



ITEM# 363

GUÍA DE INICIO RÁPIDO

Forney

1.



Lea el manual
para el
usuario



2.

Ajuste la polaridad



Hilo sólido DCEP
Tierra -
Punto +



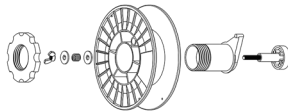
Hilo de núcleo de fundente DCEN
Tierra +
Punto -

3.

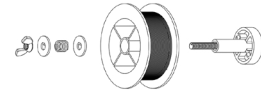
Instale la bobina de hilo

Diámetro de 0.030" (0,8 mm) a 0.035" (0,9 mm).

Bobina de
alambre de 8"
(200 mm)



Bobina de
alambre de 4"
(100 mm)

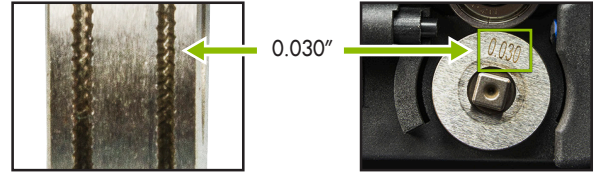


Consulte el manual para obtener instrucciones detalladas de instalación.

4.

Coloque el rodillo impulsor

Asegúrese de que el diámetro correcto del hilo sea visible en el rodillo de accionamiento cuando esté instalado. Elija entre 0,030" (0,762 mm) y 0,035" (0,889 mm) con el rodillo de accionamiento incluido.



Para diámetros de alambre adicionales, se necesitan rodillos impulsores adicionales.

5.

Ajuste la presión del rodillo de accionamiento.

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



6.

Si es necesario, conecte el gas.

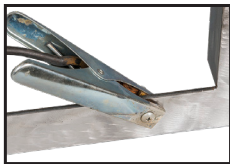
El MIG de hilo sólido requiere gas de protección, ajuste el flujo de gas de 20 a 35 pies cúbicos por hora (0,57 a 0,99 m³/h) aproximadamente.



7.

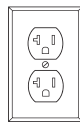
Pieza de trabajo rectificada

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



8.

Conecte a la entrada de 120V energiato



- 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.

9.

Seleccione el proceso

(Para TruSet™, vea el reverso.)



10.

Ajuste la configuración.

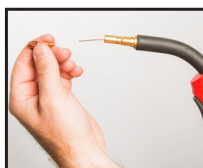
Ajuste la velocidad de alimentación del hilo (→) y la tensión (⊙). Consulte la tabla de la soldadora para conocer los ajustes correctos.



11.

Hilo de alimentación

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



12.

Comience a soldar

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

**¿TIENE ALGUNA PREGUNTA O PROBLEMA?**

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



ITEM# 363

GUÍA DE INICIO RÁPIDO

Forney

TruSet™ MIG

1. Seleccione TruSet™.
2. Siga los pasos 1 a 9 de la configuración MIG manual.
3. Pulse el botón situado debajo de GAS MIX (Mezcla de gases) para desplazarse por las opciones disponibles de tipo de hilo y gas de protección, y elija la combinación adecuada.
4. Pulse el botón situado debajo de DIÁMETRO DEL HILO para desplazarse por las opciones disponibles de diámetro del hilo y elija el diámetro adecuado.
5. Ajuste la PERILLA DERECHA para desplazarse por los espesores de pieza de trabajo disponibles y elija el espesor adecuado.
6. La máquina establecerá el voltaje y WFS óptimos. Continúe con el paso 11 de la configuración de MIG manual.
7. Las configuraciones automáticas se pueden recortar hacia arriba o hacia abajo con la perilla izquierda si desea refinar las configuraciones de soldadura.



Consejos técnicos expertos:

- El mejor rendimiento está en una configuración de recorte entre -5 y +5.
- Avance al siguiente espesor de material para lograr una mayor penetración.



MIG LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

No suelde en aluminio



- Esta máquina no se puede conectar a una pistola de bobina, lo que se recomienda para el aluminio.

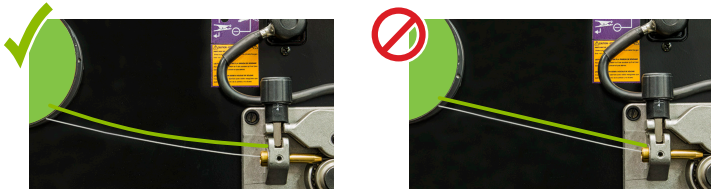
Conexión a tierra de la pieza de trabajo



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 1/4" (6 mm) 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 4000W y no tener una función de ralentí bajo (o tenerla deshabilitada).

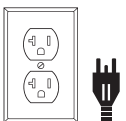


Ciclo de trabajo excedido o flujo de aire insuficiente. Deje que la máquina se enfríe.



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

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



OBTENGA MÁS INFORMACIÓN EN FORNEYIND.COM

¿TIENE ALGUNA PREGUNTA O PROBLEMA?

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