

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

| № | ПРОБЛЕМА | ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА | РЕШЕНИЕ |
|---|---|--|---|
| 1 | Горит индикатор перегрева/ неисправности | Напряжение слишком высокое | Выключите источник энергии; Проверьте главное питание; Повторно включите аппарат, когда напряжение будет нормальное |
| | | Напряжение слишком низкое | |
| | | Плохой приток воздуха | Улучшите приток воздуха |
| | | Сработала термозащита аппарата (продолжительность включения) | Дайте аппарату остыть |
| 2 | Нет подачи проволоки | Регулятор скорости подачи проволоки на минимуме | Отрегулируйте |
| | | Залип токовый наконечник | Замените наконечник |
| | | Ролики подачи не соответствуют диаметру проволоки | Поставьте правильный ролик |
| 3 | Вентилятор не работает или вращается медленно | Сетевой выключатель не работает | Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр |
| | | Вентилятор сломан | Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр |
| | | Плохой контакт соединения с вентилятором | Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр |
| 4 | Слишком большое разбрызгивание | Неподходящая длина дуги | Уменьшите расстояние между наконечником и деталью |
| | | Неверно выбран угол наклона горелки | Измените угол наклона горелки |
| | | Слишком высокое сварочное напряжение | Уменьшите значение сварочного напряжения |
| | | Некорректная динамика сварочного процесса | Отрегулируйте параметры сварки |
| 5 | Дуга не зажигается | Обрыв кабеля зажима на массу | Проверьте кабель |
| | | Деталь загрязнена, в краске, в ржавчине | Проведите очистку детали |
| 6 | Образование пор и раковин после сварки | Нет доступа защитного газа в зону сварки | Проверьте исправность редуктора подсоединенного к газовому баллону |
| | | Газовый шланг пережат или поврежден | Проверьте газовый шланг |
| | | Износились расходные части горелки (сопло, диффузор) | Замените расходные части горелки |
| 7 | Другие | | Пожалуйста, обратитесь в сервисный центр |

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВСЕГДА производите ремонт в авторизованных сервисных центрах. При их отсутствии, к ремонту должны допускаться лица, имеющие соответствующую квалификацию и представление о степени риска работы с высоким напряжением.

ВНИМАНИЕ: Все работы по обслуживанию и проверке аппарата должны выполняться при отключенном электропитании. Убедитесь, что сетевой кабель отключен от сети, прежде чем Вы откроете корпус.

1. Используйте сухой чистый сжатый воздух, чтобы периодически удалять пыль из аппарата. Если сварочный аппарат работает в условиях сильно загрязненной окружающей среды, проводите очистку два раза в месяц.

2. При продувке будьте осторожны: сильное давление воздуха может повредить небольшие части аппарата.

3. Проверяйте состояние клемм и контактов: если есть ржавчина или расшатавшиеся контакты, используйте наждачную бумагу для удаления ржавчины или окислов, и повторно закрепите их.

4. Не допускайте попадания воды или водяного пара во внутренние части сварочного аппарата.

5. Если аппарат долгое время не используется, поместите его в коробку и храните в сухом месте.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийные обязательства обеспечиваются гарантийным талоном, выданным продавцом.

1. Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

Адреса гарантийных сервисных центров вы можете посмотреть на сайте: foxweld.ru

E-mail сервисного центра: help@foxweld.ru

Изготовлено в КНР

Дата изготовления - см. на аппарате 000000_г_мм_0000.

