Quick Guide CenTIG 200

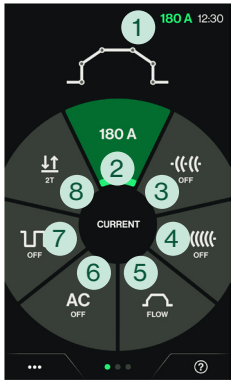
Gierlinger
Schweissmaschinen GmbH
Sandberg 3, 4121 Altenfelden • schweissmaschinen.at
T +43 72 82 / 74 78 • gierlinger@schweissmaschinen.at

MIGATRONIC

1. **Klicken Sie, um zum nächsten Menü zu wechseln**
2. **Drehen Sie, um die Funktion, zu ändern und klicken Sie zum Auswählen/ bestätigen. Festhalten Sie, um ausgewählte Funktionen zu aktivieren/ deaktivieren**
3. **Hilfe**
   - Klicken Sie, um alle Schweißparameter auf die Standardwerte zurückzusetzen
   - Anwenden Sie bitte Q-Codes für weitere Informationen

1. **Klicken Sie, um zurückzukehren**
2. **Zum Verschieben drehen und klicken, um den Parameter anzupassen**
3. **Klicken Sie, um zum Startbild zurückzukehren**

Menü 1



1. **Informationsleiste/ Schweißprozessvorgang**
2. **Schweißstrom/-Spannung**
   Wenn nicht geschweißt wird, wird im Display der eingestellte Strom angezeigt. Der aktuelle Strom und Spannung werden während des Schweißens angezeigt. Nach dem Schweißen werden der durchschnittliche Strom und die durchschnittliche Spannung angezeigt.
3. **TIG-A-TACK**
   Wird für kleine und präzise Heften verwendet.
   Einstellung von:
   1. TIG-A-TACK Strom
   2. TIG-A-TACK Zeit
4. **TIG-REP-TACK**
   Wiederholte kleine Heften, die zu einer Schweißnaht mit sehr geringem Wärmeeintrag führen. Geeignet zum Schweißen dünner Materialien von 0,5-1,5 mm.
   Einstellung von:
   1. TIG-REP-TACK Strom
   2. TIG-REP-TACK Zeit
   3. TIG-REP-TACK Pausenzeit
5. **Prozessparameter**
   Einstellung des WIG Schweißprozess (siehe Tabelle), Schweißstrom und Max. Schweißstrom.
6. **AC (nicht alle Ausführungen)**
   Wird zum Schweißen von Aluminium und Magnesium verwendet.
   Einstellung von AC-Parametern:
   1. **Frequenz**
      Die Wechselgeschwindigkeit zwischen der positiven Reinigungsperiode und der negativen Schweißperiode. Eine Änderung der Frequenz beeinflusst die Lichtbogenbreite.
   2. **Zeitbalance (WIG)**
      Einstellung der Reinigungswirkung durch Anpassung der Zeitbalance. Je höher der Wert, desto kürzer ist die Reinigungsdauer.
   3. **Strombalance (WIG)**
      Regulierung der Reinigungswirkung. Eine Reduktion des positiven Reinigungsstroms kann die Lebensdauer der Wolframelektrode verbessern.
   4. **Elektrodendurchmesser (WIG)**
      Das Elektrodenvorwärmen wird automatisch auf Basis des ausgewählten Elektrodendurchmessers eingestellt. Beeinflusst die Größe der Kalotte.
   5. **Elektrodenvorwärmen (WIG)**
      Wird zur Feineinstellung des Elektrodenvorwärmens verwendet.
7. **Pulsschweißen (DC-AC)**
   Beim Pulsschweißen wechselt der Strom zwischen Puls und Grundstrom, was zu weniger Verzug und einem geringeren Wärmeeintrag führt. Wird zum Schweißen von dünnen Materialien verwendet.
   Einstellung von:
   - Pulsstrom
   - Grundstrom (% des Pulsstroms)
   - Pulsstromzeit
   - Pulsfrequenz
8. **2/4-Takt Trigger Modus**
   1. **2-Takt**
      Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Brennertaster gedrückt wird und endet, wenn sie wieder losgelassen wird. Die Maschine kann während der Endphase wieder gestartet werden.
   2. **4-Takt**
      Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Brennertaster gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

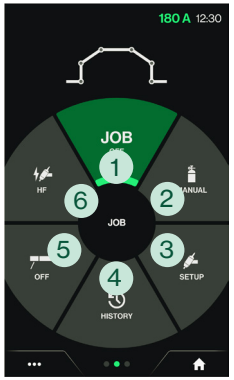
DE 50163829

Quick Guide CenTIG 200

Gierlinger
Schweissmaschinen GmbH
Sandberg 3, 4121 Altenfelden • schweissmaschinen.at
T +43 72 82 / 74 78 • gierlinger@schweissmaschinen.at

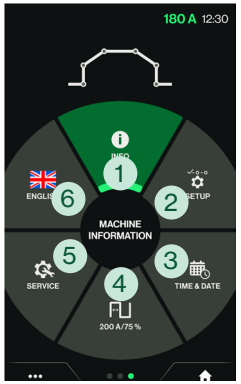
MIGATRONIC

Menü 2



1. **Job**
   Speicher der bevorzugte Einstellungen in Jobs.
2. **Gas (IGC ist notwendig)**
   1. **Manuell Gas**
      - Gasdurchfluss
   2. **IGC**
   3. **Kalibrierung von Gas**
      - **Gasdurchflusskorrektur**
3. **Fernkontroll**
   - Fernregler ein/aus
   - Auswahl des Fernreglertyps
   - Festlegen der Methodenauswahl
4. **Geschichte (Einführung 2024)**
   Auslesen der Schweißdaten der letzten Schweißungen.
5. **MMA**
   Wahl von MMA/Elektrodenschweißen.
6. **Zündmodus**
   1. **HF-Zündung**
      Die Elektrode sollte nicht das Werkstück berühren. Der Lichtbogen wird mit Hilfe eines Hochfrequenz-Impulses gezündet.
   2. **LIFTIG Zünden**
      Zur Lichtbogenzündung muss die Elektrode das Werkstück berühren. Die Brennertaste wird aktiviert und der Lichtbogen entsteht, wenn die Elektrode vom Werkstück abgehoben wird.

Menü 3



1. **Information**
2. **Maschineneinstellung**
3. **Datum und Zeit**
4. **Größe der Sicherung**
   Wahl der 16A (200A/75% Einschaltdauer) oder 32A Sicherung (200 A/100% Einschaltdauer).
5. **Service**
   - Fehlerliste
   - Powermodul
   - Wasserkühlung
   - Gastest
   - Zurücksetzen auf Werkseinstellungen
6. **Sprache**

0,1 Sek.

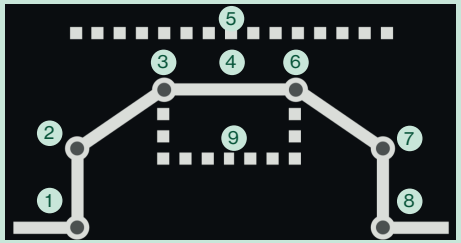
100%

je nach - 0,0 Sek.

20%

1,6 -> 5 Sek.
2,4 -> 7 Sek.
3,2 -> 10 Sek.

Einstellung des WIG-Schweißvorgangs



	Parameter		Einheit	Bereich	Std.
1	Gasvor-strömung	Die Gasvorströmung gewährleistet die Gas-abdeckung vor dem Schweißen. Die Gas-Vorströmzeit ist die Zeit von der Betätigung des Brennerschaltknopfes bis zum Einschalten der Hochfrequenz. In LIFTIG dauert die Periode, bis der Brenner weg vom Werkstück gehoben wird.	(Sek.)	0,0 - 10,0	0,02
2	Startstrom	Den Startstrom als Prozentwert des gewünschten Schweißstroms einstellen.	(%)	1 - 200	40
3	Strom-anstieg	Die Stromanstiegszeit, Zeit vom Startstrom bis zum Erreichen des eingestellten Schweißstroms.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Strom	Strom einstellen.	(a)	5-200	80
5	Max. Strom	Max. Strom einstellen.	(a)	5-200	200
6	Strom-absenkung	Hier wird die Dauer der Stromabsenkung ein-gestellt. Beim Tasten beginnt die Absenkphase, in der die Kraterfüllung erfolgt.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0
7	End-Strom	Die Stromabsenkphase endet, wenn die Stromstärke den als End-Strom eingegebenen Wert erreicht hat.	(%)	1 - 90	20
8	Gasnach-strömung	Die Gas-Nachströmzeit ist die Zeit vom Erlöschen des Lichtbogens bis zur Unterbrechung der Gaszufuhr, damit die Gasabdeckung gewährleistet wird..	(Sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundärer Strom	Diese Funktion kann im 4-Takt Modus durch kurzes Drücken und Loslassen der Brennertaste aktiviert werden. Bitte beachten Sie, dass die Funktion bei einem Wert größer 100% deaktiviert wird.	(%)	10-200	50

Schweissmaschinen Gierlinger empfiehlt diese Werte.