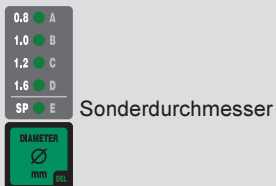
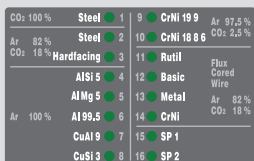


1 Drahtdurchmesser einstellen



Sonderdurchmesser

2 Zusatzwerkstoff und Schutzgas einstellen



Sonderprogramme

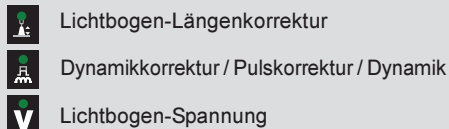
3 Betriebsart einstellen



6 Parameter korrigieren



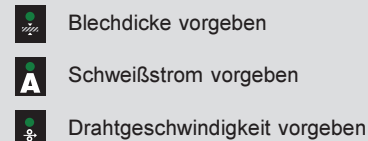
- gewünschten Parameter anwählen
- gewünschten Parameter korrigieren



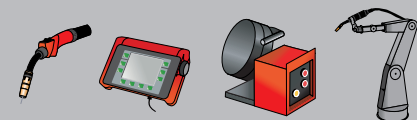
5 Schweißleistung einstellen



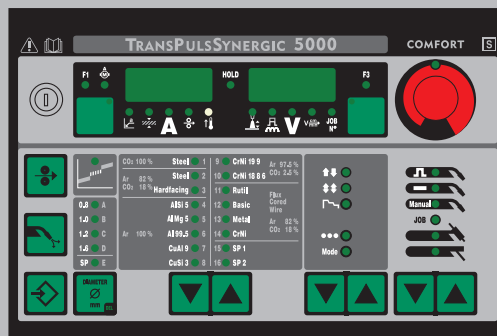
- gewünschten Parameter anwählen
- gewünschten Parameter einstellen



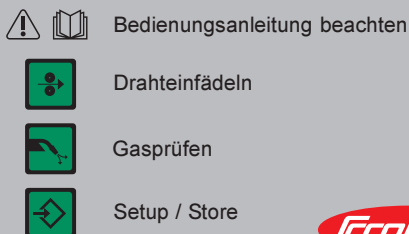
Wichtig! Im Synergic-Modus erfolgt die Anpassung aller übrigen Parameter automatisch.



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



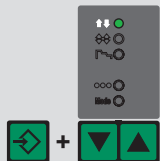
1 - 6 Reihenfolge zur Inbetriebnahme



4 Verfahren einstellen



MIG/MAG - Setup
2-Takt Betrieb



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

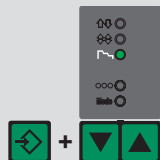
MIG/MAG - Setup
Verfahren



- G P r Gasvorströmzeit
 - G P o Gasnachströmzeit
 - F d c Draht-Anschleichen
 - F d , Einfädelschwindigkeit
 - b b c Rückbrandzeit-Korrektur
 - A L 5 Hotstartstrom *
 - A L t Hotstartzeit *
 - F Frequenz **
 - d F d Hub-Drahtvorschub **
 - A L 2 Lichtbogen-Längenkorrektur
 - F A C Werkseinstellungen herstellen
- 2. Menüebene**

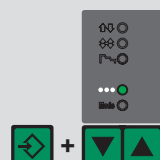
- P P U PushPull-Unit Auswahl
- C - C Steuerung Kühlgerät
- C - t Überwachung Kühlgerät
- t t o Zünd-Time-Out
- A r c Lichtbogenabriss-Überw.
- F C D Drahtende-Einstellungen
- S E t Ländereinstellung
- S 2 t Sonder 2-Takt Varianten
- S 4 t Sonder 4-Takt Varianten
- G u n Betriebsartw. JobMaster
- r Schweißkreiswiderstand
- L Schweißkreisinduktivität
- C D r Gaskorrektur ***

MIG/MAG - Setup
Spezial 4-Takt Betrieb



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

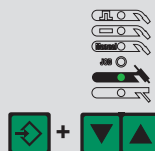
MIG/MAG - Setup
Punktieren



- S P t Punktierzeit

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

WIG - Setup



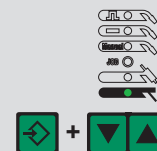
- 2 n d
- 2. Menüebene**
- C - C Steuerung Kühlgerät
 - C - t Überwachung Kühlgerät
 - C S S Comfort Stop Sensitivity
 - r Schweißkreiswiderstand
 - L Schweißkreisinduktivität

Gas - Setup



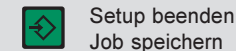
- G P r Gasvorströmzeit
- G P o Gasnachströmzeit
- G P U Gasspülen
- G A S Gasmenge ***

Elektrode - Setup



- H C U Hotstartstrom
 - H t t Hotstartzeit
- 2 n d
- 2. Menüebene**
- r Schweißkreiswiderstand
 - L Schweißkreisinduktivität
 - E l n Kennlinien-Auswahl
 - A S t Anti-Stick
 - U c o Abriss-Spannung

Setup beenden



Job-Korrektur
 Details zu Job-Betrieb und Job-Korrektur siehe Bedienungsanleitung

The main control panel features a digital display at the top showing 'A 8.8' and 'V 10.0'. Below the display is a grid of 16 menu items:

| | | | | |
|----------|--------------|----|-------------|------------------|
| CO: 100% | Steel 1 | 9 | CrNi 19 9 | Ar: 97,5% |
| Ar: 82% | Steel 2 | 10 | CrNi 18 8 6 | CO: 2,5% |
| CO: 18% | Hardfacing 3 | 11 | Rutil | Flux: Cored Wire |
| 0,8 A | AlMg 5 4 | 12 | Basic | |
| 1,0 B | AlMg 5 5 | 13 | Metal | Ar: 82% |
| 1,2 C | Al 99,5 6 | 14 | CrNi | CO: 18% |
| 1,6 D | CuAl 9 7 | 15 | SP 1 | |
| SP E | CuSi 3 8 | 16 | SP 2 | |

Additional controls include a 'PARAMETER' button, a 'MODE' button, and a 'JOB' button. A red emergency stop button is located on the right side.

Firmware-Versionen anzeigen

- Firmware Stromquelle z.B. 324 070
- Firmware Drahtvorschub z.B. A20 101
- Schweißdatenbank z.B. 0 164
- Schweißzeit ges. z.B. 003 528