QUICKGUIDE SIGMA² PULSE

DE

Wahl des Schweißprogramms

Langer Tastendruck auf (14A) öffnet für Wahl des Schweißprogramms. Ein "P" wird in (12) und eine Ziffer wird in (13) angezeigt, die auf die Schweißprogrammliste (Anlage 50113742) hinweisen. Das aktive Schweißprogramm ist mit "•" markiert. Wählen Sie das Schweißprogramm mittels (14). Zur Annahme der Wahl, (14A) kurz drücken.

Zurücksetzung auf werkseitige Einstellung

Nach langer Tastendruck auf (14A), die (20) Taste gedrückt halten, bis die Schweißprogrammliste geschlossen ist.

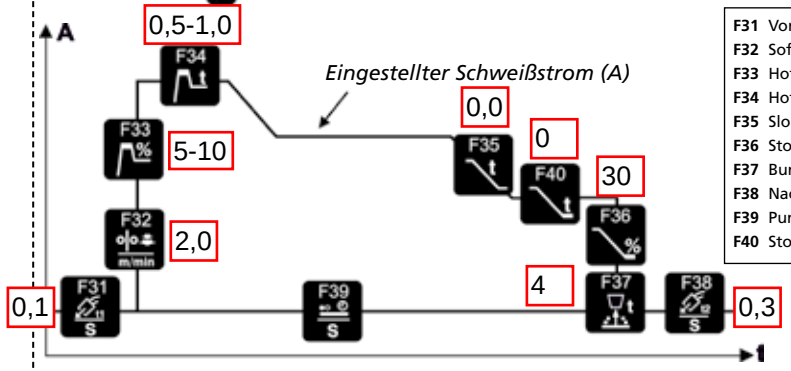
Gierlinger Schweissmaschinen GmbH.

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

Einstellung des Schweißvorgangs

Langer Tastendruck auf (15A) öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs. Wählen Sie die Parameter mittels (14). Den gewählten Wert mittels (15) einstellen. Kurzer Tastendruck auf (15A) schaltet die Funktion aus.

MIG-Parameter



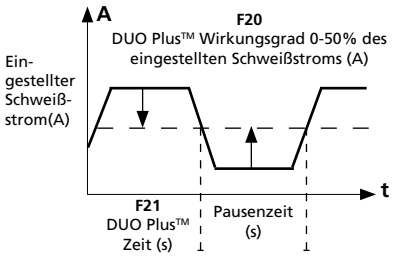
F31	Vorgas	(0,2 Sek.)
F32	Softstart	(1,0 m/min.)
F33	Hotstart	(25%)
F34	Hotstartzeit	(0,5 Sek.)
F35	Slope	(0,2 Sek.)
F36	Stopstrom	(50 %)
F37	Burn-Back	(5 (0-30))
F38	Nachgas	(3,0 Sek.)
F39	Punktschweißzeit	(0,0 Sek.)
F40	Stopstromzeit	(0,0 Sek.)

* *F33, F34, F35 und F36 sind nur einstellbar, wenn ein synergisches MIG-Schweißprogramm gewählt wurde.*
* *F32 (Softstart) ist ausgeschaltet, wenn "----" angezeigt wird.*
* *F33 (Hotstart) in % des eingestellten Schweißstroms einstellen.*
* *F52 Kabelkompensation (Kalibrierung des Widerstandes im Schweißschlauch)*
* *F71 Reduktion des Spannungstrimms (0-50%)*
* *F72 Reduktion der Stromeinstellung (0-25%)*

Schweissmaschinen Gierlinger empfiehlt diese Werte.

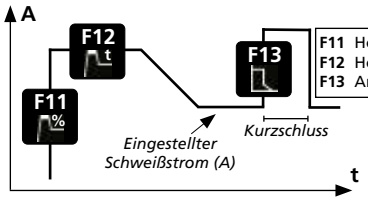
DUO Plus™ Parameter (nicht manuell)

Wenn (18) aktiviert ist, sind auch folgende DUO Plus™ Parameter zugänglich:



MMA-(Elektroden) Parameter

Wenn das MMA-Schweißprogramm gewählt wurde, sind nur folgende Parameter zugänglich:



F11	Hotstart	(25%)
F12	Hotstartzeit	(0,5 Sek.)
F13	Arc force	(25%)

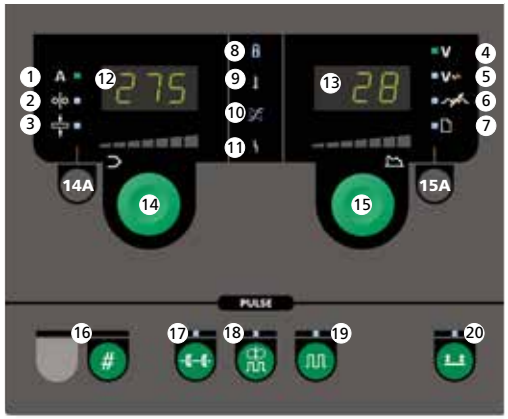
Figur 1

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 SIGMA² PULSE

DE



1 Schweißstrom, [A]

2 Drahtfördergeschwindigkeit, [m/min.]

3 Materialstärke, [mm]

4 Schweißspannung, [V]

5 Spannungstrimm, [V]

6 Arc adjust

7 Nahtmittelwert Log – Strom/Spannung

8 Sperr-Symbol

Sperren: Die SD-Sperrkarte einsetzen und "1", "2" oder "All" mittels (15) wählen.
Entsperren: Die SD-Sperrkarte wieder einsetzen, wodurch das Bedienfeld entsperrt wird. Weitere Information entnehmen Sie der Betriebsanleitung.

9 Warnung – Überhitzung

10 Info – Mischbogen

Risiko für Schweißspritzer.

11 Fehleranzeige – siehe Betriebsanleitung

12 Anzeige des Schweißstroms, der Drahtfördergeschwindigkeit oder der Materialstärke

13 Anzeige des Spannungstrimms, der Schweißspannung oder Arc adjust

14 Einstellung des Schweißstroms/ Wahl des Schweißprogramms

Einstellung des gewünschten Schweißstroms mittels des Drehknopfs.
Kurzer Tastendruck (14A): Zwischen Anzeige des Schweißstroms, der Drahtfördergeschwindigkeit oder der Materialstärke wechseln.
Langer Tastendruck (14A): Schweißprogramm wählen.

15 Einstellung der Schweißspannung, Arc adjust und des Schweißvorgangs

Einstellung der gewünschten Schweißspannung oder Arc adjust mittels des Drehknopfs.
Kurzer Tastendruck (15A): Zwischen Anzeige des Spannungstrimms, der Schweißspannung, Arc adjust oder Nahtmittelwerte (Schweißstrom/ Spannung) wechseln.
Langer Tastendruck (15A): Öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs (Figur 1).

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 (15). Die Funktion ist nicht aktiv, wenn die Anzahl der Sequenzen auf 0 eingestellt wurde. Zur Annahme der Wahl, (15A) kurz drücken.

17 Heftschweißen

Wenn diese Funktion aktiv ist, sind Sequenzen, Hotstart und Stromabsenkung ausgeschaltet.

18 DUO Plus ™

Pulsierender Draht in Verbindung mit synergischem MIG ein/aus (Figur 1).

19 Puls-Schweißen

MIG-Puls-Schweißen ein/aus.

20 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 wieder losgelassen wird.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird (Hotstart ist aktiv, bis der Trigger losgelassen wird) und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

21 Wasserkühlung (nicht alle Ausführungen)

Der Indikator leuchtet, wenn Wasserkühlung des Brenners aktiv ist. Weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanleitung.

22 Interne/externe Regelung

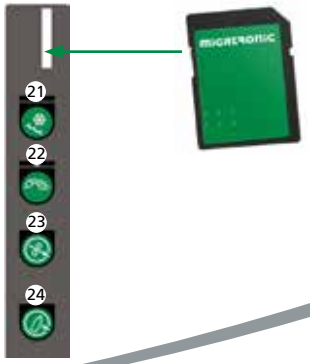
Der Indikator leuchtet, wenn externe Regelung gewählt wurde. Für spezielle Konfiguration, siehe Betriebsanleitung.

23 Drahtförderung

Taste gedrückt halten um den Draht zu führen. Gleichzeitig die Drahtfördergeschwindigkeit mittels (14) einstellen.

24 Gastest/IGC-Menü

Das Gasventil ist offen, so lange die Taste gedrückt gehalten wird.
Wenn IGC® verfügbar ist, lässt sich die Gasmenge gleichzeitig ablesen. Der Wert lässt sich durch gleichzeitige Betätigung der (15)-Taste einstellen. Die (20)-Taste drücken und gleichzeitig die (24)-Taste gedrückt halten um zwischen synergischer und manueller Gasregulierung zu wechseln. Das Display wird zwischen folgenden Werten wechseln: 0 = manuelle Gassteuerung, 1 = IGC.



MIGATRONIC WELDING VALUE