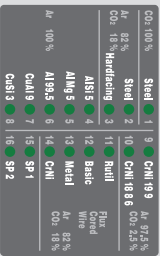


1 Drahtdurchmesser einstellen



Sonderdurchmesser

2 Zusatzwerkstoff und Schutzgas einstellen



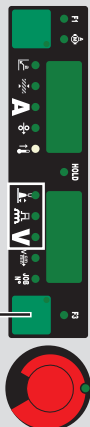
Sonderprogramme

3 Betriebsart einstellen



2-Takt Betrieb
4-Takt Betrieb
Spezial 4-Takt Betrieb
(Schweißstart Aluminium)
Punktieren
Sonderfunktion

6 Parameter korrigieren



- gewünschten Parameter anwählen
- gewünschten Parameter korrigieren
- Lichtbogen-Längenkorrektur

Dynamikkorrektur / Pulskorrektur / Dynamik
Lichtbogen-Spannung

1 - 6 Reihenfolge zur Inbetriebnahme



Bedienungsanleitung beachten



Drahtenfäden

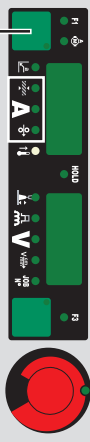


Gasprüfen



Setup / Store

5 Schweißleistung einstellen



- gewünschten Parameter anwählen
- gewünschten Parameter einstellen

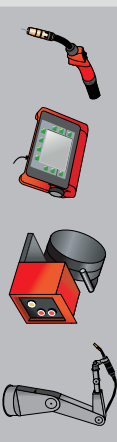
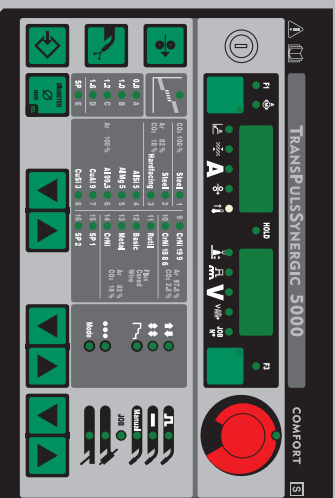
Blechkicke vorgeben
Schweißstrom vorgeben
Drahtgeschwindigkeit vorgeben

Wichtig! Im Synergic-Modus erfolgt die Anpassung aller übrigen Parameter automatisch.

4 Verfahren einstellen



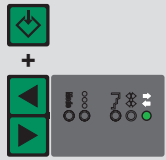
MIG/MAG Pulse-Synergic
MIG/MAG Standard-Synergic
MIG/MAG Standard-Mannuell
Job Betrieb
WIG
Stabelektrode



Hinweis! Sind externe Systemkomponenten angeschlossen, können einige Parameter lediglich dort verändert werden. Das Bedienpanel der Stromquelle dient nur als Anzeige.

MIG/MAG - Setup

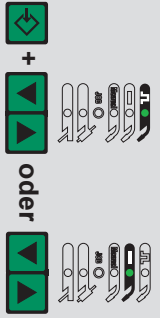
2-Takt Betrieb



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

MIG/MAG - Setup

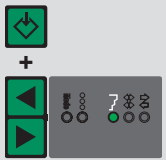
Verfahren



- 1.1 Gasvorstromzeit
- 1.2 Gasnachstromzeit
- 1.3 Draht-Anschleichen
- 1.4 Einfädigeschwindigkeit
- 1.5 Rückkranzzeit-Korrektur
- 1.6 Hotstartstrom *
- 1.7 Hotstartzeit *
- 1.8 Frequenz **
- 1.9 Hub-Drahtvorschub **
- 2.1 Lichtbogen-Längenkorrektur
- 2.2 Werkseinstellungen herstellen

MIG/MAG - Setup

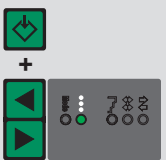
Spezial 4-Takt Betrieb



- 1-5 Startstrom
- 5 L Slope
- 1-5 Endstrom

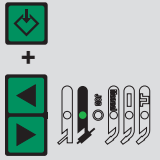
MIG/MAG - Setup

Punktieren



5 P L Punktierzeit

WIG - Setup

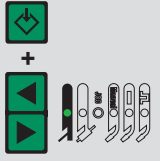


- 2.1 2. Menüebene
- 1.1 Steuerung Kühlgelät
- 1.2 Überwachung Kühlgelät
- 1.3 Comfort Stop Sensitivity
- 1.4 Schweißkreiswiderstand
- 1.5 Schweißkreisinduktivität

Gas - Setup

- 1.1 Gasvorstromzeit
- 1.2 Gasnachstromzeit
- 1.3 Gasspülen
- 1.4 Gasmenge ****

Elektrode - Setup



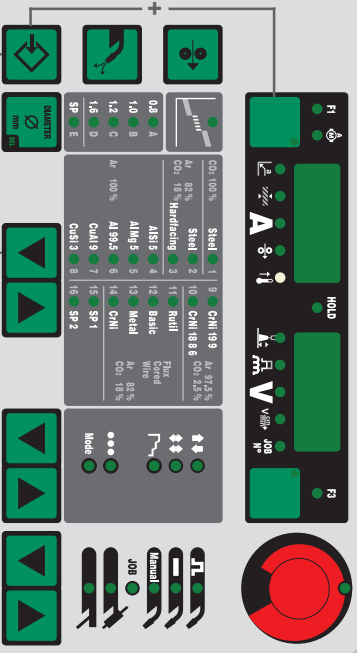
- 1.1 Hotstartstrom
- 1.2 Hotstromzeit
- 2.1 2. Menüebene
- 1.1 Schweißkreiswiderstand
- 1.2 Schweißkreisinduktivität
- 1.3 Kennlinien-Auswahl
- 1.4 Anti-Stick
- 1.5 Abriss-Spannung

Setup beenden

- 1.1 Setup beenden
- 1.2 Job speichern

Job-Korrektur

Details zu Job-Betrieb und Job-Korrektur siehe Bedienungsanleitung



Firmware-Versionen anzeigen z.B. 3.24 010
 Firmware Stromquelle z.B. R20 101
 Firmware Drahtvorschub z.B. R20 101
 Schweißdatenbank z.B. 0 164
 Schweißzeit ges. z.B. 003 528

* ... nur beim Verfahren Standard Synergic
 ** ... nur mit Option SynchroPuls
 *** ... nur mit Option Digital
 **** Gas Control