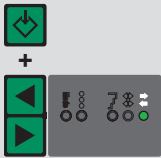


MIG/MAG - Setup

2-Takt Betrieb



1-5 Startstrom
5 L Slope
1-5 Endstrom
E-5 Startstromdauer
E-E Endstromdauer

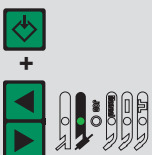
MIG/MAG - Setup

Verfahren



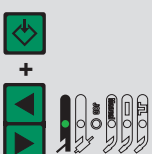
G P r Gasvorstromzeit
 L P o Draht-Anschleichen
 F d c Einfädelgeschwindigkeit
 b b c Rückkratzeit-Korrektur
 R L 5 Hotstartstrom *
 F Hotstartzeit *
 F Frequenz **
 d F d Hub-Drahtvorschub **
 R L 2 Lichtbogen-Längenkorrektur
 F R c Werkseinstellungen herstellen
 2 n d

WIG - Setup



2 n d
 2. Menüebene
 L - L Steuerung Kühlgelät
 L - L Überwachung Kühlgelät
 L 5 5 Comfort Stop Sensitivity
 L Schweißkreiswiderstand
 L Schweißkreisinduktivität

Elektrode - Setup




H L U Hotstartstrom
 H E , Hotstromzeit
 2 n d
 2. Menüebene
 L Schweißkreiswiderstand
 L Schweißkreisinduktivität
 E 1 n Kennlinien-Auswahl
 R 5 E Anti-Stick
 U c o Abriss-Spannung

Gas - Setup



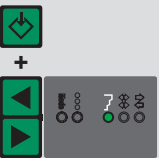
G P r Gasvorstromzeit
 L P o Gasnachstromzeit
 L P U Gasspülen
 L R 5 Gasmenge ***

Setup beenden

 Setup beenden
 Job speichern

MIG/MAG - Setup

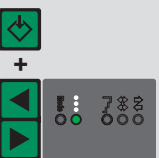
Spezial 4-Takt Betrieb



1-5 Startstrom
5 L Slope
1-E Endstrom

MIG/MAG - Setup

Punktieren

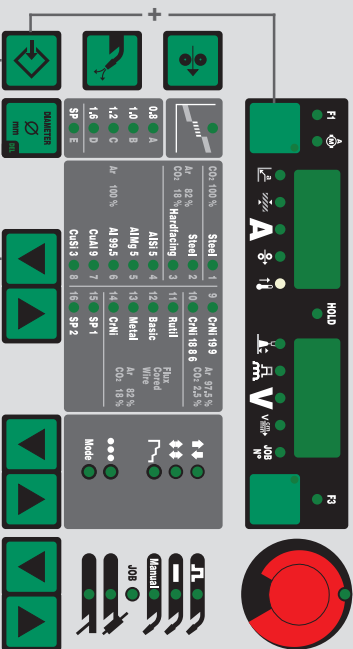


5 P L Punktierzeit

P P U PushP-ull-Unit Auswahl
 L - L Steuerung Kühlgelät
 L - L Überwachung Kühlgelät
 1, E o Zünd-Time-Out
 R r c Lichtbogenabriss-Übew.
 F L d Drahtende-Einstellungen
 5 E E LänderEinstellung
 5 2 L Sonder 2-Takt Varianten
 5 4 E Betriebsartw. JobMaster
 L u n Schweißkreiswiderstand
 L Schweißkreisinduktivität
 L Gaskorrektur ***

Job-Korrektur

Details zu Job-Betrieb und Job-Korrektur siehe Bedienungsanleitung



Firmware-Versionen anzeigen

Firmware Stromquelle z.B. 324 070 Schweißdatenbank z.B. 0 164
 Firmware Drahtvorschub z.B. R20 101 Schweißzeit ges. z.B. 003 528

*

... nur beim Verfahren

Standard Synergic

**

... nur mit Option SynchroPuls

... nur mit Option Digital
Gas Control