RALLY MIG 161 i

Quick Guide

Beginnen Sie wie beschrieben:

1. Lesen Sie die Betriebsanleitung und Quickguide sorgfältig vor der Inbetriebnahme.
2. Überprüfen Sie, ob Drahtvorschubrollen und Drahtseele für die Schweißaufgabe geeignet sind.
   RALLY MIG wird mit drehbaren Drahtrollen mit V-Spur geliefert. Zum Aluminiumschweißen und MIG-Löten empfiehlt sich U-Spur/Artikel-Nr. 82046232

3. Legen Sie die Drahtrolle in den Drahtförderraum und vergewissern Sie sich, dass die Rolle korrekt verriegelt ist (siehe Betriebsanleitung).
4. Schließen Sie die richtige Gasflasche an die Maschine an und stellen Sie den Gasfluss ein.
5. Schalten Sie die Schweißmaschine ein.
6. Wählen Sie das Schweißverfahren 1.
7. Wenn die grüne Taste 4 festgehalten wird während der Brennertaste gedrückt wird, wird Draht gefördert. Die Drahtvorführung setzt fort, obwohl die grüne Taste losgelassen wird und stopt erst, wenn die Brennertaste losgelassen wird.
8. Wählen Sie Materialart 2 und Drahtdurchmesser 3.
9. Beginnen Sie mit dem Schweißen.
10. Passen Sie nach Bedarf Lichtbogenlänge 5, Schweißstrom, Drahtgeschwindigkeit oder Materialdicke 4 mit dem Drehknopf an 6.

RALLY MIG 161i BEDIENFELD

1. Wahl des Schweißverfahrens MIG/MMA

Wahl des Schweißverfahrens WIG unter Sekundärparameter MMA wenn MMA-Schweißverfahren gewählt ist.

2. Wahl der Materialart

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

3. Wahl des Drahtdurchmessers

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

4. Primärparameter

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

Stromloser Drahteinlauf

Wenn die grüne Taste festgehalten wird während der Brennertaste gedrückt wird, wird Draht gefördert.
Die Drahtvorführung setzt fort, obwohl die grüne Taste losgelassen wird und stopt erst, wenn die Brennertaste losgelassen wird.

5. Lichtbogenlänge

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

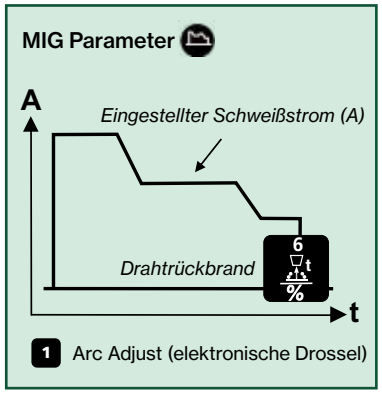
6. Drehregler

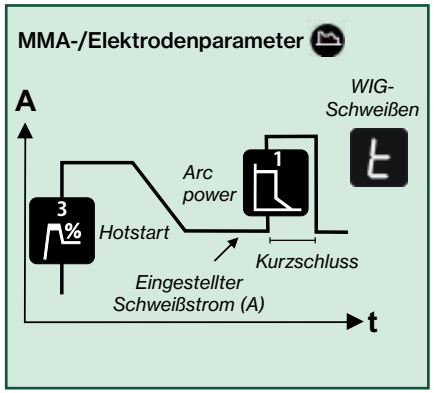
Einstellung des Schweißstroms, der Drahtgeschwindigkeit, Materialdicke oder Lichtbogenlänge mittels des Drehreglers. Drahtfördergeschwindigkeit ist während der Drahtförderung einstellbar. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter eingestellt werden.

7. 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 4.

Einstellmöglichkeiten		Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung	Einheit
				2T	
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
t	WIG-Verfahren (WIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Drahtrückbrand (MIG)	1 – 30	1	5	ms





A. Schweißspannung

B. Warnung – Überhitzung

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

MIGATRONIC

DE 50113775 F

RALLY MIG 161 i

Quick Guide

RALLY MIG enthält die folgenden Programme die von Schweißverfahren, Materialart und Abmessung hängig sind:

Nr.	Draht	Material	Gas
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO_2
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO_2
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO_2
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO_2
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	$ArCO_2$ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	$ArCO_2$ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	$ArCO_2$ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	$ArCO_2$ (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	$ArCO_2$ (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	$ArCO_2$ (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	$ArCO_2$ (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
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
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)

Hinweis: Fe-Programme und Polaritätswechsel sind für Innershield-Draht zu empfehlen

Wahl der AlMg/AlSi Programme:

1. Materialtyp “Al” wählen 2
2. Drahttyp 0,9 oder 1,0 mm wählen 3
3. Die Material-Taste für 5 Sekunden fest-halten 2, bis die “Al” Lichtdiode erlischt, um anzuzeigen, daß die Maschine in Setup-Modus geht.
4. Der Drehknopf 6 muss vorwärts/rückwärts gedreht werden, bis das korrekte Programm angezeigt wird.
5. Das Programm wird durch Wiederdrücken an die Taste gewählt 2, und die Maschine kehrt in den Normal-betrieb zurück.

Abhängig vom Drahtdurchmesser 3 können folgende Programme gewählt werden:

Durchmesser	Program	Al-typ
Ø 0.9 mm	319	AlMg ER5356
Ø 0.9 mm	359	AlSi5 ER4043

Durchmesser	Program	Al-typ
Ø 1.0 mm	312	AlMg ER5356/ER5554
Ø 1.0 mm	372	AlSi5 ER4043

Wahl der CuAl/CuSi Programme:

1. Materialtyp “Cu” wählen 2
2. Drahttyp 0,8, 0,9 oder 1,0 mm wählen 3
3. Die Material-Taste für 5 Sekunden fest-halten 2, bis die “Cu” Lichtdiode erlischt, um anzuzeigen, daß die Maschine in Setup-Modus geht.
4. Der Drehknopf 6 muss vorwärts/rückwärts gedreht werden, bis das korrekte Programm angezeigt wird.
5. Das Programm wird durch Wiederdrücken an die Taste gewählt 2, und die Maschine kehrt in den Normal-betrieb zurück.

Abhängig vom Drahtdurchmesser 3 können folgende Programme gewählt werden:

Durchmesser	Program	Cu-typ
Ø 0.8 mm	501	CuAl8 Brazing
Ø 0.8 mm	561	CuSi3 Brazing

Durchmesser	Program	Cu-typ
Ø 0.9 mm	509	CuAl8 Brazing
Ø 0.9 mm	569	CuSi3 Brazing

Durchmesser	Program	Cu-typ
Ø 1.0 mm	502	CuAl8 Brazing
Ø 1.0 mm	562	CuSi3 Brazing

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

MIGATRONIC