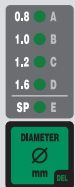
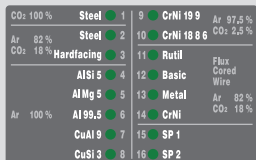


1 Indstilling af tråddiameter



Special-diameter

2 Vælg tilsatsmetal og beskyttelsesgas



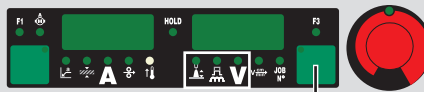
Special-indstilling

3 Indstilling af modus



2-trins modus
4-trins modus
Special 4-trins modus
(opstart aluminium-svejsning)
Punktsvejsning
Specialfunktion

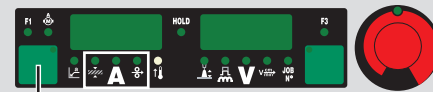
6 Korrektion af parametre



- Vælg parameter
- Korriger parameter

- Korrektion af lysbuelængde
- Dynamisk lysbuekorrektion / pulskorrektion / lysbuedynamik
- Lysbuespænding

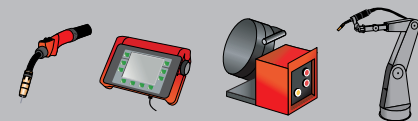
5 Indstilling af svejsestrøm



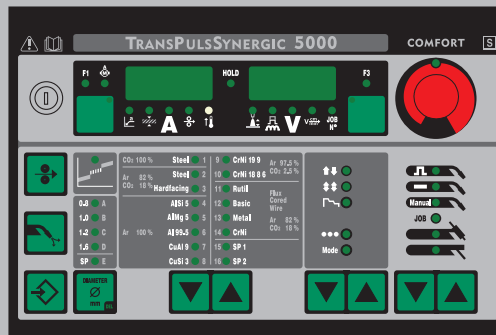
- Vælg parameter
- Indstil parameter

- Vælg pladetykkelse
- Vælg svejsestrøm
- Vælg trådfremføringshastighed

Vigtigt! I synergimodus bliver alle øvrige parametre indstillet automatisk.



Obs! Nogle af de komponenter, der tilsluttes systemet, kan bruges til ændring af disse parametre. Strømkildens betjeningspanel tjener kun som display.



1 - 6 Indkøring

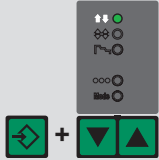
- Følg betjeningsvejledningen
- Trådfremføring
- Gastest
- Opsæt/gem

4 Vælg arbejdsmodus

- MIG/MAG pulssynergi
- MIG/MAG standard synergi
- Manual MIG/MAG standard manuel
- Jobmodus
- TIG
- Elektrodesvejsning (MMA)

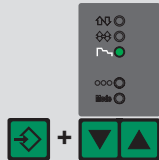


**MIG/MAG-opsætning
2-trins modus**



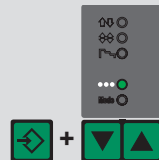
- 1 - 5 Startstrøm
- 5 L Slope
- 1 - E Slutstrøm
- 1 - 5 Startstrøm, tid
- 1 - E Slutstrøm, tid

**MIG/MAG-opsætning
Special 4-trins modus**



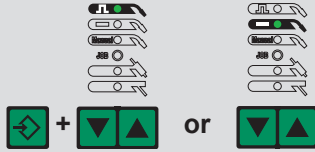
- 1 - 5 Startstrøm
- 5 L Slope
- 1 - E Slutstrøm

**MIG/MAG-opsætning
Punktsvejsning**



- 5 P t Punktsvejsning, tid

**MIG/MAG-opsætning
Procedure**

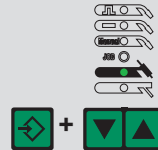


- G P r Gasforstrømning, tid
- G P o Gasefterstrømning, tid
- F d c Trådfremføring, vandring (creep)
- F d , Trådfremføring, hastighed
- b b c Tilbagebrænding, korrektion
- A L 5 Hotstart, strøm *
- A L t Hotstart, tid*
- F Frekvens**
- d F d Trådfremføring, afvigelse **
- A L 2 Lysbue, længdekorrektion
- F A C Retur til fabriksindstilling
- 2 n d **Menu, niveau 2**

- P P U Vælg push-pull system
- C - C Kølesystem, styring
- C - t Kølesystem, overvågning
- i t o Tænding, time-out
- A r c Lysbuebrud, overvågning
- F C D Trådende, indstillinger
- S E t Lande, indstillinger
- S 2 t Specielle 2-trins varianter
- S 4 t Specielle 4-trins varianter
- G u n JobMaster, valg af modus
- r Modstand i svejsekredsløbet
- L Induktivitet i svejsekredsløbet
- C D r Gaskorrektion ***

* kun til standard synergiproces
** kun med SynchroPuls option
*** kun med digital gasstyring

TIG-opsætning



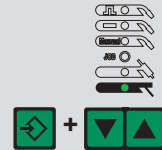
- 2 n d **Menu, niveau 2**
- C - C Kølesystem, styring
- C - t Kølesystem, overvågning
- C S S Comfort stop, følsomhed
- r Modstand i svejsekredsløbet
- L Induktivitet i svejsekredsløbet

Gas-opsætning



- G P r Gasforstrømning, tid
- G P o Gasefterstrømning, tid
- G P U Gasrensning
- C A S Gasgennemstrømning, hastighed***

Elektrode-opsætning



- H C U Hotstart, strøm
- H t , Hotstart tid
- 2 n d **Menu, niveau 2**
- r Modstand i svejsekredsløbet
- L Induktivitet i svejsekredsløbet
- E I n Valg af karakteristik
- A S t Antistick-funktion
- U c o Brydespænding

Gå ud af opsætning



- Gå ud af opsætning
- Gem job

Job-korrektion

Se betjeningsvejledning for nærmere oplysninger om job-modus og job-korrektion

The image shows a detailed view of the control panel with various settings. On the left, there are buttons for 'Job-korrektion' (a green square with a diamond) and 'Gå ud af opsætning' (a green square with a diamond). The main display area shows parameters for 'Steel' (CO2: 100%, Ar: 82%, CO2: 18%) and 'Hardfacing' (Ar: 100%). There are also buttons for 'A', 'B', 'C', 'D', 'E', 'SP', and 'MODE'. On the right, there are buttons for 'Manual' and 'JOB'. At the bottom, there are buttons for 'Gå ud af opsætning' and 'Gem job'.

Se hardware-versioner

Strømkilde, hardware, f.eks.	324 070	Svejsedatabase	e.g. 0 164
Trådfremføring, hardware, f.eks.	A20 101	Total svejsetid	003 528