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 PI

200 I 250 I 350 I 500

DE

TIG DC Bedienfeld: für alle schweißbaren Metalle, ausgenommen Aluminium und Aluminiumlegierungen.
E-Handschweißen (MMA) mit allen gängigen Stabelektroden. Die Tastenfunktionen werden umseitig beschrieben.

TIG DC Bedienfeld mit HF-Zündung ohne Puls-Funktion. Die Tastenfunktionen werden umseitig beschrieben.

MMA/350 CELL Bedienfeld zum herkömmlichen E-Handschweißen (MMA) mit allen gängigen Stabelektroden oder 350 CELL zum Schweißen mit Cellulose-elektroden. Funktion für einfaches WIG-Schweißen mit LIFTIG®-Zündung. Die Tastenfunktionen werden umseitig beschrieben.

50113716 A

MIGATRONIC

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 PI 200 | 250 | 350 | 500

AC/DC Bedienfeld

1 Schweißstrom/Lichtbogenspannung
Taste drücken und am Drehregler den Schweißstrom einstellen. Die Taste 3 Sekunden gedrückt halten zur Anzeige der Lichtbogenspannung (gilt NUR WIG DC und MMA DC). Die Taste wieder aktivieren zur Anzeige des Schweißstroms

2 Programmspeicher
Taste drücken und gedrückt halten, am Drehregler den Programmplatz P1, 2, 3 ...wählen. Nach dem Loslassen der Taste ist die gewählte Programmnummer aktiviert.

3 Schweißspannung
Diese LED leuchtet immer, sobald Schweißspannung an den Schweißkabelbuchsen (+/-) anliegt.

4 Parametereinheiten
LED–Anzeige für die physikalische Einheit entsprechend des gewählten Parameters.

5 Überhitzung
Diese LED leuchtet, wenn das Schweißgerät wegen Überhitzung abgeschaltet hat.

6 Netzspannungsfehler
Diese LED leuchtet bei zu niedriger oder zu hoher Netzspannung.

7 Schweißprozess
Taste zur Wahl des Schweißverfahrens: E-Hand (MMA)/WIG

8 2/4-Taktschaltung WIG
LED aus = 2-Taktbetrieb LED an = 4-Taktbetrieb

9 Schweißstromeinstellung
Umschalttaste für interne/externe Stromeinstellung.

10 Schweißstromeinstellung Brennerregelung Fernregelung EIN|AUS
Umschalttaste für Brennerregelung.

11 HF / LIFTIG–Zündung
LED aus = berührungsloses Zünden mit Hochfrequenz
LED an = Kontaktzündung mit LIFTIG-Funktion

12 Gasvorströmung (Zeit) 0,1 Sek.

13 Startstrom 100%
% vom eingestellten Schweißstrom

14 Stromanstieg je nach - 0,0
Zeit vom Startstrom zum Schweißstrom

15 Stromabsenkung 20%
Zeit vom Schweißstrom zum Endstrom

16 Endstrom
% vom eingestellten Schweißstrom

17 Gasnachströmung (Zeit) 1,6 -> 5 Sek. 2,4 -> 7 Sek. 3,2 -> 10 Sek.

18 Zweitstrom
Durch kurzes Drücken des Brennertasters kann im 4-Taktbetrieb zwischen dem Schweißstrom und einem zweiten einstellbaren Stromwert hin- und hergeschaltet werden.

19 Pulsen
LED an = Pulsfunktion ist aktiviert

20 Pulsparameter 30 - 30 - 70
Bei aktivierter Pulsfunktion können die Pulsparameter durch Tastendruck angewählt werden.
Für Pulszeit, Grundstromzeit oder Grundstrom leuchtet dann jeweils die entsprechende LED auf.

21 Schnellpuls
LED an = Schnellpuls

22 Pulsparameter (Schnellpuls)
Bei aktiviertem Schnellpuls können die Pulsparameter durch Tastendruck angewählt werden. Für Pulsfrequenz und Grundstrom leuchtet dann jeweils die entsprechende LED auf.

23 Synergy PLUS™
LED an = synergetischer Schnellpuls
Über die Schweißstromeinstellung wird automatisch die optimale Frequenz angepasst.

24 TIG-A-Tack + Heftschweißen
LED an = TIG-A-Tack + Heftschweißfunktion und Einstellung einer Heftschweißzeit auf Taste 27, zum TIG-A-Tack-Heftschweißen = beinahe unsichtbare Nähte.

25 Hotstart (E-Hand / MMA)
Erhöhung des Startstroms in % vom Schweißstrom

26 Arc Power (E-Hand / MMA)
Kurzzeitige Erhöhung des Schweißstroms bei Kurzschlüssen

27 Punktschweißzeit
Zeit zwischen Stromanstieg und Stromabsenkung. Heft-/TIG-A-Tack-Zeit bei aktiver Taste 24.

28 Stromart
Taste zur Wahl der Stromart, AC oder DC.

29 AC-t Balance 50 - 70
Auf Zeit basierende Balanceeinstellung (in %) der positiven und negativen Halbwelle.

30 Wechselstromfrequenz (AC) 50 - 100
Frequenzeinstellung beim Wechselstromschweißen

31 Elektrodenvorwärmung (AC) 2,4 -> 5 3,2 -> 10 4,0 -> 15
Automatische Elektrodenvorwärmung beim Wechselstromschweißen

32 AC-I Balance 100
Auf Strom basierende Balanceeinstellung (in %) der positiven und negativen Halbwelle.

33 Auswahl der Sekundärparameter
Öffnet Parameter 12–18 und 27

IGC (12+17)
Wenn IGC (Intelligente Gassteuerung) montiert ist (möglich in Pi 350/500), sind folgende Funktionen verfügbar:

- Synergischer Gasfluss im Verhältnis zum eingestellten Strom bei Einstellung von Liter auf weniger als 4 l (siehe Betriebsanleitung wegen eventueller Justierung)
- Synergische Gasnachströmung (Zeit) im Verhältnis zum eingestellten Strom bei Einstellung von Zeit auf weniger als 0 Sek. (siehe Betriebsanleitung wegen evt. Justierung)

Gebrauch der IGC-Funktion fordert einen Eingangsdruck zur Schweißmaschine von 1,5-6 bar von der Gasversorgung.

28 - AC für Alu
29 - Reinigung 55-70 (je höher desto besser die Reinigung) Mittelwert 65
30 - Frequenz Dünnblech bis 2mm -> ca. 100 (je stärker das Material umso weniger (ca. 60) Mittelwert 80
32 - Strom der auf die Wolframnadel kommt: je höher desto schnelleres Schweissen möglich. Mittelwert 100
29-32 nur möglich wenn Taste 28 aktiv ist

19 - Puls
20 - Pulsparameter (Pulszeit, Grundstromzeit, Grundstrom) (Für AC und DC wenn 19 aktiv ist)
17 - Gasnachströmung (Elektrodendurchmesser x 3)