



Návod na MIG/MAG polo-automatickú zväračku Fanmig J23 MOST



**Pozor! Kópia tejto príručky by sa mala vždy nachádzať
v blízkosti používaného zariadenia a obsluha ju musí mať vždy k dispozícii.**

Ďakujeme vám za nákup polo-automatickej zväračky **Fanmig J23** od MOST. Veríme, že tento produkt vyhovuje vašim požiadavkám. Pred začatím práce, aby sa zabezpečilo správne používanie zariadenia, prosím, oboznámte sa s Užívateľskou Príručkou.







OBSAH




1. Príručka bezpečnosti a ochrany zdravia
2. Údržba
3. Technický popis a prevádzkové podmienky
4. Technické údaje a dokončenie
5. Konštrukcia zariadenia
6. Príprava zariadenia Fanmig J23 MOST na zváranie
7. Nastavenie parametrov a začiatok zvárania
8. Náhradné diely a montážny výkres
9. Chyby pri zváraní metódou MIG/MAG
10. Elektrická schéma
11. Vyhlásenie EÚ o zhode
12. Recyklácia

1. Príručka bezpečnosti a ochrany zdravia

Pozor! Zariadenie nesmie byť použité za účelom rozmrazovania potrubia!

Informácie vrátane ikon sa nachádzajú na zariadení.

	<p>Používanie a údržba zväracích zariadení môže byť nebezpečné. Používateľ musí dodržiavať pravidlá a predpisy týkajúce sa bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci. Zväracie a rezacie stroje môžu používať iba kvalifikovaní pracovníci. Dodržiavajte miestne predpisy a predpisy týkajúce sa práce s týmto typom zariadení a prevencie nehôd.</p>
	<p>Pred začatím práce odstráňte všetky horľavé materiály z miesta zvárania. Zváranie vo vnútri nádrží, ktoré sa predtým používali na skladovanie horľavých kvapalín, je zakázané. Všetky horľavé materiály umiestnite mimo zväračské rozstrekovanie.</p>
	<p>Zariadenie nevystavujte pôsobeniu dažďa ani vodnej pary a nestriekajte naň vodu.</p>
	<p>Nezvárajte bez vhodnej ochrany zraku. Dajte pozor na zabezpečenie bezpečnosti okolostojacich osôb pred zväračským žiarením.</p>
	<p>Na odstránenie zväračských výparov z pracoviska použite filtre a vetranie. Ak filtračný/ventilačný systém nefunguje správne alebo nie je k dispozícii, použite jednotlivé filtre.</p>
	<p>Prácu zastavte ihneď po zistení poškodenia napájacích káblov. Poškodených káblov sa nedotýkajte. Pred opravou alebo údržbou odpojte zariadenie zo zdroja napájania. Nikdy nepoužívajte zariadenie s poškodenými napájacími káblami.</p>

	<p>Hasiaci prístroj uchovávajte v blízkosti miesta zvárania. Po ukončení zvárania skontrolujte pracovisko proti nebezpečenstvu požiaru.</p>
	<p>Nikdy sa nepokúšajte opraviť poškodený reduktor plynu samostatne. V prípade poruchy vymeňte poškodený reduktor plynu za plne funkčný.</p>
	<p>Elektromagnetické rušenie Zariadenie môže ovplyvniť iné zariadenia citlivé na elektromagnetické rušenie (roboty, počítače, atď.) Vždy sa uistite, že zariadenia v okolí zväračského pracoviska sú odolné voči tomuto rušeniu. Na minimalizáciu rušenia sa odporúča používať najkratšie zväracia káble, usporiadané paralelne. Vždy pracujte vo vzdialenosti najmenej 100m od iných citlivých zariadení. Vždy sa uistite, či je inštalácia uzemnená. V prípade problémov s rušením iných zariadení, správne zastrčte káble alebo</p>

ÚVOD

Uvedenie do prevádzky a normálna prevádzka sú možné iba po pozornom prečítaní nasledujúcej príručky. Zváranie MIG/MAG vyžaduje splnenie požiadaviek a regulácií na elektrické oblúkové zváranie a dodržiavanie požiarnych predpisov.

Prevádzkovateľ zariadenia by mal byť vybavený vhodným osobným zdravotným a bezpečnostným vybavením. Je potrebné použiť súpravu osobných ochranných prostriedkov v súlade s ustanoveniami Smernice Rady č. 89/686/EC. Osobné ochranné vybavenie zahŕňa: zväračskú masku, zväračské rukavice, ochrannú zásteru, kožené topánky, nehorľavý zväračský odev.

Napriek vysokej technickej úrovni zariadenia by personál mal predstavovať začnú disciplínu v prístupe k požiadavkám na bezpečnosť a ochranu zdravia, aby sa ochránili pred zdravie škodlivými faktormi vyvinutými zväracou technológiou.

PODMIENKY PREVÁDZKY

Aby sa zaistila primeraná životnosť a bezporuchová prevádzka, odporúča sa:

- zariadenie neumiestňujte a nepoužívajte na šikmom povrchu (viac ako 15°),
- zariadenie nepoužívajte na rozmrazovanie potrubia,
- zariadenie musí byť umiestnené na mieste s voľným obehom čistého vzduchu (do a z ventilátora a bez prekážok). Pri pripojení do elektrickej siete, zariadenie nesmie byť ničím zakryté (napr. papierom či látkou),
- znížte množstvo nečistôt a prachu, ktoré sa môže dostať do zariadenia,
- zariadenie má krytie IP21S a môže byť vystavené priamym zrážkam a je schopné prevádzky vonku,
- zariadenie nepoužívajte na zváranie nádrží, ktoré sa predtým používali na skladovanie horľavých látok



POZOR PLYNY A VÝPARY

Používaním techník MIG/MAG sa vytvárajú škodlivé plyny a výpary obsahujúce ozón a vodík ako aj kysličníky alebo kovové častice. Preto by malo byť zváracie pracovisko vybavené veľmi dobrým vetraním (odsávanie prachu a dymu alebo vzdušné umiestnenie). Kovové povrchy určené na zváranie by nemali byť chemicky znečistené, najmä odmasťovacími prostriedkami (rozpušťadlami), ktoré sa rozkladajú počas procesu zvárania a vytvárajú toxické plyny. Zváranie pozinkovaných, kadmium potiahnutých alebo chrómom pokrytých dielov je povolené len vtedy, keď je namontované odsávacie a filtračné zariadenie so zavádzaním čerstvého vzduchu na zváracie pracovisko.

ŽIARENIE

Ultrafialové emisie vyžarované pri zváraní sú škodlivé pre zrak a pokožku. Preto je potrebná zváracia maska s ochrannými filtrami. Zváračské pracovisko by malo spĺňať určité požiadavky a malo by zahŕňať:

- primeraný systém osvetlenia
- pevné alebo pohyblivé ochranné clony, ktoré chránia okolostojacich pred účinkami radiácie (v závislosti od požiadaviek),
- miesto s farbou steny, ktorá je vhodná na absorpciu žiarenia

POŽIARNA OCHRANA

Zváračské pracovisko by sa malo nachádzať v bezpečnej vzdialenosti od horľavých materiálov umiestnených obzvlášť na zemi alebo na stenách. Všetky horľavé materiály potrebujú ochranu proti horúcim kovovým kvapkám. Odporúča sa vybaviť pracovisko protipožiarными prikrývkami a hasiacim prístrojom.

OCHRANA PROTI ELEKTRICKÉMU ŠOKU

Je neprijateľné pripojiť zariadenie k nesprávnej inštalácii alebo k inštalácii s neoverenou účinnosťou nulovania. Je zakázané používať zariadenie s odstráneným štítom alebo odstránením vonkajšieho štítu, keď je zariadenie pripojené k elektrickej sieti. Nie je dovolené pracovať na zavesenom zariadení (napríklad pomocou žeriavu alebo portálu). Iba oprávnené osoby by mali vykonávať údržbárske a opravárenské práce v súlade s bezpečnostnými podmienkami platnými pre renováciu zariadenia.

2. Údržba

UPOZORNENIE: Ak chcete vykonať akúkoľvek opravu alebo údržbu, odporúča sa obrátiť sa na najbližšiu technickú podporu RYWAL-RHC (zoznam autorizovaných servisov nájdete na poslednej strane tejto príručky).

V prípade zistenia akéhokoľvek poškodenia by zvárač mal prestať pracovať, odpojiť zariadenie od napájania a oznámiť to priamo vedúcemu alebo príslušnému servisu - technickej podpore RYWAL-RHC.

Všeobecná údržba (denne)

- skontrolujte stav káblov a pripojení, v prípade potreby ich vymeňte,
- odstráňte rozstrek z plynovej dýzy zváracieho horáka, rozstrek sa môže prenášať s ochranným plynom na zvärací oblúk, vzniká tendencia narušiť prietok ochranného plynu čo môže spôsobiť skrat,
- skontrolujte stav zváracieho horáka, v prípade potreby ho vymeňte,
- skontrolujte stav a činnosť chladiaceho ventilátora; udržiajte vstupné a výstupné otvory chladiaceho vzduchu čisté,
- udržiajte zariadenie čisté.

Periodická údržba (minimálne každé tri mesiace)

- Frekvencia pravidelnej údržby sa môže zvýšiť v závislosti od podmienok prostredia, v ktorom
- zariadenie pracuje. Rozsah údržby:
- pri použití prúdu suchého vzduchu (pri nízkom tlaku) odstráňte prach z vonkajších častí puzdra
- a zvnútra zváracieho zariadenia,
- skontrolujte a utiahnite všetky skrutky,
- skontrolujte stav všetkých elektrických kontaktov a v prípade potreby ich napravte.



UPOZORNENIE: Elektrická sieť musí byť pred údržbou a servisom od zariadenia odpojená. Po každej oprave vykonajte príslušnú kontrolu, aby ste zaistili bezpečné používanie.

Povinné kontroly zariadení

Podľa ustanovení Zákonníka práce: "Všetka zodpovednosť za bezpečné používanie strojov a zariadení znáša majiteľ."

Výsledkom je povinnosť vykonávať pravidelné a následné opravy a kontroly zariadení.

Pravidelné testy sa vykonávajú aspoň raz ročne (právny základ EN ISO 17662, bod 4.2) a po každej oprave, ktorá obnovuje funkčnosť zvárania, sa vykonávajú dodatočné opravy (právny základ: EN 60974-4, odsek 4.6).

Všetky vyššie uvedené služby vykonáva technická podpora RYWAL-RHC.

3. Technický popis a prevádzkové podmienky

Fanmig J23 je poloautomatický zvärací inverter špičkovej technológie, určený na zváranie MIG/MAG. Zariadenie je určené na zváranie ocele a nehrdzavejúcej ocele s plynom-potiahnuté zváranie na remeselné práce, predajne karosérií automobilov a aplikácie pre domáce použitie atď.

Nastavenie parametrov zvárania sa vykonáva na prednom paneli stroja. Zariadenie je napájané z jednofázového 230 V.

Podávač drôtu umožňuje zváranie drôtu s navíjakmi 15 kg / B300 a 5 kg / D200. Odporúčané priemery oceľových drôtov sú 0,8 - 1,0 mm.

Vzhľadom na rozmery zariadenia výška plynového valca nesmie presiahnuť 120 cm a priemer nesmie presiahnuť 20 cm.

Prístroj je chránený proti prehriatiu tepelným snímačom. Vyrobené v súlade s normou EN 60974-1.

Podmienky prostredia Rozsah teplôt vzduchu pre prevádzku od -10 ° C do + 40 ° C
 skladovania a prepravy od -25 ° C do + 55 ° C
 relatívna vlhkosť vzduchu: do 50% pri + 40 ° C; až 90% pri + 20 ° C.

4. Technické údaje a dokončenie

Parameter	Jednotka	Hodnota
Sila a tolerancia	V/Hz	1x230/50-60/ +/- 15%
Rozsah zväracieho prúdu MIG/MAG	A	30 - 180
Nečinné napätie	V	52
Zabezpečenie siete	A	16 (oneskorené)
Nominálna spotreba energie	kVA	7
Prúd I_{eff}	A	16
Prúd I_{max}	A	35
Pracovný cyklus MIG/MAG	A / V / %	180A / 23V / 20% 103A / 19.2V / 60% 80A / 18V / 100%
Rýchlosť podávanie drôtu	m/min	1.5 – 14.0
Trieda izolácie		F
Ochranná trieda		IP21S
Valce		30/22 (Cooptim type)
Rozmery	mm	890x453x668
Váha	kg	24
Katalógové číslo		51 00 020184

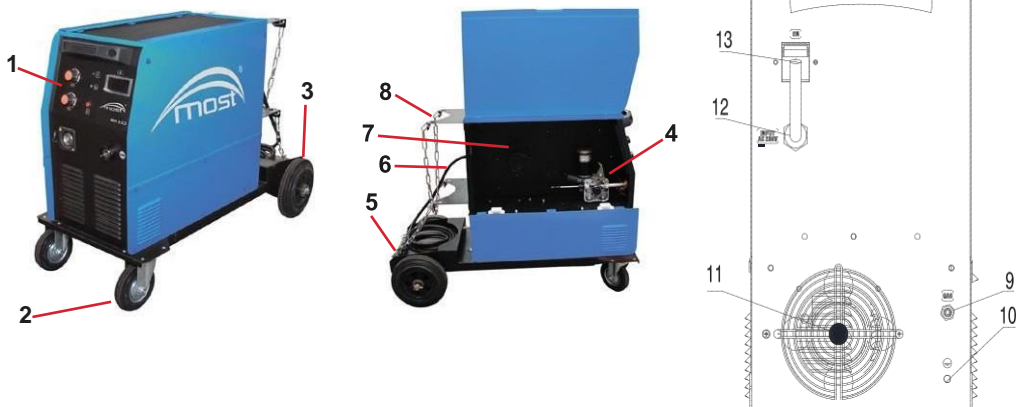
Tabuľka 1 Technické parametre

Montáž zariadenia:

Zariadenie je dodávané s hromadným káblom, plynovou hadicou, adaptérom na cievku D200 (5 kg) a ručnú brožúru. Podávač drôtu je vybavený štandardnými valcami na oceľový drôt 0,8-1,0 mm. (51 13 007826). Ďalšie zväracie horáky a príslušenstvo (voliteľné):

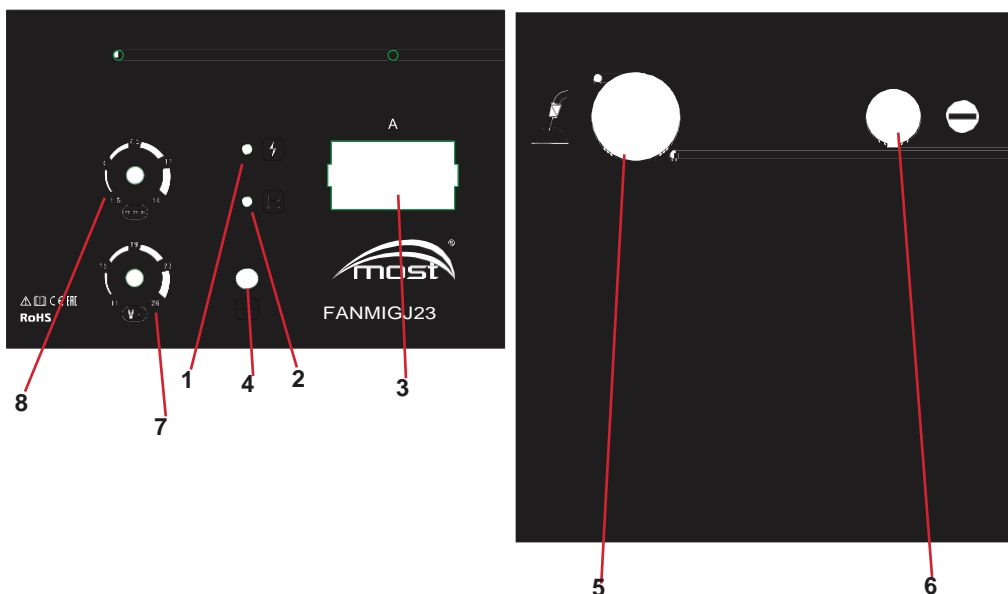
M15 SGRIP 3 m Zvärací Horák	55 08 301530
M15 SGRIP 4 m Zvärací Horák	55 08 301540
M15 SGRIP 5 m Zvärací Horák	55 08 301550
0.8-1.0 Valec	51 13 007826 (štandardne)
0.6-0.8 Valec	51 13 007783

5. Konštrukcia zariadenia



Por.	Predstavenie
1	Predný panel (pozri obr. 3)
2	Predné koleso
3	Zadné koleso
4	Systém podávania drôtu
5	Polička valca zadného plynu
6	Sieťový kábel so zástrčkou
7	Montáž cievky s drôtom
8	Montáž horného plynového valca s reťazou
9	Plynové pripojenie
10	Uzemnenie puzdra
11	Kryt ventilátora
12	Napájací kábel
13	Hlavný vypínač ON/OFF

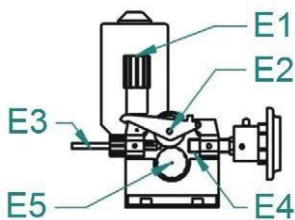
Obrazok 1: Konštrukcia Fanmig J23 MOST



Obrázok 2: Zoznam častí predného panela

Por.	Predstavenie
1	Zapnutie LED na Zariadení
2	Prehriatie LED
3	Zobrazenie zväracieho prúdu. Počas zvárania sú momentálne hodnoty zobrazené na displeji v Ampéroch. Ak sa nezávára, displej zobrazí "-000")
4	Tlačidlo okamžitého podávania drôtu
5	Pripojovacia zásuvka pre zemnací kábel „-“
6	Euro zásuvka pre zväracie horáky MIG/MAG
7	Gombík na nastavenie zväracieho prúdu (V)
8	Nastavenie rýchlosti podávaného drôtu

Tabuľka 2: Zoznam častí zariadenia podľa obrázkov 1 a 2



Obrázok 3: Systém podávania drôtu

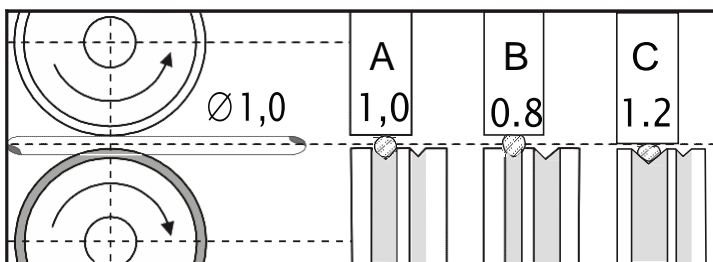
Por.	Predstavenie
E1	Tlačidlo na nastavenie tlaku
E2	Tlakové rameno
E3	Vstupné puzdro
E4	MIG/MAG zvárací horák euro zásuvka
E5	Podávací valec

Tabuľka 3: Zoznam dielov podávača drôtu

6. Príprava zariadenia Fanmig J23 MOST na zváranie

6.1 Výber podávača drôtu

Vo všetkých zariadeniach Fanmig sa používajú valčeky s dvoma drážkami. Drážky slúžia na podávanie drôtu s dvoma rôznymi priermi (napr. 0,8 a 1,0mm). Aby sa zmenil priemer valčeka, treba najskôr uvoľniť tlakové tlačidlo **E1** (podľa obrázka 3) takže prítlačné rameno **E2** sa zdvihne. **Potom odskrutkujte upevnenie valčekov E5 a otočte ju o 180 stupňov.** Alternatívne ho nahraďte pravým vodičom pre daný priemer. Valce určené na podávanie drôtu musia zodpovedať priemeru a obrobku drôtu, ktorý sa má zvärať. Len takáto kompatibilita zaručuje rovnaké napájanie drôtu. Poruchy v podávaní drôtov vedú k zlej kvalite zvárania a deformácii drôtu.



A	Správne
B	Nesprávne
C	Správne
E4	Euro zásuvka
E5	Valec

Obrázok 4: Vplyv drážky valca na zvärací drôt.

Je veľmi dôležité správne nastaviť tlak valčekov, aby sa zabezpečila spoľahlivá prevádzka mechanizmu podávania drôtu.

Použitie nadmernej tlakovej sily vedie k väčšiemu opotrebeniu mechanických ložísk a môže poškodiť zariadenie.

6.2 Inštalácia drôtovej cievky (podľa obrázkov 1 a 3)

1. Otvorte bočný kryt skrine podávača drôtu (bod 9 na obrázku 1)
2. Umiestnite drôtenú cievku na upínací navijak cievky (bod 7 na obrázku 1) a zaistíte ju montážnou maticou. Ak používate typ cievky 300 (15 alebo 18 kg), použite vhodný adaptér, napr. 50 00 001103. Otvor na zadnej strane adaptéra musí zodpovedať kolíku na upínacom puzdre drôtovej cievky!
3. **Odstrihnite koniec drôtu a ťahajte drôt cez vstupný otvor E3, kotúč a potom cez priechodku v zásuvke zväracieho horáka (~ 5 cm).** Skontrolujte, či je drážka drážka použitá správne.
4. Zatláčajte rameno **E2** tak, aby zodpovedalo zubom, ozubeným kolesám a zaistíte rameno umiestnením páky **E1** zvislo.
5. Nastavte prítláčnú silu upínacej matice **E1**, aby ste zabezpečili stálu dráhu drôtu a zabránili vzniku deformácie. **Nastavovacia skrutka sa nachádza pod plastovou skrutkou E1.**
6. Brzda na vnútornej objímke cievky (bod 7 obr. 1) nastavená výrobcom. Ak je to potrebné, brzda sa dá nastaviť pomocou skrutky, takže pri zastavení podávania sa drôt tiež zastaví súčasne (čím sa zabráni nadmernému rozvoju drôtu). Pamätajte si, že príliš tesná brzda spôsobuje nadmerný odpor pri odvíjaní a môže to viesť k sklúznutiu drôtu na valci.

6.3 Zasunutie drôtu do zváracieho horáka a pripojenie uzemňovacieho kábla



UPOZORNENIE: Pri vkladani drôtu neotáčajte horák smerom k tvári!

1. Pripojte uzemňovací kábel k zásuvke (číslo 6 na obr. 2) a ku zvárateľnému prvku.
2. Zaskrutkujte zvárací horák do prístroja pre prívod elektriny zariadenia (č.5 na obrázku 2). Zariadenie musí byť zapnuté
3. Odstráňte plynovú dýzu zo zváracieho horáka.
4. Odskrutkujte prislúchajúcu špičku.
5. Pripojte napájanie k zariadeniu.
6. Prepínač zadného panelu nastavte do polohy ON (č.13 na obr. 1).
7. Stlačte tlačidlo zváracieho horáka. Zvárací drôt sa privádza do zváracieho horáka. Dotiahnite prislúchajúcu špičku a plynovú dýzu potom čo drôt opustí horák. Môžete tiež použiť tlačidlo umiestnené na prednom paneli (číslo 4 na obrázku 2).
8. Pred zváraním naneste do plynovej trysky antiadhézný prostriedok, aby ste zabránili jeho poškodeniu.

Obrázok 12: Pripojenie zváracieho horáka MIG / MAG a uzemňovacieho kábla.

6.4 Nastavenie prietoku plynu

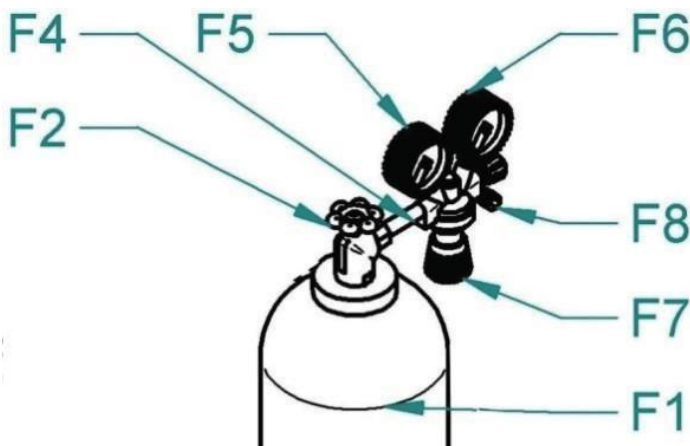
Zvárací oblúk a chladiaci sa zvar sa musia nachádzať v ochrannom štíte inertného plynu. Príliš málo plynu neposkytuje ochrannú atmosféru.



POZOR:

Plynový valec musí byť dostatočne chránený pred pádom. Táto príručka nezahŕňa ochranu plynových valcov. Informácie o ochrane valcov môžete získať od dodávateľa technického plynu. Vzhľadom na rozmery zariadenia nesmie výška plynového valca presiahnuť 120 cm a priemer nesmie presiahnuť 20 cm.

1. Pripevnite plynovú hadicu k zásuvke (č. 9 na obrázku 2) na zadnom paneli zariadenia.
2. Otočte nastavovaciu skrutku **F7** umiestnenú v dolnej časti redukčného ventilu, až kým **F6** meter nezobrazí požadovaný prietok. Potom stlačte tlačidlo zváracieho horáka. Optimálny prietok je 10-15 l/min v závislosti od priemeru drôtu a použitej dýzy.
3. Pred začatím zvárania, po dlhšej dobe nečinnosti zariadenia alebo po výmene zváracieho horáka, by sa trubky mali prečistiť ochranným plynom.



Obrázok 5: Nastavenie prietoku ochranného plynu.

F1	Plynový valec
F2	Valcový ventil
F4	Tlakový reduktor
F5	Vysokotlakový manometer
F6	Nízkotlakový manometer
F7	Nastavovací gombík
F8	Výstup plynu

Tabuľka 4: Komponenty pre pripojenie plynu

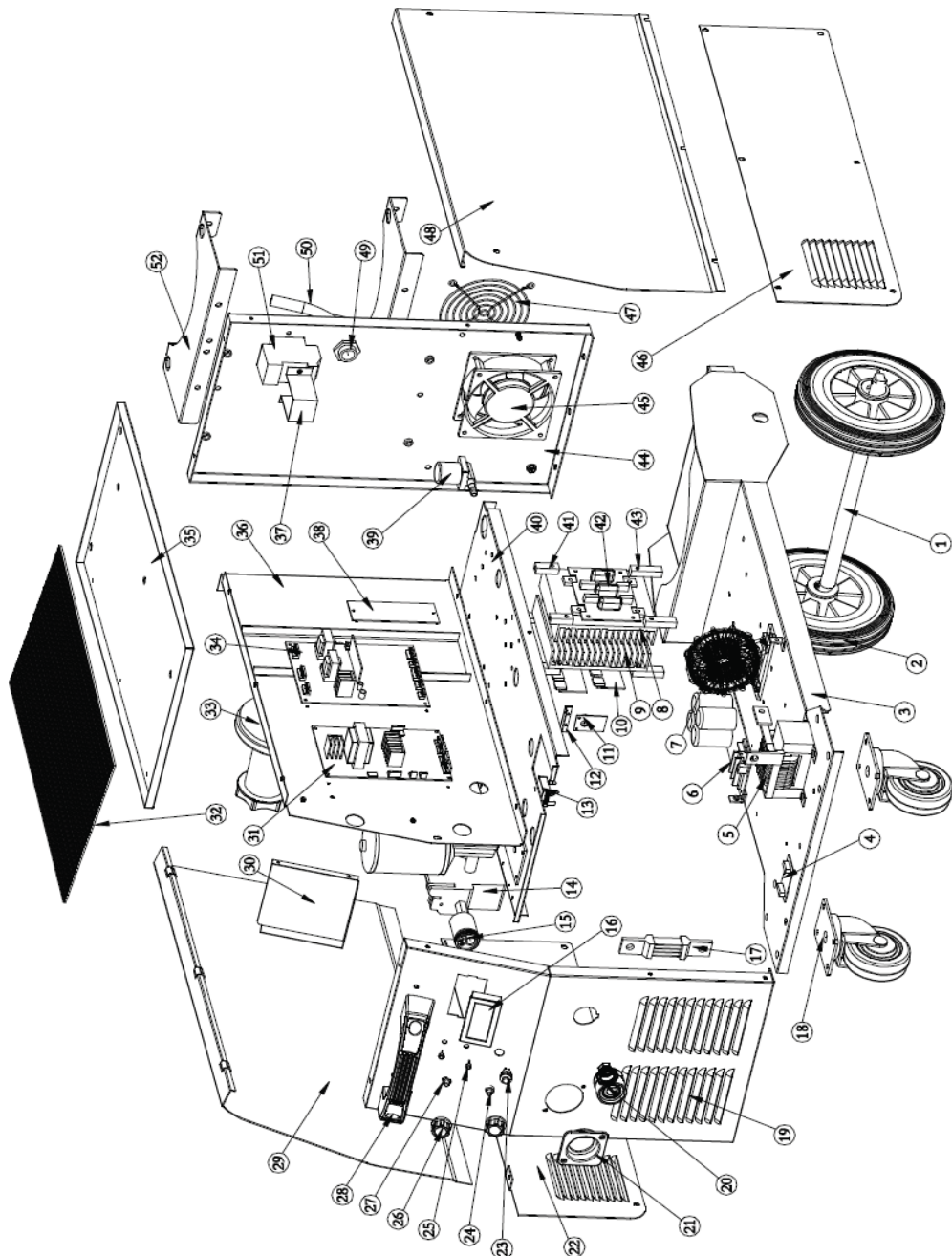
7. Nastavenie parametrov a začiatok zvárania

1. Spustíte zariadenie s vypínačom ON / OFF (číslo 13 na obrázku 1) do polohy ON, aby ste ho zapli do polohy OFF, aby ste ho vyplí. Stav zariadenia je signalizovaný LED (číslo 1 na obrázku 2).
 2. Nastavíte zvärací prúd (napätie) potenciometrom (číslo 7 na obrázku 2). Zvärací prúd by mal odrážať hrúbku zváraného materiálu. Približné hodnoty sú uvedené v tabuľke 5. Pomer medzi napätím a zväracím prúdom je určený empirickým vzorcom: $U_2 = 14 + 0,05xI_2$. Aktuálna hodnota počas zvárania je zobrazená na displeji (číslo 3 na obrázku 2).
 3. Nastavíte rýchlosť podávania drôtu vhodnú pre prúd pomocou gombíka ako experiment (číslo 8 na obr. 2).
 - 2) Správne zvolené parametre umožňujú dosiahnuť stabilný a tichý zvärací oblúk, ktorý produkuje minimálne rozstrekovanie.
- Upozornenie:** dosiahnutie stabilných parametrov oblúka nastavením gombíkov (číslo 7 na obrázku 2) a (č.8 na obr. 2) v podobnej polohe vzhľadom na hodinky (napr. Obidve gombíky nastavené na deväť hodín, dvanásť hodín, tri hodiny atď.)
4. Umiestnite dýzu zväracieho horáka bližšie k zváranému prvku, stlačte tlačidlo rukoväte a začnite zváranie.
 5. Displej (3 na obr. 2) zobrazuje zvärací prúd v ampéroch. Po skončení zvárania sa na displeji zobrazí "-000".

Priemer drôtu [mm]	Zvärací prúd [A]	Hrúbka obrobku [mm]
0.6	30 - 110	1.0 - 1.6
0.8	35 - 160	1.0 - 2.3
1.0	45 - 180	1.2 - 7.0

Tabuľka 5: Približné nastavenie parametrov pre zváranie MIG MAN (manuálne)

8. Náhradné diely a montážny výkres



Obrázok 6: Náhradné diely Fanmig J23 MOST

Por.	Katalógové č.	Názov	Q-ty
1	10039167	Náprava	1
2	10016535	Zadné koleso	2
3	10039181	Základňa	1
4	10020611	Absorpčná doska	1
5	10042336	Reaktor	1
6	10060743	PCB filter	1
7	10059065	Hlavný transformátor	1
8	10016285	Invertorový radiátor	1
9	10016286	Usmerňovač	1
10	10060699	Usmerňovač PCB	2
11	10020633	Pohon PCB trafo	1
12	10016112	Konektor	1
13	10020686	Usmerňovač	2
14	10054022	Podávač drôtu	1
15	10059021	Euro zásuvka	1
16	10006797	Obrazovka	1
17	10016424	Prepojovací pás	1
18	10016534	Otočné koleso	2
19	10060687	Predný panel	1
20	10004638	Uzemňovacia zásuvka	1
21	10054132	Kryt euro zásuvky	1
22	10060685	Nižší ľavý kryt	1
23	10021587	Tlačidlo okamžitého podávania drôtu	1
24	10046467	Napäťový potenciometer	1
25	10059020	LED dióda	1
26	10044441	Gombík	2
27	10020751	Potenciometer podávania drôtu	1
28	10050074	Predná rukoväť	1
29	10060684	Horný ľavý kryt	1
30	10013102	Malý kryt	1
31	10058813	Pohon PCB	1
32	10011117	Podlaha PVC	1
33	10022311	Upevňovacia objímka cievky	1
34	10058814	Riadiaci panel	1
35	10060683	Horný kryt	1
36	10059027	Stredná stena	1
37	10016118	Prepnutie montáže	1
38	10050312	Filter EMC	1

39	10001368	Plynový solenoid	1
40	10059063	Stredný panel	1
41	10015558	Najvyšší stĺpik	4
42	10060698	Blok meniča	1
43	10016175	Spodný stĺpik	4
44	10059061	Zadný panel	1
45	10020933	Ventilátor	1
46	10060686	Spodný pravý kryt	1
47	10007331	Kryt ventilátora	1
48	10060682	Horný pravý kryt	1
49	10004886	Pripevnenie kábla	1
50	10054893	Napájací kábel	1
51	10021937	Hlavný vypínač	1
52	10016577	Montáž plynového valca	2

Tabuľka 6: Náhradné diely Fanmig J23 MOST

9. Chyby pri zváraní metódou MIG/MAG



Pozor:

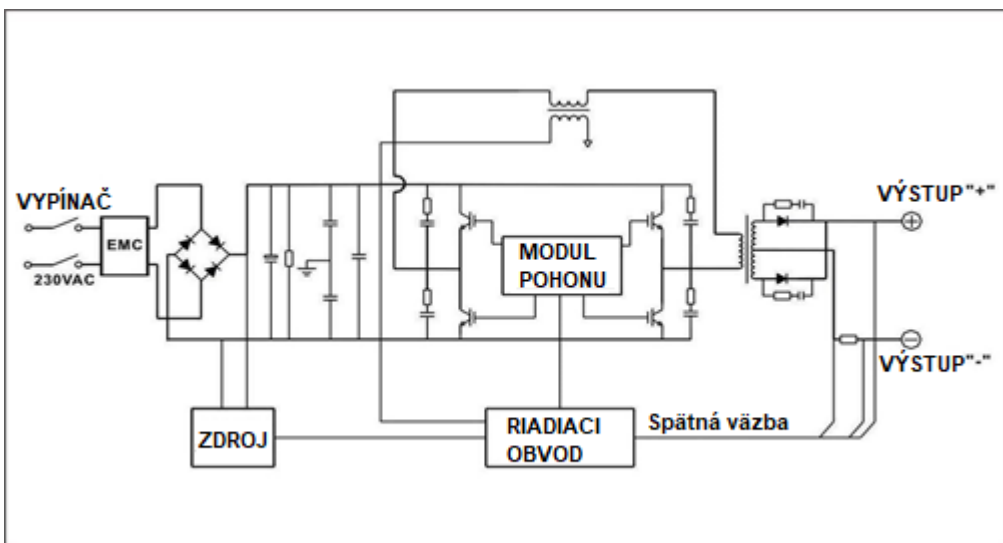
Zariadenie smie opravovať len oprávnený personál!!

Porucha	Možná príčina	Odporúčanie
Nestabilný oblúk	Rýchlosť drôtu je príliš vysoká / nízka	Nastavte správnu rýchlosť
	Nedostatočný kontakt masovej svorky so zváraným obrobkom	Skontrolujte svorku a opätovne ju zaistite
	Nesprávny koniec špičky	Špičku vymeňte za správnu
	Nesprávny prietok plynu	Nastavte správny prietok
	Zanesená vodiaca lišta	Vyčistite stlačeným vzduchom alebo vymeňte
	Nesprávne podávanie drôtu	Skontrolujte zariadenie valcov podávania drôtu a silu tlaku
	Porucha zdroja napájania	Kontaktujte technickú podporu
Príliš veľký rozstrek pri zváraní	Príliš vysoká rýchlosť podávania drôtu	Znížte rýchlosť
	Príliš vysoký zvárací prúd	Znížte zvárací prúd
	Nečistota na zváranom obrobku	Vyčistite zváraný obrobok

Motor na podávanie drôtu nefunguje	Žiadne napájanie	Skontrolujte elektrické pripojenie
	Nesprávne fungovanie tlačidla zväracieho horáka	Skontrolujte tlačidlo
	Poškodenie ovládacej dosky	Kontaktujte technickú podporu
	Poškodenie motora	Kontaktujte technickú podporu
Motor podávania drôtu pracuje bez podávania drôtu alebo s nestabilným podávaním	Upínacie rameno je príliš vysoké	Tlak nastavte príslušnou maticou
	Nesprávny valec podávania	Otočte alebo zmeňte posuvný valec
	Drôt je zablokovaný v aktuálnom termináli	Vymeňte koniec špičky
Zariadenie sa automaticky vypne. LED dióda sa rozsvieti (číslo 2 pozri obr. 2).	Prekročenie pracovného cyklu	Zariadenie nechajte vychladnúť a postupujte podľa pokynov na použitie
	Ventilátor nefunguje	Kontaktujte technickú podporu
	Porucha zdroja elektrického prúdu	Kontaktujte technickú podporu

Tabuľka 7: Poruchy pri zváraní MIG/MAG

10. Elektrická schéma



Obrázok 7: Elektrická schéma

11. Vyhlásenie EÚ o zhode

1. Výrobok Fanmig J23 MOST Poloautomatická zváračka
2. Meno a adresa výrobcu: RYWAL-RHC Sp. z o.o. Warszawa Chełmżyńska 180
04-464 Warszawa,
3. Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva výlučne na zodpovednosť výrobcu.
4. Predmet vyhlásenia Fanmig J23 MOST Poloautomatická zváračka



5. Predmet tohto vyhlásenia je v súlade s príslušnými požiadavkami harmonizujúcich právnych predpisov EÚ:

- Smernica o nízkom napätí LVD 2014/35 / ES,
- Smernica EMC 2014/30 / ES
- Smernica o obmedzení používania určitých nebezpečných látok používaných v elektrických a elektronických zariadeniach RoHS 2011/65 / ES

6. Odkazy na príslušné harmonizované normy, vo vzťahu ku ktorým sa deklaruje zhoda:

EN 60974-1: 2012; EN 60974-10: 2014.

7. Doplňujúce informácie: Žiadne

Toruń, 10.08.2018

Podpísaný v mene spoločnosti:

Product Manager
Dyrektor Produktu


mgr inż. Wojciech Wierzba

12. Recyklácia



V súlade so smernicou 2012/19 EU WEEE II (WEEE - Odpad z elektrických a elektronických zariadení), po vyradení z prevádzky musí byť zariadenie recyklované špecializovanou spoločnosťou.

Znehodnotené zväracie zariadenia nevyhadzujte s domovým odpadom!

Zariadenia podliehajú stálym zmenám a zlepšeniam. Podlieha zmenám.

Koniec

Výrobca:

RYWAL-RHC Sp. z o.o. Warszawa
Chelmyńska 180
04-464 Warszawa

Predajná sieť:



www.rywal.eu

RYWAL-RHC Sp. z o.o.

87-100 **Toruń**, ul. Polna 140 B
tel. 56 66 93 801, -802, fax: 56 66 93 807

15-264 **Białystok**, ul. K.Ciołkowskiego 165 85
74 10 492, tel./fax 85 74 10 491

85-825 **Bydgoszcz**, Forderńska 112 A
tel./fax: 52 345 38 73, 52 345 38 79

80-298 **Gdańsk**, Budowlanych 19 tel.
58 768 20 00 fax: 58 7682001

58-500 **Jelenia Góra**, K.Miarki 42 tel.:
669 605 408

62-510 **Konin**, Spółdzielców 12
tel./fax: 63 243 75 60, 63 243 75 61

75-100 **Koszalin**, Powstańców Wlkp. 2
tel./fax: 94 3420531

20-328 **Lublin**, A.Walentynowicz 18 tel./fax: 81
445 01 50 do 52, 81 445 01 55

93-490 **Łódź**, Pabianicka 119/131
tel./fax: 42 682 64 36, 42 682 64 37

10-409 **Olsztyn**, Lubelska 44 D
tel./fax: 89 535 10 00, 89 535 10 01

09-400 **Płock**, Przemysłowa 7
tel./fax: 24 269 22 24

61-371 **Poznań**, R.Maya 1/12
tel. 61 862 61 51, fax: 61 866 69 41

35-211 **Rzeszów**, M.Reja 10
tel. 17 85 90 141, -142, fax: 017 85 90 143

37-450 **Stalowa W.**, Energetyków 49
tel./fax: 15 844 02 63, 15 844 55 16

72-006 **Mierzynk. Szczecina**, Welecka 22 E
tel./fax: 91 482 36 66, 91 482 36 78

04-464 **Warszawa**, Chelmyńska 180 tel. 22
331 42 90, fax: 22 331 42 91

42-200 **Częstochowa**, Warszawska 285/287
tel./fax: 34 324 39 98, 324 60 61

31-752 **Kraków**, K.Makuszyńskiego 4 tel./fax:
12 686 37 36, 686 37 35

41-703 **Ruda Śląska**, Stara 45 tel.
32 342 70 00, fax: 32 342 70 01

54-156 **Wrocław**, Stargardzka 9 C
tel./fax 71 351 79 34, 71 351 79 36

65-410 **Zielona Góra**, Fabryczna 14 tel.
68 322 11 81, fax: 68 322 11 87

RME MIDDLE EAST FZCO

Jebel Ali Free Zone
P.O.Box 261839, Dubai
UAE (United Arab Emirates)
Phone: +971 4 880 8781
Fax: +971 4 880 8782
Mobile: +971 509 149 036
www.rme-me.ae

RYWAL-RHC Romania SRL

Str. Calea Făgăraşului, nr. 59
Standurile 60-67, 500053 Braşov,
ROMÂNIA
Telefon: 0368100.127
Fax: 0368100.128
Mobile: +40 740 433 592
e-mail: romania@rywal.ro
www.rywal.ro

Logistic Park Constanta
900155 Constanta
str. Industriala nr. 6
Telefon: +40 341 111 235
Fax: + 40 341 111 236

UAB „RYWAL-LT”

Elektrėnų g. 7,
LT-51193Kaunas,
LIETUVA
Tel:+37037473235
Tel./Faks:+37037 47 32 58e-mail:
info@rywal.lt
www.rywal.lt

LT- 91107 Klaipėda, Šilutes pl. 27,
Lithuania
Mob. +370 61269000

ИООО „РИВАЛ СВАРКА”

г.Минск,перелуокЛипковский,30-23
БЕЛАРУСЬ
Тел./Факс: +375 (17) 385-15-75 (76, 77) Моф.
МТС: +375 (29) 505-15-75
Mo6. Vel: +375 (29) 185-15-77
e-mail: office@rivalsvarka.by
www.rywal.by

SOLÍK SK, s. r. o.

Odborov 2554
SK 017 01 Považská Bystrica
SLOVENSKO
Telefón/Fax:0424323425e-mail:
mail@soliksk.sk
www.soliksk.sk

ООО РИВАЛ-РУ

ул. Цимлянская д. 3, стр. 1 г.
Москва
РОССИЯ
Тел./факс: +7 495 358 75
56 e-mail: rywal@rywal.ru
www.rywal.ru

Zintegrowany System Zarządzania



**ISO 9001
ISO 14001**



**AC 014
QMS, EMS**



www.facebook.com/rywalrhc



www.youtube.com/user/rywalrhc