



# Instrukcja Obsługi

## FANMIG 404WP

### SYNERGY

#### Z PODAJNIKIEM FANFEED 40W



Numer katalogowy: 51 00 023424

CE<sub>10</sub>

Instrukcja oryginalna

Instrukcja obsługi  
wersja 1.1 z dnia 07.12.2016

## Spis treści

- 1.Wstęp
- 2.Instrukcja BHP
- 3.Opis techniczny
- 4.Budowa urządzenia
- 5.Dane techniczne
- 6.Panel czołowy
- 7.Uruchomienie urządzenia
- 8.Spawanie
- 9.Usterki w pracy urządzenia
- 10.Deklaracja zgodności WE

## 1. Wstęp

Dziękujemy za nabycie półautomatu spawalniczego Fanmig 404WP SYNERGY z podajnikiem Fanfeed 40W. Mamy nadzieję, że urządzenie to spełni Państwa oczekiwania. Celem właściwej eksploatacji prosimy o zapoznanie się z „Instrukcją użytkowania” przed rozpoczęciem pracy.



**UWAGA!**: urządzenie nie może być używane do rozmrażania rur!



Nie wyrzucać osprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami!









Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/EC dotyczącą pozbywania się zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) i jej wprowadzeniem w życie zgodnie z międzynarodowym prawem, zużyty sprzęt elektryczny musi być składowany oddzielnie i specjalnie utylizowany. Jako właściciel urządzeń powinieneś otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie składowania od naszego lokalnego przedstawiciela. Stosując te wytyczne będziesz chronił środowisko i zdrowie człowieka!

## PRODUCENT:

RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie  
ul. Chełmżyńska 180, 04-464 Warszawa

## 2. Instrukcja BHP

Informacje zawarte na ikonach umieszczonych na urządzeniu:

	Użytkowanie i konserwacja urządzeń spawalniczych może być niebezpieczna. Użytkownik musi przestrzegać zasad BHP celem uniknięcia wypadków. Urządzenia do spawania i cięcia mogą być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy śledzić na bieżąco przepisy krajowe dotyczące pracy tym urządzeniem i zapobiegania wypadkom.
	Usuń wszystkie materiały palne ze strefy spawania przed rozpoczęciem pracy. Nie wolno spawać w zbiornikach, w których wcześniej przechowywano ciecze palne (paliwo). Usuń z dala od odprysków spawalniczych wszystkie materiały palne.
	Nie wystawiaj urządzenia na deszcz, parę wodną i nie rozpylaj nad nim wody.
	Nie spawaj bez odpowiedniej ochrony wzroku. Zwróć uwagę na ochronę osób postronnych przed promieniowaniem.
	Używaj odciągów lub filtrów celem usunięcia dymów z miejsca spawania. Jeśli filtrowentylacja nie działa poprawnie używaj filtrów indywidualnych
	Zatrzymaj pracę natychmiast po stwierdzeniu uszkodzeń przewodów zasilających. Nie dotykaj kabli. Odłącz urządzenie od zasilania przed konserwacją lub naprawą. Nie używaj urządzenia w przypadku niesprawnych przewodów zasilających.
	Umieść gaśnicę i koc gaśniczy blisko miejsca spawania. Sprawdź po zakończeniu spawania stanowisko pracy odnośnie zagrożenia pożarowego.
	Nigdy nie próbuj naprawiać samemu uszkodzonego reduktora gazowego. W przypadku uszkodzeń wymień na sprawny.

**! UWAGA!:** poniższa instrukcja powinna być przeczytana przed zainstalowaniem i uruchomieniem urządzenia. Instrukcja BHP powinna być znana każdemu spawaczowi i pracownikom odpowiedzialnym za konserwację sprzętu.

### UWAGI WSTĘPNE

Uruchomienie i obsługa urządzenia może odbywać się jedynie po uprzednim dokładnym zapoznaniu się z poniższą instrukcją. Spawanie półautomatyczne wymaga spełnienia warunków odpowiadających przepisom odnośnie spawania łukiem elektrycznym z zachowaniem przepisów p-poż.

Obsługujący półautomat spawalniczy powinien być wyposażony w odzież ochronną i sprzęt zgodny z aktualnymi przepisami. Niezbędne jest używanie kompletu środków ochrony osobistej zgodnych z postanowieniami Dyrektywy Rady Wspólnot Europejskich nr 89/686/EWG. W skład środków ochrony osobistej wchodzi: maska spawalnicza, rękawice spawalnicze, fartuch ochronny, buty skórzane. Pomimo wysokiego standardu technicznego urządzenia obsługa powinna wykazywać znaczne zdyscyplinowanie w stosowaniu wymagań BHP, które chronią przed występującymi

w czasie pracy czynnikami szkodliwymi i niebezpiecznymi dla zdrowia, wynikającymi z technologii spawania.

### WARUNKI EKSPLOATACJI

Urządzenie to może pracować w ciężkich warunkach. Jednakże ważnym jest zastosowanie prostych środków zapobiegawczych, które zapewnią długą żywotność i niezawodną pracę, między innymi:

- nie umieszczać i nie używać tego urządzenia na powierzchni o pochyłości większej niż 15°
- nie używać tego urządzenia do rozmrażania rur.
- urządzenie to musi być umieszczone w miejscu gdzie występuje swobodna cyrkulacja czystego powietrza bez ograniczeń przepływu powietrza do i z wentylatora, gdy urządzenie jest załączone do sieci, niczym go nie przykrywać np. papierem lub ścierką.
- ograniczyć do minimum brud i kurz, które mogą przedostać się do urządzenia
- urządzenie to posiada stopień ochrony obudowy IP23S, należy utrzymywać je w stanie suchym i nie umieszczać na mokrym podłożu lub w kałuży
- nie używać urządzenia do spawania zbiorników po substancjach łatwopalnych.

### GAZY I DYMY

W trakcie spawania metodą MIG/MAG wytwarzane są szkodliwe gazy i dymy zawierające ozon, wodór oraz tlenki i cząstki metali. W związku z tym stanowisko spawalnicze powinno mieć bardzo dobrą wentylację (wyciąg pyłów i dymów lub być usytuowane w miejscu przewiewnym). Powierzchnie metali przeznaczone do spawania powinny być wolne od zanieczyszczeń chemicznych, szczególnie od substancji odtłuszczających (rozpuszczalników), gdyż ulegają one rozkładowi podczas spawania wytwarzając toksyczne gazy. Spawanie części ocynkowanych lub pokrytych warstwą kadmu lub chromu jest dozwolone tylko przy użyciu urządzenia odciągającego i filtrującego zanieczyszczenia oraz przy doprowadzeniu świeżego powietrza na stanowisko spawania.

### PROMIENIOWANIE

Promieniowanie ultrafioletowe emitowane podczas spawania jest szkodliwe dla wzroku i skóry, w związku z czym wymagane jest używanie maski spawalniczej z filtrami ochronnymi.

Stanowisko spawalnicze powinno spełniać określone wymagania, między innymi:

- posiadać odpowiednią instalację oświetleniową
- w zależności od potrzeby posiadać stałe lub ruchome ekrany, chroniące osoby postronne przed skutkami promieniowania
- znajdować się w pomieszczeniu o odpowiednim kolorze ścian (absorpcja promieniowania)

### 3. Opis techniczny

Urządzenie Fanmig 404WP Synergy jest półautomatem spawalniczym do spawania metodą MIG/MAG w osłonie gazów. Jest to urządzenie w wydzielonym podajniku drutu, uchwyt spawalniczy jest chłodzony cieczą. Można stosować uchwyt chłodzony gazowo po mostkowaniu gniazd cieczowych z przodu podajnika. Urządzenie to jest zaprojektowane do intensywnego spawania w warunkach przemysłowych. Podajnik drutu Fanfeed 40W ma wbudowany 4-rolkowy układ podawania. Układ chłodzenia Fancool 600W jest usytuowany na zewnątrz źródła prądu na półce na butle. Układ chłodzenia posiada wbudowany czujnik przepływu, który wyłącza prąd spawania w przypadku zbyt niskiego przepływu cieczy chłodzącej uchwyt. Urządzenie ma doskonałe właściwości spawalnicze i szeroki zakres stosowania. Materiały spawane to stal zwykła, nierdzewna lub aluminium (po przezbrojeniu podajnika i uchwytu). Zalecane średnice drutu to od 0,8 mm do 1,6 mm. Prędkość podawania drutu można ustawić od 1 do 25 m/min. Prąd spawania ustawiany jest skokowo (ustawienia ręczne) lub poprzez wywołanie gotowych programów z pamięci urządzenia (synergia). Panel czołowy jest wyposażony w mierniki prądu A+V z funkcją HOLD (zapamiętanie na

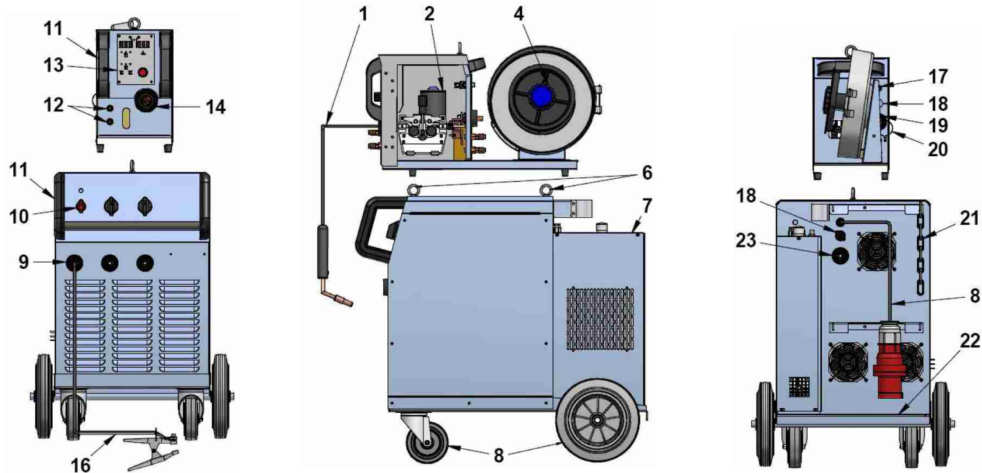


## FANMIG 404WP SYNERGY

wyświetlaczu ostatnich parametrów po zakończeniu spawania). Transformator i cewka indukcyjna wykonane są z miedzi (klasa izolacji F), chłodzone są przez wentylator. Urządzenie jest zabezpieczone przed przegrzaniem przez czujnik. Wykonane jest zgodnie z normą EN 60974-1, której odpowiednikiem jest PN-EN-60974-1 «Wymagania bezpieczeństwa dotyczące urządzeń do spawania łukowego. Spawalnicze źródła energii.»

Do podajnika drutu można zakładać szpule o wadze 5kg do 15kg, szpule koszykowe wymagają zastosowania dodatkowo adaptora.

### 4. Budowa urządzenia i wymiary – rysunek nr 1:



1. Uchwyt spawalniczy (opcja)
2. Układ podawania drutu
4. Adaptor do szpul koszykowych (opcja)
6. Zawieszka
7. Układ chłodzenia cieczy Fancool 600W
8. Koła (jedno przednie z hamulcem)
9. Gniazda przewodu masowego
10. Panel główny z włącznikiem I/O i przełącznikami prądu zgrubnym oraz dokładnym
11. Uchwyty transportowe
12. Przyłącza cieczy do uchwytu spawalniczego
13. Panel sterowania
14. Gniazdo euro (do uchwytu spawalniczego)
16. Przewód masowy
17. Przyłącze gazowe - podajnik
18. Gniazdo sterowania - podajnik
19. Gniazdo prądowe – podajnik
20. Mocowanie zespołu przewodów
21. Łańcuch mocujący butlę
22. Półka na butlę
23. Gniazdo prądowe – źródło prądu
24. Kabel zasilający
26. Zespół przewodów źródło – podajnik (w standardzie 5 m)

## 5. Dane techniczne – tabela 1:

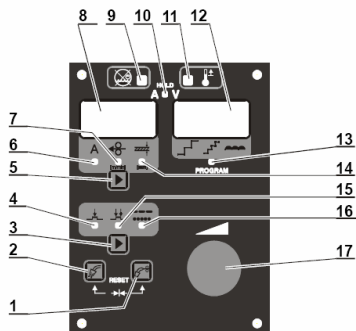
Parametr	Fanmig 404WP Synergy
Zasilanie [V]	3x400/ 50/60Hz +10% / -10%
Zabezpieczenie sieci [A]	25T
Współczynnik mocy $\cos \varphi$	0,9
Zakres prądu spawania [A]	40-400
Zakres prądu spawania [V]	18,8-44,4
Prąd spawania [A/V]:	
30% cykl pracy	400A/34V
60% cykl pracy	320A/30V
100% cykl pracy	260A/27V
Ilość nastaw prądu spawania	2 x 10
Chłodzenie uchwytu	Ciecżą
Uchwyt spawalniczy (opcja)	M401 lub M501 SGRIP
Waga [kg]	
Klasa izolacji	F
Klasa ochrony	IP 23S
Wymiary źródła [mm]	607x873x803
<b>Podajnik drutu Fanfeed 4W</b>	
Prędkość podawania drutu	4-rolkowy
	1-25 /min
Szpuła drutu	Max. 300mm/18 kg
Waga podajnika [kg]	18
Wymiary podajnika[mm]	700x245x450
<b>Układ chłodzenia Fancool 600W</b>	
Moc [W]	260
Pojemność zbiornika	4l
Ciśnienie cieczy	3 bar

Przewód masowy długości 3 m.












Przewód zasilający długości 3 m.

Na życzenie dostarczamy urządzenia z innymi długościami przewodów lub uchwytów spawalniczych.







## 6. Panel sterowania Fanmig 404WP Synergy – rysunek nr 2:



## 6.1 Tabela 2 – oznaczenia funkcji panelu sterującego Fanmig 400WP Synergy

1	 Przycisk Instalowanie drutu (z nowej szpuli) Kasowanie/Reset parametrów (wcisnąć jednocześnie z przyciskiem 2)
2	 Przycisk Test gazu Kasowanie/Reset parametrów (wcisnąć jednocześnie z przyciskiem 1)
3	 Przycisk Przełączanie między 2-taktem a 4-taktem Wciśnięcie dłużej niż 3 s uruchamia spawanie punktowe lub przerywane Wejście w parametry wtórne – patrz tabela (wcisnąć jednocześnie z przyciskiem 5)
4	 Dioda LED 2-takt
5	 Przycisk Przy nastawach ręcznych niedostępny W nastawach synergicznych przełącza między prądem spawania A, prędkością podawania drutu lub grubością materiału Wejście w parametry wtórne – patrz pkt. 8 (wcisnąć jednocześnie z przyciskiem 3)
6	 Dioda LED A świeci się jeśli wyświetlacz 8 pokazuje prąd w Amperach (wartość nastawiana)
7	 Dioda LED m/min świeci się jeśli wyświetlacz 8 pokazuje prędkość podawania drutu w m/min (wartość nastawiana)
8	 Wyświetlacz pokazuje: Natężenie (rzeczywiste lub nastawiane) Prędkość podawania drutu Grubość materiału Numer programu Parametry wtórne: ISP – prędkość początkowa (soft start) [%] – nastawa fabryczna 25% PrG – Przedwypływ gazu [s] – nastawa fabryczna 0,2s PoG – Powyptyw gazu [s] – nastawa fabryczna 1,5s brn – Czas upalania drutu [s] – nastawa fabryczna 0,04s SPo – Czas spawania punktowego [s] – nastawa fabryczna 1,5s Int - Czas przerwy przy spawaniu przerywanym [s] – nastawa fabryczna 1,5s
9	 Dioda LED Błąd układu chłodzenia. Jeśli czujnik przepływu wykryje zbyt niski przepływ cieczy, dioda 9 zaświeci się i prąd spawania zostanie przerwany. Usunięcie przyczyny zbyt słabego przepływu cieczy spowoduje odblokowanie spawania i zgaśnięcie diody.
10	 Dioda LED HOLD A+V świeci się po zakończeniu spawania, gdy aktywna jest funkcja HOLD parametrów of A+V (ostatnie pomierzone)
11	 Dioda LED Przegrzanie termiczne. Pozwól urządzeniu na schłodzenie się wentylatorem.

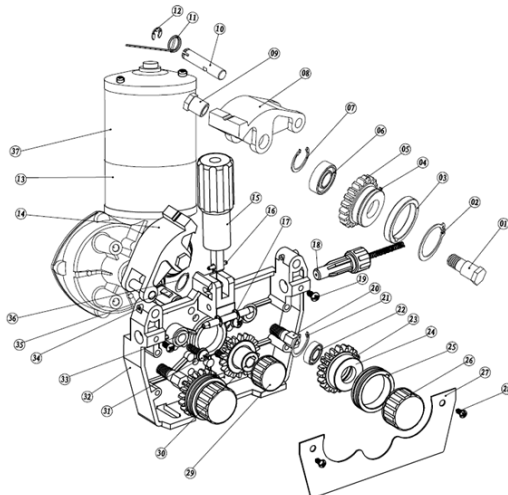
## FANMIG 404WP SYNERGY

12	Wyświetlacz  pokazuje Napięcie (rzeczywiste) Wartości parametrów wtórnych Przełączniki prądu i gniazda masowe
13	Dioda LED  Wybór programów jest aktywny.
14	Dioda LED  świeci się jeśli wyświetlacz <b>8</b> pokazuje grubość materiału (wartość nastawiana)
15	Dioda LED  4-takt
16	Dioda LED  Świeci się - spawanie punktowe Miga – spawanie przerywane
17	Pokrętko  Nastawia prędkość podawania, prąd lub grubość materiału Wybór programu spawania Wybór parametrów wtórnych

### 6.2 Wartości poszczególnych funkcji spawania – tabela 3:

Poz.	Parametr	MIN	MAX	Jednostka
1	Prędkość podawania drutu	1	Zależy od układu podawania	m/min
2	Czas spawania przy sp. punkt. i przerywanym SPo	0,5	20	S
3	Czas pauzy w sp. przerywanym Int	0,5	20	S
4	Prędkość początkowa ISP	1	Maksymalna prędkość podawania	m/min
5	Czas upalania drutu brn	0,00	0,75	s
6	Przedwypływ gazu PrG	0	20	s
7	Powyptyw gazu PoG	0	20	s

### 6.3 Zespół podawania drutu podajnika Fanfeed 40W – rysunek nr 3:



**Części zamienne do podajnika drutu - tabela nr 4**

<b>Poz.</b>	<b>Indeks</b>	<b>Nazwa</b>
1	5655	Trzpień TR 504,6110 górna rolka
2	5656	Podkładka górnej rolki
3	5657	Górna rolka TR 504
4	5648	Klin rolki
5	5658	Zębatka górna
6	5659	Łożysko TR 504
7	5660	Pierścień pod rolkę
8	5661	Ramię dociskowe TR 504
9	5662	Nakrętka trzpienia TR 504 górnej rolki
10	5663	Trzpień ramienia TR 504
11	5664	Sprężynka TR 504
12	5630	Pierścień dystansowy
13	5465	Silnik
14	5665	Ramię dociskowe TR 504
15	5666	Regulator docisku komplet TR 504
16	5667	Trzpień regulatora docisku TR 504
17	5630	Pierścień dystansowy
18	5639	Ustnik z przewodnikiem 2R,4R
19	5640	Śruba M6x8
20	5668	Trzpień TR 504 dolnej rolki
21	5660	Pierścień dystansowy
22	5659	Łożysko TR 504
23	5669	Klin dolnej rolki
24	5670	Zębatka dolna
25		Rolka - zobacz tabelę 5
26	5671	Nakrętka mocująca TR 504
27	5672	Ośłona TR 504
28	5640	Śruba M5x10
29	5673	Śruba mocująca TR 504
30	5674	Zębatka napędowa TR 504
31	5641	Śruba M6x12
32	5675	Korpus podajnika TR 504
33	5676	Rurka prow. TR 504
34	5677	Pin 3x19
35	5678	Klin
36	5654	Podkładka górnej rolki
	4214-2	Zespół podający kompletny TR 504 1.0-1.2 bez silnika

**Tabela nr 5 – rodzaje rolek podających:**

Typ rolki: Fi 40 Cooptim

Typ		Ø40 Cooptim
Rozmiar	Średnica zewn.	40 mm
	Średnica wewn.	32 mm
	Szerokość	10 mm
Średnica drutu [mm]	0,6- 0,8	51 13 007792
	0,8- 1,0	51 13 007819
	0,8- 1,0 Al	51 13 007830
	1,0- 1,2	51 13 007880
	1,0- 1,2 Al	51 13 007879
	1,0- 1,2 R	51 13 007866
	1,2- 1,6	51 13 007971
	1,2- 1,6 Al	51 13 007960
	1,6- 2,0	51 13 007999
	1,6- 2,0 R	51 13 007997
	2,4- 3,2 R	51 13 007991

**7. Uruchomienie urządzenia**

**Przed rozpoczęciem pracy należy zamocować uchwyt przedni do źródła prądu i połączyć zespół przewodów (20) między źródłem, chłodnicą i podajnikiem drutu. Należy zwrócić uwagę na właściwe podłączenie węży cieczy chłodzącej.**

**7.1 Podłączenie zasilania**

Urządzenie jest zasilane z sieci trójfazowej 400V/50Hz. Wymagane zabezpieczenie to bezpiecznik zwłoczny 32A. Wtyczka typu CEE, 32A, 5-bolcowa.

**7.2 Podłączenie uchwytu spawalniczego**

Uchwyt spawalniczy powinien być umieszczony w gnieździe euro i zamocowany przez dokręcenie nakrętki. Wkład w uchwycie i końcówka prądowa muszą odpowiadać średnicy spawanego drutu – patrz katalog uchwytów.

**7.3 Rolki podające w podajniku drutu (patrz tabela 4).**

Każda rolka ma po dwa nacięcia – oznaczenie jest wybite z boku rolki. Nacięcie musi odpowiadać średnicy i rodzajowi drutu. W przypadku zmiany drutu należy się upewnić, czy założona jest właściwa rolka.

**7.4 Mocowanie szpuli w podajniku i podanie drutu w uchwycie - przycisk 1 wg tab. 2.**

Szpula z drutem powinna być założona w podajniku tak, aby drut odwijał się z dołu szpuli i wchodził bezpośrednio na rolki podające. Jeśli szpula jest na koszu metalowym, należy użyć adaptora do szpul koszykowych. Należy tak zamocować szpulę, aby kosz nie stykał się z metalową obudową urządzenia.

Siła hamowanie szpuli jest regulowana przez śrubę znajdującą się wewnątrz tulei, na której mocuje się szpulę. Po odwinieniu krótkiego odcinka drutu ze szpuli trzeba wyrównać końcówkę drutu (obciąć obciążkami), wprowadzić koniec w prowadnicę a następnie na rolkę podającą – górny mechanizm dociskowy podniesiony! Następnie należy poprowadzić drut przez eurozłącze i uchwyt spawalniczy. Po wprowadzeniu początkowych 20 cm drutu do uchwytu należy docisnąć ramię dociskowe i dalej drut podawać automatycznie przez wciśnięcie przycisku na uchwycie. Zaleca się, aby przy wprowadzaniu drutu do uchwytu zdjąć dyszę gazową i końcówkę prądową. Nie można ustawiać zbyt dużej siły docisku na rolkach, gdyż może to skutkować deformacją drutu i problemami z podawaniem.

### 7.5 Przewód gazowy i ustawienie przepływu gazu osłonowego.

Przewód gazowy do gazu osłonowego podłącza butlę gazową do urządzenia. Na butli znajduje się reduktor gazowy do mieszanek gazowych lub argonu. Butlę należy postawić na tylnej półce urządzenia i dodatkowo zabezpieczyć łańcuchem przed przewróceniem. Po ustawieniu butli i podłączeniu przewodu gazowego do tyłu spawarki odkręcamy zawór na butli i regulujemy ciśnienie reduktorem. Wypływ gazu następuje po przyciśnięciu przycisku 2. Zalecany przepływ gazu to średnica drutu razy 10 równa się przepływ gazu w litrach na minutę.

### 7.6 Spawanie aluminium

Do spawania aluminium należy użyć rolek o nacięciu U (patrz tabela nr 4). Zalecany jest drut gatunku AlMg3 lub AlMg5 i średnicy 1,0mm. Uchwyt spawalniczy powinien mieć wymieniony wkład prowadzący na teflonowy i końcówkę prądową na właściwą do danej średnicy drutu. Po zakończeniu powyższych czynności i sprawdzeniu przyłącza urządzenie jest gotowe do pracy.

## 8. Spawanie

Do orientacyjnego ustawienia poprawnego prądu spawania można posłużyć się empirycznym wzorem  $U_2 = 14 + 0,05 \times I_2$  ( $U_2$  – napięcie prądu spawania,  $I_2$  – natężenie prądu spawania). Po uruchomieniu urządzenia włącznikiem głównym 0/I (przez 3 sekundy na wyświetlaczu pojawi się typ urządzenia i wersja oprogramowania, zielona dioda LED świeci się) i ustawieniu przepływu gazu osłonowego (patrz 7.5) oraz drutu (patrz 7.4) można przystąpić do ustawienia prądu spawania.

Następnie można wybrać ustawienie ręczne lub synergiczne parametrów spawania.

### 8.1 Ustawienia ręczne

Przy ustawieniach ręcznych parametrów spawania pojawi się na lewym wyświetlaczu 8 prędkość podawania drutu w m/min (lub poprzednia wartość nastawianych parametrów). Na prawym wyświetlaczu 12 pojawi się symbol --- (ustawienia ręczne P0) lub zalecane wartości nastaw (w programach P1 – P9)

Do wyboru napięcia spawania użyć przełączników zgrubnego i dokładnego na panelu głównym źródła prądu 10.

Następnie ustawić pokręteł 17 odpowiednią wartość prądu spawania, który jest skorelowany z prędkością podawania drutu.

Łuk spawalniczy powinien być stabilny i z jak najmniejszą ilością odprysków.


### 8.2 Ustawienia synergiczne

Ustawienia synergiczne pozwalają uzyskać optymalny zestaw parametrów przy spawaniu stali konstrukcyjnej.

Ze względów konstrukcyjnych są to wartości przybliżone, możliwe są korekty +/- o dwa stopnie w regulacji dokładnej.

### Wybór programu

1. Wciśnij przycisk 5  na minimum 3 sekundy.

2. Dioda LED 13  świeci się. Na lewym wyświetlaczu 8 pokazuje się numer ostatnio używanego programu.


3. Wybierz potrzebny program (patrz tabela poniżej) używając pokręła 17 i potwierdź wybór przyciskiem 5  (Jeśli w ciągu 10 sekund nie nastąpi wybór i potwierdzenie programu, dioda LED 13 zgaśnie i program nie zostanie wybrany).



Tabela nr 6: Programy do spawania stali konstrukcyjnej

Mieszanka gazowa	Ø 0,8 mm	Ø 1,0 mm	Ø 1,2 mm
Ar 82%, CO2 18% Stal czarna	P1	P2	P3
CO2 100% Stal czarna	P4	P5	P6
Ar 97,5% CO2 2,5% CrNi308	P7	P8	P9
Nastawy ręczne	P0		

Rysunek 4 – wskazania parametrów synergicznych na wyświetlaczu.



Przykład z rysunku 4:

A - ustawienie przełącznika prądu zgrubnego 15  
2 - ustawienie przełącznika prądu dokładnego 16  
\_ - pierwsze gniazdo masowe 13  
wg numeracji z rysunku 1.

### 8.3 Możemy ustawić następujące tryby spawania:

- 2-takt spawanie ciągłe
- 4-takt spawanie ciągłe
- spawanie punktowe
- spawanie przerywane

#### Spawanie 2-takt.



Naciśnij przycisk 3 (2T/4T) i wybierz diodę LED 4. Spawanie rozpocznie się po naciśnięciu przycisku na uchwycie i trwa tak długo jak przycisk jest wciśnięty. Spawanie kończy się po zwolnieniu przycisku.

#### Spawanie 4-takt.



Naciśnij przycisk 3 (2T/4T) i wybierz diodę LED 15. Tryb pracy 4-takt jest używany do układania długich spoin, dzięki czemu spawacz nie musi trzymać przycisku uchwytu spawalniczego przez cały czas trwania spawania. Spawanie rozpoczyna się po pierwszym naciśnięciu przycisku i jest kontynuowane po jego zwolnieniu. Celem zakończenia spawania należy ponownie wcisnąć i puścić przycisk.

#### Spawanie punktowe i przerywane.



Wciśnij przycisk 3 przez co najmniej 3 sekundy (2T/4T).



Jeśli dioda LED 16 zaświeci się ciągle, wybrane zostało spawanie przerywane. Jeśli dioda LED 16 migocze, wybrany zostało spawanie punktowe. Można spawać punktowo i przerywanie zarówno w 2-takcie jak i w 4-takcie (przez aktywację krótkim, wciśnięciem



przycisku 3 - diody LED 4 lub 16).

Celem wyjścia z tych ustawień należy wcisnąć przycisk 3 przez dłużej niż 3 sekundy.

Spawanie punktowe służy do układania krótkich spoin tej samej długości. Czas spawania punktowego P2 nastawiamy pokrętelem 17. Zakres podaje tabela nr 3.

Spawanie przerywane służy do układania krótkich spoin z tym samym odstępem. Wciśnięcie przycisku uchwytu spawalniczego spowoduje, że spawanie będzie trwało czas P2, po czym nastąpi czas paazy P3 i znowu spawanie – proces powtarza się dopóki przycisk jest wciśnięty. Czas spawania punktowego P2 i paazy P3 nastawiamy pokrętelem 17. Zakres podaje tabela nr 3.

### 8.4 Parametry wtórne


Jeśli zachodzi taka potrzeba można zmienić wartości następujących parametrów wtórnych:

Parametr wtórny	Symbol
Prędkość początkowa (soft start)	ISP
Przedwypływ gazu	PrG
Powypływ gazu	PoG
Czas upalania drutu	brn
Czas spawania punktowego	SPo
Czas trwania przerwy (spawanie przerywane)	Int

Tabela nr 7: Parametry wtórne

Wciśnij przyciski 3 i 5 jednocześnie na co najmniej 3 sekundy 

Na lewym wyświetlaczu pojawi się symbol ISP. Na prawym wyświetlaczu pojawi się wartość danego parametru. Używając pokrętle możemy zmienić wartość danego parametru.

Użyj przycisku 3  do wyboru następnego parametru. Kiedy naciśniesz przycisk 3, wartość poprzedniego parametru jest zapamiętana.

## 9. Usterki w czasie pracy urządzenia



**UWAGA!** Urządzenie może być naprawiane tylko przez uprawniony personel!

Usterka	Potencjalna przyczyna	Zalecenia
<b>Niestabilny łuk</b>	Niewłaściwa nastawa prądu spawania	Nastawić właściwy prąd spawanie
	Za duża / za mała prędkość podawania drutu	Nastawić właściwą prędkość
	Słaby kontakt zacisku masowego z materiałem spawanym	Sprawdzić zacisk i zamocować ponownie
	Niewłaściwa końcówka prądowa	Wymienić końcówkę na właściwą
	Zły przepływ gazu	Nastawić poprawny przepływ
	Zapchany wkład na drut w uchwycie	Wyczyścić sprężonym powietrzem lub wymienić
	Złe podawanie drutu	Sprawdzić rolki i siłę docisku w podajniku drutu
<b>Za dużo odprysków w trakcie spawania</b>	Awaria źródła prądu	Prosimy o kontakt z serwisem
	Za duża prędkość podawania drutu	Zmniejszyć prędkość
	Za duży prąd spawania	Zmniejszyć prąd spawania
	Zabrudzony materiał spawany	Oczyścić materiał spawany
<b>Silnik podajnika drutu nie działa</b>	Brak prądu zasilania	Sprawdzić przyłącze elektryczne
	Złe działanie przycisku na uchwycie spawalniczym	Sprawdzić przycisk
	Uszkodzenie płytki sterującej	Prosimy o kontakt z serwisem
	Uszkodzenie silnika	Prosimy o kontakt z serwisem
<b>Silnik podajnika drutu działa, lecz brak podawania drutu lub podawanie niestabilne</b>	Ramię dociskowe zbyt luźno dokręcone	Nastawić docisk właściwą nakrętką
	Niewłaściwa rolka podająca	Obróć lub wymień rolkę podającą
	Drut zablokowany w końcówce prądowej	Wymienić końcówkę prądową
<b>Urządzenie wyłącza się samoczynnie / świeci się dioda sygnalizująca przegrzanie</b>	Przekroczony cykl pracy	Pozwolić urządzeniu wystygnać i postępować zgodnie z instrukcją obsługi
	Wentylator nie działa	Prosimy o kontakt z serwisem
	Uszkodzenie źródła prądu	Prosimy o kontakt z serwisem

**10. Deklaracja zgodności WE**



**Producent:**

**Rywał-RHC sp. z o.o. w Warszawie**

**Ul. Chełmżyńska 180**

**04-464 Warszawa**

**deklaruje, że półautomat spawalniczy**

**Fanmig 404WP Synergy**

**spełnia następujące dyrektywy:**

**niskonapięciową LVD 2014/35/WE,**

**kompatybilności elektromagnetycznej EMC 2014/30/WE**

**zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego WEEE II 2012/19/UE**

**oraz**

**RoHS (ograniczenie użycia substancji niebezpiecznych) 2011/65/WE**

**i został wyprodukowany zgodnie z normą**

**EN 60974-1:2012, EN 60974-10:2014**

Product Manager  
Dyrektor Produktu  
  
mgr inż. Wojciech Wierzba

**Toruń, 7.12.2016**

## Producent:

**RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie**  
**ul. Chełmżyńska 180**  
**04-464 Warszawa**



## Sieć sprzedaży i serwisu:



[www.rywal.eu](http://www.rywal.eu)

87-100 **Toruń**, ul. Polna 140B  
tel. 56 66 93 800 fax: 56 66 93 805

15-264 **Białystok**, ul. Ciołkowskiego 24  
tel. 85 74 10 492 tel./fax 85 74 10 491

85-825 **Bydgoszcz**, ul. Fordońska 112A  
tel./fax: 02 345 38 73, 52 345 38 79

80-298 **Gdańsk**, ul. Budowlanych 19  
tel. 58 768 20 00 fax: 58 768 20 01

58-500 **Jelenia Góra**, ul. Karola Miarki 45  
tel.: 669 605 408

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

75-100 **Koszalin**, ul. Powstańców Wlkp. 2  
tel./fax: 94 342 05 31

20-328 **Lublin**, ul. Lucyny Herc 40/42  
tel./fax: 81 445 01 50 do 52, 81 445 01 55

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## **Zintegrowany System Zarządzania**



Urządzenia podlegają ciągłym udoskonaleniom. Zastrzegamy sobie możliwość wprowadzenia zmian.