



ITEM# 200

GUÍA DE INICIO RÁPIDO

Forney®

1.

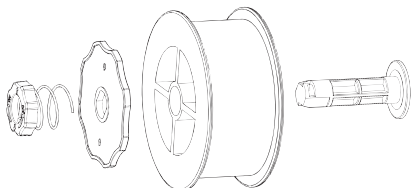


Lea el manual
para el usuario



2.

Instale 2 lb (0,907 kg). Bobina de hilo



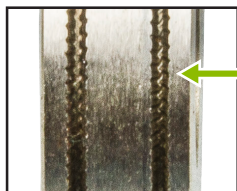
Consulte el manual para obtener instrucciones detalladas de instalación.



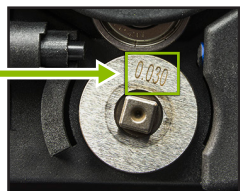
3.

Coloque el rodillo impulsor

Asegúrese de que el diámetro del cable de 0,030" sea visible en el rodillo impulsor cuando esté instalado.



0.030"



4.

Ajuste la presión del rodillo de accionamiento.

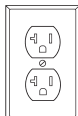
Para lograr la tensión adecuada, debe alinear la parte superior de los tornillos y las tuercas.



5.



Conecte a la entrada de 120V energiado

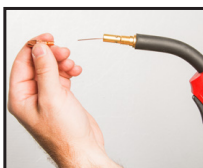


- Compatible con generador: utilice una fuente de energía con 4000W de salida continua, sin ralentí bajo, un 5 % de THD máximo.
- Cable de extensión: N.º 12 AWG o más grande, 25' (8 m) o menos.

6.

Hilo de alimentación

Retire las piezas consumibles y presione el gatillo hasta que salga el alambre. Vuelva a colocar las piezas consumibles.



7.

Pieza de trabajo rectificada

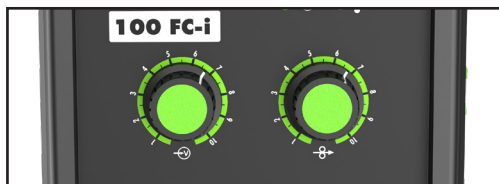
Conecte la abrazadera de descarga a tierra a una pieza de metal limpio y sin recubrimiento.



8.

Ajuste la configuración.

Ajuste la velocidad de alimentación del hilo (→) y la tensión (⊙). Consulte la tabla de la soldadora para conocer los ajustes correctos.



9.

Comience a soldar.

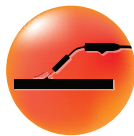
Con la pieza de contacto a 1/4" (6 mm) del metal, presione el gatillo por completo para iniciar el arco.



OBTENGA MÁS INFORMACIÓN EN FORNEYIND.COM

¿TIENE ALGUNA PREGUNTA O PROBLEMA?

Contacte a Forney Industries al 1-800-521-6038 customerservice@forneyind.com



ITEM# 200

GUÍA DE INICIO RÁPIDO

Forney®

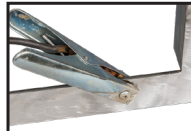
MIG LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

No suelde en aluminio



- Para soldar en aluminio se necesita gas de protección. Esta máquina solo se usa para soldado con núcleo de fundente sin gas.
- Esta máquina no se puede conectar a una pistola de bobina, lo que se recomienda para el aluminio.

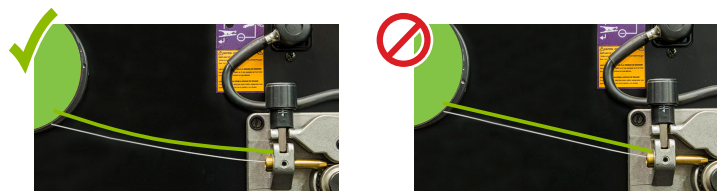
Conexión a tierra de la pieza de trabajo



Conecte la abrazadera de descarga a tierra a una pieza de metal limpio y sin recubrimiento. Sin óxido, pintura u otros revestimientos. Si experimenta algún problema, conecte la abrazadera de descarga a tierra directamente a la pieza de trabajo.

Demasiada tensión en la bobina

El alambre desde la bobina al impulsor debe estar relajado, con una leve curva después de la alimentación.



Presión incorrecta del rodillo impulsor

Presión demasiado baja = el rodillo puede deslizarse y la alimentación puede ser errática.

Demasiada presión = puede aplastar el alambre, lo que causa problemas con la alimentación de alambre y daños en la soldadora.



El disyuntor se activa o se excede el ciclo de tareas con frecuencia



Con esta máquina, no es posible intentar soldar con paso simple sobre un material de más de 3/16" (4,78mm) de espesor. Se recomienda la soldadura de pasos múltiples para los materiales de mayor espesor.



La soldadora debe ser lo único enchufado en el circuito.

Salida de corriente de soldadura baja o fusión deficiente

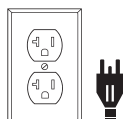
- A menudo, debido a potencia de entrada baja.
- La soldadora debe ser lo único enchufado en el circuito.
- Evite usar cables de extensión. Si se debe usar, use AWG nro. 12 o más largo; 25' (8 m) o más corto.
- Los generadores deben tener una corriente de salida continua de 4000 W y no tener una función de ralentí bajo (o tenerla deshabilitada).

Luces verdes Y amarillas fijas



Ciclo de trabajo excedido o flujo de aire insuficiente. Deje que la máquina se enfríe.

Alimentación de entrada incorrecta. Verifique que la fuente de energía sea de 120 V +/- 10 %.



Luces verdes fijas Y luces amarillas intermitentes



La pistola se disparó cuando la máquina estaba encendida. Suelte el gatillo.

¿TIENE ALGUNA PREGUNTA O PROBLEMA?

Contacte a Forney Industries al 1-800-521-6038 customerservice@forneyind.com