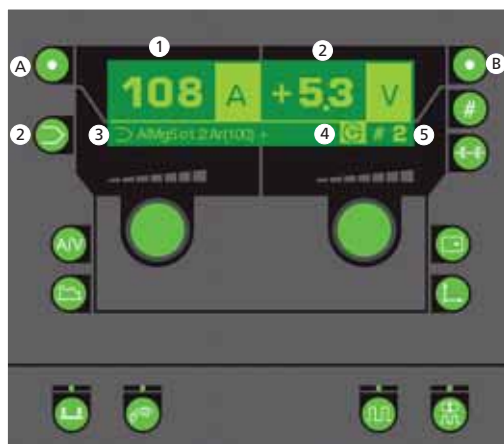


QUICKGUIDE

FLEX 3000C/FLEX 3000 DUO



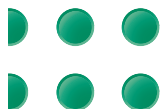
Displayvisning:

1. Med tryk på knap A vises enten svejsestrøm (A), trådhastighed (m/min) eller materialetykkelse (mm). Når værdien vises, justeres denne individuelt med venstre drejeknap.
2. Med tryk på knap B vises enten trim af svejse-spænding/lysbuelængde (V), indstillet svejse-spænding (V), Arc adjust (elektronisk drossel/lysbuekaraktistik) eller gasflow (ekstraudstyr).
3. Visning af valgt svejseprogram.
4. Visning af fx spænding (V) på trådende, netspændingsfejl osv.
5. Visning af antal ilagte sekvenser, aktuelle data i det aktive sekvenspunkt samt hæftefunktion.



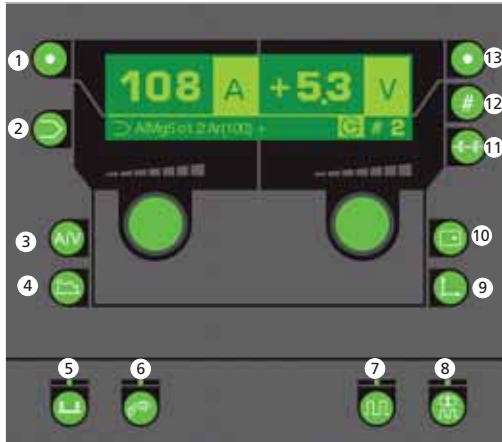
Indvendig betjening på panel ved kortlæseren:

6. Diode lyser, når kortet er korrekt sat i.
7. Vandkøling til/fra.
8. Rangerknop, der bruges til rangering af tråd.
9. Gastest.



QUICKGUIDE

FLEX 3000C/FLEX 3000 DUO



Sådan begynder du

Kontroller korrekt tilslutning af 3 x 400V og tænd maskinen.

Placér MigaCARD® i kortlæseren og afvent indlæsningen. Et skrivebeskyttet kort bør efter endt indlæsning fjernes fra kortlæseren, da kortet altid resetter maskinen til fabriksindstilling ved tænd/sluk.

Et ikke skrivebeskyttet kort anvendes som medie til at flytte eller opbevare egne brugerindstillinger.

Tast én gang på knap 2, og vælg det ønskede program med venstre drejeknap.

Når programmet er fundet, tages endnu én gang på knap 2, og maskinen er klar til brug.

Valg af trådrum (øverst/nederst) på FLEX DUO foretages ved brug af omskifteren under ON/OFF kontakten på maskinens front.

Ved skift mellem øverste/nederste trådrum vælges nyt program. Se punkt 2 og 3.

Betjeningsknapper:

Justering/trim af alle aktuelle visninger og værdier foretages fra de to drejeknapper, der styrer hver sin displayhalvdel.

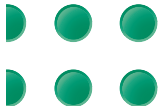
- 1. Visning af:** Tråd hastighed (m/min), materialetykkelse ved kantsøm (mm) eller strømstyrke (A).
- 2. Programvalg:** Menuen er aktiv, når ikonet blinker, hvorefter nye valg kan foretages. Nyt programvalg accepteres ved endnu et tryk på knappen.
- 3. Primær display:** Ét enkelt tryk bringer primær visning frem i display (A/V). Knappen kan altid benyttes og rydder andre displayvisninger.
- 4. Sekundær parametervisning:** Bringes menuen for sekundære visninger frem, fx preflow, krybestart, hotstart %, hotstarttid, slope down, stopstrøm, burn back, postflow.
- 5. Tastemode:** Ved tændt diode er tastefunktion 4-takt. Slukket diode indikerer 2-takt.
- 6. Brænderregulering:** Ved tændt diode kontrolleres svejsestrøm fra Migatronics Dialog brænder eller flere funktioner med MIG Manager® (begge brændere er ekstraudstyr). Slukket diode indikerer intern regulering.

- 7. Puls:** Ved tændt diode er synergisk pulssvejsning aktiv i det valgte program. Slukket diode indikerer synergisk svejsning uden puls.
- 8. Quattro:** Ved tændt diode er Quattro funktionen aktiv. Slukket diode indikerer svejsning uden Quattro. Kan benyttes i programmer med og uden puls. Tastes der med tændt diode ved symbolet to gange på knap 4, kaldes en speciel Quattro menu frem.
- 9. Statistik:** Bringes statistik frem for seneste svejsning (fx A/V, svejsetid osv.)
- 10. MigaCARD®:** Unikke informationer om MigaCARD® kaldes frem.
- 11. Hæftefunktion:** Mulighed for individuel hæfteopsætning i det valgte program.
- 12. Sekvenssvejsning:** Antal valgte sekvenser vises. Sekvenser benyttes til skift mellem egne ilagte parametersæt.
- 13. Visning af:** Spænding (V), spændingstrim (V +/-), Arc adjust (-5 - +5) eller gasflow (ekstraudstyr).

Med FLEX 3000 serien har du mange muligheder, og vi vil med denne Quickguide gennemgå de mest anvendte faciliteter. Vil du vide mere, henviser vi til vores betjeningsvejledning.

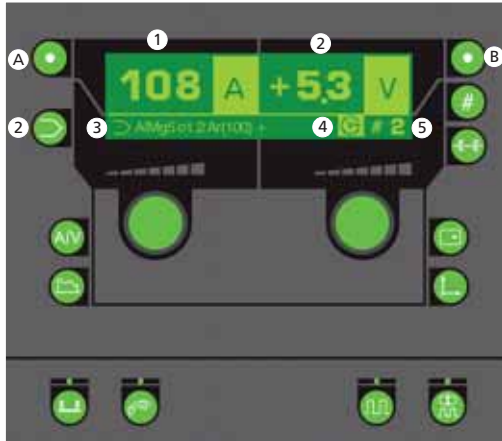
Betjening af FLEX 3000C/3000 DUO kan foregå fra:

- Primært betjeningspanel på fronten
- Indvendigt panel ved kortlæseren
- Fjernregulering via brænder (ekstraudstyr).



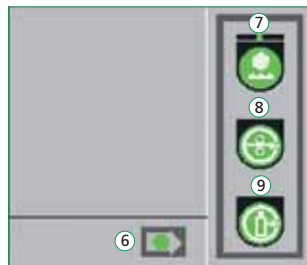
QUICKGUIDE

FLEX 3000C/FLEX 3000 DUO



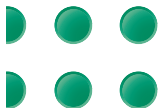
Displays:

1. Press keypad A to view either welding current (A), wire feed speed (m/min.) or thickness of material (mm). When the individual value is displayed, you can adjust it on the left control knob.
2. Press keypad B to view either trim of welding voltage/arc length (V), the set welding voltage (V), Arc adjust (electronic choke/arc characteristics) or gas flow (extra equipment).
3. Display of the welding programme chosen.
4. Display of for example voltage (V) on wire end, mains voltage error, etc.
5. Display of number of sequences chosen, display of currently chosen sequence plus data, or display of the tack welding function.



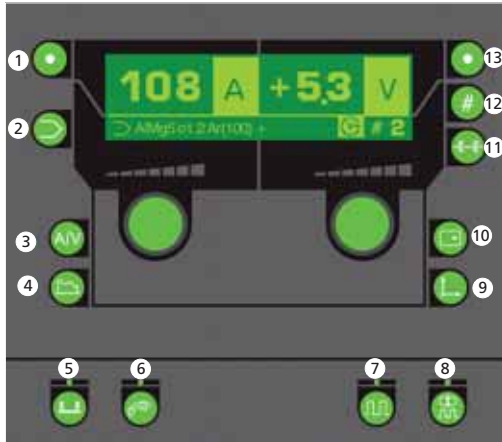
The inside panel at the card reader:

6. The LED shines when the card has been inserted correctly.
7. Watercooling on/off.
8. Keypad for wire inching.
9. Keypad for gas test.



QUICKGUIDE

FLEX 3000C/FLEX 3000 DUO



Starting your FLEX 3000C

Check that the machine is correctly connected to 3 x 400V and switch on the machine.

Insert the MigaCARD® into the card reader and wait for the input process. Remove non-editable cards from the card reader after the input process, as the card will always reset the machine to Migatronik standard setting when the machine is switched on/off.

An editable card can be used for copying or saving your own settings.

Press keypad 2 and choose the desired welding programme by means of the left control knob.

Once you have chosen a programme, press keypad 2 again. The machine is ready for use.

Choose (top/bottom) wire cabinet on the FLEX DUO by means of the reverser under the ON/OFF switch at the front part of the machine.

When you alternate between top/bottom wire cabinet, choose new programme. See points 2 and 3.

This is a quickguide to the most frequently used features of the FLEX 3000 range. If you need more information, please see our instruction manual.

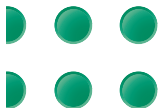
The FLEX 3000C/3000 DUO can be operated from:

- the primary control panel on the front cover
- the inside panel at the card reader
- the remote control through the torch (extra equipment)

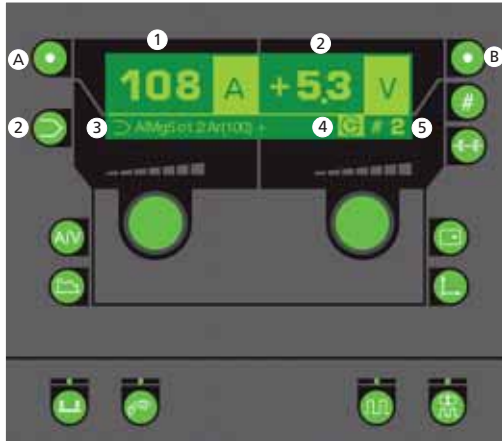
Keypads:

Use the two control knobs (each controlling one half of the display) for adjustment of relevant displays and values.

- Display of:** wire feed speed (m/min.), thickness of material at fillet weld (mm) or amperage (A).
- Choice of programme:** the menu is active when the display icon flashes. Then it is possible to choose new programmes. Accept new choice of programme by pressing the keypad again.
- Primary display:** Press the keypad to view the primary display (A/V). The keypad can be used anytime and clears other displays.
- Secondary parameter display:** Press the keypad to view secondary parameter displays, such as preflow, soft start, hot start %, hot start time, slope down, stop amp, burn back, postflow.
- Trigger mode:** When the LED is on = 4-stroke. When the LED is off = 2-stroke.
- Adjustment of torch:** If the LED is on = setting of welding current from the Migatronik Dialog torch or setting of several parameters from the MIG Manager® torch (both torches are extra equipment). When the LED is off = internal adjustment.
- Pulse:** When the LED is on, synergic pulse welding is active in the programme chosen. When the LED is off = synergic welding without pulse.
- Quattro:** When the LED is on, the Quattro function is active. If the LED is off = Quattro function is not active. The Quattro function can be used in welding programmes with or without pulse. If you press keypad 4 twice when the Quattro LED is on, a special Quattro menu is called.
- Statistics:** Press this keypad to view statistics for the latest welding operation (e.g. A/V, welding time etc.)
- MigaCARD®:** Press this keypad to view unique details about MigaCARD®.
- Tack welding function:** Press this keypad for individual setting of tack welding.
- Sequence welding:** Press this keypad to view number of sequences chosen. Sequences are used for change between your own parameters.
- Display of:** Voltage (V), voltage trim (V +/-), Arc adjust (-5 - +5) or gas flow (extra equipment)



QUICKGUIDE FLEX 3000C/FLEX 3000 DUO



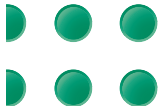
Display:

1. Drücken Sie Taste A, um entweder den Schweißstrom (A) oder die Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min) oder die Materialstärke (mm) anzeigen zu lassen. Wenn der jeweilige Wert angezeigt ist, kann dieser mit dem linken Regler eingestellt bzw. angepasst werden.
2. Drücken Sie die Taste B, um sich entweder den Trimwert "Schweißspannung im Verhältnis zur Lichtbogenlänge, in Volt", die eingegebene Schweißspannung (V), die Lichtbogenanpassung (elektronischer Choke/Lichtbogencharakteristik) oder Gasfluss (=Extra-Ausrüstung) anzeigen zu lassen.
3. Anzeige des gewählten Schweißprogramms.
4. Anzeige von z.B. Spannung (V) am Drahtende, Netzspannungsfehler, etc.
5. Anzeige der Anzahl der gewählten Sequenzen, Anzeige vorhergehender Schweißsequenzen plus Daten, oder Anzeige der Heftschweißfunktion.



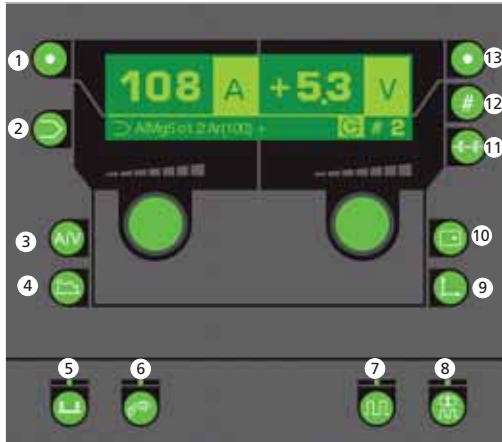
Bedienfeld am Kartenleser:

6. Die LED leuchtet, wenn die Karte korrekt in den Kartenleser eingeschoben wurde.
7. Wasserkühlung ein/aus.
8. Taste Drahtvorlauf.
9. Taste Gastest.



QUICKGUIDE

FLEX 3000C/FLEX 3000 DUO



So starten Sie Ihre FLEX:

Überprüfen Sie den ordnungsgemäßen Anschluss an 3 x 400V und schalten Sie die Maschine ein.

Schieben Sie die MigaCARD® in den Kartenleser und warten Sie auf den Eingabevorgang. Eine schreibgeschützte Karte soll nach dem Eingabevorgang herausgenommen werden, da sie beim Ein-/Ausschalten die Maschine auf werkseitige Einstellung zurücksetzt.

Mit einer nicht schreibgeschützten Karte können Sie eigene Einstellungen kopieren/speichern.

Drücken Sie Taste 2 und wählen Sie das gewünschte Programm mittels des linken Reglers aus.

Wenn Sie ein Programm ausgewählt haben, drücken Sie abermals Taste 2. Jetzt ist die Maschine einsatzbereit.

Flex DUO: Um zwischen den zwei Drahtvorschubeinheiten zu wechseln, bitte den Schalter unterhalb des Ein-/Ausschalters betätigen.

Nach dem Wechsel zwischen oberer und unterer Drahtvorschubeinheit muss eine neue Programmwahl erfolgen (siehe Punkt 2 und 3).

Tasten:

Benutzen Sie die zwei Regler (jeder steuert jeweils die eine Hälfte des Displays), um das relevante Display bzw. den relevanten Parameter-Wert anzupassen.

1. Taste für die Anzeige von Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min), Materialstärke (mm) oder Stromstärke (A).

2. **Programmwahl:** Das Menu ist aktiv, wenn das Display-Symbol aufleuchtet. Dann ist es möglich, neue Programme auszuwählen. Bestätigen Sie Ihre Programmwahl durch nochmaliges Drücken der Taste.

3. **Primärparameter-Display:** Drücken Sie die Taste, um die Primärparameter (AV) angezeigt zu bekommen. Die Taste kann jederzeit gedrückt werden und überschreibt dann die Anzeige anderer Werte.

4. **Sekundärparameter-Display:** Drücken Sie die Taste, um die Sekundärparameter angezeigt zu bekommen, wie Gasvorströmung, Softstart, Hotstart %, Hotstart-Zeit, Slope down, Endstrom, Drahrückbrand, Gasnachströmung.

5. **Trigger-Modus:** Wenn die LED leuchtet = 4-Takt. Wenn die LED nicht leuchtet = 2-Takt.

6. **Brennerregelung:** Wenn die LED leuchtet = Schweißstrom-Einstellung erfolgt vom Dialog-Brenner aus bzw. die Einstellung verschiedener Parameter erfolgt vom MIG Manager® Brenner aus (beide sind Extra-Zubehör). Wenn die LED nicht leuchtet = Interne Regelung.

7. **Puls:** Wenn die LED leuchtet = synergisches Pulsschweißprogramm aktiv. Wenn die LED nicht leuchtet = synergisches Schweißen ohne Pulsfunktion.

8. **Quattro:** Wenn die LED leuchtet = Quattro Funktion aktiv. Wenn die LED nicht leuchtet = Quattro Funktion nicht aktiv. Kann in Schweißprogrammen mit oder ohne Puls gewählt werden. Wenn Sie - während die LED leuchtet - die Taste 4 zwei Mal drücken, wird ein spezielles Quattro-Menu aufgerufen.

9. **Statistik:** Drücken Sie die Taste, um die Statistik der letzten Schweißvorgänge abzurufen (z.B. AV, Schweißzeit etc.)

10. **MigaCARD®:** Drücken Sie diese Taste, um spezielle Details über die MigaCARD® zu erhalten.

11. **Heftschweißen:** Drücken Sie die Taste zur individuellen Einstellung von Heftschweißungen.

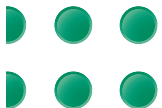
12. **Sequenzen:** Taste für die Anzeige von Anzahl der gewählten Sequenzen. Sequenzen werden eingegeben, um zwischen eigenen eingegebenen Parametern wechseln zu können.

13. **Anzeige von:** Spannung (V), Spannungsanpassung (V +/-), Lichtbogenanpassung (-5 - +5) oder Gasfluss (Extra-Ausrüstung).

Dies ist eine Kurzbedienungsanleitung "Quickguide" für die gebräuchlichsten Funktionen der FLEX 3000 Geräte. Wenn Sie nähere Anweisungen benötigen, nehmen Sie doch bitte die Bedienungsanleitung zur Hand.

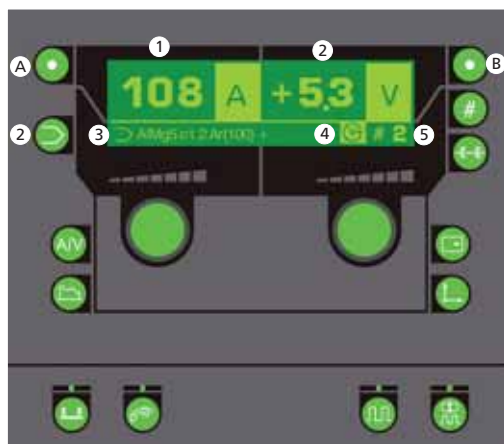
Die FLEX 3000C/3000 DUO kann bedient werden:

- A) vom Hauptbedienfeld auf der Vorderseite der Maschine aus
- B) vom inneren Bedienfeld beim Kartenleser in der Maschine
- C) von der Fernbedienung am Handgriff des Brenners (optionales Zubehör)



QUICKGUIDE

FLEX 3000C/FLEX 3000 DUO

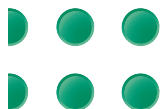
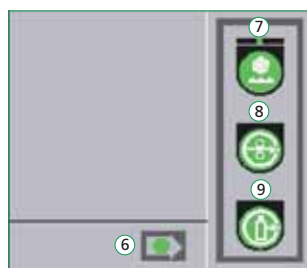


Displays:

1. Druk knop A in om of de lasstroom (A), de draadaanvoersnelheid (m/min.), of de materiaaldikte (mm) te bekijken. Wanneer deze specifieke waarde in het display getoond wordt, kunt u deze aanpassen met de linker besturingsknop.
2. Druk knop B in om of de fijnregeling van de lasspanning/booglengte (V), de ingestelde lasspanning (V), Arc adjust (elektronische smoorspoel/boogkarakteristiek of de gasflow (optie) op te roepen.
3. Tonen van het gekozen lasprogramma.
4. Tonen van symbolen bijv. spanning op de draad (V), foutsymbolen (netspanning) enz.
5. Tonen van het aantal gekozen sequenties, de actuele sequentie of het tonen van de hechtlasfunctie.

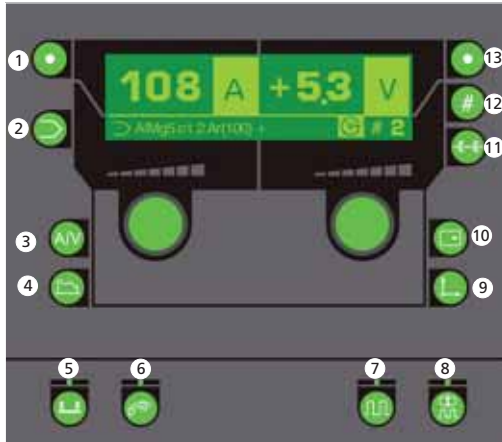
Het binnenpaneel bij de kaartlezer:

6. De LED licht op wanneer de kaart op de juiste manier is ingevoerd.
7. Waterkoeling aan/uit.
8. Drukknop voor spanningsloze draadvoer.
9. Drukknop voor gastest.



QUICKGUIDE

FLEX 3000C/FLEX 3000 DUO



Opstarten van uw Flex 3000

Controleer of de machine correct aangesloten is op 3 x 400 V en zet de machine aan.

Voer de MigaCARD in de kaartlezer in en wacht tot de programma's ingelezen zijn. Aangezien de machine nadat deze aan/uitgezet is altijd de standaard Migatronic instellingen onthoudt kunt u de niet overschrijfbaar kaart uit de kaartlezer verwijderen.

Een overschrijfbaar kaart kan gebruikt worden om uw eigen gemaakte instellingen te kopiëren.

Druk knop 2 in en kies het gewenste lasprogramma door middel van de linker besturingsknop.

Wanneer u een programma gekozen hebt, druk dan knop 2 opnieuw in. De machine is nu gereed voor gebruik.

Kies (boven of onder) draadaanvoerunit van de Flex DUO door middel van de keuzeschakelaar onder de AAN/UIT schakelaar op de voorkant van de machine.

Wanneer u wisselt tussen het onderste of bovenste draadaanvoersysteem kies een nieuw programma. Zie de punten 2 en 3.

Knoppen:

Gebruik de twee draaiknoppen (ieder bestuurt een helft van het display) voor het aanpassen van de specifieke parameters en waarden.

1. Tonen van: draadsnelheid (m./min.), dikte van het materiaal (in mm hoeklas), of het amperage (A)

2. Programma: het menu is actief wanneer het icoon in het display knippert. Nu is het mogelijk om nieuwe programma's te kiezen. Door opnieuw de knop in te drukken accepteert u uw nieuwe keuze.

3. Primair display: drukknop om het primair display te tonen (AVV). Dit display kan ten allen tijde opgeroepen worden en vervangt eventuele andere displays.

4. Secundaire parameter display: het indrukken van deze knop geeft de mogelijkheid om de secundaire parameters te tonen, zoals gasvoorstroom, softstart, hotstart %, hotstarttijd, downslope, eindstroom, terugbrand, gasnastroom en puntlastijd.

5. Pistoolschakelaar instelling: wanneer het LED oplicht = 4-takt. Wanneer LED niet brandt = 2-takt.

6. Toortsregeling: als het LED brandt = afstellen van de lasstroom door middel van de Migatronic dialoog toorts of voor het afstellen van diverse parameters met de MIG manager® toorts (beide toortsen zijn een optie). Wanneer het LED uit is = interne regeling.

7. Puls: wanneer dit LED brandt, is in het gekozen programma synergisch pulslassen actief. Wanneer het LED uit is = synergisch lassen zonder puls.

8. Quattro: wanneer dit LED brandt, is de Quattro functie actief. Als het LED uit is = Quattro niet actief. De Quattro functie kan gebruikt worden in programma's met of zonder puls.

Wanneer het Quattro LED brandt en de knop 4 tweemaal ingedrukt wordt zal het speciale Quattro menu opgeroepen worden.

9. Statistieken: om de statistieken van de laatste lasklus te tonen (bijv. AVV, lastijd enz.) druk de knop in.

10. MigaCard®: om de specifieke details van de MigaCard® te tonen druk deze knop in.

11. Hechtlasfunctie: om de individuele instelling van het hechtlassen te tonen druk deze knop in.

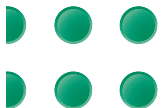
12. Sequentiellen: druk deze knop in om het aantal gekozen sequenties te tonen. Sequenties worden gebruikt om tussen uw eigen parameters te kunnen schakelen.

13. Tonen van: spanning (V), fijnregeling boogspanning (V +/-), arc adjust (elektronische smoorspoel/boogkarakteristiek -5- +5), of de gasflow (optie).

Dit is een quickguide voor de meest gebruikte functies van de Flex 3000 serie. Indien u meer informatie wenst verwijzen wij u naar de gebruikershandleiding.

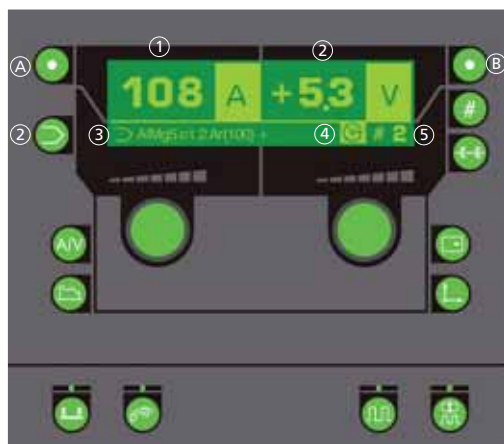
De Flex 3000C/Flex 3000 DUO kan bediend worden vanaf:

- A) Het primaire besturingspaneel op het voorfront
- B) Het binnenpaneel bij de kaartlezer
- C) De afstandsbediening vanaf de toorts (optie)



QUICKGUIDE

FLEX 3000C/FLEX 3000 DUO

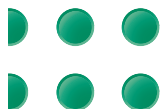
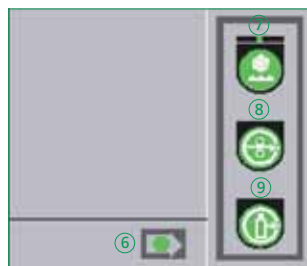


Displayvisning:

1. Med tryck på knapp A visas antingen svetsström (A), tråd hastighet (m/min) eller materialtjocklek (mm). När värdet visas justeras denna individuellt med vänster vridknapp.
2. Med tryck på knapp B visas antingen trim av svetsspänning/ljusbågelängd (V), inställd svetsspänning (V), Arc adjust (elektronisk drossel/ljusbågekaraktär) eller gasflow (extra utrustning)
3. Visning av valt svetsprogram
4. Visning av t.ex spänning (V) på tråden, nätspänningsfel osv.
5. Visning av antal ilagda sekvenser, aktuell data i det aktiva sekvenspunkterna samt häftfunktion.

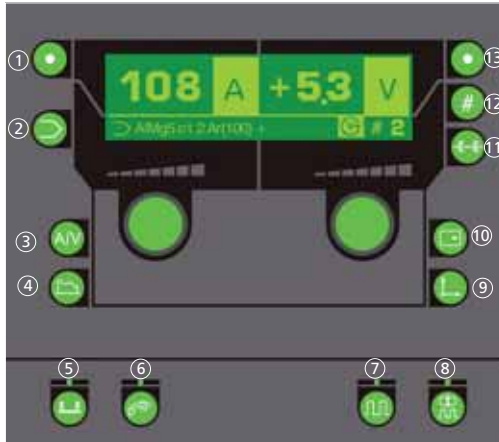
Invändig betjäning på panel vid kortläsaren:

6. Diod lyser, när kortet är korrekt isatt.
7. Vattenkylning av/på
8. Rangerknapp som används för rangering av tråd
9. Gastest



QUICKGUIDE

FLEX 3000C/FLEX 3000 DUO



Så här börjar du

Kontrollera korrekt anslutning av 3 x 400V och starta maskinen

Placera MigaCard® i kortläsaren och invänta inläsningen. Ett skrivskyddat kort bör efter inläsning tas ur kortläsaren då kortet alltid återställer maskinen till fabriksinställningar vid start/stopp

Ett icke skrivskyddat kort används som ett medie för att flytta eller bevara egna användarinställningar.

Tryck en gång på knapp 2 och välj det önskade programmet med vänster vridknapp.

När rätt program är hittat, tryck ännu en gång på knapp 2 och maskinen är klar för användning.

Val av trådrum (övre/nedre) på FLEX DUO görs via omskiftaren under ON/OFF kontakten på maskinens front.

Vid skifte mellan övre/nedre trådrum väljs nytt program. Se punkt 2 och 3.

Med FLEX 3000 serien har många möjligheter och vi vill med denna Quickguide gå igenom de mest använda faciliteterna. Vill du veta mer hänvisar vi till vår bruksanvisning.

Betjäning av FLEX 3000C/3000 DUO kan föregå ifrån;

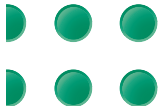
- A) Primär funktionspanel på fronten
- B) Invändig panel vid kortläsaren
- C) Fjärrreglering via brännare (extra utrustning)

Funktionsknappar:

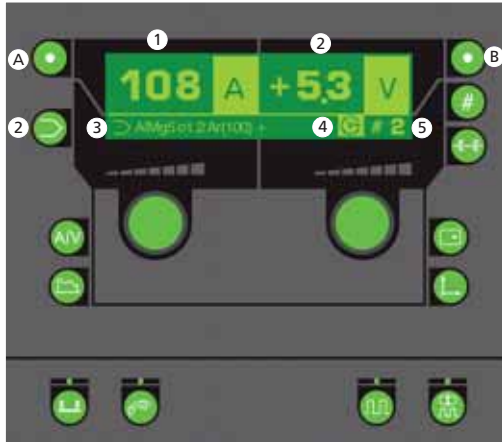
Justering/trim af alle aktuelle visninger og Justering/trim av alla aktuella visningar och värden görs från de två vridknapparna som styr varsin display-halvdel.

1. **Visning av:** Trådhastighet (m/min), materialtjocklek vid kantsöm (mm) eller strömstyrka (A).
2. **Programval:** Meny är aktiv när ikonen blinkar, varefter nya val kan företas. Nytt programval accepteras genom ännu en knapptryckning.
3. **Primär display:** Ett enkelt tryck tar fram primär visning i displayen (A/V). Knappen kan alltid användas och tar bort andra displayvisningar.
4. **Sekundära parametervisningar:** Tar fram menyn för sekundära visningar t.ex. pre-flow, krypstart, hotstart %, hotstarttid, slope down, stoppström, burnback, postflow
5. **Avtryckarmetod:** Vid tänd diod är avtryckarmetoden 4-takt. Släckt diod indikerar 2-takt.
6. **Brännarreglering:** Vid tänd diod kontrolleras svetsströmmen från Migatronics Dialog brännare eller fler funktioner med MIG Manager® (bägge brännarna är extra utrustning). Släckt diod indikerar intern reglering.

7. **Puls:** Vid tänd diod är synergisk pulssvetsning aktiv i det valda programmet. Släckt diod indikerar synergisk svetsning utan puls.
8. **Quattro:** Vid tänd diod är Quattro funktionen aktiv. Släckt diod indikerar svetsning utan Quattro. Kan användas i program med och utan puls. Trycker man två gånger med tänd diod vid symbolen på knapp 4, kallas en speciell Quattro meny fram.
9. **Statistik:** tar fram statistik för senaste svetsningen (t.ex A/V, svetstid osv)
10. **MigaCARD®:** Unik information om MigaCARD® kan kallas fram.
11. **Häftfunktion:** Möjlighet för individuell häftuppsättning i det valda programmet.
12. **Sekvenssvetsning:** Antal valda sekvenser visas. Sekvenser används för att skifta mellan egna inlagda parameterset.
13. **Visning av:** Spänning (V), spänningstrim (V+/-), Arc adjust (-5 - +5) eller gasflow (extrautrustning)

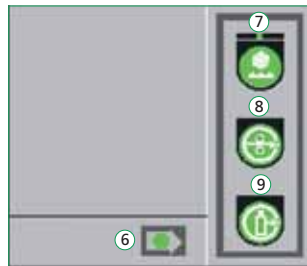


PIKAKÄYTTÖOHJE FLEX 3000C / FLEX 3000 DUO



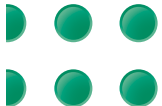
Näyttö:

1. Painamalla näppäintä A saat näkyviin hitsausvirran (A), langansyöttönopeuden (m/min.) tai materiaalivahvuuden (mm). Jonkin näistä arvoista ollessa näytöllä, voit säätää sitä vasemmanpuoleisella säätimellä.
2. Painamalla näppäintä B saat näytölle hitsausjännitteen tasauksen / kaaren pituuden (V), asetetun hitsausjännitteen (V), kaaren säädön (elektroninen kuristin / kaaren ominaisuudet) tai kaasunvirtauksen (lisävaruste).
3. Näytöllä valittuna oleva hitsausohjelma.
4. Näytöllä esim. langan pään jännite (V), verkkovirran jännitehäiriön jne.
5. Näytöllä valittuna olevien sekvenssien lukumäärä, valittuna oleva sekvenssi tietoinen tai silloitustoiminto.

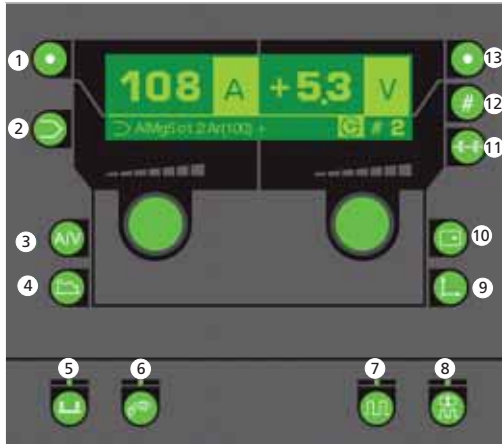


Kortinlukijan sisäpaneeli:

6. LED-merkkivalo syttyy kun kortti on asetettu oikein paikalleen.
7. Vesijäähdytys päällä/pois (on/off)
8. Näppäin langansyötön hidastamista varten.
9. Kaasutestin näppäin.



PIKAKÄYTTÖOHJE FLEX 3000C / FLEX 3000 DUO



FLEX 3000C –hitsauskoneen käynnistys:

Tarkista, että koneen sähkökytkennät on tehty oikein (3x400V) ja käynnistä kone.

Aseta MigaCARD®-kortti kortinlukijaan ja odota että tiedot siirtyvät koneelle. Poista ei-muokattavat kortit kortinlukijasta heti kun kortinlukuprosessi on valmis, sillä kortti palauttaa koneen vakioasetukset aina kun kone sammutetaan ja käynnistetään.

Muokattavalle kortille voidaan kopioida tai tallentaa omia asetuksia.

Paina näppäintä 2 ja valitse haluamasi hitsausohjelma vasemmanpuoleisella säätimellä.

Ohjelman valittuasi paina uudelleen näppäintä 2. Kone on valmis käyttöön.

Valitse FLEX DUO –mallissa langansyöttökotelo (ylä/alala) suunnanvaihtimella, joka sijaitsee ON/OFF-kytkimen alapuolella koneen etuosassa.

Käyttäessäsi vuorotellen ylempää ja alemmaa langansyöttökotelo, valitse uusi ohjelma. Ks. kohdat 2 ja 3.

Tässä pikakäyttöohjeessa esitellään FLEX 3000 –hitsauskoneen useimmin käytettävät toiminnot. Lisätietoja saat käyttöohjekirjasta.

FLEX 3000C / 3000 DUO –hitsauskoneen käyttö tapahtuu:

- koneen etupuolella olevasta pääohjauspaneelistä
- kortinlukijan sisäpaneelistä
- hitsauspolttimessa olevalla kaukosäätimellä (lisävaruste)

Näppäimet:

Tärkeimpien näyttöjen ja arvojen säätö tapahtuu kahdella säätönupilla, joista kumpikin säätää omaa näyttöruudun puolikastaan.

- Näyttää** langansyöttönopeuden (m/min), materiaalivahvuuden pienahitsissä (mm) tai virranvoimakkuuden (A).
- Ohjelman valinta:** valikko on aktiivinen kun näytön merkki vilkkuu. Tällöin on mahdollista valita uusi ohjelma. Hyväksy uuden ohjelman valinta painamalla näppäintä uudelleen.
- Alkunäyttö:** Näppäintä painamalla päästään alkunäyttöön (AV). Näppäintä voidaan käyttää milloin tahansa ja se tyhjentää muut näytöt.
- Sekundaaristen parametrien näyttö:** Näppäintä painamalla saat näyttöön sekundaariset parametrit kuten esivirtaus, soft start (pehmeä aloitus), hot start % (kuuma aloitus), hot start –aika, virranlasku, pysäytysvirta, jälkipalo, jälkivirtaus.
- Liipaisintoiminto:** LED palaa = 4-tahti on valittuna. LED ei pala = 2-tahti on valittuna.
- Hitsauspoltinsäätö:** LED-valon palaessa voidaan Migatronicin Dialog-hitsauspolttimella säätää hitsausvirta tai MIG Manager™ –hitsauspolttimella useita parametreja (molemmat hitsauspolttimet ovat lisävarusteita). LED-valo ei pala = sisäinen säätö.
- Pulssi:** LED-valon palaessa synerginen pulssi hitsaus on aktivoituna valittuna olevassa hitsausohjelmassa. LED ei pala = synerginen hitsaus ilman pulssia.
- Quattro:** LED-valon palaessa Quattro-toiminto on aktivoituna. Kun LED-valo ei pala, quattro-toiminto ei ole käytössä. Quattro-toimintoa voidaan käyttää pulssihitsausohjelmissa tai pulssittomissa hitsausohjelmissa. Paina näppäintä 4 kahdesti quattron LED-merkkivalon palaessa niin saat käyttöön erityisen Quattro-valikon.
- Tilastotietoja:** Tätä näppäintä painamalla saat näkyviin viimeisimmän hitsaustyön tiedot (esim. AV, hitsausaika jne.).
- MigaCARD®:** Tätä näppäintä painamalla saat yksityiskohtaiset tiedot MigaCARD®-ohjelmakortin sisällöstä.
- Silloitustoiminto:** Tätä näppäintä painettuasi voit tehdä erityisasetukset silloitusta varten.
- Sekvenssihitsaus:** Tätä näppäintä painamalla näet valittuna olevien sekvenssien määrän. Sekvenssejä käytetään vaihdettaessa parametriasetuksesta toiseen.
- Näyttää:** jännitteen (V), jännitteen tasauksen (V +/-), kaaren säädön (-5 - +5) tai kaasunvirtauksen (lisävaruste).

