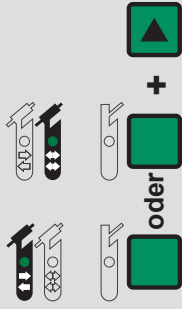


### TIG - Setup

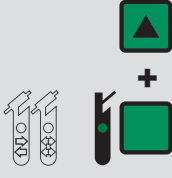


oder

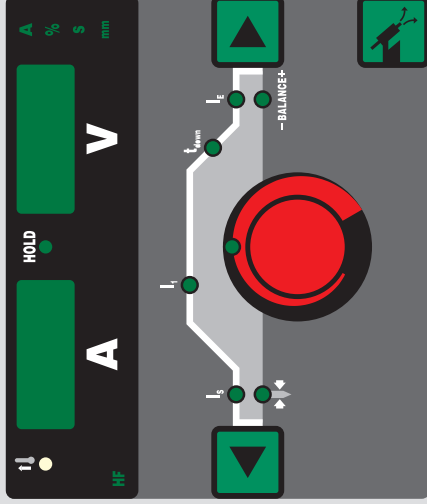
- C C Steuerung Kühlergerät
- U P S Up-Slope
- I - 2 Absenktstrom
- E I d Elektroden-Durchmesser\*
- H F E Hochfrequenzzünden
- A C F AC-Frequenz/Netzsynchrisation
- F R C Factory
- L R C Heftfunktion

\* ... nur bei TransTig

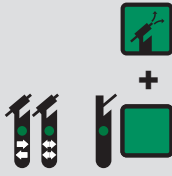
### STICK - Setup



- H C U Hoiststartstrom
- H L I Hoiststromzeit
- d Y n Dynamik-Korrektur
- F R C Factory



### Gas - Setup

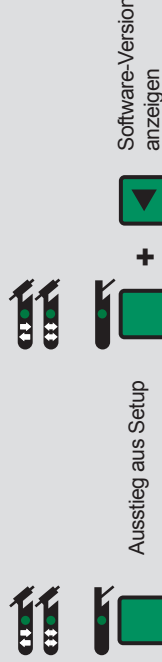


- G P r Gasvorströmzeit
- G - L Gasnachströmzeit bei I-min
- G - H Gasnachströmzeit bei I-max
- G P U Gasspülen

### Hauptparameter



- Elektr. Durchmesser
- Startstrom
- Hauptstrom
- Down-Slope
- Endstrom
- Balance



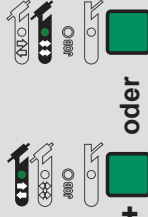
Ausstieg aus Setup

Software-Version anzeigen

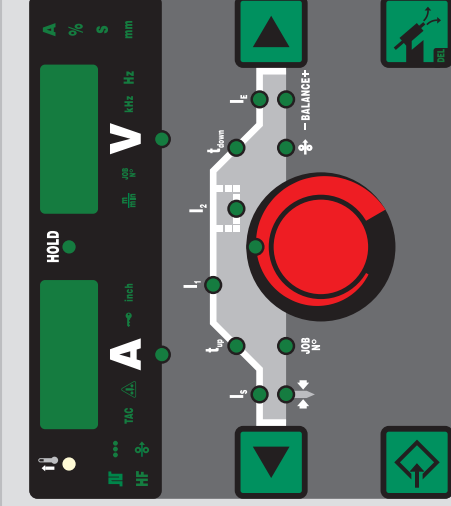


Parameter ändern

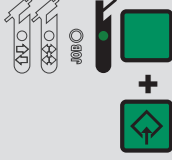
**TIG - Setup**



- SPt Punktfunktion
- LRc Heftfunktion
- F-P Pulsfrequenz
- dcy Duty cycle\*
- I-G Grundstrom\*
- L-S Startstromdauer
- L-E Endstromdauer
- Fd2 v - Feeder 2\*\*
- dL1 Start-delay 1\*\*
- dL2 End-delay 2\*\*
- Fd1 Einfädengeschwindigkeit\*\*
- Fdb Drahrückzug\*\*
- FRL Factory
- znd



**STICK - Setup**



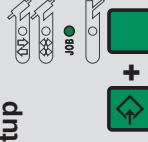
- HLU Hoiststrom
  - HLI Hoiststromzeit
  - dyN Dynamik-Korrektur
  - FRL Factory
  - znd
- 2. Menüebene**
- r Schweißk.-Widerstand
  - L Schweißk.-Induktivität
  - ASL Anti-Stick
  - EIn Kennlinienauswahl
  - UcO Abrissspannung

**Hauptparameter**



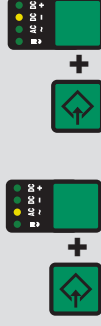
- Elektr. Durchmesser
- Startstrom
- Up-Slope
- Hauptstrom
- Absenksstrom
- Down-Slope
- Endstrom
- Balance
- vd-Geschwindigkeit
- Jobnummer

**Job - Setup**



Bis zu 100 beliebige Arbeitspunkte inklusive den dazugehörigen Parametern können als Jobs gespeichert, kopiert, gelöscht und abgerufen werden.  
 Details zum Jobbetrieb und zu den Parametern siehe Bedienungsanleitung.

**AC / DC - Setup (MagicWave)**



- ACF AC-Frequenz/Synchron
  - znd
- 2. Menüebene**
- PoS AC Positive Halbwellle
  - NEG AC Negative Halbwellle
  - PHH AC Phasen-Synchron.\*\*\*
  - rPI DC-Zündung

**Gas - Setup**



- LPV Gasvorströmzeit
- L-L Gasnachströmzeit bei I-min
- L-H Gasnachströmzeit bei I-max
- RA5 Gasmenge\*\*\*
- LPV Gasspülen



- Aktivieren / Deaktivieren der Tastatursperre
- Job speichern / Ausstieg aus Setup



- Parameter ändern
- Software-Version anzeigen



\* ... bei aktivierter Pulsfrequenz  
 \*\* ... nur mit Vorschub (KD)  
 \*\*\* ... nur mit Digital Gas Control  
 \*\*\*\* ... nur bei 3-phasigen Geräten