

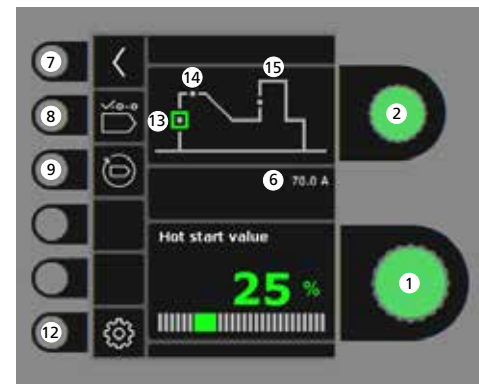
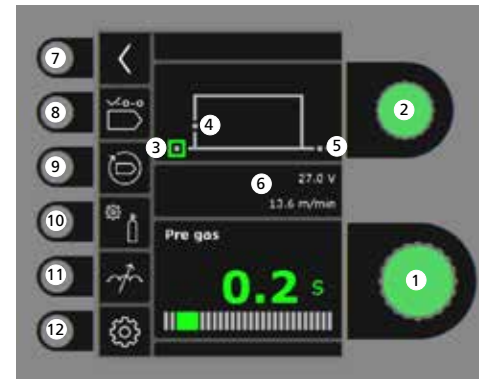
Driftsbillede MIG/MMA



1. Indstilling af svejsestrøm
2. Visning af svejsestrøm
3. Visning af trådhastighed (m/min)
4. Indstilling af svejse-spænding
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejse-spænding.

5. Visning af svejse-spænding
6. Valg af tastemetode
Skift mellem 2-takt (indikator slukket) og 4-takt (indikator tændt).
2-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og afsluttes, når brændertasten slippes.
4-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og slippes. Svejseforløbet afsluttes, når brændertasten atter aktiveres.
7. Menu

Indstilling af MIG/MMA svejseforløbet Procesindstilling



1. Indstilling af parametre
Drej på knappen for at indstille den ønskede parameterværdi.
2. Valg af svejseparameter
Drej på knappen for at vælge den ønskede svejseparameter.
3. Fargas (sek.)

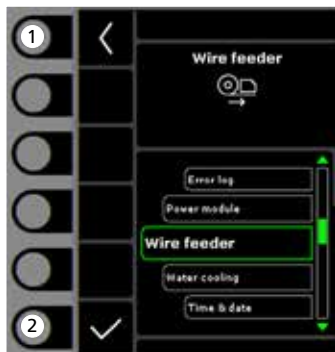
4. Krybestart (m/min)
5. Eftergas (sek.)
6. Indstillet spænding/trådhastighed
7. Retur
Retur til menu
8. Valg af program
Manuel MIG - MMA
9. Genkald af fabriksindstilling
Reset det valgte program til fabriksindstilling.
10. Gas
- Indstilling af manuel gas
- Gastest
11. Arc adjust
12. Maskinopsætning
- Brænder
- Service
- Sprog
- Om
13. Hotstart (%)
14. Hotstarttid (sek.)
15. Arc Power (%)

Menu - Brænder



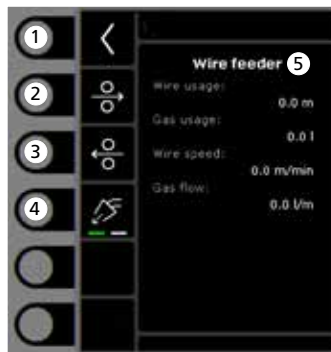
1. **Home/retur**
Retur til driftsbillede.
2. **Valg af tastemetode**
2-takt/4-takt tastemetode.
3. **Valg af brændertype**
Brændertype.

Menu - Service



1. **Home/retur**
Retur til driftsbillede.
2. **Valg af menu**
 - Fejllog
 - Powermodul
 - Trådfremføring
 - Vandkøling
 - Klokkeslet & dato
 - Tilbage til fabriksindstilling

Menu - Trådfremføring



1. **Home/retur**
Retur til driftsbillede.
2. **Trådrangering frem**
3. **Trådrangering tilbage**
4. **Gastest**
5. **Visning af trådfremførings-information**

Svejsetabel (indstillet værdi)

CO₂

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiale	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiale	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

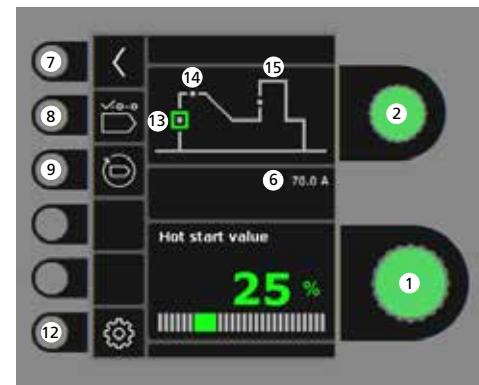
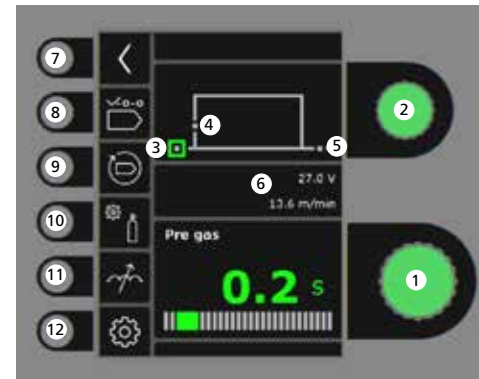
Standard control panel MIG/MMA



1. **Setting the welding current**
2. **Display of welding current**
3. **Display of wire feed speed (m/min)**
4. **Setting welding voltage**
Turn the control knob to trim/set the desired welding voltage.

5. **Display of welding voltage**
6. **Selecting trigger mode**
Change between 2-stroke (indicator off) and 4-stroke (indicator on).
2-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released.
4-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is activated again.
7. **Menu**

Setting welding process MIG/MMA - Process setup



1. **Setting parameters**
Turn the control knob to set the desired parameter value.
2. **Selecting welding parameter**
Turn the control knob to select the desired welding parameter.
3. **Pre-gas (sec.)**

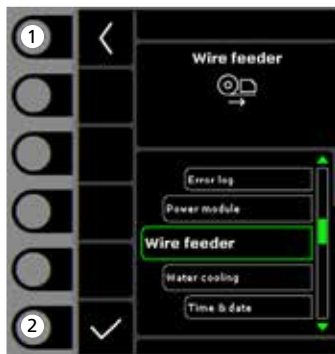
4. **Softstart (m/min)**
5. **Post-gas (sec.)**
6. **Set voltage/wire feed speed**
7. **Return**
Return to menu.
8. **Selecting program**
Manual MIG - MMA
9. **Recall of factory settings**
Reset the chosen program to factory settings.
10. **Gas**
- Setting manual gas
- Gas test
11. **Arc adjust**
12. **Machine settings**
- Torch
- Service
- Language
- About
13. **Hotstart (%)**
14. **Hotstart time (sec.)**
15. **Arc Power (%)**

Menu - Torch



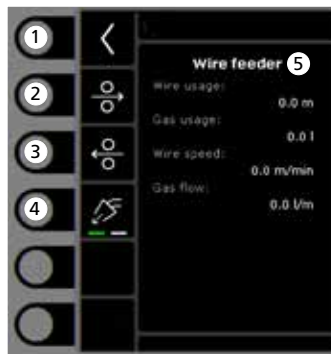
1. **Home/return**
Return to standard control panel.
2. **Selecting trigger mode**
2-times/4-times trigger mode.
3. **Selecting torch type**
Torch type.

Menu - Service



1. **Home/return**
Return to standard control panel.
2. **Selecting menu**
 - Error log
 - Power module
 - Wire feeder
 - Watercooling
 - Time & date
 - Reset to factory settings

Menu - Wire feeder



1. **Home/return**
Return to standard control panel.
2. **Wire inching forwards**
3. **Wire inching backwards**
4. **Gas test**
5. **Display of wire feeder information**

Welding table (set value)

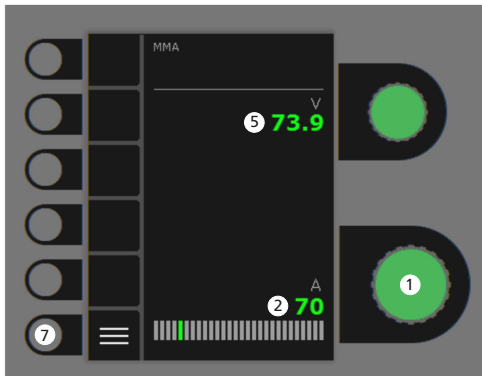
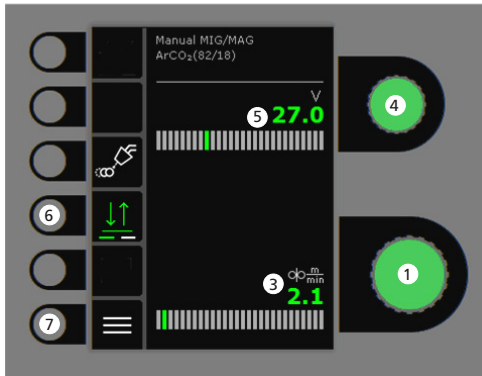
CO₂

Process			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm		4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm	
Material	Wire	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0

Mix

Process			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Wire	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0
FeFlux	1.2	ArCO ₂									6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0	9.0	25.0	10.0	27.0		
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0

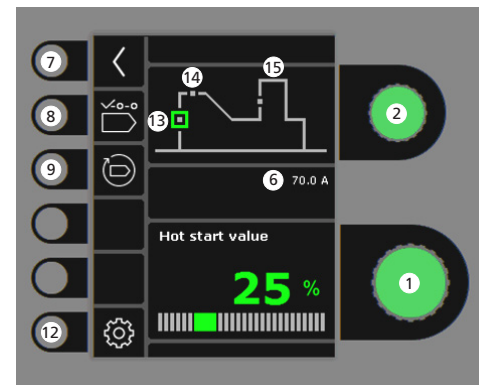
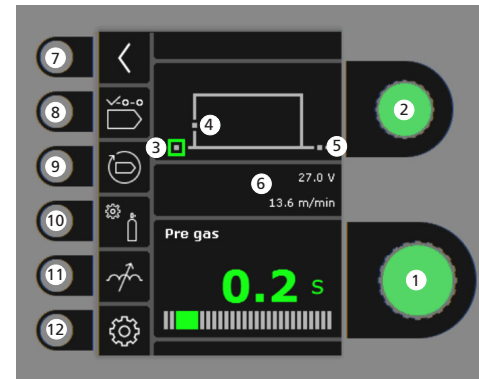
Betriebsanzeige MIG/MMA



1. **Einstellung des Schweißstroms**
2. **Anzeige des Schweißstroms**
3. **Anzeige der Drahtfördergeschwindigkeit (m/min)**
4. **Einstellung der Schweißspannung**
Die gewünschte Schweißspannung mittels des Drehknopfs einstellen.

5. **Anzeige der Schweißspannung**
6. **Trigger-Modus**
Wechseln Sie zwischen 2-Takt (Indikator aus) und 4-Takt (Indikator ein).
2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt wird und endet, wenn er losgelassen wird.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird. Der Schweißvorgang endet, wenn der Trigger wiederum gedrückt wird.
7. **Menü**

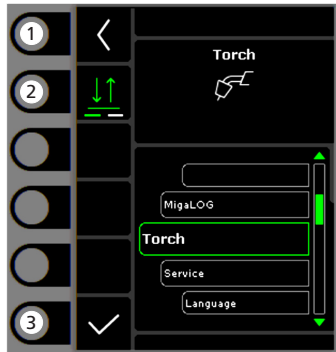
Einstellung des MIG/MMA Schweißvorgangs - Prozessaufbau



1. **Einstellung der Parameter**
Den gewählten Wert mittels des Drehknopfs einstellen.
2. **Wahl der Sekundärparameter**
Die Parameter mittels des Drehknopfs wählen.
3. **Vorgas (Sek.)**

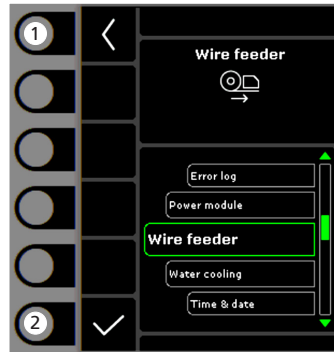
4. **Softstart (m/min)**
5. **Nachgas (Sek.)**
6. **Eingestellter Prozess/eingestellte Drahtfördergeschwindigkeit**
7. **Zurück**
Zurück zum Menü.
8. **Programmwahl**
Manuelles MIG - MMA
9. **Zurücksetzung auf werkseitige Einstellung**
Das gewählte Programm auf werkseitige Einstellung zurücksetzen.
10. **Gas**
- Gaseinstellung
- Gastest
11. **Drossel**
12. **Maschinen-Setup**
- Brenner
- Service
- Sprache
- Über
13. **Hotstart (%)**
14. **Hotstartzeit (Sek.)**
15. **Arc Power (%)**

Menü - Brenner



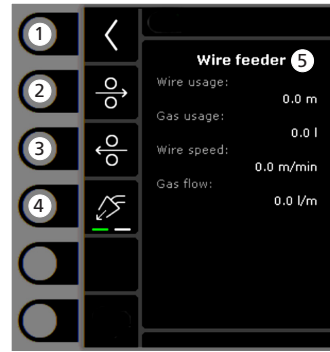
1. **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
2. **Trigger-Modus**
2-Takt/4-Takt Trigger Modus.
3. **Wahl des Brennertyps**
Brennertyp.

Menü - Service



1. **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
2. **Wahl des Menüs**
- Fehlerliste
- Powermodul
- DV-Einheit
- Wasserkühlung
- Uhrzeit & Datum
- Zurücksetzen auf Werkseinstellungen

Menü - DV-Einheit



1. **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
2. **Drahtförderung vorwärts**
3. **Drahtförderung zurück**
4. **Gastest**
5. **Anzeige der DV-Einheit-Information**

Schweißtable (eingestellter Wert)

CO₂

Verfahren			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Verfahren			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂								6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

Panneau de commande standard MIG/MMA

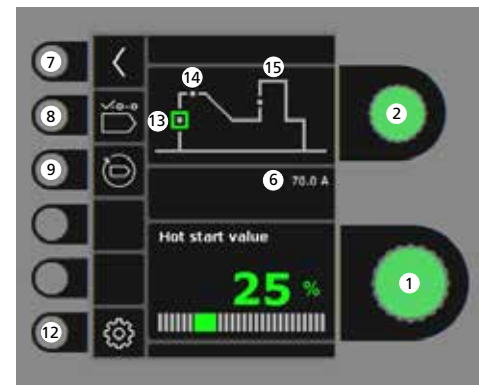
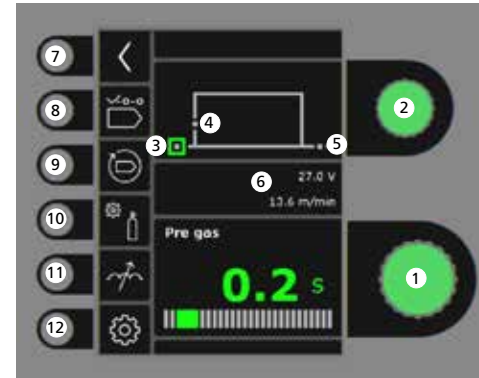


1. Réglage du courant de soudage
2. Affichage du courant de soudage
3. Affichage de la vitesse de dévidage
4. Réglage de la tension de soudage
Tourner le bouton de réglage sur la tension de soudage souhaitée.

5. Affichage de la tension de soudage
6. Sélection du mode de déclenchement
Changer entre 2-temps (indicateur éteint) et 4-temps (indicateur allumé).
2-temps : Le procédé de soudage démarre lorsque le déclencheur de torche est activé et s'arrête lorsque le déclencheur de torche est relâché.
4-temps : Le procédé de soudage démarre lorsque le déclencheur de torche est activé et relâché et s'arrête lorsque le déclencheur de torche est activé à nouveau.

7. Menu

Réglage du procédé de soudage MIG/MMA - Configuration du procédé



1. Réglage des paramètres
Tourner le bouton de réglage sur la valeur souhaitée.
2. Sélection du paramètre de soudage
Tourner le bouton de réglage sur le paramètre de soudage souhaité.
3. Pré-gaz (s)

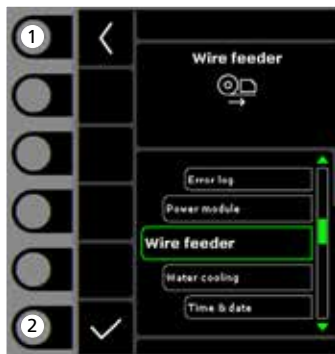
4. Amorçage progressif (m/min)
5. Post-gaz (s)
6. Tension réglé/vitesse de dévidage
7. Retour
Retour au menu.
8. Sélection du programme
Manuel MIG - MMA.
9. Rappel des réglages d'usine
Réinitialiser les programmes choisis à la valeur des réglages d'usine.
10. Gaz
- Réglage manuel du gaz
- Test gaz
11. Réglage de l'arc
12. Paramètres de la machine
-Torche
-Service
-Langue
-À propos de
13. Démarrage à chaud (%)
14. Temps de démarrage à chaud (s)
15. Puissance de l'arc (%)

Menu - Torche



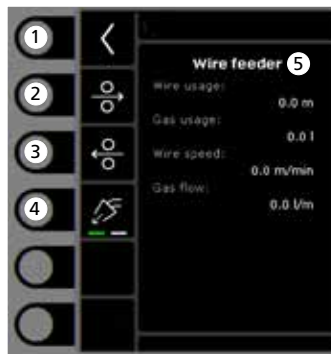
- 1. Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2. Sélection du mode gâchette**
2 temps/4 temps mode gâchette.
- 3. Sélection du type de torche**
Type de torche.

Menu - Service



- 1. Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2. Sélection du menu**
 - Journal des erreurs
 - Module d'alimentation
 - Dévidoir
 - Refroidissement par eau
 - Heure et date
 - Réinitialiser à la valeur des réglages d'usine

Menu - Dévidoir



- 1. Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard.
- 2. Déroulement du fil**
- 3. Enroulement du fil**
- 4. Test gaz**
- 5. Affichage des données du dévidoir**

Tableau de soudage (consigne)

CO₂

Procédé			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Matériau	Fil	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Procédé			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Matériau	Fil	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

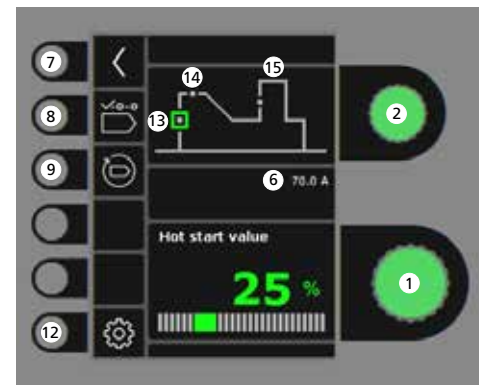
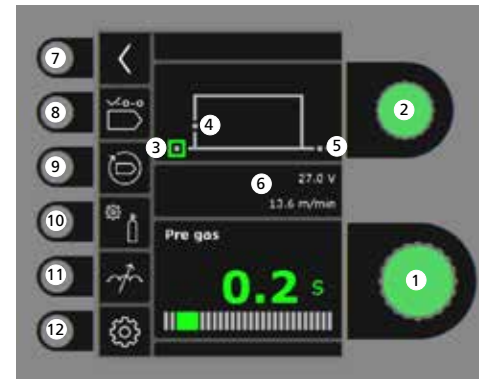
Driftsbild MIG/MMA



1. Inställning av svetsström
2. Visning av svetsström
3. Visning av trådhastighet (m/min)
4. Inställning av svetsspänning
Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsspänningen.

5. Visning av svetsspänning
6. Val av avtryckarmetod
Skifta mellan 2-takt (indikator släckt) och 4-takt (indikator tänd).
2-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas när brännaravtryckaren släpps.
4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps. Svetsförloppet avslutas när avtryckaren åter aktiveras.
7. Meny

Inställning av MIG/MMA svetsförloppet Processinställning



1. Inställning av parametrar
Vrid på knappen för att ställa in det önskade parametervärdet.
2. Val av svetsparameter
Vrid på knappen för att välja den önskade svetsparametern.
3. Förgas (sek.)

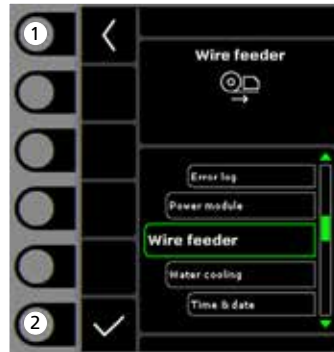
4. Krypstart (m/min)
5. Eftergas (sek.)
6. Inställd spänning/trådhastighet
7. Retur
Retur till meny
8. Programval
Manuell MIG - MMA
9. Återkallelse av fabriksinställning
Reset det valda programmet till fabriksinställning.
10. Gas
- Inställning av manuell gas
- Gastest
11. Arc adjust
12. Maskininställning
- Brännar
- Service
- Språk
- Om
13. Hotstart (%)
14. Hotstarttid (sek.)
15. Arc Power (%)

Meny - Brännar



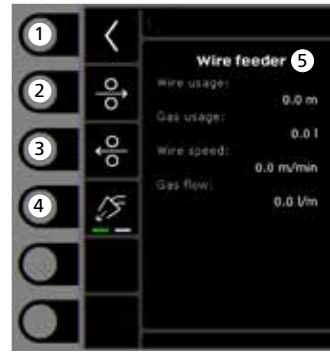
1. **Home/retur**
Retur till driftsbild.
2. **Val av avtryckarmetod**
2-takt/4-takt avtryckarmetod.
3. **Val av brännartyp**
Brännartyp.

Meny - Service



1. **Home/retur**
Retur till driftsbild.
2. **Val av meny**
 - Fellog
 - Powermodul
 - Trådmatning
 - Vattenkylning
 - Tid & datum
 - Retur till fabriksinställning

Meny - Trådmatning



1. **Home/retur**
Retur till driftsbild.
2. **Trådrangering fram**
3. **Trådrangering tillbaka**
4. **Gastest**
5. **Visning av trådmatningsinformation**

Svetstabel (inställda värden)

CO₂

Process			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Process			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

Näytön toiminnot MIG/MMA



1. Hitsausvirran asetus
2. Hitsausvirran näyttö
3. Lankanopeuden näyttö (m/min)
4. Hitsausjännitteen asetus
Halutun jännitteen asetus (Trim).

5. Hitsausjännitteen näyttö

6. Liipaisin -toiminnon valinta

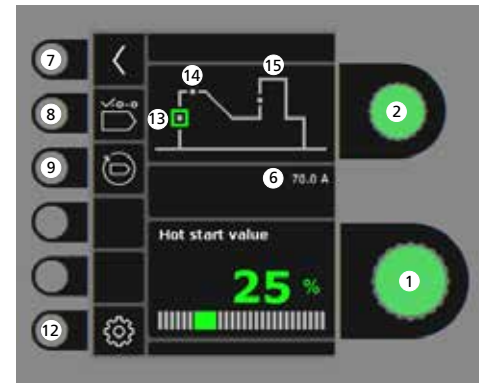
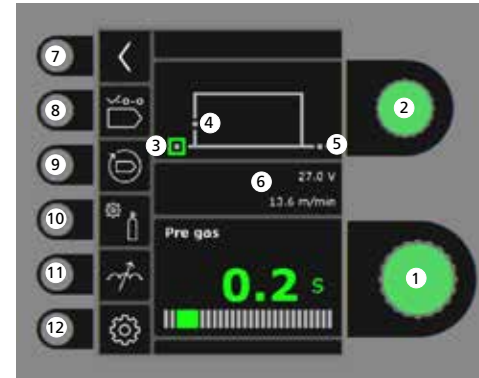
Valitaan 2-tahti (merkkivalo ei pala) tai 4-tahti (merkkivalo palaa).

2-tahti: Hitsausprosessi alkaa, kun polttimen liipaisinta painetaan ja päättyy, kun liipaisin vapautetaan.

4-tahti: Hitsausprosessi alkaa, kun polttimen liipaisinta painetaan ja vapautetaan ja päättyy, kun liipaisinta taas painetaan.

7. Menu

Hitsausprosessin MIG/MMA-asetukset - Prosessiasetukset



1. Parametrin säätö
Säätimellä valitaan haluttu arvo.
2. Hitsausparametrien valinta
Säätimellä valitaan säädettävä parametri.
3. Kaasun etuvirtaus (sek.)

4. Softstart (m/min)

5. Jälkikaasu (sek.)

6. Asetettu jännite/ langansyöttönopeus

7. Paluu

Paluu Menu.

8. Ohjelman valinta

Manuaalinen MIG MMA

9. Tehdasasetuksien palautus

Palauttaa valitun ohjelman tehdasasetuksiin.

10. Suojakaasu

- Manuaalinen kaasunvirtaus-asetus
- Kaasutesti

11. Kaaren säätö (induktanssi)

12. Koneen asetukset

- Poltin
- Huolto
- Kieli
- Muuta

13. Hotstart (%)

14. Hotstart aika (sek.)

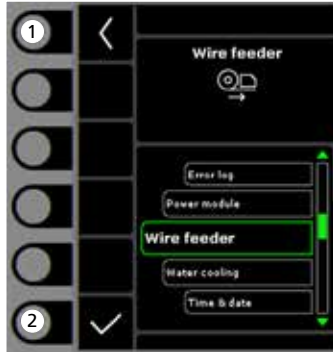
15. Arc Power (%)

Menu - Poltin



- Koti/Paluu**
Paluu perusnäyttöön.
- Trigger-tila**
2-tahti/4-tahti toiminto.
- Polttimen tyyppin valinta**
Polttimen tyyppi.

Menu - Huolto



- Koti/Paluu**
Paluu perusnäyttöön.
- Valintavalikko**
 - Vikalista
 - Tehomoduuli
 - Langansyöttölaite
 - Vesijäähdytys
 - Aika & päivämäärä
 - Palauta tehdasasetukset

Menu - Langansyöttölaite



- Koti/Paluu**
Paluu perusnäyttöön.
- Langansyöttö eteenpäin**
- Langansyöttö taaksepäin**
- Kaasutesti**
- Langansyöttölaiteen tietojen näyttö**

Hitsaustaulukko (asetus arvot)

CO₂

Prosessi	1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm			
	Lanka	Kaasu	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)		
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Prosessi	1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm			
	Lanka	Kaasu	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)		
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂								6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

Pannello di controllo Standard MIG/MMA



1. Regolazione corrente di saldatura
2. Visualizzazione corrente saldatura
3. Visualizzazione velocità filo (m/min)
4. Impostazione tensione saldatura
Girare la manopola per impostare la tensione desiderata.

5. Visualizzazione tensione saldatura

6. 2/4 tempi

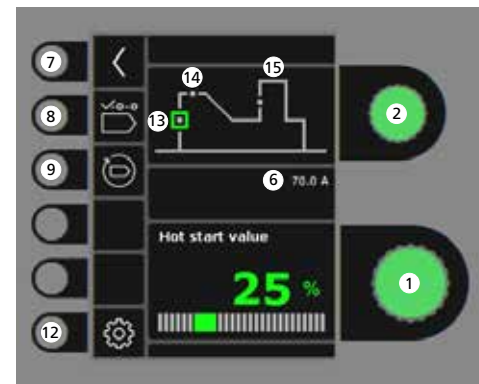
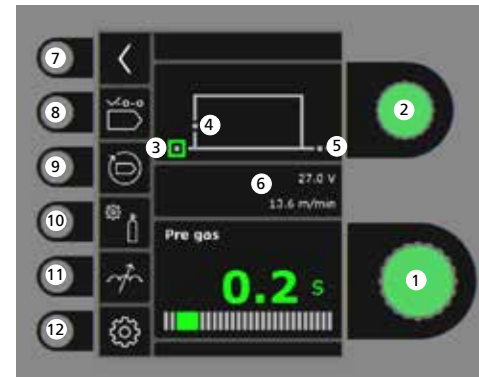
Permette di cambiare da 2 tempi (LED spento) a 4 tempi (LED acceso).

2 tempi : Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato.

4 tempi : Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente.

7. Menu

Regolazione procedimento saldatura MIG/MMA - Impostazione Processo



1. Regolazione parametri
Girare la manopola per impostare il valore desiderato.
2. Selezione parametro di saldatura
Girare la manopola per selezionare il parametro desiderato.
3. Pre-gas (sec.)

4. Softstart (m/min)

5. Post-gas (sec.)

6. Tensione/Velocità filo

7. Return

Ritorno al menu.

8. Selezione programma

MIG Manuale - MMA.

9. Richiamo delle impostazioni di fabbrica

Resetta il programma scelto alle impostazioni di fabbrica

10. Gas

- Impostazione gas manuale
- Prova gas

11. Reattanza

12. Impostazioni della macchina

- Torcia
- Service
- Lingua
- Informazioni

13. Hotstart (%)

14. Tempo Hotstart (sec.)

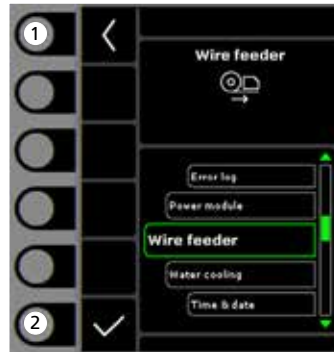
15. Arc Power (%)

Menu - Torcia



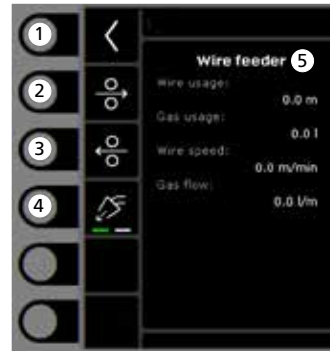
- 1. Home/return**
Ritorna al pannello di controllo standard.
- 2. Modalità pulsante torcia**
Selezione 2 tempi/4tempi.
- 3. Selezione tipo di torcia**
Tipo di torcia.

Menu - Service



- 1. Home/return**
Ritorna al pannello di controllo standard.
- 2. Selezione menu**
 - Registrazione errori
 - Modulo di potenza
 - Trainafile
 - Raffreddamento
 - Data e ora
 - Reset impostazione di fabbrica

Menu - Trainafile



- 1. Home/return**
Ritorna al pannello di controllo standard.
- 2. Avanzamento filo avanti**
- 3. Avanzamento filo indietro**
- 4. Prova gas**
- 5. Visualizzazione dell'informazioni sul trainafile**

Tabella parametri di saldatura (set value)

CO₂

Processo			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiale	Filo	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Processo			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiale	Filo	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

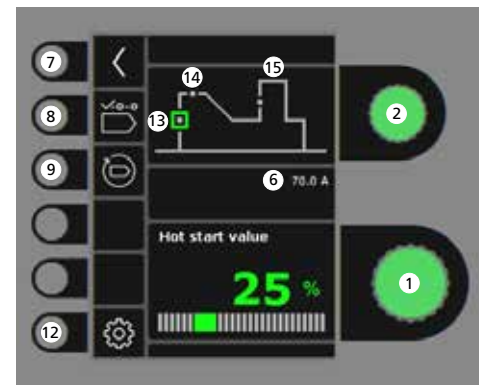
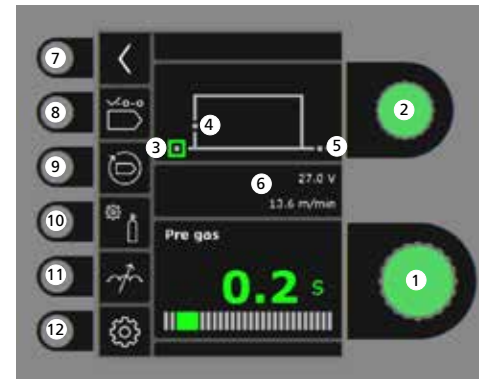
Standaard besturingspaneel MIG/MMA



1. Instellen lasstroom
2. Tonen van de lasstroom
3. Tonen van draadsnelheid (m/min)
4. Instellen lasspanning
Draai de besturingsknop om de gewenste lasspanning in te stellen.

5. Tonen van de lasspanning
6. Selecteren schakelfunctie
Wijzigen van 2-takt (indicatielampje uit) en 4-takt (indicatielampje aan).
2-takt: het lasproces start wanneer de toortsschakelaar ingedrukt is en stopt wanneer de schakelaar wordt losgelaten.
4-takt: het lasproces start wanneer de toortsschakelaar ingedrukt is en losgelaten wordt en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt ingedrukt.
7. Menu

Instellen lasproces MIG/MMA - Proces instellen



1. Instellen parameters
Draai de besturingsknop om de gewenste parameterwaarde in te stellen.
2. Geselecteerde lasparameter
Draai de besturingsknop om de gewenste lasparameter in te stellen.
3. Gasvoorstroom (sec.)

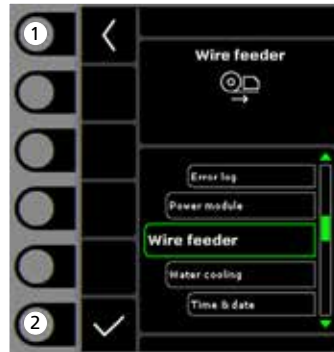
4. Softstart (m/min)
5. Gasnastroom (sec.)
6. Ingestelde voltage/draadsnelheid
7. Terug
Terug naar menu.
8. Selecteer programma
Handmatig MIG-MAG
9. Fabrieksinstellingen terughalen
Reset de gekozen programma naar de fabrieksinstellingen.
10. Gas
- Instellen handmatig gas
- Gastest
11. Instellen smoorspoel
12. Machine instellingen
- Toorts
- Service
- Taal
- Info
13. Hotstart (%)
14. Hotstarttijd (sec.)
15. Arc Power (%)

Menu - Toorts



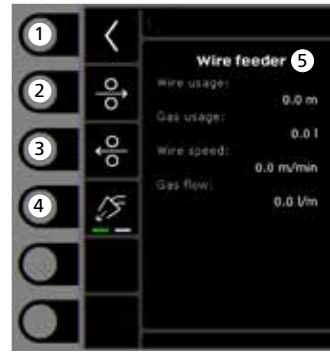
1. **Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel.
2. **Selecteren functie toortsschakelaar**
2-takt/4-takt schakelmodus.
3. **Selecteer type toorts**
Toorts type.

Menu - Service



1. **Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel.
2. **Selectie menu**
 - Foutenlog
 - Stroombron
 - Draadaanvoerunit
 - Waterkoeling
 - Tijd & datum
 - Reset naar de fabrieksinstellingen

Menu - Draadaanvoerunit



1. **Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel.
2. **Draadtransport voorwaarts**
3. **Draadtransport achterwaarts**
4. **Gastest**
5. **Weergave van draad-
aanvoer informatie**

Lastabel voor (ingestelde waarde)

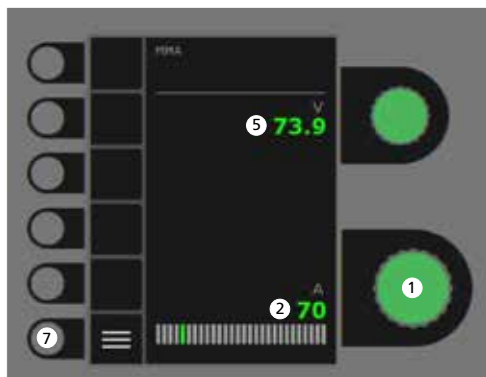
CO₂

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiaal	Draad	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiaal	Draad	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

Panel de control estándar MIG/MMA



1. Ajuste de la corriente de soldadura
2. Visualización de la corriente de soldadura
3. Visualización de la velocidad de hilo (m/min)
4. Ajuste del voltaje de soldadura
Gire el botón de control para fijar el voltaje de soldadura deseado.

5. Visualización del voltaje de soldadura

6. Selección del modo gatillo

Cambia entre 2-tiempos (indicador apagado) y 4-tiempos (indicador encendido).

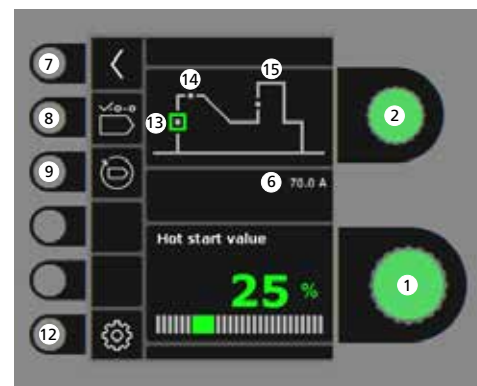
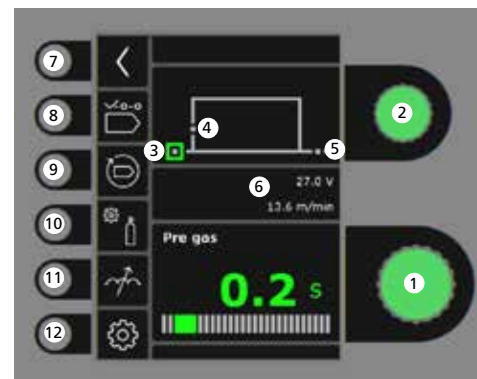
2-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.

4-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha y termina cuando presionamos otra vez el gatillo y soltamos.

7. Menu

Ajuste del proceso de soldadura MIG/MAG

Proceso de ajuste inicial



1. Ajuste de parámetros

Gire el botón de control para ajustar el valor del parámetro deseado.

2. Selección del parámetro de soldadura

Gire el botón de control para seleccionar el parámetro de soldadura deseado.

3. Pre-gas (sec.)

4. Inicio suave (m/min)

5. Post-gas (sec.)

6. Ajuste de voltaje/velocidad de alimentación de hilo

7. Retorno

Vuelve al menú.

8. Selección de programa

Manual MIG - MMA

9. Reconfiguración a los ajustes de fábrica

Restablecer el programa elegido a los ajustes de fábrica.

10. Gas

- Ajuste manual del gas
- Gastest

11. Ajuste de arco

12. Configuración de la máquina

- Antorcha
- Servicio
- Idioma
- Acerca de

13. Inicio caliente (%)

14. Tiempo de inicio caliente (sec.)

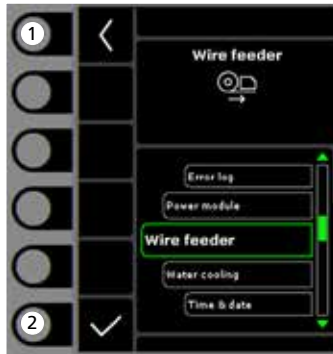
15. Potencia de Arco (%)

Menu - Antorcha



1. **Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
2. **Selección del modo gatillo**
Modo gatillo
2-tiempos/4-tiempos.
3. **Seleccionar tipo de antorcha**
Tipo de antorcha.

Menu - Service



1. **Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
2. **Seleccionar menu**
 - Registro de errores
 - Módulo de potencia
 - Alimentador de hilo
 - Refrigeración de agua
 - Hora & fecha
 - Establecer a los ajustes de fábrica

Menu - Alimentador de hilo



1. **Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
2. **Avance del hilo**
3. **Retroceso del hilo**
4. **Gastest**
5. **Visualización de información del alimentador de hilo**

Tabla de soldadura (valores de ajuste)

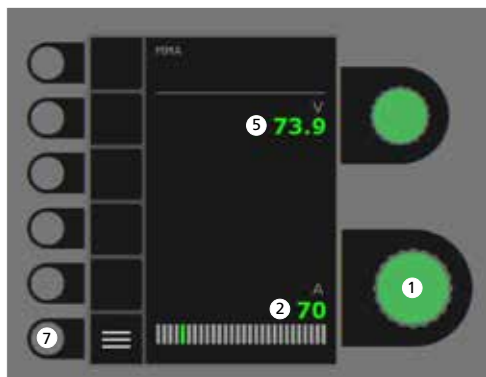
CO₂

Proceso			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Hilo	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Proceso			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Hilo	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂								6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

Standardní řídicí panel MIG/MMA



1. Nastavení svařovacího proudu
2. Zobrazení svařovacího proudu
3. Zobrazení rychlosti podávání (m/min)
4. Nastavení svařovacího napětí
Otáčením knoflíku nastavte požadované svařovací napětí.

5. Zobrazení svařovacího napětí

6. Výběr spínání

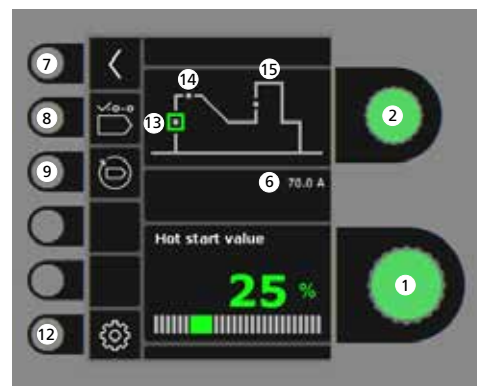
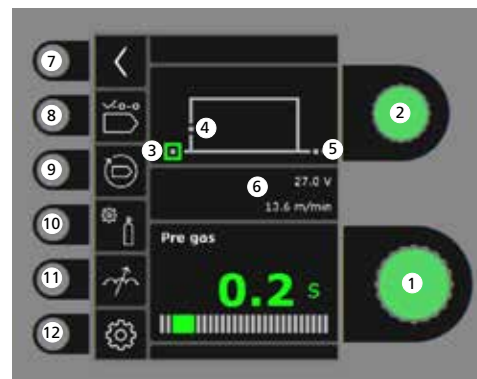
Volba mezi 2 taktním (kontrolka vypnuta) a 4 taktním (kontrolka svítí) spínáním.

2 takt: Stiskem spouště na hořáku je zahájeno svařování, uvolněním spouště na hořáku je ukončeno.

4 takt: Stiskem a uvolněním spouště je zahájeno svařování. Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.

7. Menu

Nastavení svařovacího procesu - MIG/MMA



1. Nastavení parametrů

Otáčením knoflíku nastavte velikost vybraného parametru.

2. Volba svařovacích parametrů

Otáčením knoflíku vyberte požadovaný parameter.

3. Předfuk plynu (s)

4. Měkký start (m/min)

5. Dofuk plynu (s)

6. Zvolený napětí / rychlost podávání drátu

7. Návrat

Návrat do menu.

8. Výběr programu

Manuální MIG - MMA

9. Návrat do továrního nastavení

Resetování vybraného programu do továrního nastavení.

10. Plyn

- Nastavení průtoku plynu manuální
- Plynový test

11. Tvrdost zdroje

12. Nastavení stroje

- Hořáku
- Servis
- Jazyka
- Informace

13. Horký start, proud (%)

14. Horký start, čas (s)

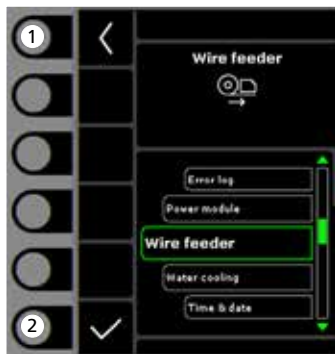
15. Arc Power (%)

Menu - Hořáku



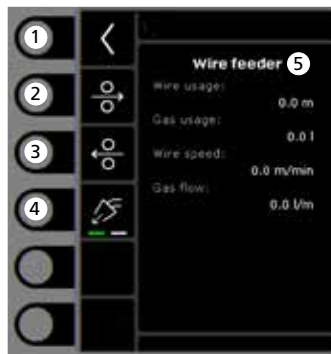
1. **Domů / návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
2. **Výběr spínání**
2-takt/4-takt.
3. **Výběr druhu hořáku**
Druh hořáku.

Menu - Servis



1. **Domů / návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
2. **Nabídka pro výběr**
 - Výpis poruch
 - Zdroj
 - Podavač
 - Vodní chlazení
 - Čas & datum
 - Reset do továrního nastavení

Menu - Podavač



1. **Domů / návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
2. **Zavádění drátu vpřed**
3. **Zavádění drátu zpět**
4. **Plynový test**
5. **Zobrazení informace o podavači**

Tabulka svařovacích parametrů strojů (tovární nastavení)

CO₂

Tloušťka			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiál	Průměr	Plyn	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Tloušťka			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Materiál	Průměr	Plyn	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

Üzemi kijelző MIG/MMA



1. Hegesztőáram beállítása
2. Hegesztőáram kijelzése
3. Huzaltoló sebesség kijelzése (m/min)
4. Hegesztő-feszültség beállítása
A kívánt hegesztő feszültséget a forgatógombbal állítjuk be.

5. Hegesztő-feszültség kijelzése

6. Trigger-mód

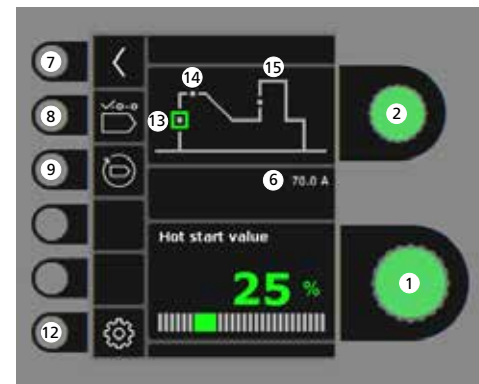
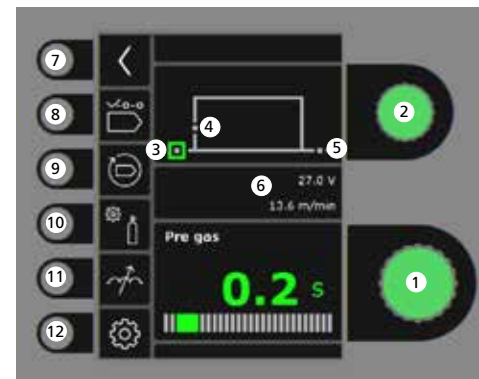
Válasszon 2-ütem (indikátor ki) és 4-ütem (indikátor be) között.

2-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és befejeződik, ha elengedjük.

4-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és ismét elengedjük és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.

7. Menü

A MIG/MMA hegesztési folyamat beállítása - „Process setup”



1. Paraméterek beállítása

A kiválasztott értéket a forgatógombbal állítjuk be.

2. Másodlagos paraméterek választása

A paramétereket a forgatógombbal választjuk ki.

3. Gázáramlás (mp)

4. Lágypindás (m/perc)

5. Gáz után áramlás

6. Feszültség/huzal előtolási sebesség beállítása

7. Vissza

Vissza a menübe.

8. Program választás

Manuális MIG - MMA.

9. Visszaállítás a gyári beállításra

A választott program visszaállítása a gyári beállításra.

10. Gáz

- Gáz-beállítás
- Gázteszt

11. Fojtás

12. Gép beállítás

- Pisztoly
- Szervíz
- Nyelv
- Egyéb

13. Hotstart (%)

14. Hotstart idő (mp)

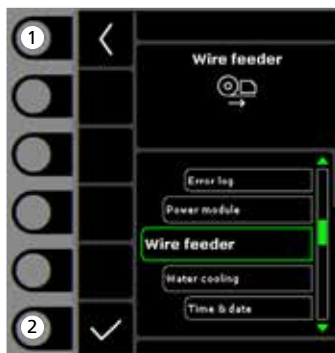
15. „Arc power” (ív erő) (%)

Menü - Pisztoly



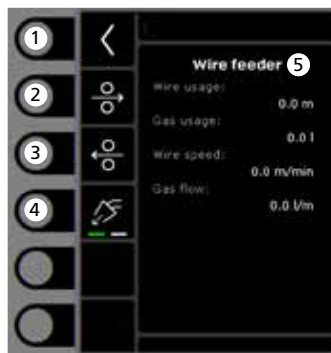
1. „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz.
2. Távszabályzás-mód
2 vagy 4 ütem.
3. Pisztolytípus kiválasztása
Pisztoly típus.

Menü - Service



1. „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz.
2. Menü kiválasztása
 - Hibalista
 - Teljesítménymodul
 - Huzaltoló egység
 - Vízhűtés
 - Óra & dátum
 - Gyári beállítások visszaállítása

Menü - Huzaltoló egység



1. „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz.
2. Huzalelőtölés előre
3. Huzalelőtölés vissza
4. Gázteszt
5. A huzaladagoló információk megjelenítése

Hegesztési táblázat (beállított érték)

CO₂

Eljárás			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Anyag	Huzal	Gáz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Eljárás			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Anyag	Huzal	Gáz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂									6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

Standardowy panel sterowania MIG/MMA



1. Wybór prądu spawania
2. Wyświetl prąd spawania
3. Wyświetl prędk. podawania drutu (m/min)
4. Ustawianie napięcia spawania
Obracaj gałką, aby dostosować/ustawić pożądane napięcie spawania.

5. Wyświetl napięcie spawania

6. Wybór trybu pracy spustu

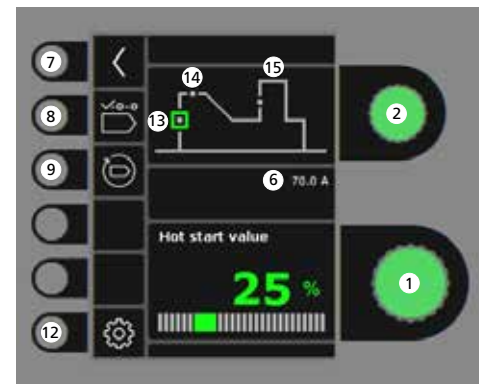
Wybieraj pomiędzy 2-taktem (wskaźnik wyl.) a 4-taktem (wskaźnik wł.).

2-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem palnika/spustu, a kończy wraz ze zwolnieniem spustu.

4-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem i zwolnieniem spustu, a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.

7. Menu

Ustawianie procesu spawania MIG/MMA - Konfiguracja procesu



1. Ustawianie parametrów

Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądaną wartość parametru.

2. Wybór parametru spawania

Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądaną wartość parametru spawania.

3. Gaz przed spawaniem (s)

4. Miękki start (m/min)

5. Gaz po spawaniu (s)

6. Ustawianie napięcia/prędkości podawania drutu

7. Powrót

Powrót do menu.

8. Wybierz program

Tryb ręczny MIG -MMA.

9. Przywrócenie ustawień fabrycznych

Resetowanie wybranego programu do ustawień fabrycznych.

10. Gaz

- Ustawianie gazu ręczne
- Test gazowy

11. Regulacja łuku

12. Ustawienia spawarki

- Palnika
- Serwis
- Język
- Info

13. Gorący start (%)

14. Czas gorącego startu (s)

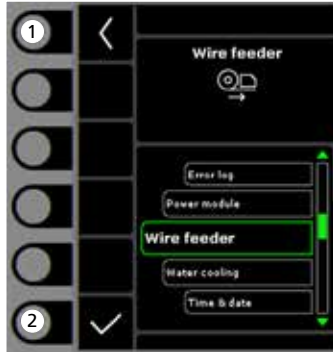
15. Moc łuku (%)

Menu - Palnika



- 1. Powrót**
Powrót do standardowego panelu.
- 2. Wybór trybu pracy uchwytu**
2-krotny/4-krotny tryb uruchomienia.
- 3. Ustawienie typu palnika**
Typ palnika.

Menu - Serwis



- 1. Powrót**
Powrót do standardowego panelu.
- 2. Menu wyboru**
 - Rejestr błędów
 - Moduł zasilania
 - Podajnik drutu
 - Chłodzenie wodą
 - Czas & data
 - Zresetowanie do ustawień fabrycznych

Menu - Podajnik drutu



- 1. Powrót**
Powrót do standardowego panelu.
- 2. Impulsowy przesuw drutu do przodu**
- 3. Impulsowy przesuw drutu do tyłu**
- 4. Test gazowy**
- 5. Informacja o podajniku drutu**

Tabela spawalnicza (ustawione wartości)

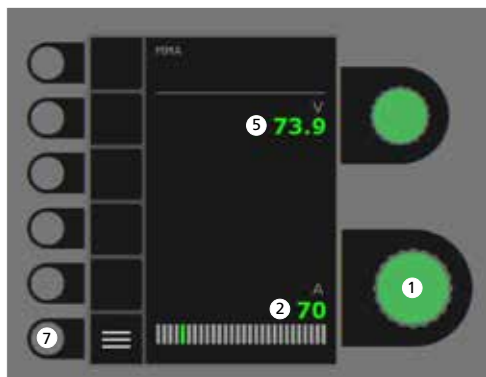
CO₂

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Drut	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0

Mix

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Drut	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0
FeFlux	1,2	ArCO ₂								6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	9,0	25,0	10,0	27,0		
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0

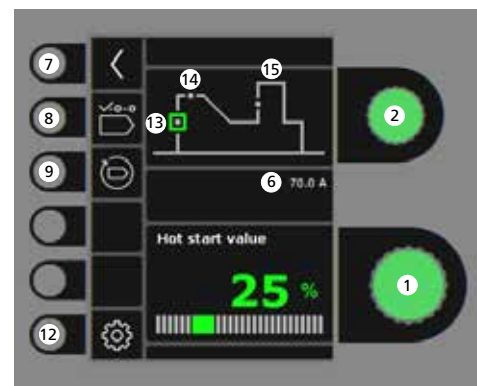
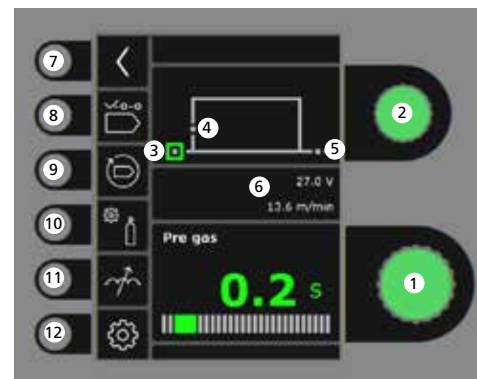
Painel de controlo padrão MIG/MMA



1. **Ajuste da corrente de soldadura**
2. **Exibição da corrente de soldadura**
3. **Exibição da velocidade de alimentação do fio (m/min)**
4. **Configuração da tensão de soldadura**
Gire o botão de controlo para ajustar a tensão de soldadura desejada.

5. **Exibição da tensão de soldadura**
6. **Seleção do modo de acionamento**
Mude de 2-tempos (indicador desligado) para 4 tempos (indicador ligado).
2-tempos: O processo de soldadura começa quando o botão da tocha é pressionado e acaba quando este é libertado.
4-tempos: O processo de soldadura começa quando o botão da tocha é pressionado e libertado e acaba quando o botão da tocha é novamente pressionado e libertado.
7. **Menu**

Configuração do processo de soldadura MIG/MMA - Configuração do processo



1. **Parâmetros de configuração**
Gire o botão de controlo para definir o valor do parâmetro desejado.
2. **Seleção do parâmetro de soldadura**
Gire o botão de controlo para selecionar o parâmetro de soldadura.
3. **Pré-gás (seg.)**

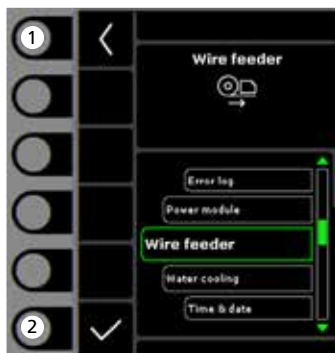
4. **Arranque suave (m/min)**
5. **Pós-gás (seg.)**
6. **Definir a tensão de soldadura/ velocidade de alimentação do fio**
7. **Voltar**
Voltar ao menu.
8. **Seleção do programa**
Manual MIG - MMA
9. **Voltar para as configurações de fábrica**
Reset do programa escolhido para as configurações de fábrica.
10. **Gás**
 - Configuração de gás manual
 - Teste de gás
11. **Ajuste do arco**
12. **Configurações da máquina**
 - Tocha
 - Serviço
 - Linguagem
 - Sobre
13. **Arranque quente (%)**
14. **Tempo de início quente (seg.)**
15. **Potência do Arco (%)**

Menu - Tocha



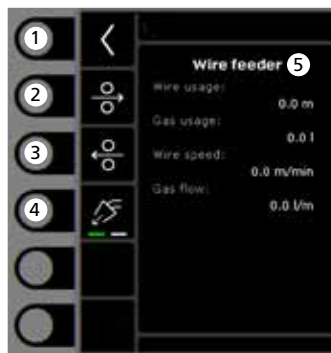
- 1. Menu inicial/Voltar**
Voltar ao painel de controlo padrão.
- 2. Seleção do modo de acionamento**
Modo de acionamento
2 tempos/ 4 tempos.
- 3. Seleção do tipo de tocha**
Tipo de tocha.

Menu - Service



- 1. Menu inicial/Voltar**
Voltar ao painel de controlo padrão.
- 2. Selecionar o menu**
 - Registo de erros
 - Módulo de potência
 - Desbobinador
 - Modulo de refrigeração
 - Hora e data
 - Reset para as configurações de fábrica

Menu - Wire feeder



- 1. Menu inicial/Voltar**
Voltar ao painel de controlo padrão.
- 2. Avanço do fio de soldadura**
- 3. Recuo do fio de soldadura**
- 4. Teste de gás**
- 5. Exibição das informações do desbobinador**

Tabela de soldadura (valores definidos)

CO₂

Processo			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm		4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm	
Material	Fio	Gás	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0

Mistura

Processo			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm	
Material	Fio	Gás	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0
FeFlux	1.2	ArCO ₂								6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0	
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0	9.0	25.0	10.0	27.0		
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0