

Quickguide Multimotive 220-221 og 220-221 DUO

Til lykke med din nye Multimotive svejsemaskine. Med denne quickguide i hånden vil du være i stand til at betjene maskinen. Af hensyn til din egen og andres sikkerhed beder vi dig nøje læse den medfølgende brugermanual.

Kom godt i gang:

1. Lad en fagmand tilslutte korrekt netspænding til maskinen (3 x 400 V for 220 eller 1x230 V for 221). Se manual.
2. Tilslut korrekt gas og isæt svejsetråd, der passer til opgaven.
3. Tænd maskinen og juster svejseparametrene til tråd og gasvalg, samt den aktuelle godstykkelse og svejsestilling.
4. Ud over standard konfiguration, kan maskinen konfigureres og tilpasses individuelt til variende opgaver.
5. Da svejserøg og -lys er sundhedsskadeligt, skal der benyttes værnemidler iht. nationale krav fx åndedrætsværn, beskyttelseshandsker, briller og lign. Beskyt også omgivelserne mod skærellys, gnister etc.



- 1 Funktionsomskifter:**
2-takt: 
Maskinen svejser, når tasten på brænderhåndtaget aktiveres.

Punkt: 
Maskinen svejser i en forudbestemt tid (0,15 - 2,5 sek.) når tasten på brænderhåndtaget aktiveres (knap 4).

Step: 
Maskinen svejser og stopper automatisk, når tasten på brænderhåndtaget aktiveres (knap 4 og 5).

4-takt: 
Maskinen svejser automatisk, når tasten på brænderhåndtaget aktiveres. Slip tasten og aktiver først tasten igen, når svejsningen ønskes standset. 4-takt bruges ved lange sømme og kaldes også "selvhold".
- 2 ON**
Dioden lyser, når maskinen er tændt.
- 3 Overophedning**
Svejsningen afbrydes, hvis maskinen bliver overophedet. Når temperaturen er normaliseret, kan svejsningen fortsætte.
- 4 Svejsetid**
Med denne knap indstilles svejsetiden fra 0,15 til 2,5 sek., når knap 1 er indstillet til punkt- eller step-svejsning.
- 5 Variabel pausetid**
Med denne knap indstilles pausetiden, når knap 1 er indstillet til stepsvejsning.
- 6 Efterbrænding**
Forindstilling af efterbrændingstid. Bestemmer tiden fra trådfremføringen standses, til lysbuen slukkes. Reguleres fra 0,05 til 0,5 sek.

MULTIMOTIVE 220-221

MULTIMOTIVE 220-221 DUO



- 7 Trinløs indstilling af trådhastighed**
Trådhastigheden indstilles fra 1 til 15m/min. Hvis drejeknappen stilles helt til venstre, og maskinen er monteret med Dialogbrænder, justeres trådhastigheden fra brænderhåndtaget (fjernregulering).
- 8 Omskifter mellem svejsebrænder 1 og 2 (kun DUO)**
På omskifteren vælges trådmotor. (1 = venstre og 2 = højre)
- 9 Hovedafbryder**
Fra hovedafbryderen vælges, udover off position, om der skal svejses i lavt eller højt spændingsområde.
- 10 Trinomskifter for svejsestrøm**
For maskiner med gastest.
I stilling "Gastest" åbnes for gasflow, når tasten på brænderhåndtaget aktiveres.

- 11 Tilslutning af svejsebrænder 1**
Tilslutning af luftkølet svejsebrænder til trådkonsol i venstre side (trådrum 1)
- 12 Tilslutning af svejsebrænder 2**
Tilslutning af luftkølet svejsebrænder til trådkonsol i højre side (trådrum 2)
- 13 Induktansudtag**
Ved at koble stelkablet til venstre udtag, optimeres maskinen til svejsning med almindelig massiv svejsetråd (Fe). Vælges derimod højre udtag, optimeres maskinen til MIG lodning/svejsning med specialtråd.


Quickguide Multimotive 220-221 og 220-221 DUO


Congratulations on your new Multimotive welding machine. This is a quickguide to the functions of the machine.


To protect yourself and others, please also read and understand the instruction manual before using the machine.


1. Connect the machine to correct mains voltage: 3 x 400V for 220 and 1 x 230V for 221. See instruction manual.
2. Connect gas and put in a wire that is suitable for the relevant welding process.
3. Switch on the machine and adjust welding parameters according to the chosen wire and gas as well as plate thickness and welding position.
4. In addition to standard configuration, the machine can be configured and adjusted to varying welding jobs.
5. As welding fumes, radiation and light are highly hazardous to health, use of personal protective equipment, such as respiratory protection, welding gloves, goggles etc. is mandatory according to national regulations. Surroundings must also be protected against light, sparks etc.



- 1 Function switch**
2-stroke: 
The machine welds when the torch trigger is activated.

Spot: 
The machine welds in a preset time (0.15 2.5 seconds) when the torch trigger is activated (see 4).

Interval: 
The machine welds and stops automatically when the torch trigger is activated (see 4 and 5).

4-stroke: 
The machine welds automatically when the torch trigger is activated. Release the trigger and activate it again to stop welding. 4-stroke is used for long welds (also referred to as selfhold).
- 2 ON**
The LED shines when the machine is switched on.
- 3 Overheating error indicator**
The indicator shines if welding is interrupted due to overheating of the machine. The machine will reconnect automatically after a short cooling period.
- 4 Welding time**
Control knob for setting welding time between 0.15 and 2.5 seconds when control knob 1 is set for spot welding or interval welding.
- 5 Variable pause time**
Setting the pause time when control knob 1 is set for interval welding.
- 6 Burnback**
Presetting the burnback time between 0.05 and 0.5 second. Determines the time from when the wire feeding stops till the arc is extinguished.

MULTIMOTIVE 220-221



MULTIMOTIVE 220-221 DUO



- 7 Stepless setting of wire feed speed**
Control knob for setting the wire feed speed between 1 and 15 m/min. If set in left position when the machine is connected to a Dialog torch, the wire feed speed is set from the torch handle (remote control).
- 8 Reversing switch (only DUO)**
Switch for choice of torch 1 or 2 (1 = wire feed unit in left side, 2 = wire feed unit in right side).
- 9 Main switch**
Main switch for on/off position and choice of low or high voltage range.
- 10 Step switch for welding voltage**
For machines with gas test. In "gas test" position, gas flow will open when the torch trigger is activated.

- 11 Connection of torch 1**
Connection of aircooled torch to wire feed unit in left side.
- 12 Connection of torch 2**
Connectin of aircooled torch to wire feed unit in right side.
- 13 Inductance outlets**
By connecting the earth cable to the left outlet, the machine is optimized to welding with solid wire (Fe). If the earth cable is connected to the right outlet, the machine is optimized to MIG brazing or welding with special wires.