



# Руководство по эксплуатации сварочного полуавтомата MIG/MAG FANMIG 3200i mobile











**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.



Благодарим Вас за покупку полуавтоматический inwertorowego марки Fanmig 3200i мобил MOST. Мы надеемся, что это будет соответствовать вашим ожиданиям. Цель правильной работы, пожалуйста, обратитесь к "Инструкции по эксплуатации" перед началом работы.

## 1. Инструкции по технике безопасности

Примечание: Следующие инструкции должны быть прочитаны перед установкой и вводом в эксплуатацию. Инструкции по технике безопасности должны быть известны каждому сварщику и сотрудники автоответ ливает технического обслуживания оборудования.

	<p>Уход и техническое обслуживание сварочного оборудования может быть опасным. Вы должны соблюдать правила гигиены и безопасности, чтобы избежать несчастных случаев. Сварка и резка может использоваться только квалифицированным персоналом. Вы должны быть в курсе правил по разработке этой электротерапии и предупреждения несчастных случаев.</p>
	<p>Удалите все горючие материалы из зоны сварки, прежде чем начать. Не производить сварку в цистернах, в которых ранее хранилось жидкости дружок-AD (топливо). Удалить из брызг от всех горючих материалов ..</p>
	<p>Электричество. Правильная работа устройства возможна только после установки. Отключите устройство в случае длительных перерывов. Не оставляйте оборудование без присмотра. Всегда убедитесь, что система заземлены.</p>
	<p>Кожа сварщика подвергается опасности контакта с электрической дуги излучения и агрессивных веществ. Надеть соответствующую защитную одежду.</p>
	<p>Люди с кардиостимуляторами не должны управлять этим устройством.</p>
	<p>Опасность ожога. Никогда не прикасайтесь без перчаток материалов или проволоки во время сварки. Избегать контакта с кожей частиц, плавающих в воздухе. Не направляйте факел к телу.</p>
	<p>Поместите огнетушитель вблизи сварного шва. Проверьте после сварки на рабочем месте в отношении пожарной опасности.</p>
	<p>Не сваривать без надлежащей защиты глаз. Обратите внимание на защиту населения от радиации.</p>



#### Электромагнитные помехи.

Устройство может взаимодействовать с другими устройствами, чувствительными к электромагнитным помехам (роботы, компьютеры и т.д.). Убедитесь, что устройства в позиции сварки устойчивы к воздействию вмешательства. Для того чтобы ограничить вмешательство рекомендуется использовать как можно более короткими сварочных кабелей, лежащих параллельно друг другу. Работа по меньшей мере, в 100 м от чувствительных устройств. Всегда убедитесь, что система заземлены. Если по-прежнему есть помехи в другом оборудовании, должны быть надлежащим образом zekranować провода или использовать соответствующие фильтры.

## ВВЕДЕНИЕ

Запуск и работа может быть сделано только после внимательного прочтения этих инструкций. MIG / MAG и MMA требует, чтобы ва-условия соответствующих правил как электрической дуговой сварки в правила противопожарной защиты.

Устройство оператора должны быть обеспечены соответствующими средствами индивидуальной безопасности защитного оборудования. Необходимо использовать набор средств индивидуальной защиты оборудования, соответствующего положениям Директивы Совета-piańi Европейских сообществ 89/686 / ЕС. Меры защиты осо-БИСТ включает: сварочные маски, сварочные перчатки, фартук, сапоги, кожаные, негорючий сварки одежды.

Несмотря на высокий технический уровень сервиса оборудования должны иметь значительную дисциплину в применении требований охраны здоровья и безопасности для защиты от возникающих в процессе работы факторов вредных и опасных для здоровья, в результате технологии сварки.

## УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Для того, чтобы обеспечить адекватную срок службы и бесперебойную работу включают в себя:

- Не устанавливайте и не используйте устройство на поверхности с уклоном более 15 градусов - не использовать это устройство для размораживания труб.
- Устройство должно быть расположено там, где есть свободная циркуляция неограниченного потока воздуха с воздушным Stego в и из вентилятора, когда устройство подключено к сети, как он не охватывает, например, бумагу или ткань,
- Минимизация грязь и пыль, которые могут проникать в устройство,
- Это устройство имеет степень защиты IP23S и могут подвергаться воздействию прямого осадения и работать на открытом воздухе.
- Не используйте устройство для сварки резервуаров горючих веществ.



### ДЫМ И ГАЗЫ

Во время сварки MIG / MAG и MMA образуются вредные газы и пары, содержащие озон, водород и оксиды и металлические частицы. Поэтому сварочный пост должен иметь очень хорошую вентиляцию (извлечение пыли и паров или находиться в общественном вентилируемых SCU). Металлические поверхности свариваемого должны быть свободны от химических примесей, особенно от обезжиривания веществ (растворителей), так как они подвергаются разложению в процессе сварки для производства токсичных газов. Сварка оцинкованных или с покрытием кадмием или хрома допускается только с использованием местных выхлопных газов и загрязнения фильтра и предъявлением свежего воздуха для сварки положение.

## ИЗЛУЧЕНИЯ

Ультрафиолетовое излучение, испускаемое при сварке являются вредными для глаз и кожи, и, следовательно, требует использования маски защитных сварочных фильтров. Сварочная станция должна отвечать определенным требованиям, среди прочего:

- Иметь соответствующую систему освещения,
- В зависимости от необходимости иметь фиксированный или подвижные экраны для защиты от посторонних лиц воздействия радиации,
- Поставить в комнате с правым цветом стен (поглощение излучения).

## ЗАЩИТА

Сварочная станция должна быть расположена на безопасном расстоянии от горючих материалов (особенно на полу или стенах), которые должны защитить от огня от капель горячего металла. Желательно располагать оборудование в противопожарных одеял и огнетушителей.

### Защита от

Недопустимо для подключения устройства к неправильной установке или установке недоказанной сброса эффективности. Удаление снаружи в то время как электротерапии-устройство подключено к сети, а также использование устройства с снятой крышкой запрещается. Он не допускает работу устройства подвесного, например. Кран или лебедку. Работы Обслуживание - ремонт должны выполняться уполномоченными лицами при безопасных условиях, применимых к ремонту оборудования.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (источник питания и механизм подачи проволоки)

Примечание: Для того, чтобы делать какие-либо ремонта или технического обслуживания рекомендуется обратиться в ближайший сервисный компанию RYWAL-RHC.

Любые наблюдаемые дефекты должны быть немедленно докладывать руководителю, и такое устройство должно быть помечено как дефектным и отключенных в определенной зоне.

Текущее обслуживание (ежедневно)

- Проверьте состояние кабелей и правильность соединений, при необходимости заменить
- Для удаления стружки из газового сопла сварочной горелки, чипы могут двигаться защитного газа к дуге, нарушить поток защитного газа и может вызвать короткое замыкание,
- Проверьте состояние сварочной горелки, при необходимости замените
- Проверьте состояние и надежность работы охлаждающего вентилятора; держать очистку входа и выхода воздуха из охлаждающего воздуха,
- Держите машину в чистоте.

Регулярное техническое обслуживание (выполняется по крайней мере, каждые 3 месяца)

Частота периодических интервалов технического обслуживания может быть увеличена зависеть-ность среды, в которой устройство работает. Сфера обслуживания:

- С помощью потока сухого воздуха (низкое давление), чтобы удалить пыль из наружного корпуса и внутренней части сварочного аппарата,
- Проверьте и затяните все винты,
- Проверьте все электрические контакты и улучшить, если это необходимо.

## Обязательные устройства тестирования

В соответствии с положениями Трудового кодекса: "Вся ответственность за безопасной эксплуатации рельсовых устройств и их владельца."

Отсюда следует, что обязательство проводить периодические и poraprawczych испытаний и инспекционного оборудования. Объем этих исследований, определенных PN-EN 60974-4. Периодические испытания проводятся не реже одного раза в год - правовые основы PN-EN ISO 17662 п.4.2, обследование после ремонта для восстановления функции сварки - правовая база PN-EN 60974-4 4.6 Все ж / в сервис выполняет сервисная компания РИВАЛ СВАРКА.



Примечание: сетевое питание должно быть отключено от устройства перед каждой операцией и об обслуживании службы. После каждого ремонта, выполнить соответствующие испытания для обеспечения безопасности давления.

## 2. Техническое описание

Устройство Fanmig 3200i мобил является inwerterowym полуавтоматическая сварка на приваренной из MIG / MAG в среде защитного газа или электрода с покрытием MMA (палка). Это компактное устройство, то есть. Механизм подачи проволоки и источник питания расположены в одном корпусе.

Fanmig имеет встроенный 4-рулонную систему подачи проволоки.

Устройство имеет отличные сварочные свойства и широкий диапазон применения. Он может быть использован для сварки и / MIG / MAG

Материалы сварные из углеродистой стали, нержавеющей стали или алюминия.

Рекомендуемые диаметры проволоки от 0,8 мм до 1,2 мм.

Скорость подачи проволоки может быть установлена от 1 до 17 м / мин, сварочный ток устанавливается плавно.

Подачи проволоки можно предположить 15кг или 5кг катушки, бобины тип корзины K300 требуется дополнительный адаптер.

б / MMA сварочный электрод

Рекомендуемый диаметр электрода от 2,0 до 5,0 мм, рутил или щелочной буферной зоны, стали или нержавеющей стали.

Устройство защищено от перегрева с помощью термодатчика. Изготовленный в соответствии с EN 60974-1

### 3. Технические характеристики и комплектация:

Параметр	Fanmig 3200i mobil	
Метод сварки	MIG/MAG	MMA
Напряжение [V]	3x400/ 50/60Hz	
безопасность сети [A]	16	
Максимальный ток, потребляемый из сети I1	23,4	22,9
Текущий эффективный и	12,9	12,8
Диапазон сварочного тока [A]	20-315	30-300
Напряжение нагрузки U0 [V]	63,1	
Сварочный ток [A]:		
• 100% рабочего цикла	210	190
• 60% рабочего цикла	250	230
• рабочий цикл для максимального тока	25%/315	20%/300
Установка сварочного тока	Плавный	
Подающее устройство	4-х роликовое	
Скорость подачи провол. [m/min]	1 – 15	x
Охлаждение	Воздушное	
Горелки (по желанию)	M24, M25 или M36 Most	
Вес [kg]	26,6	
Класс защиты	IP 23S	
Класс изоляции	H	
Габариты [mm]	240 x 650 x 438	

**Таблица 1: Технические данные**

Комплектация устройства:

Длина мм2 провод заземления 35 3 м.

Сетевой шнур длиной 3 м со штекером 16 А

Газ Длина шланга 3 м с соединениями.

Лоток снабжен роликами для стальной проволоки 0,8 - 1,0 мм. Другие валки - смотри раздел 4.1 руководства.

По желанию, устройство с другими длинами кабеля или ручками сварка-лекарственный.

## 4. Конструкция устройства.

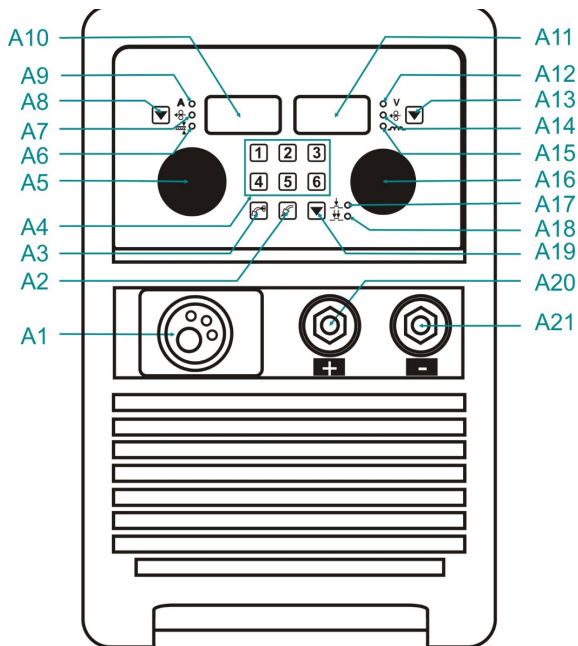


Рисунок 1: Панель управления и передней панели устройства.

<b>A1</b>	Гнездо Евро
<b>A2</b>	Кнопка пробы газа
<b>A3</b>	Кнопка подачи проволоки
<b>A4</b>	Кнопки сохраненные программы 1-6
<b>A5</b>	Ручка управления током
<b>A6</b>	Светодиод толщина материала [мм]
<b>A7</b>	Светодиод Скорость подачи проволоки [м / мин]
<b>A8</b>	Выбор отображаемых параметров
<b>A9</b>	Светодиод ток [A]
<b>A10</b>	На левом дисплее отображается: Сварочный ток, Скорость подачи проволоки, Толщина материала, Символ Параметры, дополнительно
<b>A11</b>	Правый дисплей показывает: Сварочное напряжение, Текущий режим сварки MMA, индуктивность, коррекция,

<b>A12</b>	Светодиод напряжения или регулировки напряжения
<b>A13</b>	Выбор отображаемых параметров
<b>A14</b>	Светодиод регулировка скорости подачи проволоки
<b>A15</b>	Светодиод индуктивности или коррекции индуктивности
<b>A16</b>	Ручка для установки напряжения или коррекции
<b>A17</b>	Светодиод 2-тактичность - 2Т
<b>A18</b>	Светодиод 4-тактичность - 2Т
<b>A19</b>	Выбор 2Т / 4Т
<b>A20</b>	Гнездо тока "+"
<b>A21</b>	Гнездо тока "-"

Таблица 2: Панель управления и передней панели устройства.

### Строительство подачи проволоки

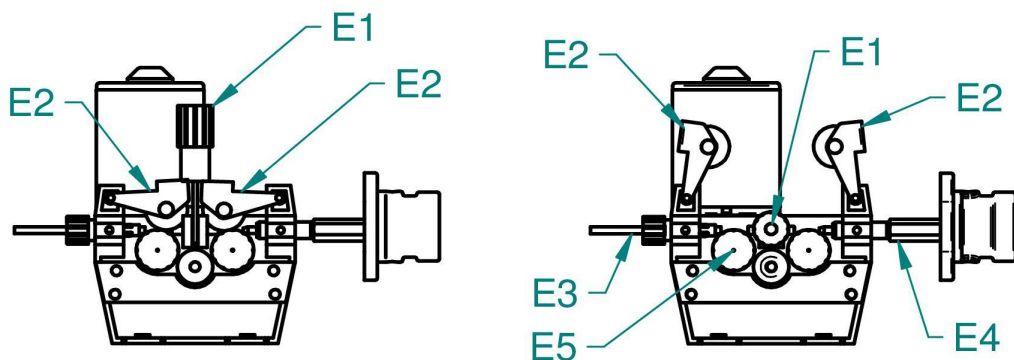


Рисунок 2: механизм подачи проволоки 4-н-ролл.

<b>E1</b>	Упорный рычаг Гайка
<b>E2</b>	зажимной рычаг
<b>E3</b>	вход куста
<b>E4</b>	Гнездо евро
<b>E5</b>	рулон

Таблица 3: Основная часть механизма подачи проволоки.



## 4.1 Выбор ролика подачи проволоки

Все устройства Fanmig используется рулон с двумя канавками. Канавки служат, чтобы дать Вая проволоку с двух разных диаметров (например, 0,8 и 1,0 мм). Ролики для подачи проволоки должны соответствовать диаметру и материалу сварочной проволоки. Только такое соблюдение обеспечивает равномерную подачу проволоки. Вмешательство с введением проволоки приводит к некачественной сварного шва и деформации проволоки.

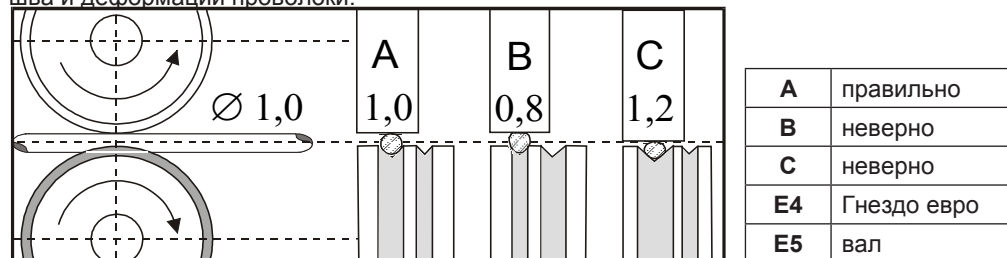


Рисунок 3: Влияние валков канавки на сварочной проволоки.

Устройство Fanmig 3200i мобил предлагает следующие типы роликов:

0,8 – 1,0V (сталь)	51 13 007843
0,8 – 1,0U (алюминий)	51 13 007844
1,0 – 1,2V (сталь)	51 13 007893
1,0 – 1,2U (алюминий)	51 13 007894

## 4.2 Настройка устройства на другой диаметр проволоки (с рисунком 2)

Все устройства Fanmig используется рулон с двумя канавками. Канавки предназначены для комбинированного введения двух различных диаметров проволоки (например, 0,8 и 1,0 мм). Канавки могут быть изменены путем удаления валков и их вращение или другими канавками валцов необходимых размеров.

1. Открутите гайку на правом E1, E2 рулон прессованные открывает.
2. Снимите пластиковый запирающий элемент E5 и снимите рулон.
3. Если бросок правой паз, поверните ролик и положил его обратно на вал и закрепить завинчивания элемент E5.

## 4.3 Установка оборудования для сварки алюминия.

При введении с алюминиевой проволоки, необходимо использовать ролики, имеющие профиль "U" - смотри раздел 4.1. Для того, чтобы избежать проблем, связанных с подачей проволоки, используют проволоку, имеющую диаметр 1,0 мм AIMG сплава и AISi. Al99 сплава провода слишком мягким, так что их использование может быть проблематичным.

При сварке алюминия, использовать дополнительный вклад тефлоновую сварочной горелки и специальный контактный наконечник. Мы не рекомендуем использовать ручку сварочного, что с длиной более 3 м. Вы должны уделять больше внимания, чтобы отрегулировать давление на валки. Упор не должен быть слишком большим, так как это может привести к деформации проволоки. В качестве защитного газа всегда должен быть использован аргон.

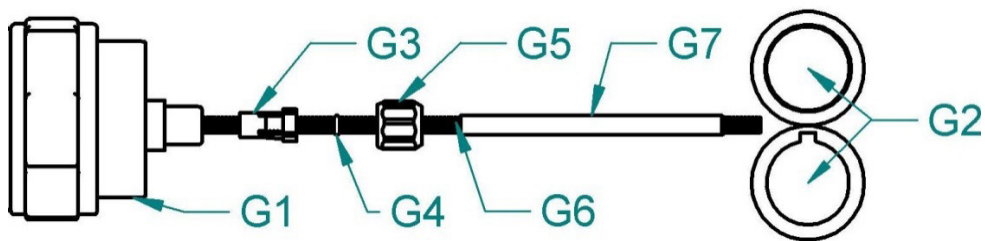


Рисунок 4: Адаптация подающего для алюминиевой проволоки.

<b>G1</b>	Евро-гнездо
<b>G2</b>	Ролики
<b>G3</b>	Зажимная втулка для наружного диаметра 4,0 мм или 4.7мм
<b>G4</b>	О-кольцо "О" x1 3.5, 5 мм для предотвращения утечки газа
<b>G5</b>	гайка
<b>G6</b>	вклад тефлона
<b>G7</b>	Тефлоновая трубка жесткости вклад
<b>A19</b>	Выбор 2Т / 4Т
<b>A20</b>	Гнездо тока "+"
<b>A21</b>	Гнездо тока "-"

Таблица 4: Детали для адаптации устройства подачи для сварки алюминия.

#### 4.4 Создание катушки проволоки (согласно данным, 2,3 и 5)

1. Откройте боковую крышку устройства подачи проволоки.
2. Поместите катушку проволоки на втулке крепления провода катушки D1 и закрепите его при помощи стопорной гайки D2. В случае использования золотникового типа 300 (15 или 18 кг) ный является выделенный адаптер D3. Отверстие в задней части адаптера должен быть согласован с контактом на втулке крепления катушки с проволокой!
3. Обрежьте кончик проволоки и перетащите провод через входной рукав E3 и рулон через втулку в слот горелки (ок. 5 см). Проверьте, что есть собственно паз.
4. E2 опустить зажимной рычаг таким образом, чтобы соответствовать зубы и шестерни и zabloko ВЫПОЛНИТЬ рычаг E1 переключаящая рукоятка в вертикальном положении.
5. Отрегулировать гайку нажимного усилия, таким образом, чтобы обеспечить постоянное перемещение проволоки и вызвать его деформацию. Регулировочный винт расположен под пластиковой винтом E1.
6. Золотник устанавливается изготовителем. В случае необходимости, тормоз можно регулировать с помощью шнекового D1, так что после остановки подачи проволоки будет один одновременно останавливая шатание (чтобы избежать развития избыточного проволоки). Следует помнить, что слишком сильно тормоз завышенное сопротивление во время размотки, что может привести к проскальзывания роликов проволоки.

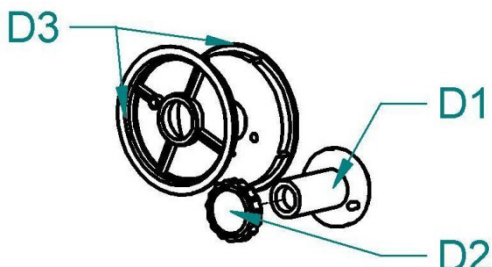


Рисунок 5: Втулка крепления катушки

D1	Втулка крепления катушки
D2	Гайка втулки крепления катушки
D3	Адаптер
E4	Евро-гнездо
E5	Ролик

Таблица 5: Компонент установочная втулка шпуля

#### 4.5 Регулировка проволоки давления подающих роликов

Для обеспечения надежной работы механизма подачи проволоки очень важно для правильного регулирования прижимных роликов.

Усилие прессования зависит от типа провода. В случае алюминиевой проволоки или порошка используется меньшее усилие.

Применение чрезмерной силы, ведущие к повышенному износу механических лоприбыли и может привести к повреждению машины. Перед введением роликов, очистите их с маслом консерванта.

#### 4.6 Введение к проволоке сварочной горелкой и подключение массы (в соответствии с рисунком 6 - показывающий Fanmig компактную версию).

1. Подключите клемму заземления к сварочному аппарату и заготовкой.



**Внимание! При вводе проволоки не направьте горелку к лицу!**

2. Вверните пробку сварочной горелки В2 В1 слот-автомата. Машина должна быть выключена.
3. Снимите газовое сопло факела.
4. Открутить контактный наконечник.
5. Подключите источник питания к машине.
6. Установите главный выключатель на задней панели в положение ON.
7. Нажмите А3 (в соответствии с рисунком 1). Сварочная проволока подается в сварочную обрабатывать что. После выхода из проволоки от факела горелки затяните контактный наконечник и газовое сопло.
8. Перед сваркой распылить антипригарное средство на газовое сопло, чтобы предотвратить повреждение от сколов.

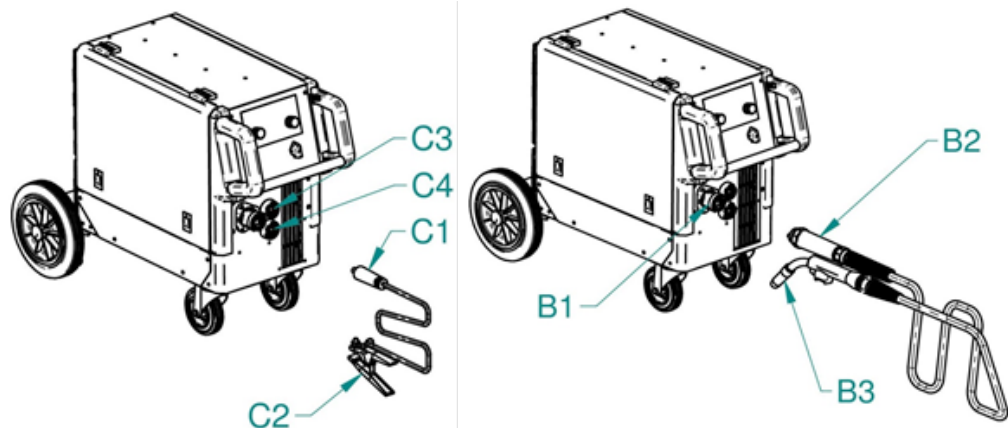


Рисунок 6: Подключение сварочной горелки и кабеля массы (показан Fanmig компактный 3200i).

<b>B1</b>	Гнездо евро, также рисунок 1 позиция A1
<b>B2</b>	вилка евро
<b>B3</b>	для сварочной горелки
<b>C1</b>	Подключите кабель массы
<b>C2</b>	клемма заземления
<b>C3</b>	Тока разъем (+) в соответствии с рис 1 позиции A20
<b>C4</b>	Тока разъем (-) в соответствии с рис 1 позиции A21

Таблица 6: кронштейн Подключение и кабель заземления.

#### 4.7 Регулировка расхода газа

Дуговой сварки и остывания сварного шва должен быть инертным газом.

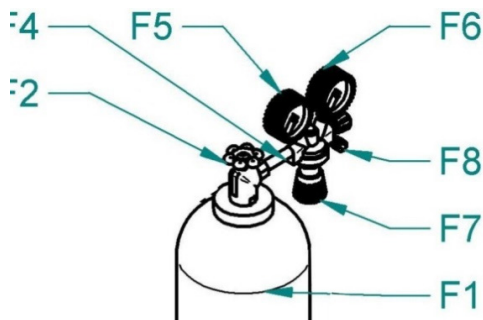
Слишком малое количество газа не обеспечивает защитной атмосферы.



**Примечание:**

**Вы должны обеспечить надлежащую защиту газового баллона до падения. Данное руководство не распространяется на вопрос о безопасности газового баллона. Информация о цилиндре безопасности можно получить у поставщика промышленных газов.**

1. Присоедините газовый шланг к разъему на задней панели аппарата.
2. Нажмите A2 на главной панели (в соответствии с рисунком 1). Если он держит ключ менее чем за 3 секунды после того, как кнопка отпущена, газовый клапан выключен. Если удерживать кнопку нажатой в течение более 3 сек., Газовый клапан отключается после прибл. 20 секунд или после нажатия любой кнопки.
3. F7, вращать регулировочный винт, расположенный в нижней части редукционного клапана, пока индикатор не показывает требуемую F6 потока. Затем отпустите кнопку. Оптимальная скорость потока составляет 10-15л / мин.
4. После длительного периода отключения машины из эксплуатации или после замены ручки сварки, что для продувки защитного газа шланги перед сваркой.



**Рисунок 7: Настройка потока защитного газа.**

F1	Газовый баллон
F2	клапан баллона
F4	редуктор давления
F5	Манометр высокого давления
F6	Манометр низкого давления
F7	регулировочный винт
F8	Газа на выходе

**Таблица 7: Элементы подключения газа.**

## 5. Настройка параметров сварки (в соответствии с рисунком 1).

### 5.1 Сварка методом

1. Меню открывается после долгого нажатия A5.
2. Поворот ручки A5 выбрать метод ELE (электрод завернутые MMA); MAN. (Ручная настройка MIG / MAG) или SYN (синергия MIG / MAG). Подтвердите свой выбор, нажав A5.

## 5.2 Параметры быстрого набора - память.

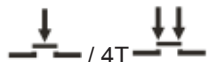
Память работает для всех трех методов сварки.

1. Пресс дольше (4с), на одну из кнопок А4 (1,2,3,4,5,6) для хранения параметров в памяти.
2. Короткое нажатие на одну из кнопок А4 (1,2,3,4,5,6) позволяет параметры вспомнить из памяти.

## 5.3 режим сварки 2Т - 2Т

Этот режим доступен в обоих методах сварки MIG / MAG.

Нажмите А19 для переключения устройства между режимами режима 2Т 2-цикла сигнализирует LED А17.



1. Такт - нажмите и удерживайте кнопку	машина начинает сварку
2. Такт - освободить горелку	конец сварочный аппарат

## 5.4 режим сварки 4Т - 4-ТАКТ

Этот режим доступен в обоих методах сварки MIG / MAG.

Нажмите А19 для переключения устройства между режимами режима 2Т 4-тактный сигнализирует LED А18.



1. Такт - нажмите и удерживайте кнопку	машина начинает сварку
2. Такт - освободить горелку	машина продолжает сварку
3. Такт - нажимайте горелку	машина продолжает сварку
4. Такт - освободить горелку	машина заканчивает сварку

## 5.5 Меню дополнительных параметров.

После запуска сварочного аппарата имеет заводские настройки (по умолчанию). Для большинства работ не изменить дополнительные параметры. Дополнительные параметры для ручной сварки и синергетической сварки MIG / MAG идентичны.

1. Нажмите обе ручки А5 А19 и входит в меню дополнительных параметров.
2. Ручка А5 используется для выбора параметра (ISP PROG, Пог, BRN) и ручку А19 к настройкам требуемого значения.
3. Нажмите А5 набора, чтобы подтвердить изменение.
4. Нажмите любую кнопку для выхода без сохранения.

Символ	Znaczenie	Диапазон (по умолчанию)
ISP (начальная скорость)	скорость начальной подачи проволоки	10 - 100 % (30 %).
PRG (время до утечки газа)	До истечения газа	0 - 20 s (0,1 sek.)
POG (Время утечки газа)	поток газа	0 - 20 s (0,5 sek.)
BRN (обжиг провод)	жарение провод	0 - 75 ms (35 ms)
CAL (меню калибровки)	меню калибровки	xx (версия с двигателем с PCB)

Таблица 7: Дополнительные параметры и их значения.

Последний пункт меню является CAL - этот пункт позволяет войти в меню калибровки. Это меню предназначено только для авторизованных обслуживающего персонала.

## 5.6 Пульт дистанционного управления сварочной горелки

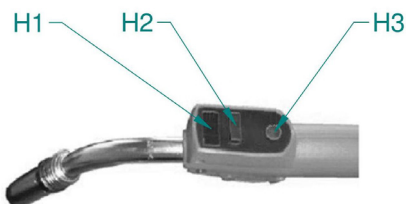



Рисунок 8: Пульт дистанционного управления из горелки.

<b>H1</b>	Пульт дистанционного управления дисплеем
<b>H2</b>	Параметр изменить вверх / вниз - UD
<b>H3</b>	Сварочная горелка используется для выбора параметра, установленного H2 - кнопка функции UD

### Эксплуатация пульта дистанционного управления для MIG / MAG SYNERGY

<b>H1</b>	Он показывает значение, выбранное нажатием UD.
<b>H2</b>	Увеличение или уменьшение параметров, выбранных с помощью кнопки H3.
<b>H3</b>	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 20px;">РАБОТА</div> <div style="margin-right: 20px;"> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-left: 20px;">КОРРЕКЦИЯ</div> </div>

H1	Он показывает значение, выбранное нажатием UD.	H3.
H2	Увеличение или уменьшение параметров, выбранных с помощью кнопки	
H3	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">НАПРЯЖЕНИЕ</div> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">СКОРОСТЬ</div> </div> <p>Если функция выбрана кнопка регулировки A16 индуктивности индуктивность настраивается выход масс вместо скорости.</p>	

## 5.8 Восстановление заводских установок

1. При нажатии на обе кнопки A8 + A19 более 3-х секунд, чтобы восстановить параметры по умолчанию.
2. В то же время сохраняются удаленные ПРОГРАММЫ!

## 6 MIG / MAG комплект синергетический

1. Выберите метод SYN (смотри раздел 5.1).
2. A10 на левом дисплее отображается сообщение SYN и правый дисплей показывает номер программы A11.
3. Выберите кривую синергии (программу) с помощью колеса под A16 с Таблица 11. Нажмите диск A5, чтобы подтвердить номер программы.
- 4.

АХЕ 250-320 IN	Ø 0.8 mm	Ø 1 mm	Ø 1.2 mm
Ar 82% CO <sub>2</sub> 18% SG/Fe	0	1	2
CO <sub>2</sub> SG/Fe	3	4	5
Ar 97,5% CO <sub>2</sub> 2,5% Cr/Ni 308	6	7	8
Ar 97,5% CO <sub>2</sub> 2,5% Cr/Ni 316	9	10	11

Таблица 11: Кривые Таблица синергизм

5. Нажатием выберите A8, который может быть использован для установки параметров сварки. Соответствующие светодиоды.
6. A5 ручка используется для установки значения выходного сварочного тока (тока, скорости подачи проволоки, толщина материала).
7. Ток может быть точно настроен с помощью A16 набора, если это необходимо.
8. Коррекции напряжения или заглушают дисплей показывает только A11 при настройке параметров.
9. Заводская машина настроена использовать правильное напряжение (изменить регулировку напряжения на скорости подачи проволоки, нажмите и удерживайте A13).
10. Кнопка A13 используется для переключения между коррекцией и индуктивности коррекции напряжения. Подтвердите изменение с помощью регулятора A16.



## 7. Настройки ручной / MAG MIG

1. Выберите метод MAN (смотри раздел 5.1).
2. На левом дисплее отображается A10 MAN.
3. A10 левый дисплей показывает скорость подачи проволоки, а напряжение или индуктивность правый A11.
4. Скорость подачи проволоки устанавливается с помощью ручки A5.
5. A16 ручка используется для управления напряжением или индуктивностью.
6. Напряжение и индуктивность может отображать и устанавливать долгим нажатием A13.
7. Во время сварки на дисплее A10 показывает измеренные значения сварочного тока, и на дисплее A11 показывает измеренные напряжения.
8. После завершения сварки на экране в течение 6 секунд отображаются измеренные значения (HOLD).
9. Сварочное напряжение устанавливается с помощью потенциометра A16 напряжения см Рисунок 8.

## 8. Установка сварочного тока

### 8.1 MIG / MAG

Размер сварочного тока зависит от скорости подачи проволоки и напряжения. Характеристика ("твердость / мягкость») можно контролировать путем настройки индуктивности. Примерные настройки напряжения и тока MIG / MAG соответствуют эмпирической зависимости  $U_2 = 14 + 0,05 \times I_2$ . Выходное напряжение может быть определено в соответствии с рисунком Установить сварочный ток путем установки первого сварочного напряжения, а затем установить скорость подачи проволоки до тех пор пока свечение дуги не стабильна и существует минимальное разбрызгивание. Обратите внимание, что фактические значения параметров дуги могут незначительно отличаться в зависимости от настроек сварки и флуктуации напряжения. Для обеспечения высокого качества сварных швов и оптимальной настройки сварочного тока, убедитесь, что расстояние от контактного наконечника материала составляет прибл. 10x диаметр проволоки (рисунок 8).

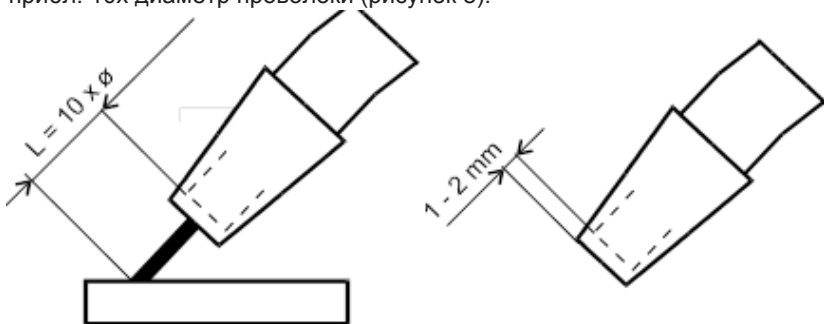
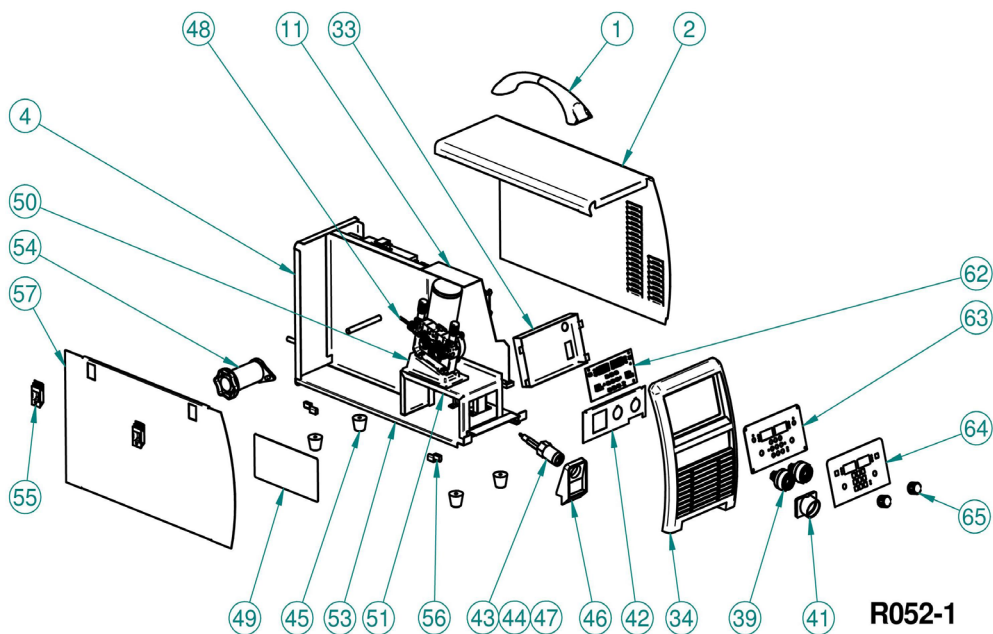


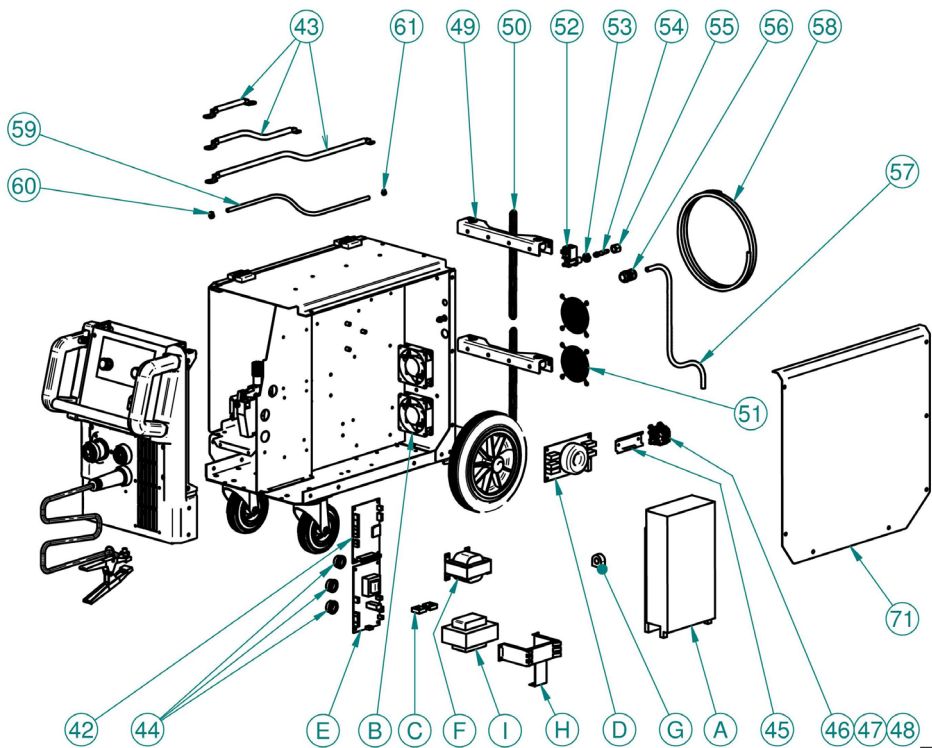
Рисунок 9: Расстояние между наконечником и подложкой.

## 8.2 Ручная сварка стержневыми электродами (электрод, завернутые - ELE)

1. Выберите метод ELE (смотри раздел 5.1).
2. На левом дисплее A10 показывается значение сварочного тока, а правый дисплей отображает A11 ELE.
3. Сварочный ток устанавливается с помощью ручки A5.
4. Во время сварки на дисплее отображаются измеренные значения сварочного тока.
5. После сварки на экране в течение 6 секунд отображает измеренное значение (HOLD).
6. В случае случайного подключения сварочной горелки MIG / MAG пульт дистанционного управления на дисплее появится сообщение ELE. Пульт дистанционного управления неактивен. Будьте осторожны, созданный факел является сварочное напряжение.

## 9. Запасные части и устройство аппарата.





**R050-1**

**Рисунок 10: Запчасти Fanmig 3200i мобил.**

LP	Номер по каталогу	Наименование	Наименование
1	8.253.035	Рукоятка P200 OVO	Рукоятка
2	8.051RM.204	Правая панель 250-2 MIG	Правая панель
3	7.253.014	соленоид 250/320 SYN	соленоид
4	8.068RM.204	задняя панель 250/320 SYN	задняя панель
5	8.304RM.004	кожух 250 MIG	Кожух вентилятора
6	7.555.609-B	силовой кабель 250/320 SYN	силовой кабель
9	7.155.020	держатель кабеля 250/320 SYN	держатель кабеля
10	7.720.240	Вентилятор PEGAS 130E	вентилятор
11	8.124RM.204	металлическая стенка P 250/320 SYN	металлическая стенка
12	8.122RM.203	Усиление втулки на катушку	Усиление втулки на катушку
M	5.496.908-B	блок питания PCB EMC P320	блок питания
21	6.271.800	фильтр ЭМС	фильтр ЭМС
28	6.185RM.203	главный трансформатор P250 MIG	главный трансформатор
29	8.123RM.051	рукоятка трансформатора P250/320 MIG	рукоятка трансформатора
30	7.321.130	датчик тока P250/320 MIG	датчик тока

31	6.271RM.203	индуктор P250/320 MIG	индуктор
32	7.305.132	шунт P250/320 MIG	шунт
33	8.123RM.052	передняя крышка PCB P250/320 MIG	передняя крышка
34	8.069.004	Передняя панель P200 OVO	Передняя панель
39	8.177RM.203	Гнездо P 250/320 SYN	Гнездо
41	7.510RM.203	Крышка еврогнезда P250/320 MIG	Крышка евро-гнезда
42	8.123RM.054	Терминал розетки тока EURO P250/320 SYN	Терминал розетки тока
43	8.178RM.203	трубка еврогнезда P 250/320 SYN	трубка еврогнезда
44	7.667RM.203	еврогнездо P250/320 MIG	еврогнездо
45	8.046.001	Ножка-держатель P 250/320 SYN	Ножка-держатель
46	8.123RM.905	Держатель еврогнезда EURO P250/320 MIG	держатель еврогнезда
48	7.710.885	Механизм подачи проволоки P 250/320 SYN	Механизм подачи проволоки
49	8.123RM.048	металлическая пластина P 250/320 SYN	металлическая пластина
50	8.081RM.203	База фидера P 250/320 SYN	База фидера
51	8.123RM.047	Крепление устройства подачи металла	Крепление устройства подачи
52	5.496RM.110-A	PCB питания 250	PCB питания
53	8.055RM.204	Базовая панель P 250/320 SYN	Базовая панель
54	7.803.202	Крепление катушки P250/320 MIG	Крепление катушки
55	7.686.300	блокировка P160MIG	блокировка
56	7.686.048	шарнир 250 MIG	шарнир
57	8.050RM.204	Крышка левая 250-4 MIG	Крышка левая
58		переключатель ON/OFF	переключатель ON/OFF
59		Ручка 27,5mm	Ручка
60		Przylącze gazowe	Air connector
61	5605	PCB 250-320 IN контроль	PCB 250/320 IN control
62	5604	PCB 250/320 IN дисплей	PCB 250/320 IN display
63	5623	PCB 250/320 IN RC	PCB 250/320 IN RC
64	V60548-1	Передняя панель 250-300 IN RAL mat 9005	Передняя панель RAL matt 9005
65	5607 Most	Наклейка Fanmig 3200i mobil	Наклейка PEGAS 250, 320 MIG SYN
66	4476	Ручка без стрелки	Ручка без стрелки 25,0 2004-2

Таблица 9: Запасные части для оборудования Fanmig 3200i мобил на рисунке 10.

## 10. Сбои во время работы



**Примечание:**

**Устройство может ремонтироваться только уполномоченным персоналом!**

## 10.1 Метод MIG/MAG

неисправность	Возможная причина	рекомендации
нестабильным дуга	Неправильная установка сварочного тока	Установите правильный сварочный ток
	Слишком много / слишком мало скорости подачи проволоки	Установить правильную скорость
	Плохой контакт терминал масса обрабатываемой детали	Проверьте зажим и прикрепите снова
	Неправильное контактный наконечник	Заменить наконечник вправо
	Плохой газовый поток	Установите правильный поток
	Засорение вклад проведение проволоки	Очистите сжатым воздухом или заменить
	Плохой провОд проволоки	Проверьте ролики и прижимной механизм подачи проволоки
	Отказ источника питания	обратитесь в сервисную службу
Слишком большое количество брызг во время сварки	Скорость подачи Слишком высокая	уменьшить скорость
	Слишком высокой сварочного тока	Снижение сварочного тока
	Сварочный материал загрязнен	Очистить сварочный материал
Фидер двигателя проволоки не работает	Нет питания	Проверьте электр. соединение
	Неисправность кнопки на горелке	кнопка проверки
	Повреждение контрольной панели	обратитесь в сервисную службу
	повреждение двигателя	обратитесь в сервисную службу
Подачи проволоки двигатель работает, но без подачи проволоки или корма нестабильны	Зажимной рычаг слишком свободно затянуты	Затяните :)
	Неправильная подача рулона	Поворот/заменить подающий ролик
	Провод заблокирован в конце тока	Заменить контактный наконечник
Устройство выключается, на дисплее появится сообщение Err A10, A14 правый дисплей показывает 1.	Превышен цикл	Дайте полностью остыть и следуйте инструкциям
	Вентилятор не работает	обратитесь в сервисную службу
	Повреждение источника питания	обратитесь в сервисную службу

## 10.2 Метод ММА

Проблема	Возможная причина
чрезмерные брызги	1. Длинная дуга 2. Слишком сильный сварочный ток
кратер	1. Слишком быстрого разделения материала и электрода
Включение-отключение	1. Низкая чистота материала или плотно расположенных стежки 2. Плохие проводящих электродов
Непровар, торчание	1. Слишком высокая скорость сварки 2. Слишком низкого сварочного тока 3. Слишком малый угол скоса 4. Плохие очистить берега
Вставлять электроды для сварки материала	1. Короткая дуга 2. Слишком слабый сварочный ток
Пузыри в сварном шве	1. Мокрое электродное покрытия 2. Длинная дуга
трещины	1. Слишком сильный сварочный ток 2. Сварочный материал загрязнен 3. Водород в шве (с крышкой электрода)

## 11. монтажная схема

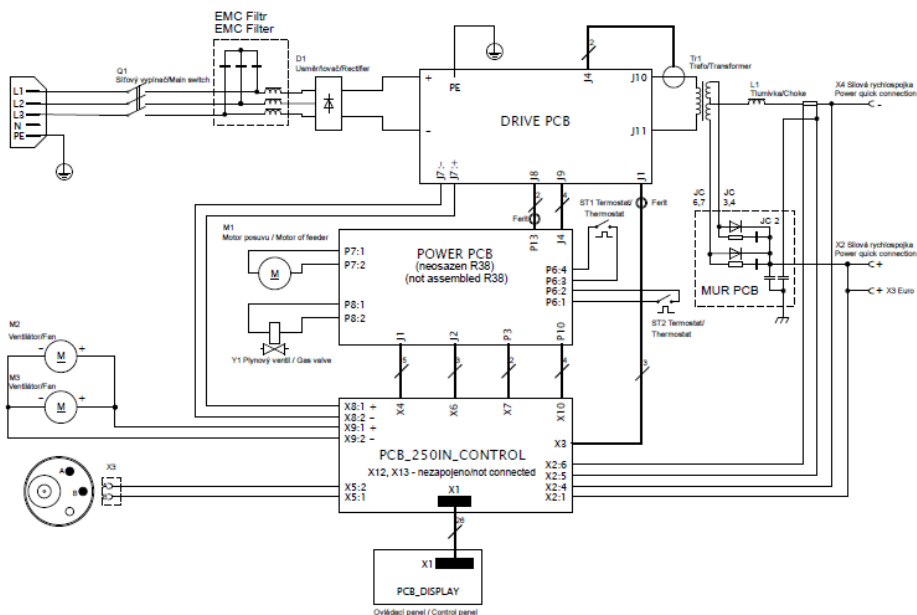


Рисунок 11: Схема подключения.

## 13. Декларация соответствия ЕС

1. Товар Сварочный полуавтомат FANMIG 3200i mobile MOST  
Название и адрес производителя:  
RYWAL-RHC Sp. z o.o.  
ул. Одлевница 4, 03-231 Варшава
3. Настоящая декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя.
4. Объект декларирования Сварочный полуавтомат FANMIG 3200i mobile 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/ЕС и Регламентом 2019/1784.6. Ссылки на соответствующие гармонизированные стандарты, в отношении которых заявлено соответствие: PN-EN IEC 60974-1; PN-EN 60974-10.Соответствует требованиям TP TC 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», TP TC 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», TP TC O 10/2011 «О безопасности машин и оборудования»

Дата производства: смотреть на аппарате

Расшифровка заводского номера на оборудовании:



## 14. 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



## **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: [brést@rivalsvarka.by](mailto:brést@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: [grodnó@rivalsvarka.by](mailto:grodnó@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 r

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

## **Zintegrowany System Zarządzania**



ISO 9001  
ISO 14001



AC 014  
QMS, EMS



[www.facebook.com/rywalrhc](http://www.facebook.com/rywalrhc)



[www.youtube.com/user/rywalrhc](http://www.youtube.com/user/rywalrhc)

Изготовитель: Alfa IN a.s., Чехия