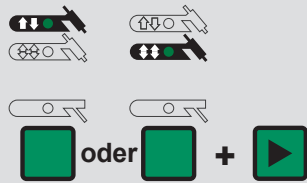
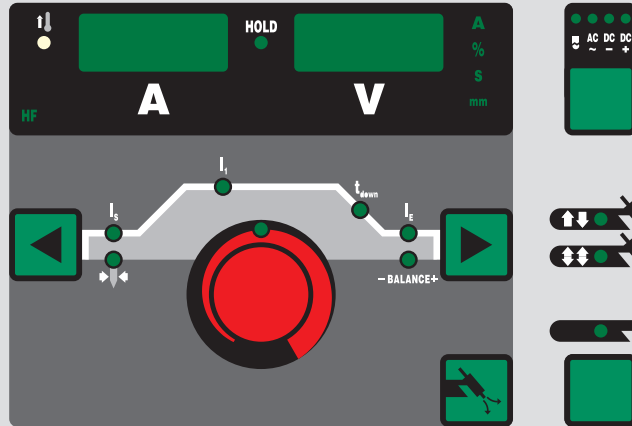


### TIG - Setup

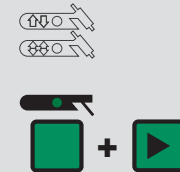


- C C* Steuerung Kühlgerät
- U P S* Up-Slope
- I - 2* Absenkestrom
- E I d* Elektroden-Durchmesser\*
- H F t* Hochfrequenzzünden
- A C F* AC-Frequenz/Netzsynchrisation
- F A C* Factory
- t A C* Heftfunktion

\* ... nur bei TransTig

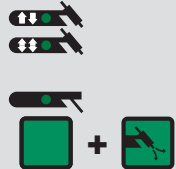


### STICK - Setup

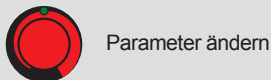
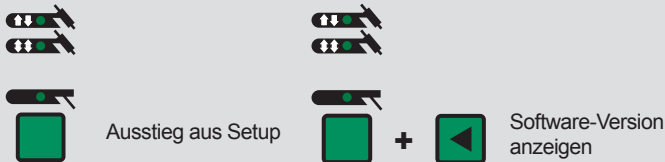


- H C U* Hotstartstrom
- H t t* Hotstromzeit
- d y n* Dynamik-Korrektur
- F A C* Factory

### Gas - Setup



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



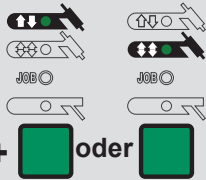
### Hauptparameter



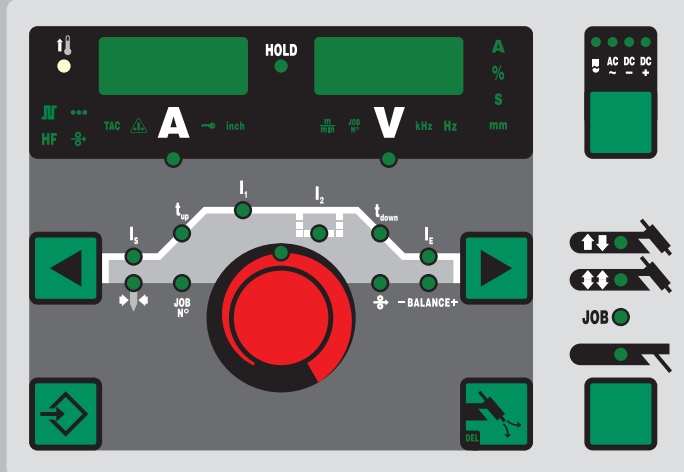
- $\blacktriangle \blacktriangleleft$  Elektr. Durchmesser
- $I_s$  Startstrom
- $I_i$  Hauptstrom
- $I_{down}$  Down-Slope
- $I_e$  Endstrom
- $-BALANCE+$  Balance



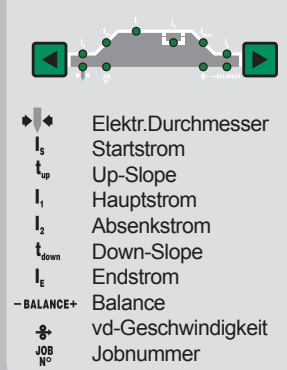
### TIG - Setup



- S P t* Punktierzeit
- t R C* Heftfunktion
- F - P* Pulsfrequenz
- d c y* Duty cycle\*
- I - G* Grundstrom\*
- t - S* Startstromdauer
- t - E* Endstromdauer
- F d 2* v - Feeder 2\*\*
- d t 1* Start-delay 1\*\*
- d t 2* End-delay 2\*\*
- F d 1* Einfädelschwindigkeit\*\*
- F d b* Drahrückzug\*\*
- F R C* Factory
- 2 n d* **2. Menüebene**



### Hauptparameter



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

### Job - Setup

- + **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.

- Parameter ändern
- + Software-Version anzeigen

\*... bei aktivierter Pulsfrequenz  
 \*\*... nur mit Vorschub (KD)  
 \*\*\*... nur mit Digital Gas Control

### STICK - Setup

- + **STICK - Setup**
- H C U* Hotstartstrom
  - H t 1* Hotstartzeit
  - d y n* Dynamik-Korrektur
  - F R C* Factory
  - 2 n d* **2. Menüebene**
  - r* Schweißk.-Widerstand
  - L* Schweißk.-Induktivität
  - A S t* Anti-Stick
  - E l n* Kennlinienauswahl
  - U c o* Abrißspannung

### AC - Setup

- + **AC - Setup**
- A C F* AC-Frequenz/Synchron
  - 2 n d* **2. Menüebene**
  - P o S* Positive Halbwelle
  - n E G* Negative Halbwelle
  - P h A* Phasen-Synchronisation
  - r P 1* Zünden m. umgek. Polar.

### Gas - Setup

- + **Gas - Setup**
- G P r* Gasvorströmzeit
  - G - L* Gasnachströmzeit bei I-min
  - G - H* Gasnachströmzeit bei I-max
  - G A S* Gasmenge\*\*\*
  - G P U* Gasspülen