Gierlinger Schweissmaschinen GmbH.
Sandberg 3, 4121 Altenfelden | www.schweissmaschinen.at
Telefon +43 (0) 72 82 / 74 78 | Fax +43 (0) 72 82 / 74 78-22

QUICKGUIDE AUTOMIG²

DE

Werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten		Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung	Einheit
				2T	
Primärparameter					
1	Schweißstrom	Abhängig von Programm	1	Je nach Programm	A
	Drahtfördergeschwindigkeit		0,1		m/min
	Materialdicke		0,1		mm
2	Lichtbogenlänge	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
Sekundärparameter					
1	Drossel	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
2	Gasvorströmung	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
3	Einschleichstart	Off / 1,5 - 18,0	0,1	2,0	m/min
4	Hotstart-Zeit	0,0 - 10,0	0,1	0,5	s
5	Stromabsenkung	0,0 - 10,0	0,1	0,2	s
6	Drahtrückbrand	1 - 30	1	5	ms
7	Gasnachströmung	0,0 - 10,0	0,1	3,0	s
9	Stopstrom	0 - 100	1	50	%
r	Fernregelung	0 = intern 1 = Brennerregelung		0	

Heftschweißen (manuelle Einstellung)					
Einstellmöglichkeiten		Bereich	Abstufung	Empfohlene Einstellung	Einheit
2	Gasvorströmung	0,0 - 10,0	0,1	0,2*	s
4	Hotstart-Zeit	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
5	Stromabsenkung	0,0 - 10,0	0,1	0,0	s
7	Gasnachströmung	0,0 - 10,0	0,1	3,0*	s

** reduzierbar für schnelleres Heftschweißen; kann jedoch den Gasschutz beeinträchtigen*

Programme

Nr.	Draht	Material	Gas
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	CO_2 (100)
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	CO_2 (100)
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	CO_2 (100)
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	CO_2 (100)
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2 ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2 ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2 ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2 ER70S6	$ArCO_2$ (82/18)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar (100)
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	$ArCO_2$ (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	$ArCO_2$ (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	$ArCO_2$ (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	$ArCO_2$ (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	$ArCO_2$ (98/2)

MIGATRONIC WELDING VALUE

Gierlinger Schweissmaschinen GmbH.
Sandberg 3, 4121 Altenfelden | www.schweissmaschinen.at
Telefon +43 (0) 72 82 / 74 78 | Fax +43 (0) 72 82 / 74 78-22

QUICKGUIDE AUTOMIG²

DE

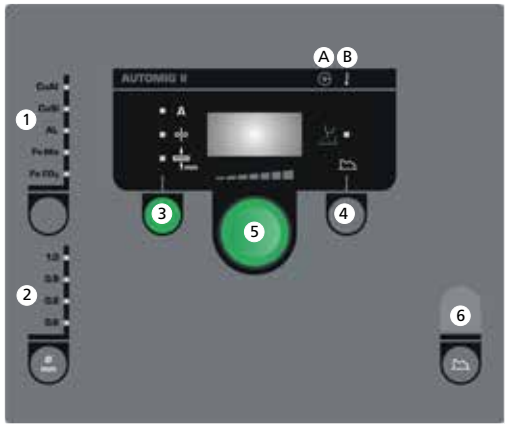
BEDIENFELD

I Maschine einschalten

II Materialart und Drahtdurchmesser wählen

III Einen der folgenden Parameter einstellen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke

IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich



1 Wahl der Materialart

Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Material leuchtet.

2 Wahl des Drahtdurchmessers

Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Drahtdurchmesser leuchtet.

Wahl der AlMg/AlSi Programme:

1. Materialtyp "Al" wählen
2. Drahttyp 0,9 oder 1,0 mm wählen
3. Die Material-Taste für 5 Sekunden festhalten, bis die "Al" Lichtdiode erlischt, um anzuzeigen, daß die Maschine in Setup-Modus geht. Das Display zeigt

   319 (0,9 mm AlMg ER5356),
   359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) oder
   369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)
   wenn 0,9 mm Draht gewählt ist, oder

   312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),
   352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) oder
   372 (1,0 mm AlSi12 ER4047)
   wenn 1,0 mm Draht gewählt ist.
4. Der Drehknopf muss vorwärts/rückwärts gedreht werden, bis das korrekte Programm angezeigt wird.
5. Das Programm wird durch Wiederdrücken an die Taste gewählt, und die Maschine kehrt in den Normalbetrieb zurück.

Reset-Funktion

Taste 5 Sekunden gedrückt halten. Blinkende LED zeigt an, dass das aktuelle Programm auf Werkseinstellung zurückgesetzt wird.

3 Primärparameter

Individuell können Sie über folgende Primärparameter die Einstellung vornehmen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke.

4 Lichtbogenlänge

Die Lichtbogenlänge kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Lichtbogenlänge erreicht ist (-9,9 bis +9,9).

5 Drehregler

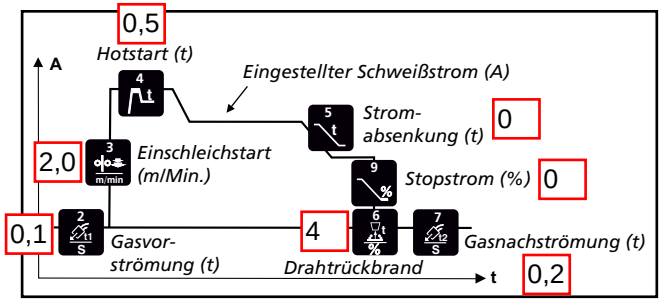
Einstellung des Schweißstroms, der Drahtgeschwindigkeit, Materialdicke oder Lichtbogenlänge mittels des Drehreglers. Drahtfördergeschwindigkeit ist während der Drahtförderung einstellbar. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter eingestellt werden.

6 Sekundärparameter

Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Den Drehregler drehen, bis der gewünschte Wert angezeigt wird.
Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf 3

A Schweißspannung

B Warnung – Überhitzung



1 Arc adjust (elektronische Drossel) 0,0

Fernregelung

1 = mit Fernregelung
0 = ohne Fernregelung

MIGATRONIC WELDING VALUE