

Manual de usuario

MOBIMIG 120



CONTENIDO

| | |
|--|----|
| Seguridad..... | 3 |
| Parámetro principal | 5 |
| Estructura de la soldadora..... | 6 |
| Estructura de la pantalla y LED de funcionamiento..... | 6 |
| Estructura del panel frontal y negro..... | 6 |
| Instalación..... | 7 |
| Atención | 11 |
| Mantenimiento | 12 |
| Control diario | 13 |
| Esquema de conexión de la máquina | 15 |
| Plano de explosión..... | 16 |
| Garantía | 18 |

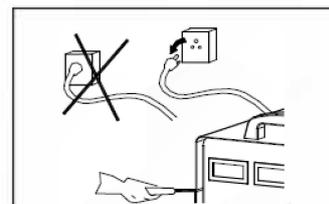
Lea y comprenda detenidamente este manual de instrucciones antes de instalar y utilizar esta máquina.
El contenido de este manual puede ser revisado sin previo aviso.

SEGURIDAD

La soldadura y el corte son peligrosos para el operario, las personas que se encuentren en la zona de trabajo o cerca de ella y el entorno, si la máquina no se maneja correctamente. Por lo tanto, la realización de trabajos de soldadura y corte sólo debe efectuarse bajo el estricto y exhaustivo cumplimiento de todas las normas de seguridad pertinentes. Por favor, lea y comprenda este manual de instrucciones cuidadosamente antes de la instalación y operación.

La conmutación de los modos de función es posiblemente perjudicial para la máquina, mientras se realiza la operación de soldadura.

- Desconecte el cable portaelectrodos de la máquina antes de realizar la soldadura.
- Es necesario un interruptor de seguridad para evitar fugas eléctricas en la máquina.
- Las herramientas de soldadura deben ser de alta calidad.
- Los operarios deben estar cualificados.



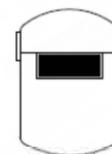
Descarga eléctrica: ¡Podría ser mortal!

- Conecte el cable de tierra de acuerdo con la normativa estándar.
- Evite todo contacto con las partes eléctricas bajo tensión del circuito de soldadura, los electrodos y los cables con las manos desnudas. Es necesario que el operario lleve guantes de soldadura secos mientras realiza la tarea de soldadura.
- El operario debe mantener la pieza de trabajo aislada de sí mismo.



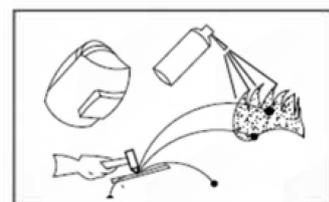
Humo y gas generados al soldar o cortar: perjudiciales para la salud de las personas.

- Evite respirar el humo y el gas generados al soldar o cortar.
- Mantenga la zona de trabajo bien ventilada.
- Rayos de arco: nocivos para los ojos y la piel de las personas.
- Llevar Máscara de soldar, vidrio antirradiación y ropa de trabajo mientras se realiza la operación de soldadura.
- También deben tomarse medidas para proteger a las personas que se encuentren en la zona de trabajo o cerca de ella.



Peligro de incendio

- Las salpicaduras de soldadura pueden provocar un incendio, por lo que se debe retirar el material inflamable del lugar de trabajo.
- Tenga cerca un extintor de incendios y a una persona formada preparada para utilizarlo.
- Ruido: posiblemente perjudicial para la audición de las personas.
- Se genera ruido al soldar/cortar, utilice protección auditiva homologada si el nivel de ruido es elevado.
- Fallo de la máquina:
- Consulte este manual de instrucciones.
- Póngase en contacto con su distribuidor o proveedor local para obtener más información.



DESCRIPCIÓN GENERAL

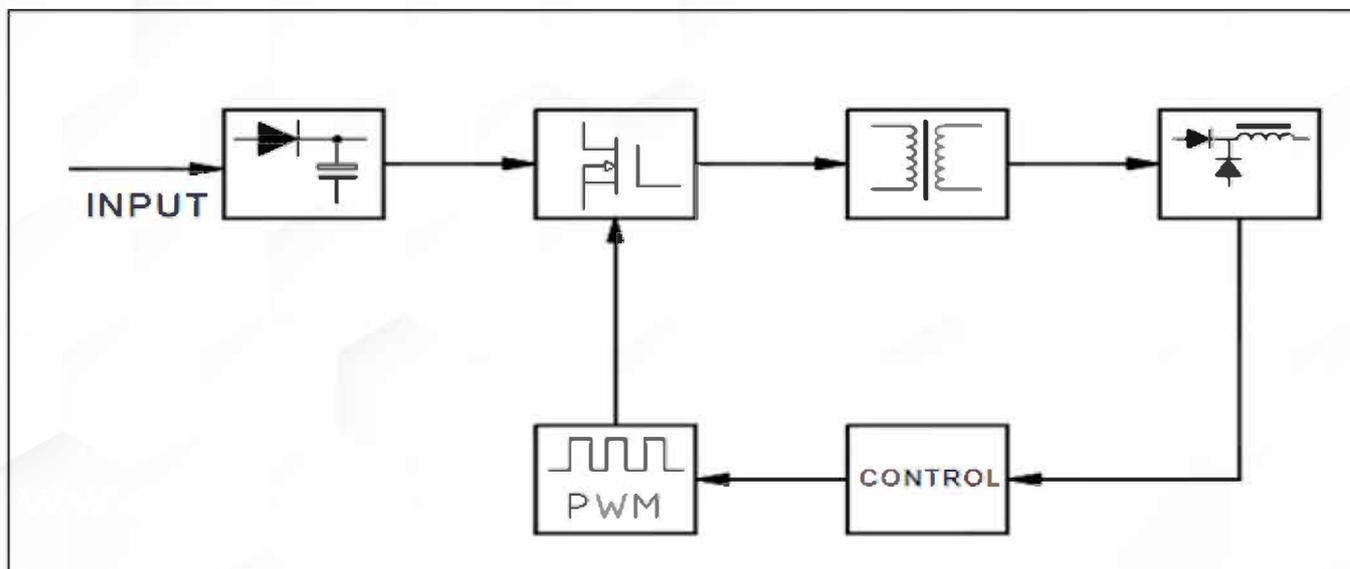
Esta máquina de soldar está compuesta por la fuente de alimentación de la soldadora MIG inverter con características externas de salida de voltaje invariable fabricada con tecnología avanzada de inversor IGBT diseñada por nuestra empresa. Con el componente de alta potencia IGBT, el inversor convierte el voltaje de CC, que se rectifica a partir del voltaje de CA de 50Hz/60Hz de entrada, en voltaje de CA de alta frecuencia de 42KHz; como consecuencia, el voltaje se transforma y se rectifica. Las características de esta máquina son las siguientes:

- Tecnología de inversor IGBT, control de corriente, alta calidad, rendimiento estable;
- Circuito cerrado de realimentación, salida de tensión invariable, gran capacidad de equilibrar la tensión hasta $\pm 15\%$;
- Control del reactor de electrones, soldadura estable, pocas salpicaduras, baño de fusión profundo, excelente formación del cordón de soldadura;
- La tensión de soldadura puede preajustarse, y el voltímetro muestra el valor de tensión preajustado cuando no se está soldando.
- Tanto la corriente como la tensión de soldadura pueden observarse al mismo tiempo.
- Alimentación lenta del alambre durante el arranque del arco, retirar la bola de fusión después de soldar, arranque fiable del arco.
- Pequeña, ligera, fácil de manejar, económica y práctica.

ENTORNO OPERATIVO

Es necesaria una ventilación adecuada para refrigerar correctamente la máquina. Asegúrese de que la máquina esté colocada sobre una superficie estable y nivelada donde el aire fresco y limpio pueda fluir fácilmente a través de la unidad. La máquina tiene componentes eléctricos y tarjetas de circuitos de control que se dañarán por el exceso de polvo y suciedad, por lo que es esencial un entorno de funcionamiento limpio.

Diagrama de bloques:



Nota: El ciclo de trabajo de soldadura es el porcentaje de tiempo de soldadura continua real que puede producirse en un ciclo de diez minutos. Por ejemplo: 20% a 125 amperios - esto significa que el soldador puede soldar continuamente a 130 amperios durante 2 minutos y luego la unidad tendrá que descansar durante 8 minutos.

El ciclo de trabajo puede verse afectado por el entorno en el que se utiliza la soldadora. En zonas con temperaturas superiores a 40°C, el ciclo de trabajo será inferior al indicado. En zonas con temperaturas inferiores a 40°C, se han obtenido ciclos de trabajo superiores.

Todas las pruebas sobre ciclos de trabajo se han realizado a 40°C, por lo que en condiciones prácticas de trabajo los ciclos de trabajo serán mucho mayores que los indicados anteriormente.

PARÁMETRO PRINCIPAL

| MODELO | MOBIMIG 120 LED | | | | | |
|------------------------------------|-------------------|-----|------|---------|-----|------|
| Tensión de alimentación (V) | 220±10% | | | 110±10% | | |
| Función | MIG | | | | | |
| Ciclo de trabajo (40°C 10min) | 15% | 60% | 100% | 20% | 60% | 100% |
| | 120 | 60 | 46.5 | 100 | 58 | 45 |
| Tensión en vacío (V) | 57 | | | 57 | | |
| Capacidad nominal de entrada (KVA) | 5.36 | | | 3.36 | | |
| Corriente nominal de entrada (A) | 24A/9 | | | 32A/14A | | |
| Corriente de salida (A) | 30-120A | | | 30-100A | | |
| Eficiencia | 82 | | | 80 | | |
| Factor de potencia | 0.64 | | | 0.77 | | |
| Función | LIFT TIG | | | | | |
| Ciclo de trabajo (40°C 10min) | 15% | 60% | 100% | 20% | 60% | 100% |
| | 120 | 60 | 46.5 | 100 | 58 | 45 |
| Tensión en vacío (V) | 10-25 | | | 10-25 | | |
| Capacidad nominal de entrada (KVA) | 3.56 | | | 2.42 | | |
| Corriente nominal de entrada (A) | 17A/7A | | | 23A/11A | | |
| Corriente de salida (A) | 15-120A | | | 15-100A | | |
| Eficiencia | 78.4 | | | 78.3 | | |
| Factor de potencia | 0.63 | | | 0.75 | | |
| Función | MMA | | | | | |
| Ciclo de trabajo (40°C 10min) | 15% | 60% | 100% | 20% | 60% | 100% |
| | 120 | 60 | 46.5 | 100 | 58 | 45 |
| Tensión en vacío (V) | 57 | | | 57 | | |
| Capacidad nominal de entrada (KVA) | 5.15 | | | 3.73 | | |
| Corriente nominal de entrada (A) | 25A/10A | | | 34A/15A | | |
| Corriente de salida (A) | 15-120A | | | 15-100A | | |
| Eficiencia | 81.5 | | | 81 | | |
| Factor de potencia | 0.61 | | | 0.76 | | |
| IP | 21S | | | | | |
| Clase de aislamiento | H | | | | | |
| Manera de enfriar | VENTILADOR Y AIRE | | | | | |
| Dimensiones (L*A*A) (mm) | 275X145X175 | | | | | |
| Diámetro del alambre (mm) | 0.8-0.9 | | | | | |
| Peso neto (Kg) | 3.75 | | | | | |

ESTRUCTURA DE LA SOLDADORA

4.1 Estructura de la pantalla y LED de funcionamiento

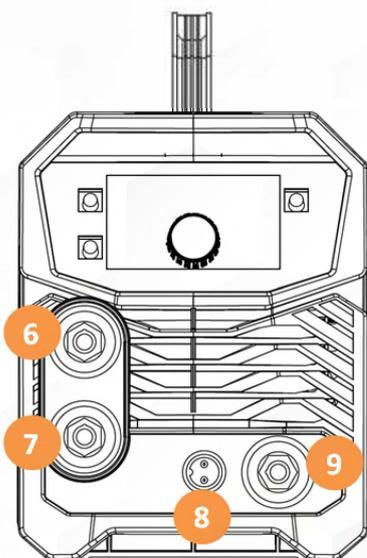
Figura 1



- 1) Botón - Seleccionar el diámetro del alambre
- 2) Botón- para seleccionar la función VRD
- 3) Ajuste tensión/corriente y tensión de soldadura/velocidad de avance del hilo
- 4) Botón- para seleccionar el modo de soldadura SINERGICA/MANUAL/MMA/LIFT TIG
- 5) Display de alimentación de alambre en bloque

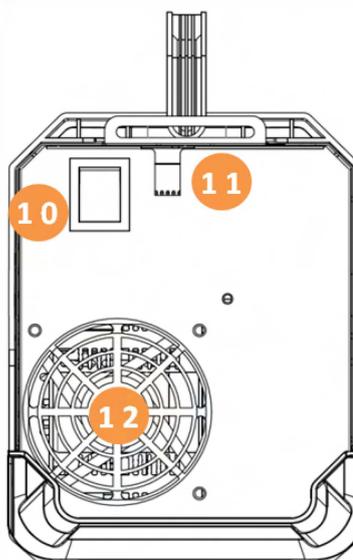
4.2 Estructura del panel frontal y negro

Figura 2



- 6) Terminal de salida negativo de soldadura manual
- 7) Torcha MIG de conexión directa
- 8) Interfaz de interruptor de torcha
- 9) Terminal de salida positivo (+)

Figura 3

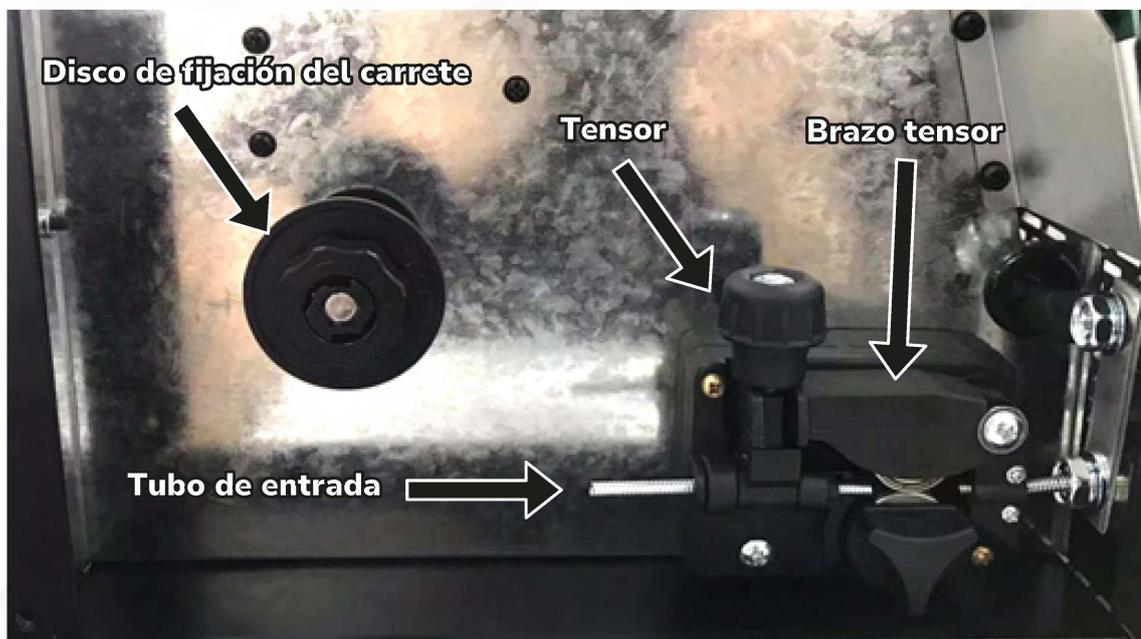


- 10) Interruptor de alimentación
- 11) Cable de alimentación
- 12) Ventilador

INSTALACIÓN

5.1. Configuración y funcionamiento de la soldadura MIG MAG

5.1.1 Montaje de la bobina de hilo y ajuste de la tensión del devanador

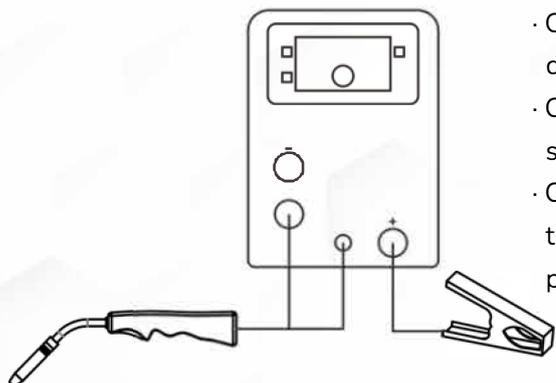


- Abra la puerta de la soldadora y retire el disco de retención del cable.
- Deslice el carrete de alambre en el centro del husillo. Al hacerlo, asegúrese de que el disco de arrastre del husillo encaje con un radio del carrete de alambre.
- Vuelva a instalar el disco de retención.

Atención: Antes de cambiar el rodillo de alimentación o la bobina de hilo, asegúrese de que la red eléctrica está desconectada.

Atención: El uso de una tensión de avance excesiva provocará un desgaste rápido y prematuro del rodillo de accionamiento, del cojinete de apoyo y del motor de accionamiento.

5.1.2 Configuración para la operación de soldadura MIG sin gas



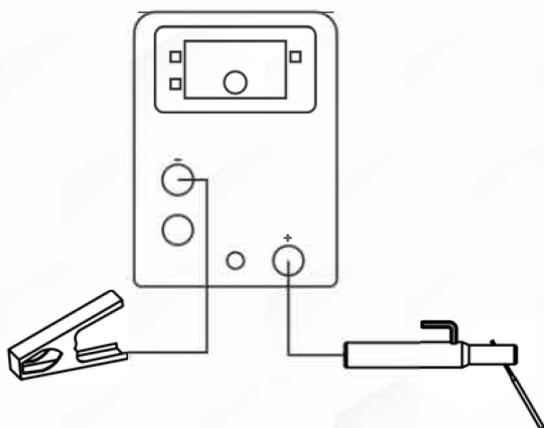
- Compruebe que el hilo tubular, el hilo sin gas, el rodillo de arrastre y la punta de soldar son los correctos.
- Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal positivo (+) de soldadura de salida.
- Conecte la pinza de masa a la pieza de trabajo. El contacto con la pieza de trabajo debe ser un contacto fuerte con metal limpio y desnudo, sin corrosión, pintura ni cascarilla en el punto de contacto.

Nota: Por favor, opere y consulte "4. ESTRUCTURA DE LA SOLDADORA" en la página 5.

GUÍA BÁSICA DE SOLDADURA

5.1.3 Configuración para el funcionamiento en modo MMA/STICK

Nota: Por favor, opere y consulte "4.ESTRUCTURA DE LA SOLDADORA" en la página5.

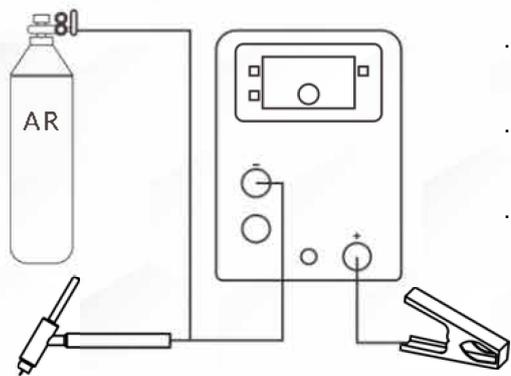


- Conecte el conector rápido del portaelectrodo al terminal positivo (+) de salida de soldadura
- Conecte el conector rápido del cable de tierra al terminal de soldadura de salida negativo (-).

Advertencia: La soldadura MMA/Stick requiere un juego de cables MMA.

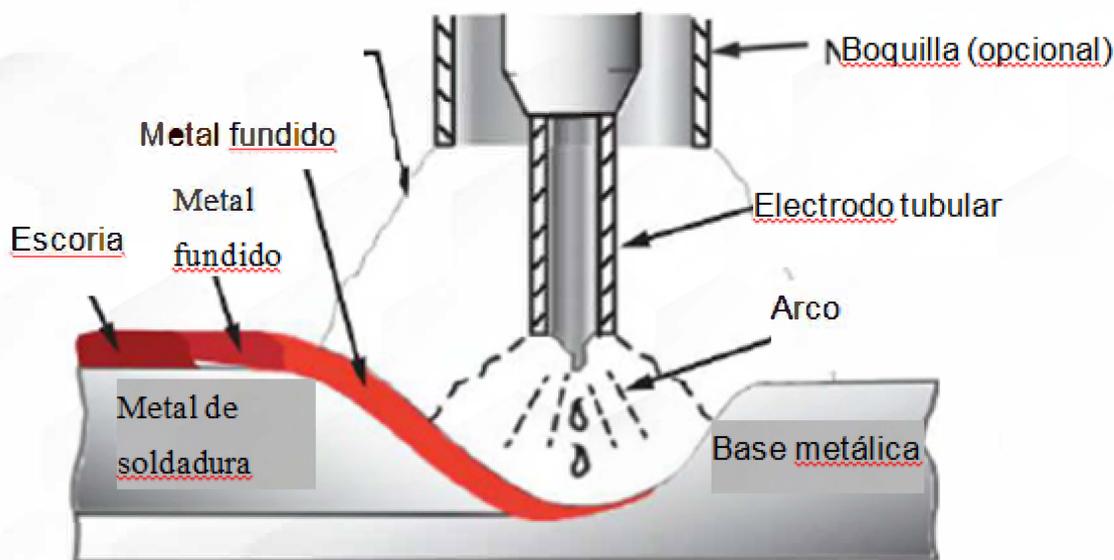
5.1.4 Preparación de la operación de soldadura Lift TIG

Nota: Por favor, opere y consulte "4.ESTRUCTURA DE LA SOLDADORA" en la página5.



- Conecte el conector rápido de la Torcha TIG Lift al terminal de soldadura de salida negativo (-).
- Conecte el conector rápido del cable de masa al terminal positivo (+) de salida de soldadura.
- Conecte la manguera de aire del soplete Lift TIG con el conector del medidor de argón. Ver imagen abajo

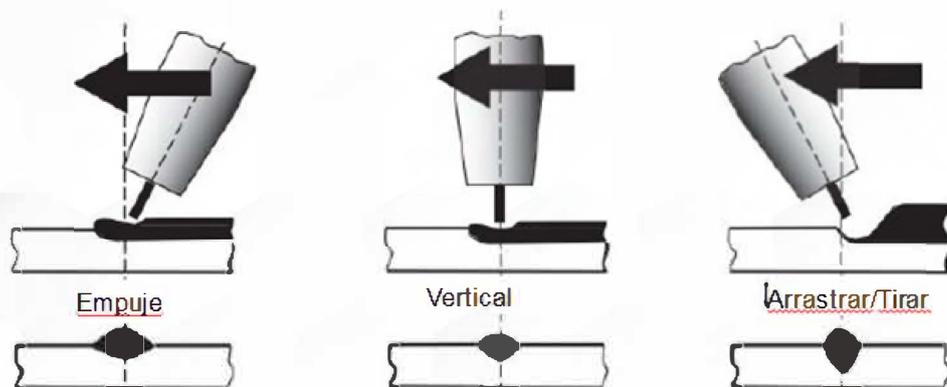
SOLDADURA POR ARCO CON FLUJO (FCAW): Se trata de un proceso de soldadura por arco eléctrico que fusiona las piezas a soldar calentándolas con un arco voltaico entre un alambre de electrodo continuo relleno de fundente y la pieza de trabajo. El apantallamiento se obtiene por descomposición del fundente dentro del hilo tubular. El proceso se aplica normalmente de forma semiautomática; no obstante, puede aplicarse automáticamente o a máquina. Se suele utilizar para soldar electrodos de gran diámetro en posición plana y horizontal y electrodos de pequeño diámetro en todas las posiciones. El proceso se utiliza en menor medida para soldar acero inoxidable y para trabajos de recargue.



Proceso FCAW

Posición de la Torcha MIG

El ángulo de la Torcha MIG con respecto a la soldadura influye en la anchura de la soldadura.



La torcha de soldar debe sujetarse en ángulo con respecto a la junta de soldadura. (Sujete la torcha de forma que se vea el cordón de soldadura en todo momento. Lleve siempre la careta de soldar con las lentes de filtro adecuadas y utilice el equipo de seguridad apropiado.

PRECAUCIÓN

No tire de la torcha de soldar hacia atrás cuando se establezca el arco. Esto creará una extensión excesiva del alambre (stick-out) y hará una soldadura muy pobre. El cable del electrodo no se activa hasta que se pulsa el gatillo de la torcha. Por lo tanto, el cable puede colocarse en la costura o junta antes de bajar el casco.

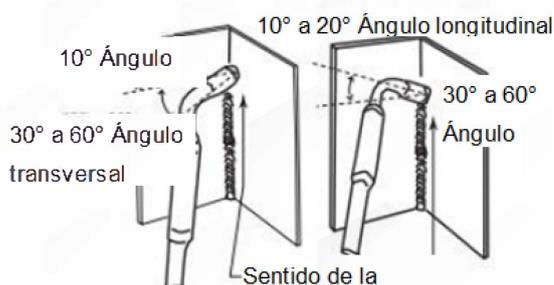
5° a 15° Ángulo longitudinal



Figura 1-4



Figura 1-5



Vertical Fillet Welds
Soldaduras de filete
verticales

Figura 1-6

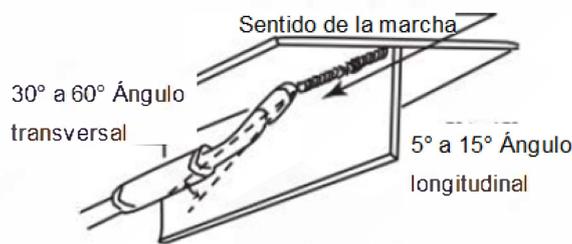


Figura 1-7

VARIABLES PRESELECCIONADAS

Las variables preseleccionadas dependen del tipo de material que se suelda, del espesor del material, de la posición de soldadura, de la velocidad de deposición y de las propiedades mecánicas. Estas variables son:

- Tipo de hilo de electrodo
- Tamaño del alambre del electrodo

VARIABLES PRINCIPALES AJUSTABLES

Controlan el proceso una vez que se han encontrado las variables preseleccionadas. Controlan la penetración, la anchura del cordón, la altura del cordón, la estabilidad del arco, la velocidad de deposición y la solidez de la soldadura.

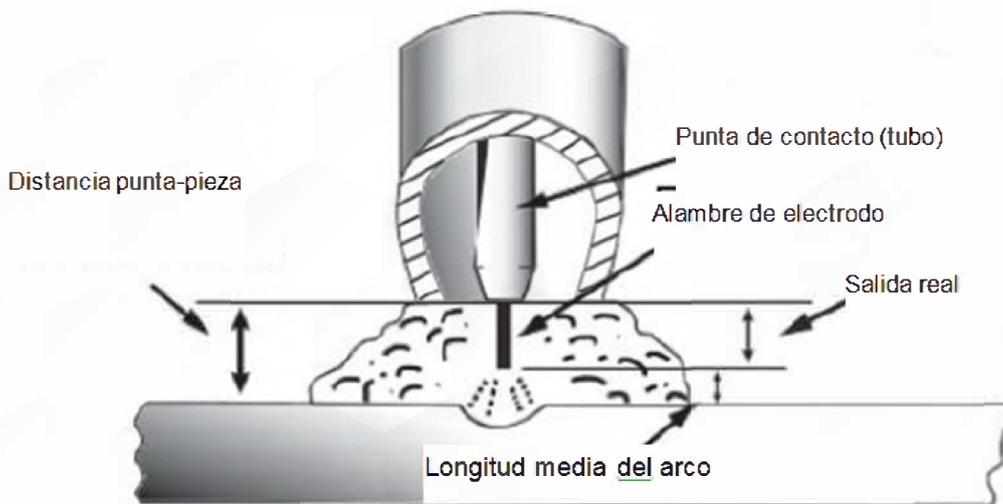
Son los siguientes:

- Tensión del arco
- Corriente de soldadura (velocidad de avance del hilo)
- Velocidad de desplazamiento

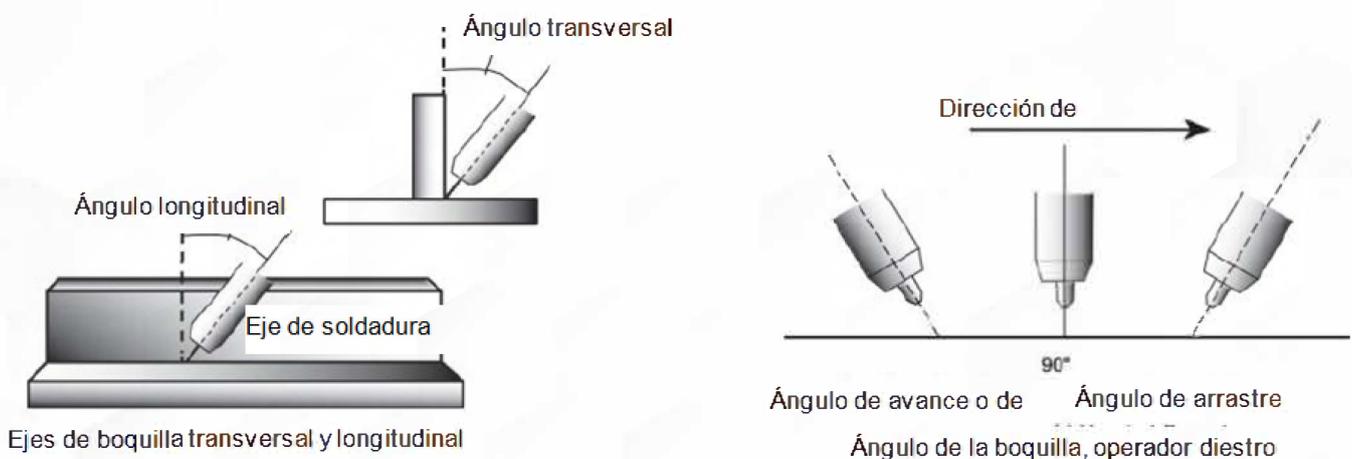
VARIABLES SECUNDARIAS AJUSTABLES

Estas variables provocan cambios en las variables primarias ajustables que, a su vez, provocan el cambio deseado en la formación del cordón. Estas variables son:

- 1) Stick-out (distancia entre el extremo del tubo de contacto (punta) y el extremo del hilo del electrodo). Mantenga un stick-out de unos 10 mm.
- 2) Velocidad de alimentación del hilo. Aumentar la velocidad de alimentación del hilo aumenta la corriente de soldadura, Disminuir la velocidad de alimentación del hilo disminuye la corriente de soldadura.



3) **Ángulo de la boquilla.** Se refiere a la posición de la torcha de soldadura en relación con la junta. El ángulo transversal suele ser la mitad del ángulo incluido entre las placas que forman la unión. El ángulo longitudinal es el ángulo entre la línea central de la torcha de soldar y una línea perpendicular al eje de la soldadura. El ángulo longitudinal suele denominarse ángulo de la boquilla y puede ser de arrastre (tirando) o de avance (empujando). Hay que tener en cuenta si el operario es zurdo o diestro para darse cuenta de los efectos de cada ángulo en relación con la dirección de avance.



Establecimiento del arco y formación de cordones de soldadura

Antes de intentar soldar una pieza acabada, se recomienda realizar soldaduras de práctica en una muestra de metal del mismo material que el de la pieza acabada.

El procedimiento de soldadura más sencillo para que el principiante experimente con la soldadura MIG es la posición plana. El equipo es capaz de realizar posiciones plana, vertical y por encima de la cabeza.

Para practicar la soldadura MIG, fije algunos trozos de chapa de acero dulce de calibre 16 ó 18 (0,06" 1,5mm ó 0,08" 2,0mm) de 6" x 6" (150 x 150mm). Utilice hilo tubular sin gas de 0,030" (0,8 mm).

Ajuste de la fuente de alimentación

El ajuste de la fuente de potencia y del alimentador de alambre requiere cierta práctica por parte del operario, ya que la instalación de soldadura tiene dos ajustes de control que deben equilibrarse. Estos son el control de la velocidad del hilo y el control de la tensión de soldadura. La corriente de soldadura viene determinada por el control de la velocidad del hilo; la corriente aumentará al aumentar la velocidad del hilo, lo que dará lugar a un arco más corto. Una menor velocidad del hilo reducirá la corriente y se alargará. El aumento de la tensión de soldadura apenas altera el nivel de corriente, pero alarga el arco. Disminuyendo la tensión, se obtiene un arco más corto con un pequeño cambio en el nivel de corriente.

Cuando se cambia a un diámetro de hilo de electrodo diferente, se requieren ajustes de control diferentes. Un hilo de electrodo más fino necesita más Wirespeed para alcanzar el mismo nivel de corriente.

No se puede obtener una soldadura satisfactoria si no se ajustan la Velocidad del hilo y la Tensión para adaptarlas al diámetro del hilo del electrodo y a las dimensiones de la pieza de trabajo.

Si la velocidad del hilo es demasiado alta para el voltaje de soldadura, se producirá "stubbing", ya que el hilo se sumerge en el baño de fusión y no se funde. La soldadura en estas condiciones normalmente produce una soldadura pobre debido a la falta de fusión. Si, por el contrario, la tensión de soldadura es demasiado alta, se formarán grandes gotas en el extremo del hilo, provocando salpicaduras. El ajuste correcto de la tensión y la velocidad del hilo se aprecia en la forma del depósito de soldadura y se oye por un sonido de arco regular y suave.

Selección del tamaño del alambre del electrodo

- La elección del tamaño del alambre del electrodo utilizado depende de lo siguiente
- Espesor del metal a soldar
- Capacidad de la unidad de alimentación de alambre y fuente de alimentación
- La cantidad de penetración necesaria
- La tasa de deposición requerida
- El perfil de cordón deseado
- La posición de la soldadura
- Coste del cable

ATENCIÓN

1. Entorno de trabajo

- 1) La soldadura debe realizarse en un ambiente relativamente seco, con una humedad del 90% o inferior.
- 2) La temperatura del entorno de trabajo debe estar comprendida entre -10°C y 40°C.
- 3) Evite soldar al aire libre a menos que esté protegido de la luz solar y la lluvia, y nunca deje que la lluvia o el agua se infiltren en la máquina.
- 4) Evite soldar en zonas polvorientas o ambientes con gases químicos corrosivos.

2. Consejos de seguridad

El circuito de protección contra sobrecalentamiento está instalado en esta máquina de soldadura. Si se genera un sobrecalentamiento en el interior de la máquina, ésta se detendrá automáticamente. No obstante, un uso inadecuado puede provocar daños en la máquina:

(1) Ventilación

Al soldar pasa una corriente elevada, por lo que la ventilación natural no puede satisfacer la necesidad de refrigeración de la máquina de soldar. Mantenga una buena ventilación de las rejillas de esta máquina de soldar. La distancia mínima entre esta máquina de soldar y cualquier otro objeto que se encuentre en la zona de trabajo o cerca de ella debe ser de 30 cm. Una buena ventilación es de vital importancia para el funcionamiento normal y la vida útil de esta máquina de soldar.

(2) Sin sobrecarga.

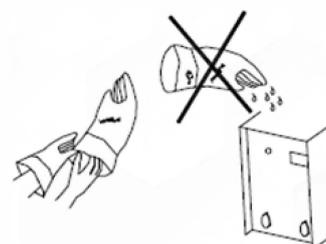
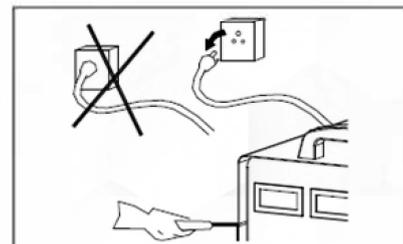
La corriente de sobrecarga podría obviamente acortar la vida útil del equipo de soldadura, o incluso dañar la máquina. Puede producirse una parada repentina mientras se realiza la operación de soldadura mientras esta máquina de soldar se encuentra en estado de sobrecarga. En este caso, no es necesario reiniciar la máquina de soldar. Mantenga en funcionamiento el ventilador incorporado para reducir la temperatura en el interior de la máquina de soldar.

(3) Evite descargas eléctricas.

Este equipo de soldadura dispone de un terminal de tierra. Conéctelo con el cable de masa para evitar la electricidad estática y las descargas eléctricas.

MANTENIMIENTO

- 1) Desconecte el enchufe de entrada o la alimentación antes de realizar tareas de mantenimiento o reparación en la máquina.
- 2) Asegúrese de que el cable de tierra de entrada está correctamente conectado a un terminal de tierra.
- 3) Compruebe si la conexión eléctrica interior está bien (especialmente los enchufes), y apriete la conexión suelta; si hay oxidación, elimínela con papel de lija y vuelva a conectarla.
- 4) Mantenga las manos, el pelo, la ropa suelta y las herramientas alejados de las partes eléctricas como ventiladores, cables cuando la máquina esté encendida.
- 5) Limpiar el polvo a intervalos regulares con aire comprimido limpio y seco; si las condiciones de trabajo son con mucho humo y contaminación atmosférica, la máquina de soldar debe limpiarse diariamente.
- 6) El aire comprimido debe reducirse a la presión necesaria para no dañar las piezas pequeñas de la máquina de soldar.
- 7) Para evitar el agua y la lluvia, si la hay, séquela a tiempo, y compruebe el aislamiento con megóhmetro (incluyendo el que hay entre la conexión y el que hay entre la carcasa y la conexión). Sólo cuando no haya ningún fenómeno anormal se debe continuar con la soldadura.
- 8) Si la máquina no se utiliza durante mucho tiempo, guárdela en el embalaje original en condiciones secas.



COMPROBACIÓN DIARIA

Para hacer el mejor uso de la máquina, la comprobación diaria es muy importante. Durante la comprobación diaria, por favor, compruebe en el orden de la Torcha, vehículo de alimentación de alambre, todo tipo de PCB, y así sucesivamente. Elimine el polvo o sustituya algunas piezas si es necesario. Para mantener la pureza de la máquina, por favor utilice piezas de soldadura originales.

Precauciones: Sólo los técnicos cualificados están autorizados a realizar la tarea de reparación y comprobación de este equipo de soldadura en caso de avería de la máquina.

8.1. Fuente de alimentación

| Pieza | Consulte | Observaciones |
|------------------|---|--|
| Panel de control | 1. Funcionamiento, sustitución e instalación del interruptor. 2. Conecte la alimentación y compruebe si el indicador de alimentación está encendido. | |
| Ventilador | 1. Compruebe si el ventilador funciona y el sonido generado es normal. | Si el ventilador no funciona o el sonido es anormal, realice una comprobación interna. |
| Alimentación | 1. Conecte la alimentación eléctrica y compruebe si se producen vibraciones anormales, calentamiento de la carcasa de este equipo, variación de los colores de la carcasa o zumbidos. | |

8.2. Torcha de soldadura

| Pieza | Consulte | Observaciones |
|-------------------------------------|---|---|
| Boquilla | 2. Compruebe si hay salpicaduras pegadas en la boquilla. | Las salpicaduras pueden dañar la Torcha. Utilice un antisalpicaduras para eliminarlas. |
| Consejo de contacto | 1. Compruebe si la punta de contacto está bien fijada. 2. Compruebe si la punta de contacto está físicamente completa. | La punta de contrato no fijada puede provocar un arco inestable. La punta de contacto físicamente incompleta puede dar lugar a un arco inestable y a la terminación automática del arco. |
| Manguera de alimentación de alambre | 1. Asegúrese de que hay acuerdo entre el alambre y el tubo de alimentación de alambre. 2. Asegúrese de que el tubo de alimentación de alambre no se dobla ni se alarga. 3. Asegúrese de que no hay polvo o salpicaduras acumuladas en el interior del tubo de alimentación de alambre, lo que hace que el tubo de alimentación de alambre se bloquee. | El desacuerdo entre los diámetros del alambre y del tubo de alimentación de alambre puede provocar un arco inestable. Sustitúyalos si es necesario. La flexión y el alargamiento del tubo de alimentación de alambre puede provocar una alimentación de alambre y un arco inestables. Sustitúyalo si es necesario. Si hay polvo o salpicaduras, elimínelos. |

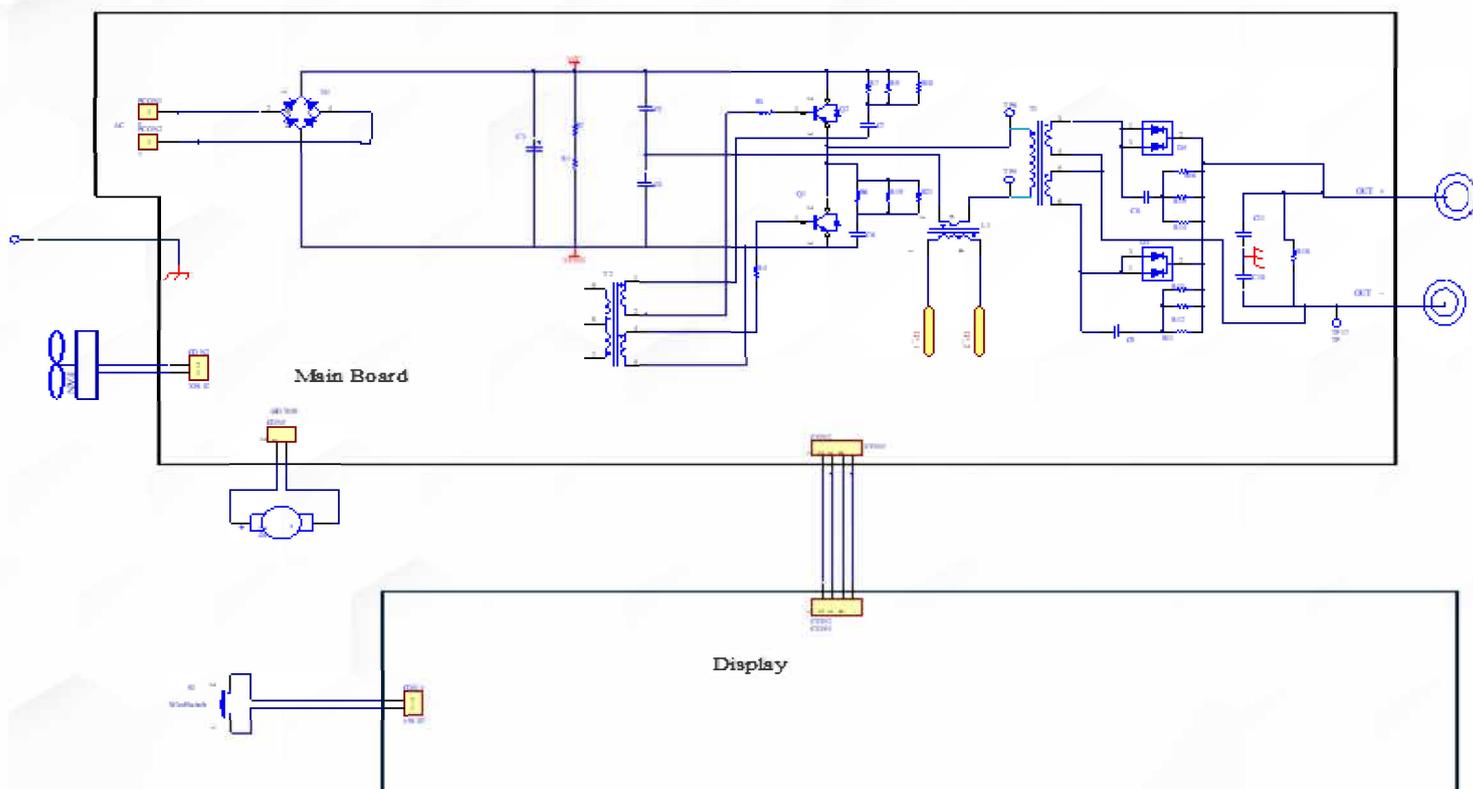
8.3. Alimentador de alambre

| Pieza | Consulte | Observaciones |
|-------------------------------------|---|--|
| Mango de ajuste de la presión | 1.Compruebe si la manivela de ajuste de la presión está fija y ajustada en la posición deseada. | La manivela de ajuste de la presión no fija provoca un resultado de soldadura inestable. |
| Manguera de alimentación de alambre | 1.Compruebe si hay polvo o salpicaduras en el interior de la manguera o junto a la rueda de alimentación de alambre. 2.Compruebe si hay concordancia de diámetro entre el alambre y la manguera de alimentación de alambre. 3.Comprobar si la varilla y la ranura de alimentación del alambre están concéntricas. | Elimina el polvo. La falta de concordancia entre el diámetro del hilo y la manguera de alimentación de hilo puede provocar salpicaduras excesivas y un arco inestable. Posible arco inestable. |
| Rueda de alimentación de alambre | 1.Compruebe si hay concordancia entre el diámetro del alambre y la rueda de alimentación de alambre. 2.Compruebe si la ranura del cable está bloqueada. | La falta de concordancia entre el diámetro del hilo y la rueda de alimentación del hilo puede provocar salpicaduras excesivas y un arco inestable. Sustitúyalo si es necesario. |
| Rueda de ajuste de la presión | 1.Compruebe si la rueda de ajuste de presión puede girar suavemente, y está físicamente completa. | Una rotación inestable o físicamente incompleta de la rueda puede provocar una alimentación de hilo y un arco inestables. |

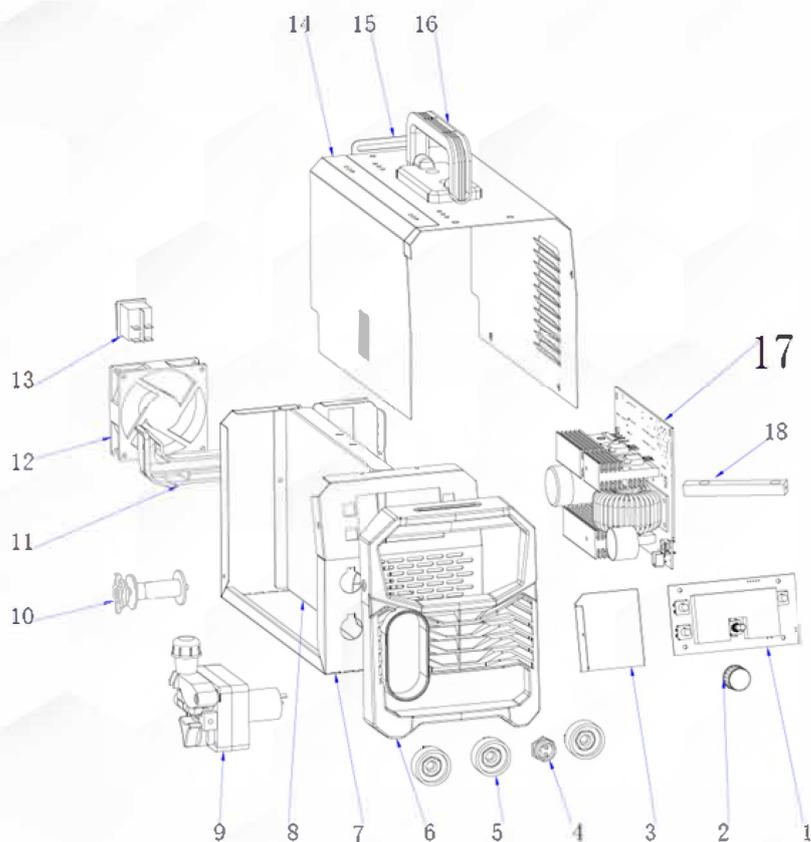
8.4. Cables

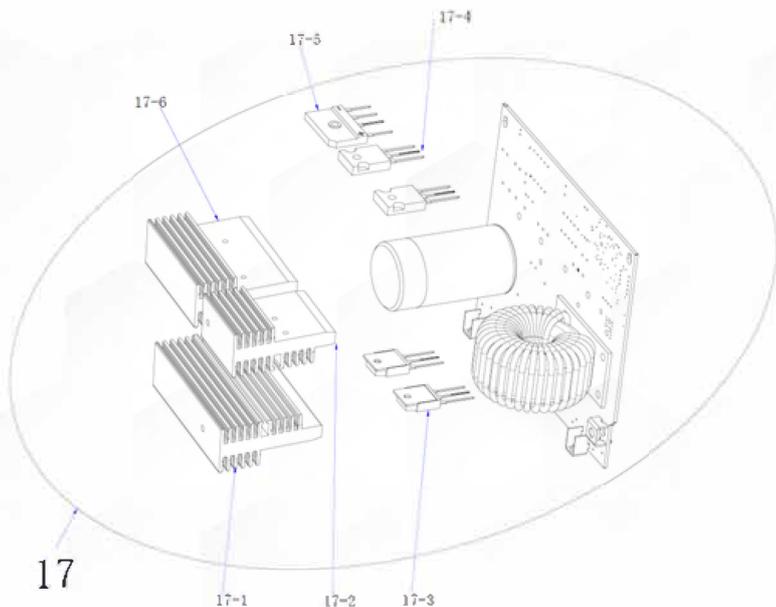
| Pieza | Consulte | Observaciones |
|----------------------|---|--|
| Cable de la linterna | 1.Compruebe si el cable de la Torcha está retorcido 2.Compruebe si el enchufe de acoplamiento está suelto. | El cable retorcido de la Torcha provoca una alimentación de hilo y un arco inestables. |
| Cable de salida | 1.Compruebe si el cable está físicamente completo. 2.Compruebe si hay daños en el aislamiento o conexiones sueltas | Deben tomarse las medidas pertinentes para obtener una soldadura estable y evitar posibles descargas eléctricas. |
| Cable de entrada | 1.Compruebe si el cable está físicamente completo. 2.Compruebe si hay daños en el aislamiento o conexiones sueltas. | |
| Cable de tierra | 1.Compruebe si los cables de tierra están bien fijados y no cortocircuitado. 2.Compruebe si este equipo de soldadura está bien conectado a tierra. | Deben tomarse las medidas pertinentes para evitar posibles descargas eléctricas. |

ESQUEMA DE CONEXIÓN DE LA MÁQUINA



PLANO DE EXPLOSIÓN





| N# | Nombre de la pieza | Consumibles |
|------|---|-------------|
| 1 | Placa PCB del panel de control | Sí |
| 2 | Potenciometro | |
| 3 | Protector de panel (chapa) | |
| 4 | Toma de interruptor de torcha 2 núcleos | |
| 5 | Tomas rápidas europeas | |
| 6 | Panel frontal de plástico | |
| 7 | Panel base | |
| 8 | Chapa divisoria | |
| 9 | Motor del alimentador de alambre | |
| 10 | Bobina de alimentación de alambre | |
| 11 | Después del tablero bajo de plástico | |
| 12 | Ventilador | Sí |
| 13 | Interruptor de encendido | Sí |
| 14 | Placa lateral | |
| 15 | Cubierta de la máquina | |
| 16 | Haft | |
| 17 | Tablero principal | Sí |
| 17-1 | Radiador de recuperación rápida | |
| 17-2 | Radiador IGBT | |
| 17-3 | Diodo de recuperación rápida | Sí |
| 17-4 | IGBT | Sí |
| 17-5 | Tubo rectificador | Sí |
| 17-6 | Radiador rectificador | |
| 18 | Vertical | |

Garantía del Fabricante "FERROLAN WELDING"

En el caso de que la máquina se utilice de acuerdo con las normas detalladas en el manual de instrucciones, siguiendo rigurosamente las pautas de instalación, almacenamiento, uso y mantenimiento establecidas, el fabricante "FERROLAN WELDING" se compromete a proporcionar servicios gratuitos a los usuarios en las condiciones acordadas, en nuestro centro oficial de POSTVENTA o en un centro de reparación autorizado previamente, comenzando desde la fecha de compra indicada en la factura.

Para acceder a los servicios de garantía, es imprescindible contar con la factura de compra original, que debe incluir el número de serie de la soldadora. Asimismo, se requiere cumplir estrictamente con las pautas especificadas en el procedimiento de garantía desarrollado por el fabricante.

La duración de la garantía ofrecida por "FERROLAN WELDING" es de 12 meses a partir de la fecha de compra indicada en la factura de compra. Durante este periodo, el fabricante se compromete a cubrir los servicios necesarios de reparación o reemplazo de piezas, siempre y cuando se cumplan todas las condiciones estipuladas en el procedimiento de garantía y se presente la documentación requerida.

Esta garantía refleja el compromiso de "FERROLAN" con la calidad de sus productos y la satisfacción del cliente, asegurando un respaldo efectivo para aquellos que confían en sus productos.

Ante cualquier inquietud te sugerimos contactarte con nuestro departamento oficial de Post Venta.

Contactanos al:

e-mail: info@soldanet.com

Tel: (011) 5368-7110

Whatsapp: +549 (011 2368-0000)

