контактный наконек ник. Мы не реко ен уе испол оват сваро ну орелку линнее 3 . елите бол е вни ания ре улировке авления на ролики. авление не ол но быт сли ко бол и , так как при и ной ролик о ет ефор ироват проволоку. се а испол уйте ар он в ка естве а итно о а а.

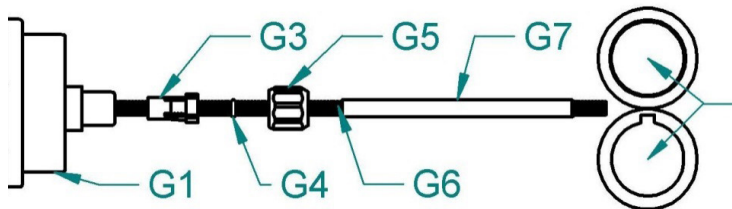


Рис нок 4: А т и стро ст о и л миние о ро олоки.

G1	
G2	
G3	ан а ля иа етра 4,0 или 4,7
G4	плотнител ное кол о 3,5 x 1,5 ля пре отвра ения уте ки а а
G5	
G6	Тефлоновый
G7	Латунная трубка ля при ания есткости тефлоново (51 13 008011)

бли 2: ет ли л т ии л миние о о с ро но олотк . ( лемент G3 - G6 кл ен те лоно - см. л 6)

## 6.3 Уст но к к т ки с ро олоко ( соот етст ии с рис нком 1)

1. ткройте бокову кры ку корпуса устройства по а и проволоки.
2. становите кату ку проволоки на онта ну втулку 24 и акрепите ее а и ной айкой ( атяните, повернув против асовой стрелки TIGHT). При испол овании кор инной кату ки (15 или 18 к ) испол уйте соответству ий а аптер. тверстие в а ней асти а аптера ол но совпа ат со тифто на а и ной втулке кату ки!
3. тре те коне проволоки и протяните ее ере в о ну втулку, ролики, а ате ере втулку в не е сваро ной орелки (~5 с ). Провер те правил ност нанесенно о па а

4. пустите на и ной ры а , тобы сов естит уб я и естерни, и афиксируйте о, установив ры а в вертикал ное поло ение.
5. тре улируйте усилие а и а с по о а и ной айки таки обра о , тобы оно обеспе ивало постоянное пере е ение проволоки и не вы ывало ее ефор а ии е улирово ный винт располо ен по пластиковы винто .  
ен ва но правил но отре улироват авление роликов, тобы обеспе ит на е ну работу е ани а по а и проволоки.  
авление ависит от типа проволоки. слу ае ал иниевой или поро ковой проволоки требуется ен ее авление.  
При енение ре ерно о авления приво ит к повы енно у и носу е ани ески по ипников и о ет привести к повре ени устройства. Пере установкой роликов о истите и консервиру и асло .
6. Тор о кату ки устанавливается прои во ителе . При необ о и ости тор о о но отре улироват с по о винта в ентре втулки 24, тобы при остановке по а и проволоки кату ка останавливалас о новре енно ( тобы и бе ат ра атывания ли ней проволоки). По ните, то сли ко ту ой тор о вы ывает ре ерное сопротивление при ра отке, то о ет привести к проскал ывани роликов проволоки.

#### **6.4 Вст ьте ро олок с ро н орелк и о кл ите к бель емлени ( соот етст ии с рис. 1)**

1. По кл ите а и а е ления к сваривае о у атериалу, текер кабеля а е ления - к не у 11 ( инус).



**В :**  
е направляйте сваро ну орелку на ли о, ко а проволоку!

2. атяните текер сваро ной орелки в не е аппарата 9. ппарат ол ен быт вкл ен.
3. ни ите а овое сопло со сваро ной орелки.
4. ткрутите наконек.
5. По кл ите питание к аппарату.
6. становите выкл ател 18 на а ней панели в поло ение ON.
7. а ите кнопку INCH 5. варо ная проволока по ается в сваро ну орелку.  
атяните наконек и а овое сопло после вы о а проволоки и орелки.
8. Пере сваркой распылите антипри арное сре ство в а овое сопло, тобы пре отвратит повре ение от .

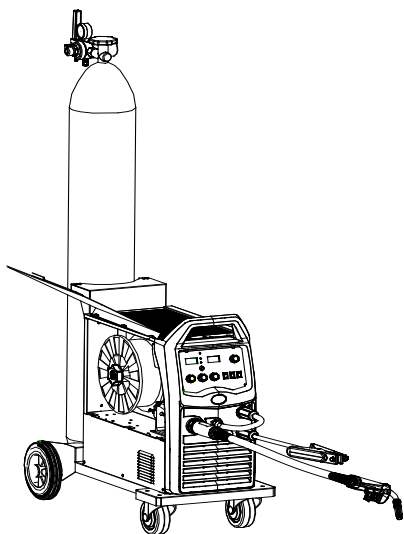


Рис нок 5: о кл ение с ро но орелки и к бел емлени .

## 6.5 Ре лиро к р с о

варо ная у а и остыва ий ов ол ны на о ит ся в а итно а а. ли ко алое коли ество а итно о а а не обеспе ивает а итну ат осферу.



**В :**

а овый баллон ол ен быт на е но а и ен от па ения. анно руково стве не расс атривается а ита а овы баллонов. нфор а и о а ите баллонов о но полу ит у постав ика те ни еско о а а.

1. По сое ините а овый лан кра е у 21 на а ней панели прибора.
2. а ите кнопку на сваро ной орелке, а бу ет поступат ере а овое сопло. тобы и бе ат о новре енной по а и проволоки, по ни ите при и ной ры а на устройстве по а и проволоки.
3. Повора ивайте ре улирово ный винт, располо енный в ни ней асти ре ук ионно о клапана, пока не пока ет требуе ый рас о . ате отпустите кнопку. пти ал ный рас о составляет 10-15 л/ ин.
4. Пере на ало сварки необ о и о про ут а итны а о после лител но о на о ения аппарата в нерабо е состоянии или после а ены сваро ной орелки.

## 7. MIG/MAG с

1. Выберите его MIG/MAG (переключатель 13 на рис. 1).
2. Слева выставляется скорость подачи проволоки, а справа выставляется напряжение.
3. Скорость подачи проволоки устанавливается с помощью ручки 7.
4. Указатель для регулировки напряжения, индуктивность регулируется ручкой 8.
5. Время сварки на выключателе 4 отображается и выставляется на выключателе сварочного тока, а на выключателе, обоим как 17, - и выставляется на выключателе напряжения.
6. После окончания сварки и выключение (HOLD) остается выключатель на выключателе в течение нескольких секунд после сварки.
7. Если кончик проволоки горит слишком близко или слишком далеко от края сопла, отрегулируйте подачу проволоки после сварки с помощью ручки Burnback 23 в центре панели управления.

## 8. Строки скорости тока для MIG/MAG

Выбор сварочного тока зависит от скорости подачи проволоки и напряжения. Характеристики кривой (« жесткость / жесткость ») можно регулировать с помощью регулятора индуктивности 8. Приближенные настройки тока и напряжения для MIG/MAG-сварки соответствуют таблице соотношения  $U_2 = 14 + 0,05 \times I_2$ . Установите сварочный ток, отрегулировав напряжение, а затем отрегулируйте скорость подачи проволоки столько, пока сварка не станет стабильной и не будет образовываться брызг. Если нет брызг, то фактические значения выйдут не только от зависимости от настройки сварочного материала и колебаний напряжения. Для получения естественного вида и оптимальной настройки сварочного тока необходимо после завершения, чтобы расстояние между электродом и материалом было примерно в 10 раз больше диаметра проволоки (рис. 6).

Ответ: Исходя из правил выбора сварочного тока и скорости подачи проволоки можно получить, установив ручки 7 и 6 в одинаковое положение, например, обе на 9 часов, обе на 12 часов и т. д.

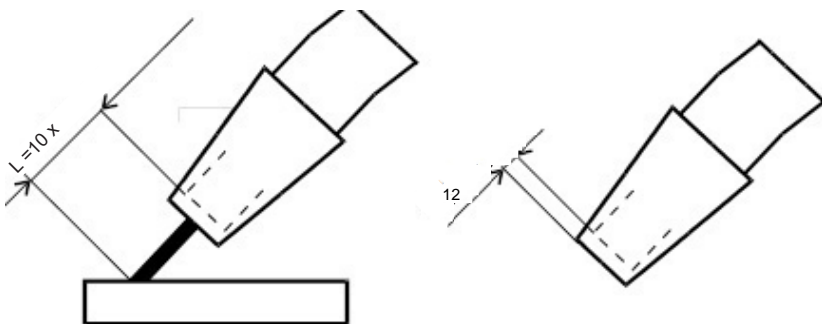


Рис. 6: Положение между кончиком электродом и материалом.

## 9. С рк с мо итно оро ко о ро олоко

ля той проволоки о ет потребоват ся и енит полярност сваро ной с поло ител ной на отри ател ну - обратитес к реко ен а ия прои во ителя проволоки. то слу ае 16 ля с ены полярности сле ует пере естит и не а 12 (+) в не о 11 ( инус). а е ление по кл ите к не у 12 (+).



В :  
е сваривайте са о а итной проволокой в по е ении. ле уйте инструк ия по бе опасности прои во ителя проволоки.

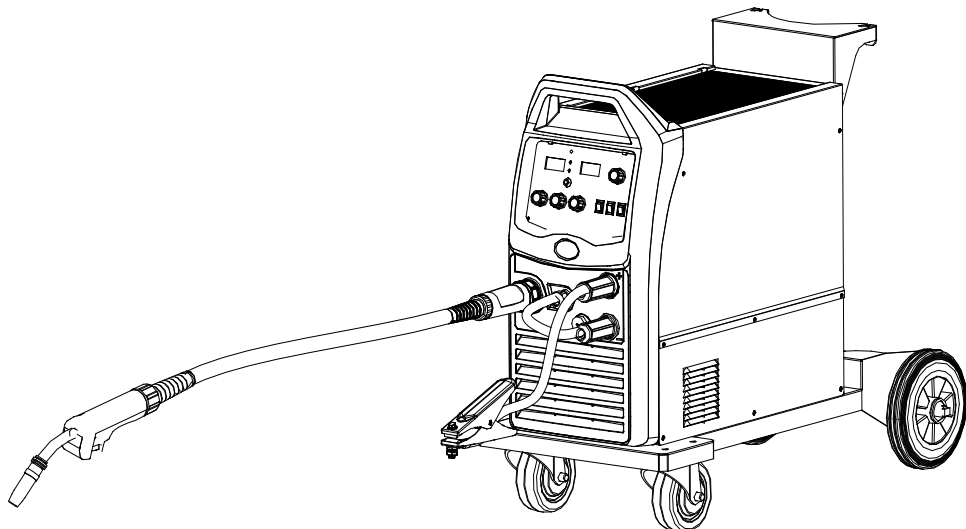


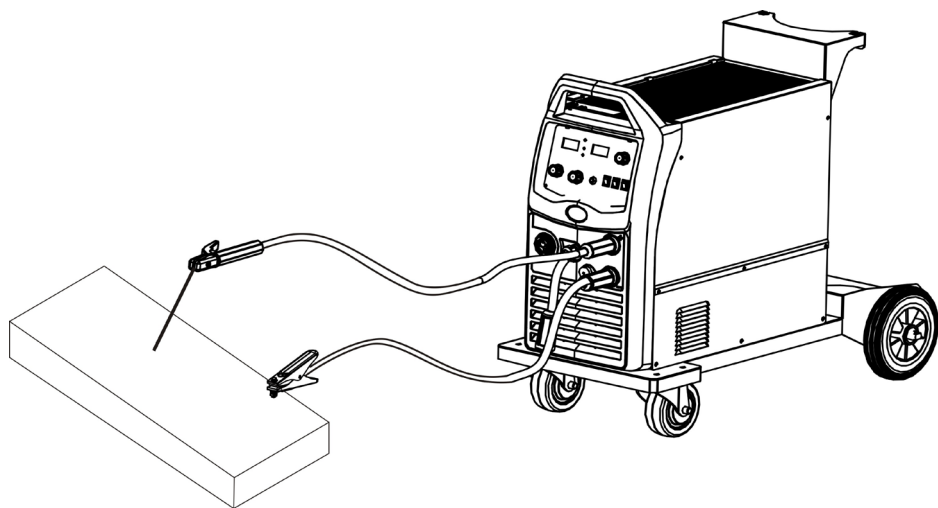
Рис нок 7: С ем о кл ени л с рки с мо итно оро ко о ро олоко .

[ ]	[ / ]	[ / ]	<sup>1</sup> [ ]	ь [ / ]	ь [ / ]
0,6	2 - 5	5	2,3	11,5	690
0,8	3 - 6	6	4	24	1440
1,0	3 - 12	12	6	72	4320
1,2	4 - 18	18	9	162	9720
0,6	2 - 5	5	2,3	11,5	690
0,8	3 - 6	6	4	24	1440
1,0	3 - 12	12	6	72	4320
1,2	4 - 18	18	9	162	9720
0,6	2 - 5	5	0,8	4	240
0,8	3 - 6	6	1,3	7,8	468
1,0	3 - 12	12	2	24	1440
1,2	4 - 18	18	3	54	3240

[ ]	[ / ]	( [ / ] * 60 )
0,6	6	6 * 60 = 360
0,8	8	8 * 60 = 480
1,0	10	10 * 60 = 600
1,2	12	12 * 60 = 720
1,6	16	16 * 60 = 960

( 10: ь ) MIG/MAG





Р с к 8: С с б с

с к к к к MMA.

[ ]	[A]	[ ]	M	B	P
[ ]	[A]	[ ]	[ ]	[с ]	[ /с ]
1,6	30 - 55	300	4	35	0,11
2,5	70 - 110	350	11	49	0,22
3,2	90 - 140	350	19	60	0,32
4,0	120 - 190	450	39	88	0,44

б 4: с к MMA с к  
к с с ь с к ПВ.

## VRD

При сварке рутиловы электро о в сре е с повы енны риско пора ения лектри ески токо необ о и о активироват функ и VRD. на сни ает напря ение олосто о о а U0 о бе опасно о уровня в нескол ко .

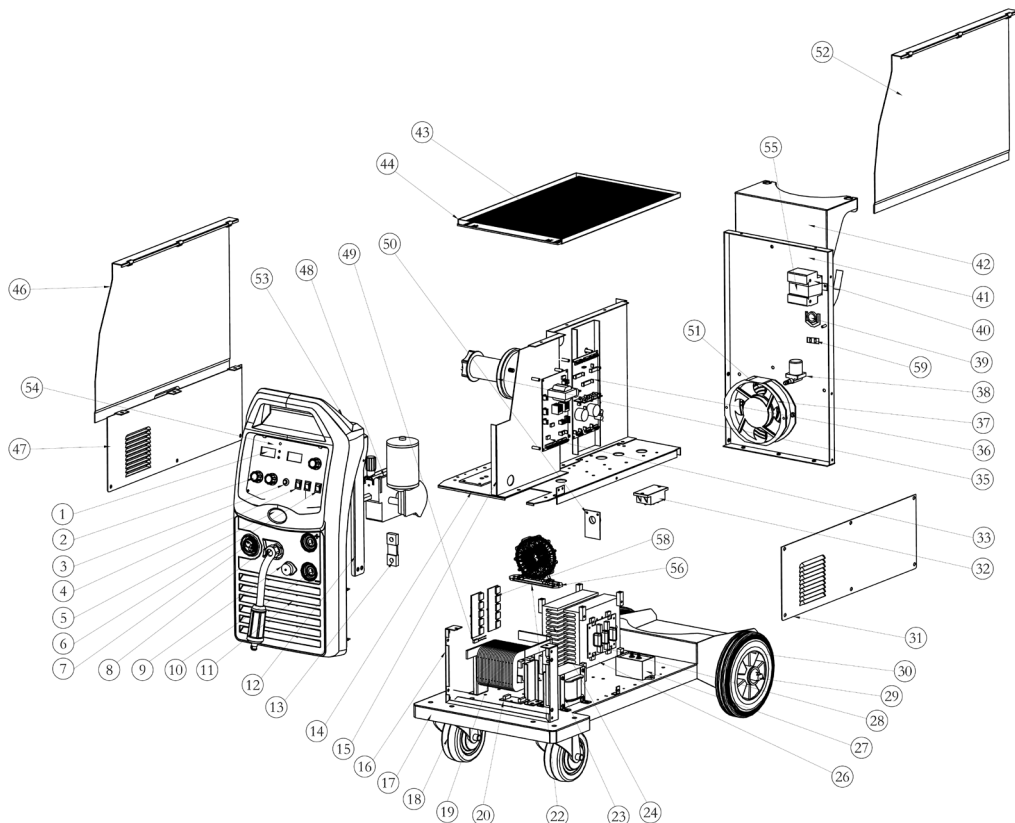
## Ак / к к VRD.

ыкл ите аппарат (перекл ател 18). становите ето сварки MMA с по о перекл ателя 13. а ите кнопку 5 (INCH), а ате вкл ите аппарат (перекл ател 18). а левой панели 4 ол на появит ся на пис «P1». по о ру ки 7 установите на ение P12. у кой б о но установит :

- 1 - функ ия VRD активна ( орит свето ио 1)
- 2 - функ ия VRD неактивна (свето ио 1 выкл ен)

ате по твер ите свой выбор повторны на атие кнопки 5 (INCH).

В : к к VRD б ь , б с  
ск ьк .



**Р с к 9: c c FANMIG 340i**

No.			Description	
1	10070142	исплейная панель	display board	1
2	10047127	у ка	knob	3
3	10070080	нопка	Push-button switch	1
4	10004944	Переключатель	rocker switch	1
5	10097438	MOST	brand sticker	1
6	10004944	Переключатель	rocker switch	2
7	10070020		Euro connector with wires	1
8	10003348	варочный кабель с термостойким покрытием	Welding cable	1
9	*	9-контактный разъем	9-pin aviation socket assembly	1
10	10004638	Токовое реле	quick socket	2
11	10062911	Передняя пластиковая крышка	Plastic shell front panel	1
12	10062709	ронштейн	bracket	1
13	10016424		shunt	1
14	10062704		middle clasp	1
15	10069962		Center plate	1

No.			Description	
16	10062708	и няя опорная ра а	Lower support frame	1
17	10062705	и няя плата (фил тр и плата питания)	Bottom Board (filter & power board)	1
18	10016534		wheel	2
19	10062588		Reactor	1
20	10000835	ле няя абсорб ионная плата	Terminal absorbing board	1
21	\		\	\
22	10006182		main transformer	1
23	10067367	Трансфор	transformer	1
24	10062625	Теплоотво выпря ителя	Rectifier heat sink	1
25	\		\	\
26	10016295	а иатор инвертора	inverter heat sink	1
27	10005913		Capacitor	1
28	10070143	Плата	Inverter board	1
29	10039167		axis	1
30	10016535		wheel	2
31	10064367	Правая ни няя боковая кры ка	lower right side cover	1
32	10006635	Мостовой выпря ител	Bridge rectifier	1
33	10083190	Плата	control board	1
34	10000835	ле няя абсорб ионная плата	Terminal absorbing board	1
35	51000453	ер ател кату ки	spool holder	1
36	10070096	спо о ател ный силовой о ул	auxiliary power board	1
37	10069902		fan	1
38	10001326	лектро а нитный клапан	solenoid valve	1
39,1	10004887	абел ный а и	Cable clip	\
39,2	10070220		power cable	1
40	10021936		Power switch	1
41	10097486		rear panel	1
42	10062706		Fixed bracket	1
43	10077706	Пластиковая	Plastic cover	1
44	10064362		cover	1
45	\		\	\
46	10097484	ер няя левая боковая кры ка	upper left side cover	1
47	10064367	левая боковая кры ка	lower left side cover	1
48	10070027	ви ател по а и проволоки в сборе	Wire feeding motor assembly	1
49	51002328	Тер овыкл ател	Thermal switch	1
50	10070158	Плата	Current transformer board	1
51	10007332		fan guard	1
52	10097485	Правая вер няя а ита	upper right side cover	1
53	10062912		back cover	1
54	10069914	Пере	front panel	1
55	10022274	рон тейн перекл ателя	Switch bracket	1
56	10015779	орти иру ая пластина	cushion plate	1
57	\		\	\
58	10070145	тори ный выпря ител ный о ул	Secondary rectifying board	2
59	\		\	\

**6 5: с с FANMIG 340i с с с с к 9**

## 12. еис р ности ри р боте стро ст



**Вним :**  
Устро ст о мо ет ремонтиро тьс только тори о нн м ерсон лом!

### 12.1 Мето MIG/MAG

еис р ность		Рекомен ии
	/	
T7 T25 Err, 1.		Pozwolić urządzeniu wystygnąć i postępować zgodnie z instrukcją obsługi

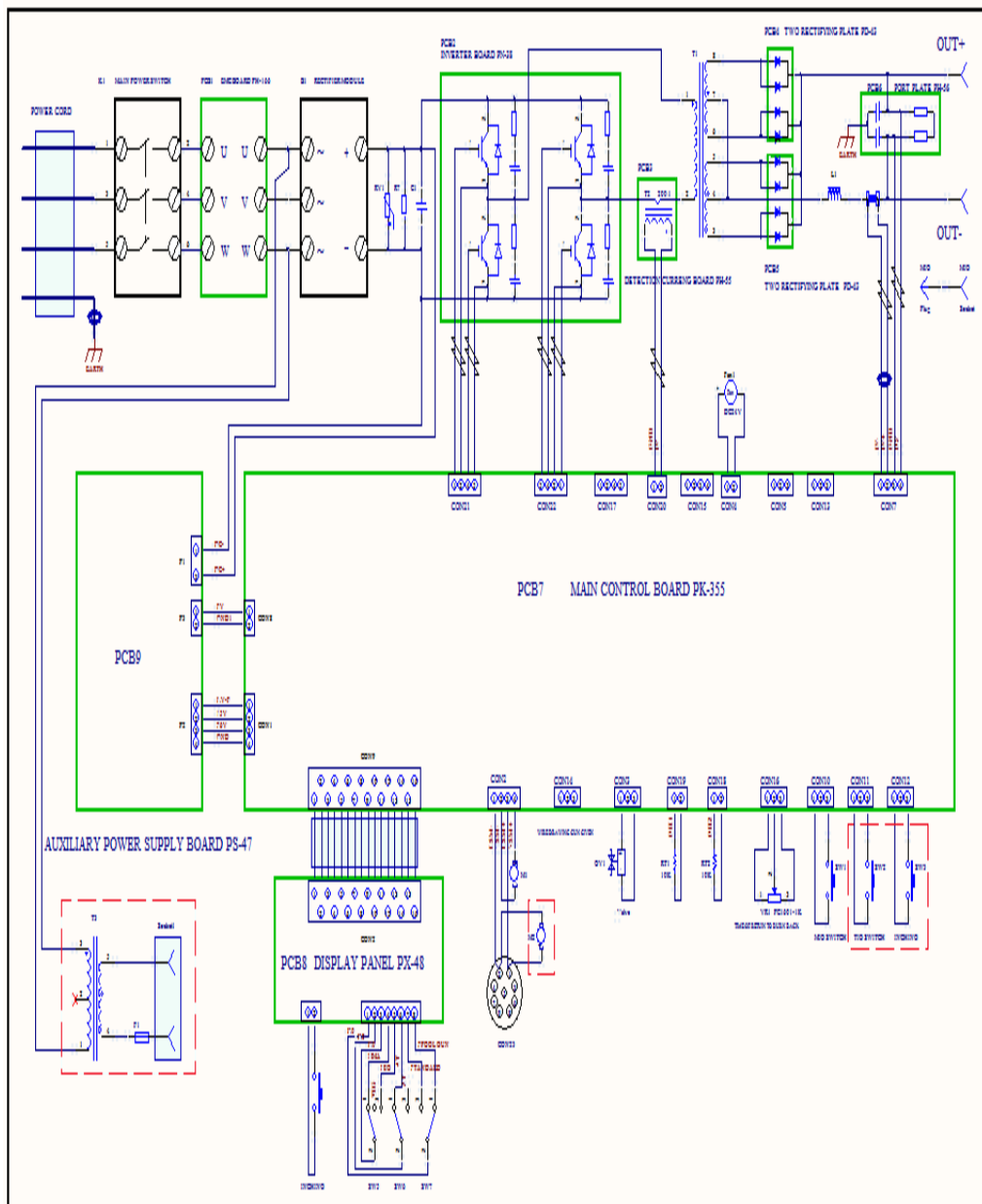
бли 17:

ри с рке MIG/MAG.

## 12.2 С MMA

еис р ностъ		Рекомен ии
	1. 2.	
	1.	
-	1. 2.	
,	1. 2. 3. 4.	1. 2. 3. 4.
	1. 2.	
	1. 2.	
	1. 2. 3.	

бли 18: О ибки, о ник ие ри с рке MMA.



10:

## 14. Декларация соответствия ЕС

1. Товар Сварочный полуавтомат FANMIG 340i MOST.
2. Название и адрес производителя:  
RYWAL-RHC Sp. z o.o.  
ул. Одлевнича 4, 03-231 Варшава
3. Настоящая декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя.
4. Объект декларирования Сварочный полуавтомат FANMIG 340i MOST
5. Предмет настоящей декларации, упомянутый выше, соответствует соответствующим требованиям законодательства ЕС о гармонизации:
  - Директива по низковольтному оборудованию LVD 2014/35/EU,
  - Директива по электромагнитной совместимости EMC 2014/30/EU,
  - Директива об ограничении использования некоторых опасных веществ используемых в электрическом и электронном оборудовании RoHS 2011/65/EU- с Директивой по экодизайну 2009/125/EC и Регламентом 2019/1784.6. Ссылки на соответствующие гармонизированные стандарты, в отношении которых заявлено соответствие: PN-EN IEC 60974-1; PN-EN 60974-10.
6. Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», ТР ТС О 10/2011 «О безопасности машин и оборудования»
7. Дату изготовления смотреть на аппарате
8. Расшифровка заводского номера на оборудовании:



## 15. 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.

Устройства постоянно подвергаются изменениям и усовершенствованиям. Мы оставляем за собой право вносить изменения.

Производитель:

**RYWAL-RHC Sp. z o.o.** в Варшаве ул.  
Одлевнича 4, 03-231 Варшава



**Представитель:**

**ООО «РИВАЛ СВАРКА»**

г. Минск, пер. Липковский, 30-28



**Zintegrowany  
System Zarządzania**

**Список отделов продаж и сервисов:**

**г. Минск,**

переулок Липковский, 30-28

e-mail: [office@rivalsvarka.by](mailto:office@rivalsvarka.by)

**г. Брест,**

ул. Московская, 364

e-mail: [brest@rivalsvarka.by](mailto:brest@rivalsvarka.by)

**г. Витебск,**

ул. Петруся Бровки, 4а

e-mail: [vitebsk@rivalsvarka.by](mailto:vitebsk@rivalsvarka.by)

**г. Гомель,**

ул. Барыкина, 230 Б

e-mail: [gomel@rivalsvarka.by](mailto:gomel@rivalsvarka.by)

**г. Гродно,**

ул. Индустриальная, 5

e-mail: [rodno@rivalsvarka.by](mailto:rodno@rivalsvarka.by)

**г. Могилев,**

ул. Криулина, 27/5

e-mail: [mogilev@rivalsvarka.by](mailto:mogilev@rivalsvarka.by)

**Сервисный центр:**

Моб. А1: +375 (44) 550-44-36

e-mail: [service@rivalsvarka.by](mailto:service@rivalsvarka.by)

**Контакты:**

Тел. / Факс: +375 (17) 336-20-50

Моб. МТС: +375 (29) 572-20-20

Моб. А1: +375 (44) 572-20-20

сайт: [rivalsvarka.by](http://rivalsvarka.by)



Изготовитель:

Shenzhen Jasic Technology Co., LTD, Китай