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 SIGMA² ADVANCED

DE

Schweißtabelle für SIGMA 300/400/500 (eingestellter Wert)

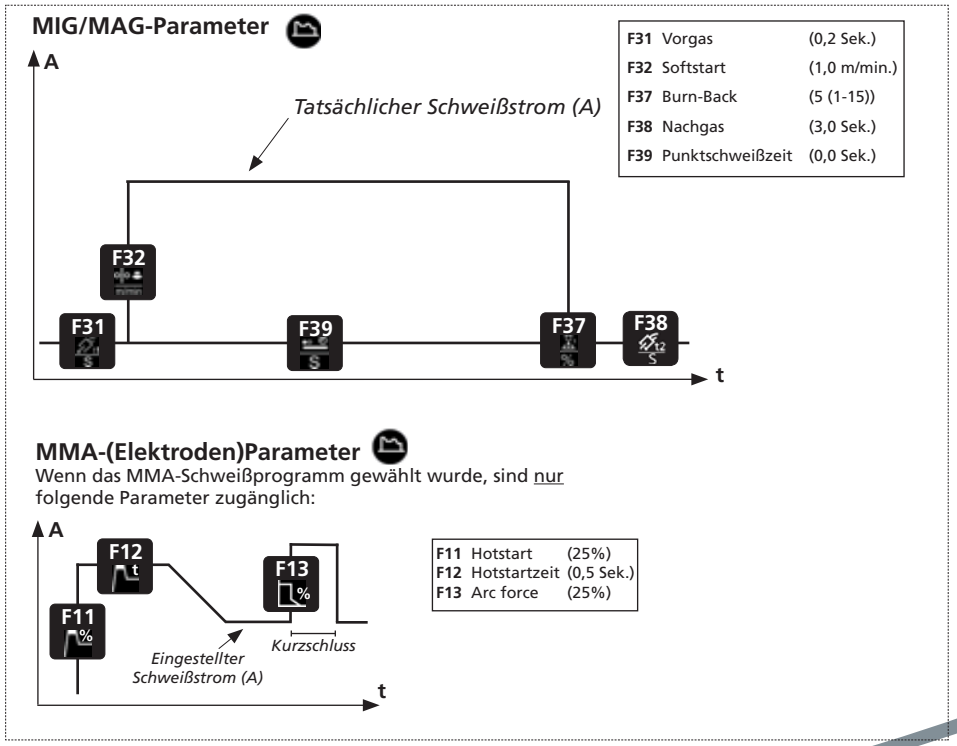
Verfahren			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		Induk-tanz
Mate-rial	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO_2	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	0
Fe	1,0	CO_2	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	0
Fe	1,2	CO_2	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	0
Fe	0,8	$ArCO_2$	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	1
Fe	1,0	$ArCO_2$	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	2
Fe	1,2	$ArCO_2$	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	0
Fe	1,6	$ArCO_2$			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3
CrNi	1,0	$ArCO_2$	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	1
CrNi	1,2	$ArCO_2$	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	2
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	0

Verfahren			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm		Induk-tanz
Mate-rial	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO_2	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0	0
Fe	1,0	CO_2	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0	0
Fe	1,2	CO_2	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0	0
Fe	0,8	$ArCO_2$	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0	1
Fe	1,0	$ArCO_2$	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0	2
Fe	1,2	$ArCO_2$	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0	0
Fe	1,6	$ArCO_2$	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0	3
FeFlux	1,2	$ArCO_2$	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	0
CrNi	1,0	$ArCO_2$	9,0	25,0	10,0	27,0			1
CrNi	1,2	$ArCO_2$	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0	2
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0	0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0	0

Tabelle 1

Einstellung des Schweißvorgangs

Langer Tastendruck auf (11A) öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs. Wählen Sie die Parameter mittels (10). Den gewählten Wert mittels (11) einstellen. Kurzer Tastendruck auf (11A) schaltet die Funktion aus.

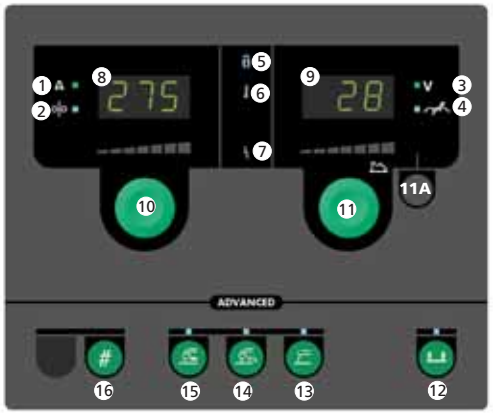


Figur 1

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 SIGMA² ADVANCED



1 Schweißstrom, [A]

2 Drahtfördergeschwindigkeit, [m/min.]

3 Schweißspannung, [V]

4 Arc adjust

5 Sperr-Symbol
Sperren: Die SD-Sperrkarte einsetzen und "1" oder "All" mittels (11) wählen.
Entsperren: Die SD-Sperrkarte wieder einsetzen, wodurch das Bedienfeld entsperrt wird. Weitere Information entnehmen Sie der Betriebsanleitung.

6 Warnung – Überhitzung

7 Fehleranzeige – Siehe Betriebsanleitung

8 Anzeige der Drahtfördergeschwindigkeit oder des Schweißstroms

9 Anzeige der Schweißspannung oder Arc adjust

10 Einstellung der Drahtfördergeschwindigkeit oder des Schweißstroms
Einstellung der gewünschten Drahtfördergeschwindigkeit (MIG/MAG) (siehe Tabelle 1) oder des Schweißstroms (MMA) mittels des Drehknopfs.

11 Einstellung der Schweißspannung, Arc adjust und des Schweißvorgangs
Einstellung der gewünschten Schweißspannung oder Arc adjust (siehe Tabelle 1) mittels des Drehknopfs.
Kurzer Tastendruck (11A) (MIG/MAG): Zwischen Anzeige der Schweißspannung und Arc adjust wechseln.
Langer Tastendruck (11A): Öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs

12 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 und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

13 Elektrodenhandschweißen (MMA)
Taste drücken um Elektrodenhandschweißen zu wählen. Nachfolgender Tastendruck setzt auf Nahtmittelwerte (Schweißstrom und Spannung) für den spätesten Scweißvorgang zurück. Langer Tastendruck setzt auf werkseitige Einstellung zurück, wenn der Indikator leuchtet.

14 + 15 MAG/MAG-Schweißen
Taste (14) oder (15)drücken um MIG/MAG-Schweißen zu wählen. Nachfolgender Tastendruck setzt auf Nahtmittelwerte (Schweißstrom und Spannung) für den spätesten Schweißvorgang zurück. Langer Tastendruck setzt auf werkseitige Einstellung zurück.
Zur Sicherung der optimalen Schweißqualität wählen Sie:
- (14), wenn mit 100% CO_2-Gas geschweißt wird
- (15), wenn mit Argon (Ar)/Mixgasen geschweißt wird

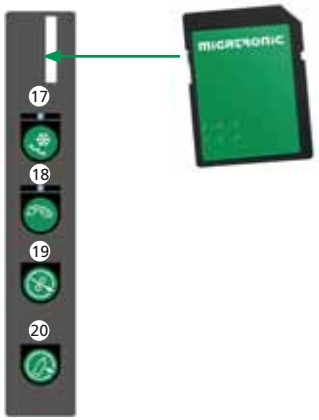
16 Wahl der Sequenzen
Bis zu 9 Sets von allen einstellbaren Werten sind zugänglich.
Kurzer Tastendruck: Sequenz wechseln.
Langer Tastendruck: Öffnet für Wahl der Anzahl der Sequenzen. Wählen Sie die Anzahl der Sequenzen mittels (11). Die Funktion ist nicht aktiv, wenn die Anzahl der Sequenzen auf 0 eingestellt wurde.
Zur Annahme der Wahl, (11A) kurz drücken.

17 Wasserkühlung (nicht alle Ausführungen)
Der Indikator leuchtet, wenn Wasserkühlung des Brenners aktiv ist. Weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanleitung.

18 Interne/externe Regelung
Der Indikator leuchtet, wenn externe Regelung gewählt wurde. Für spezielle Konfiguration, siehe Betriebsanleitung.

19 Drahtförderung
Taste gedrückt halten um den Draht zu führen. Gleichzeitig die Drahtfördergeschwindigkeit mittels (10) einstellen.

20 Gastest
Das Gasventil ist offen, so lange die Taste gedrückt wird. Wenn die IGC®-Funktion zugänglich ist, kann die Gasmenge gleichzeitig abgelesen werden. Den Wert mittels (11) einstellen.



MIGATRONIC