



ITEM# 363

# GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

**Forney**

1.



Lire le guide de l'utilisation



2.

## Réglez la polarité

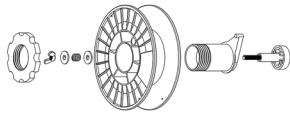
Fil massif DCEP  
Mise à la terre -  
Cavalier +Fil-électrode fourré DCEN  
Mise à la terre +  
Cavalier -

3.

## Installez la bobine de fil

Diamètre de 0,030" (0,8 mm) – 0,035" (0,9 mm)

Bobine de fil de 8" (200 mm)



Bobine de fil de 4" (100 mm)

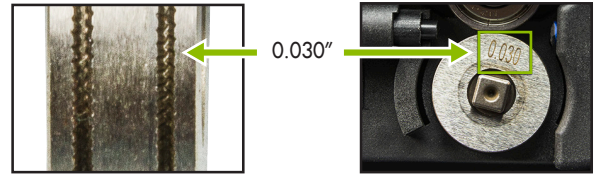


Voir le manuel pour des instructions d'installation détaillées.

4.

## Réglez le dévidoir

Assurez-vous que le bon diamètre de fil est visible sur le dévidoir une fois installé. Choisissez un diamètre compris entre 0,8 et 0,9 mm (0,030 po et 0,035 po) avec le dévidoir inclus.



Pour des diamètres de fil supplémentaires, des rouleaux d'entraînement supplémentaires sont nécessaires.

5.

## Réglez la pression du dévidoir

Pour obtenir une tension adéquate, alignez le dessus de la vis et de l'écrou ensemble.



6.

## Fixez la bouteille de gaz, si nécessaire

Le soudage MIG à fil massif nécessite un gaz de protection, réglez le débit de gaz à environ 0,6 à 1 mètre cube par heure (20 à 35 pieds cubes par heure).



7.

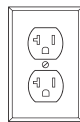
## Pièce de travail mise à la terre

Connectez la prise de masse à du métal nu et propre.



8.

## Connecter à la puissance d'entrée de 120 V



- Sécurité du générateur: utilisez une source d'alimentation avec une puissance continue de 4000 W, sans bas régime, 5 % THD max.
- Rallonge: 12 AWG ou plus large, 8 m (25 pi) ou plus courte.

9.

## Sélectionnez le procédé

(Pour TruSet<sup>MC</sup>, voir au dos)

10.

## Ajustez les paramètres

Réglez la vitesse (-8+) et la tension (⊙) d'alimentation du fil. Consultez le tableau sur la soudeuse pour obtenir les bons réglages.



11.

## Alimentez le fil

Retirez les consommables et appuyez sur la gâchette jusqu'à ce que le fil ressorte. Remettez les consommables.



12.

## Commencez à souder

En maintenant le point de contact à 1/4" (6,35 mm) du métal, appuyez à fond sur la gâchette pour amorcer l'arc



DES QUESTIONS OU DIFFICULTÉS?

Communiquez avec Forney Industries au 1-800-521-6038 [customerservice@forneyind.com](mailto:customerservice@forneyind.com)



ITEM# 363

# GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

**Forney**

## TruSet™ MIG

1. Sélectionnez TruSet<sup>MC</sup>.
2. Suivez les étapes 1 à 9 de la configuration manuelle du MIG.
3. Appuyez sur le bouton sous GAS MIX (MÉLANGE DE GAZ) pour faire défiler les options disponibles de type de fil et de gaz de protection, puis choisissez la combinaison appropriée.
4. Appuyez sur le bouton situé sous WIRE DIAMETER (DIAMÈTRE DU FIL) pour faire défiler les options de diamètre de fil disponibles, puis choisissez le diamètre approprié.
5. Utilisez le BOUTON DROIT pour faire défiler les épaisseurs de pièce de travail disponibles, puis choisissez l'épaisseur appropriée.
6. La machine réglera la tension et la WFS optimales. Passez à l'étape 11 de la configuration manuelle du MIG.
7. Les paramètres automatiques peuvent être ajustés vers le haut ou vers le bas avec le bouton gauche si vous souhaitez affiner les paramètres de soudage.



### Conseils d'experts techniques:

- Les meilleures performances sont obtenues avec un paramètre Trim compris entre -5 et +5.
- Passez à l'épaisseur de matériau suivante pour obtenir plus de pénétration.



## DÉPANNAGE DE MIG

### Ne soudez pas d'aluminium



- Cette machine ne peut pas être reconnectée à un pistolet-bobine, qui est recommandé pour l'aluminium.

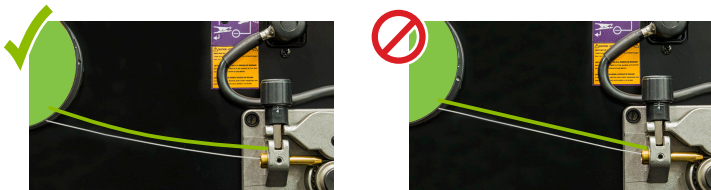
### Mise à la terre de la pièce à souder



Connectez la prise de masse à du métal nu et propre. Sans rouille, peinture ou autres revêtements. En cas de problème, fixez la prise de masse directement à la pièce à souder.

### Tension excessive de la bobine

Une fois chargé, le fil doit être détendu et légèrement incurvé entre la bobine et le dévidoir



### Pression incorrecte du dévidoir

Pression insuffisante = le dévidoir peut glisser et causer une alimentation irrégulière

Pression excessive = peut écraser le fil et entraîner des problèmes d'alimentation qui risqueraient d'endommager la soudeuse



### Déclenchements fréquents du disjoncteur ou dépassement du facteur d'utilisation



Cette machine ne permet pas de souder en un seul passage des matériaux de plus de 1/4" (6 mm) d'épaisseur. Plusieurs passes recommandées pour les matériaux plus épais.



La soudeuse doit être la seule machine branchée sur le circuit.

### Faible sortie de soudure ou fusion insuffisante

- Généralement causé par une faible puissance d'entrée.
- La soudeuse doit être la seule machine branchée sur le circuit.
- Évitez l'utilisation de rallonges. Si une rallonge doit être utilisée, elle doit être de calibre 12 AWG ou plus large et au maximum de 25' (8 m) de long.
- Les générateurs doivent délivrer une puissance continue minimale de 4000W et ne peuvent pas être munis d'une fonction bas régime (ou la fonction doit être désactivée).

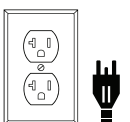


Facteur d'utilisation dépassé ou circulation d'air insuffisante. Laissez la machine refroidir.



Le pistolet a été déclenché lors de la mise sous tension de la machine. Relâchez la gâchette.

Puissance d'entrée incorrecte. Vérifiez que la source d'alimentation est de 120 V +/- 10 %.



PLUS D'INFORMATIONS SUR [FORNEYIND.COM](http://FORNEYIND.COM)

DES QUESTIONS OU DIFFICULTÉS?

Communiquez avec Forney Industries au 1-800-521-6038 [customerservice@forneyind.com](mailto:customerservice@forneyind.com)