

QUICKGUIDE AUTOMIG

DK

Automig - fabriksindstilling

Indstillingsmuligheder						
Indstilling	Område	Trin	Fabriksindstilling		Enhed	
			2T/4T	Hæfte		
Primære parametre:						
1	Svejestrøm	Området er programafhængigt	1	Programafhængigt		A
	Trådhastighed		0,1			m/min
	Materialetykkelse		0,1			mm
2	Lysbuelængde	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundære parametre:						
1	Arc Adjust	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasforstrømning	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Krybestart	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart time	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Slope down	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasefterstrømning	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

Programskema					
Tråd	Materiale	Gas	Tråd	Materiale	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



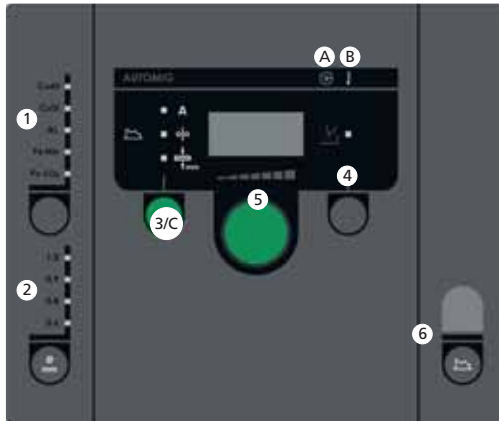
50113712 D

MIGATRONIC

QUICKGUIDE AUTOMIG

AUTOMIG BETJENINGSPANEL

- I. Tænd maskinen
- II. Vælg materialetype og tråddiameter
- II. Indstil én af følgende parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse
- IV. Trim evt. lysbuelængden



1 Valg af materialetype
Tryk på knappen, indtil lysdioden tændes ud for det ønskede materiale.

2 Valg af tråddiameter
Tryk på knappen indtil lysdioden tændes ud for den ønskede tråddiameter.

Reset funktion

Hold knappen inde i 5 sek. Blink i lysdioden indikerer, at det aktuelle program er fabriksindstillet.

3 Primære parametre
Indstil efter eget valg én af følgende primære parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse. Parametrene er tæt forbundet i maskinen, men du vælger selv den parameter, du finder mest hensigtsmæssig.

4 Lysbuelængde
Lysbuelængden kan justeres efter behov. Tryk på knappen under symbolet og drej på drejeknappen, til den ønskede lysbuelængde opnås (-9,9 til +9,9).

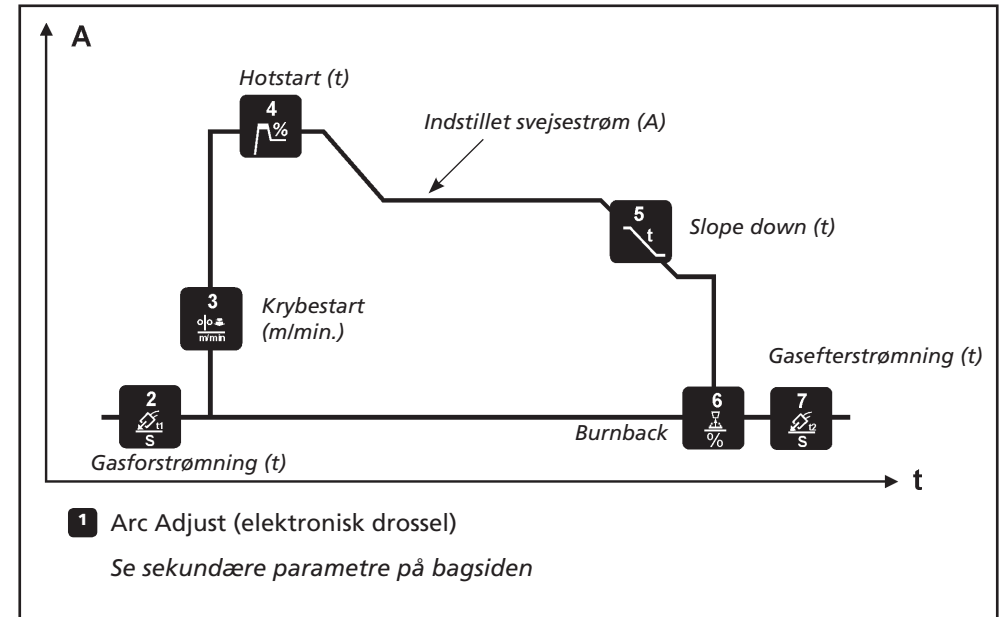
5 Drejeknap
På drejeknappen justeres svejsestrøm, trådhastighed, materialetykkelse og lysbuelængde. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil bagvedliggende parametre kunne trimmes.

6 Sekundære parametre
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. Afslut med et kort tryk på knap **3**

A Svejsespænding

B Advarsel - Overophedning

C Trådrangering
Hold knappen inde, mens brændertasten aktiveres. Når tråden rangeres, kan knappen slippes. Trådrangering ophører, når brændertasten deaktiveres.



QUICKGUIDE AUTOMIG

UK

Automig - Factory setting

Setting possibilities						
Setting	Area	Step	Factory setting		Unit	
			2T/4T	Tack		
Primary parameters:						
1	Welding current	Area depends on programme	1	Depending on programme		A
	Wire feed speed		0.1			m/min
	Thickness of material		0.1			mm
2	Arc length	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	0.0	V
Secondary parameters:						
1	Inductance	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Gas pre flow	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
3	Soft start	Off / 1.5 – 18.0	0.1	3	3	m/min
4	Hotstart time	0.0 – 10.0	0.1	0.5	0	s
5	Slope down	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gas post flow	0.0 – 10.0	0.1	3	0	s

Programmes					
Wire	Material	Gas	Wire	Material	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



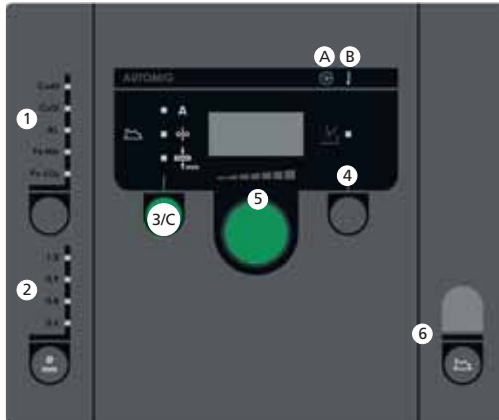
50113712 D

MIGATRONIC

QUICKGUIDE AUTOMIG

Automig control panel

- I. Switch on the machine
- II. Select type of material and wire diameter
- III. Set one of the following parameters: welding current, wire feed speed or thickness of material
- IV. Trim the arc length, if required



- 1** **Selecting type of material**
Press the key until the LED is lit at the relevant material.
- 2** **Selecting wire diameter**
Press the key until the LED is lit at the relevant wire diameter.

Reset function

Press and hold the key for 5 seconds. Flashing LED indicates that the relevant program is reset to factory settings.

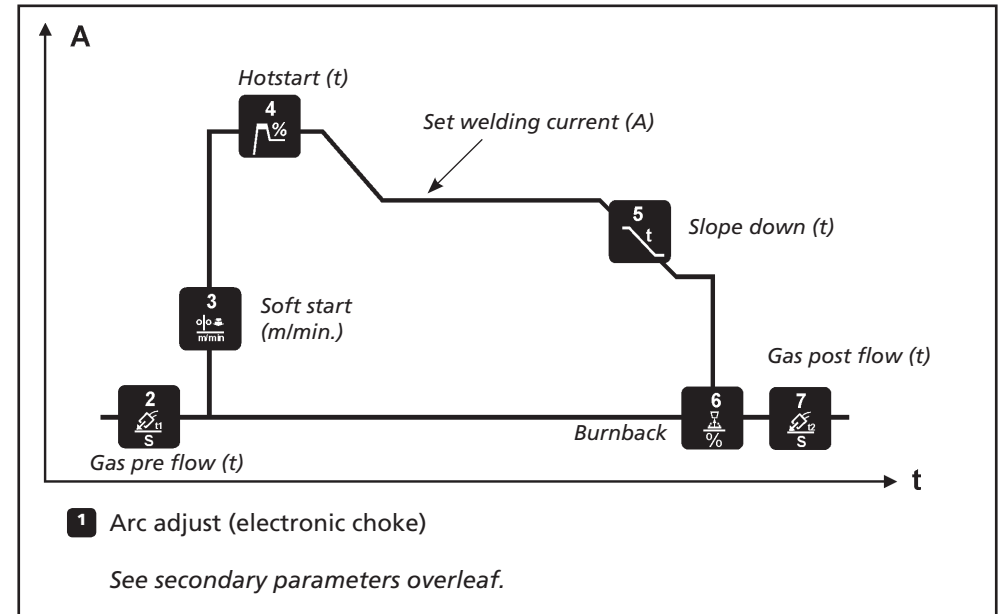
- 3** **Primary parameters**
Set one of the following primary parameters at your own option and according to relevance: welding current, wire feed speed or thickness of material; the parameters are closely connected in the machine.

- 4** **Arc length**
The arc length can be adjusted as required. Press the key under the symbol and turn the control knob until the desired arc length is achieved (-9.9 to +9.9).

- 5** **Control knob**
Adjustment of welding current, wire feed speed, thickness of material and arc length. If the key for secondary parameters is active, it is possible to trim the parameters lying behind.

- 6** **Secondary parameters**
Press the key until the desired parameter is shown on the display. Press key **3** briefly to finish.

- A** **Welding voltage**
- B** **Warning – overheating**
- C** **Wire inching**
Press the key and hold it down while activating the torch trigger. Release the key when wire inching starts. Wire inching stops when the torch trigger is deactivated.



Automig – werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten						
Einstellung	Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung		Einheit	
			ZT/4T	Heftschweißen		
Primärparameter:						
1	Schweißstrom	Abhängig von Programm	1	Je nach Programm		A
	Drahtfördergeschwindigkeit		0,1			m/min
	Materialdicke		0,1			mm
2	Lichtbogenlänge	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundärparameter:						
1	Drossel	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasvorströmung	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Einschleichstart	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Stromabsenkung	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Drahrückbrand	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasnachströmung	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

Programme					
Draht	Material	Gas	Draht	Material	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



QUICKGUIDE AUTOMIG

Automig Bedienfeld

- I Maschine einschalten
- II Materialart und Drahtdurchmesser wählen
- III Einen der folgenden Parameter einstellen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke
- IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich



- 1 Wahl der Materialart**
Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Material leuchtet.

- 2 Wahl des Drahtdurchmessers**
Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Drahtdurchmesser leuchtet.

Reset-Funktion

Taste 5 Sekunden gedrückt halten. Blinkende LED zeigt an, dass das aktuelle Programm auf Werkseinstellung zurückgesetzt wird.

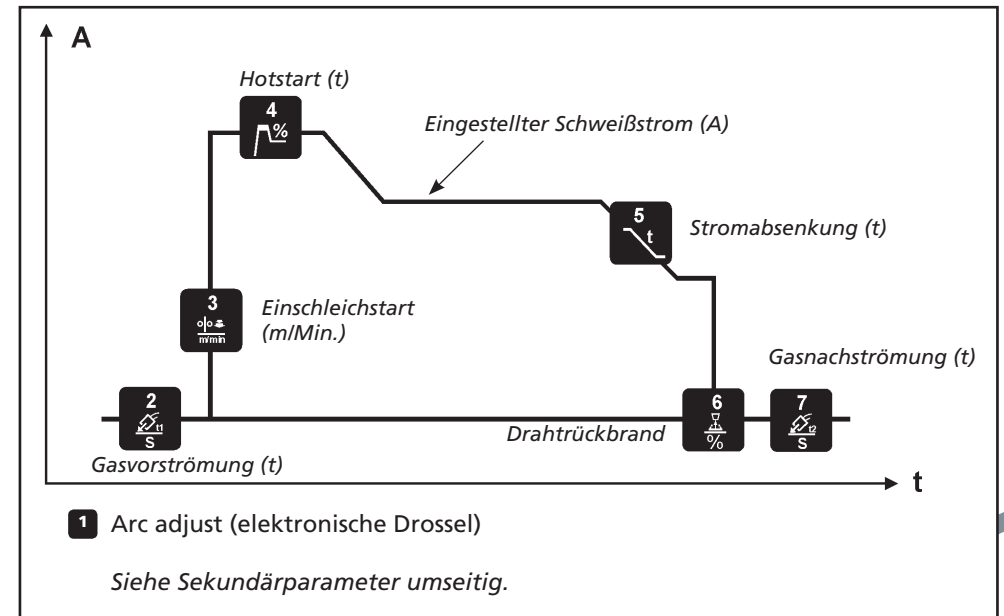
- 3 Primärparameter**
Individuell können Sie über folgende Primärparameter die Einstellung vornehmen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke.

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

- 5 Drehregler**
Einstellung des Schweißstroms, der Drahtfördergeschwindigkeit, Materialdicke und Lichtbogenlänge mittels des Drehreglers. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die dahinterliegenden Parameter eingestellt werden.

- 6 Sekundärparameter**
Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf **3**.

- A Schweißspannung**
B Warnung – Überhitzung
C Drahtförderung
Taste gedrückt halten während der Brenntaster gedrückt wird. Taste loslassen, wenn Drahtförderung beginnt. Drahtförderung endet, wenn der Brenntaster losgelassen wird.



GUIDE RAPIDE AUTOMIG

FR

Automig - Valeur usine

Possibilités de réglage						
Réglage		Plage de réglage	Précision	Valeur usine		Unité
				2T/4T	Agrafage	
Paramètres principaux :						
1	Courant soudage	Dépend du programme utilisé	1	Dépend du programme utilisé		A
	Vitesse fil		0,1			m/min
	Epaisseur tôle		0,1			mm
2	Hauteur d'Arc	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Paramètres secondaires :						
1	Réglage self (dureté d'arc)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Pré-Gaz	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Dévidage fil froid	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Surintensité Amorçage	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Evanouissement	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Post-Gaz	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

Programmes					
Fil	Nuance	Gaz	Fil	Nuance	Gaz
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



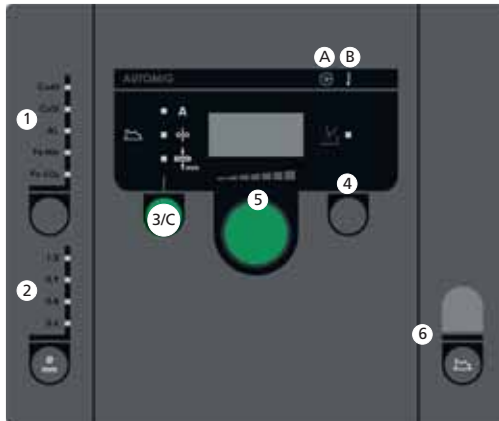
50113712 D

MIGATRONIC

GUIDE RAPIDE AUTOMIG

Panneau de commande Automig

- I Démarrer la machine
- II Sélectionner le type de fil et le diamètre utilisé
- III Régler un des paramètres suivants :
Courant de soudage, vitesse fil ou épaisseur de tôle à souder
- IV Ajuster la hauteur d'arc, si nécessaire



- 1** **Sélection du type de matériau**
Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le type de fil utilisé.

- 2** **Sélection du diamètre de fil**
Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le diamètre de fil utilisé.

Fonction de réinitialisation

Appuyer sur la touche pendant 5 secondes. Le clignotement du signal lumineux confirme la restauration des paramètres de programmation par défaut.

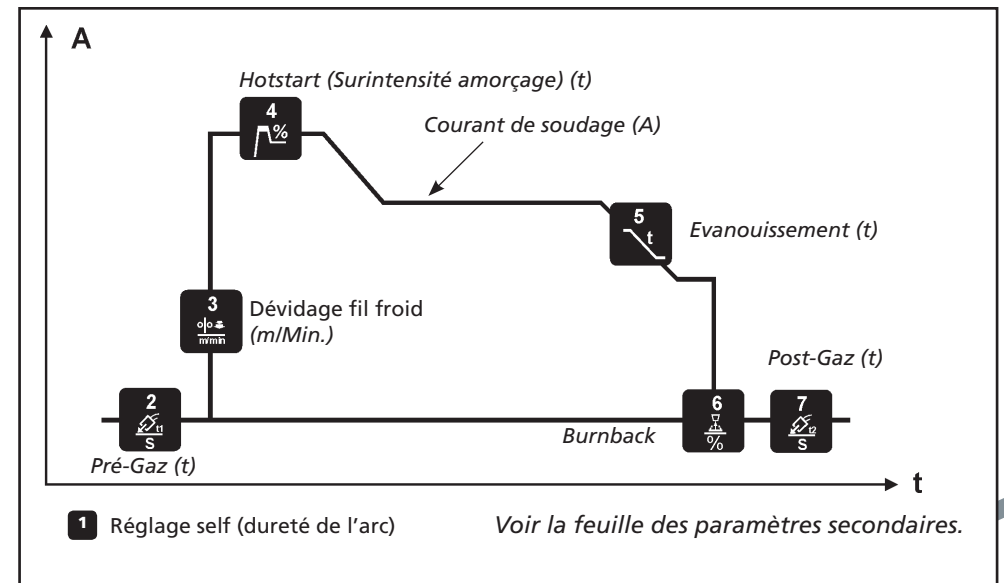
- 3** **Paramètres principaux**
Sélectionner un des paramètres principaux suivant votre préférence de réglage : Courant de soudage (A), Vitesse de fil (m/min) ou épaisseur de tôle (mm). Régler ce paramètre à l'aide de l'encodeur 5.

- 4** **Hauteur d'Arc**
La hauteur d'arc peut être corrigée suivant le choix du soudeur. Tourner l'encodeur 5 pour régler la hauteur d'arc entre -9.9 et +9.9. La valeur initiale étant 0.0. En négatif (de -9.9 à 0.0), la hauteur d'arc est diminuée par rapport au réglage initial de la machine. En positif (de 0.0 à +9.9), la hauteur d'arc est augmentée par rapport au réglage initial.

- 5** **Encodeur de réglage**
Cet encodeur permet de régler le courant de soudage, la vitesse de fil ou l'épaisseur de la pièce à souder. Cet encodeur permet également de régler la hauteur d'arc (voir bouton 4) et les paramètres secondaires (voir bouton 6)

- 6** **Paramètres secondaires**
Appuyer sur ce bouton pour faire défiler les repères (1 à 7) du menu des paramètres secondaires.
Appuyer sur **3** pour sortir du menu.
Régler la valeur du paramètre désiré avec l'encodeur. (Voir ci contre)

- A** **Présence Arc**
B **Alerte surchauffe**
C **Dévidage fil froid (chargement du fil dans la torche)**
Appuyer sur ce bouton puis actionnez la gâchette de la torche.
Dès que le fil commence à dévider, vous pouvez relâcher ce bouton.
Une fois le fil chargé dans la torche, relâchez la gâchette.



GUIDA RAPIDA AUTOMIG

IT

Regolazioni di fabbrica – Automig

Possibilità di regolazione						
Regolazione		Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica		Unità di misura
				2/4 tempi	Puntatura	
Parametri principali :						
1	Corrente di saldatura	Dipende dal programma	1	Dipende dal programma		A
	Velocità filo		0.1			m/min
	Spessore materiale		0.1			mm
2	Lunghezza arco	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	0.0	V
Parametri secondari :						
1	Reattanza	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	0.0	-
2	Pregas	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
3	Soft Start	Off / 1.5 – 18.0	0.1	3	3	m/min
4	Tempo di Hot Start	0.0 – 10.0	0.1	0.5	0	s
5	Rampa di discesa	0.0 – 10.0	0.1	0.2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Postgas	0.0 – 10.0	0.1	3	0	s

Programmi					
Diametro	Materiale	Gas	Diametro	Materiale	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



50113712 D

MIGATRONIC

GUIDA RAPIDA AUTOMIG

Pannello di controllo Automig

- I. Accendere la macchina
- II. Selezionare tipo di materiale e diametro filo
- III. Regolare uno dei parametri seguenti : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale
- IV. Regolare la lunghezza arco, se necessario



- 1 Selezione del tipo di materiale**
Premere il tasto fino a quando il LED relativo al materiale richiesto si accende.

- 2 Selezione del diametro del filo**
Premere il tasto fino a quando il LED relativo al diametro richiesto si accende.

Funzione Reset

Tenere premuto il tasto per 5 secondi. Il LED lampeggiante indica che il programma è stato ricaricato con le impostazioni di fabbrica.

- 3 Parametri principali**
Regolare a propria scelta uno dei seguenti parametri : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale; i parametri sono strettamente correlati.

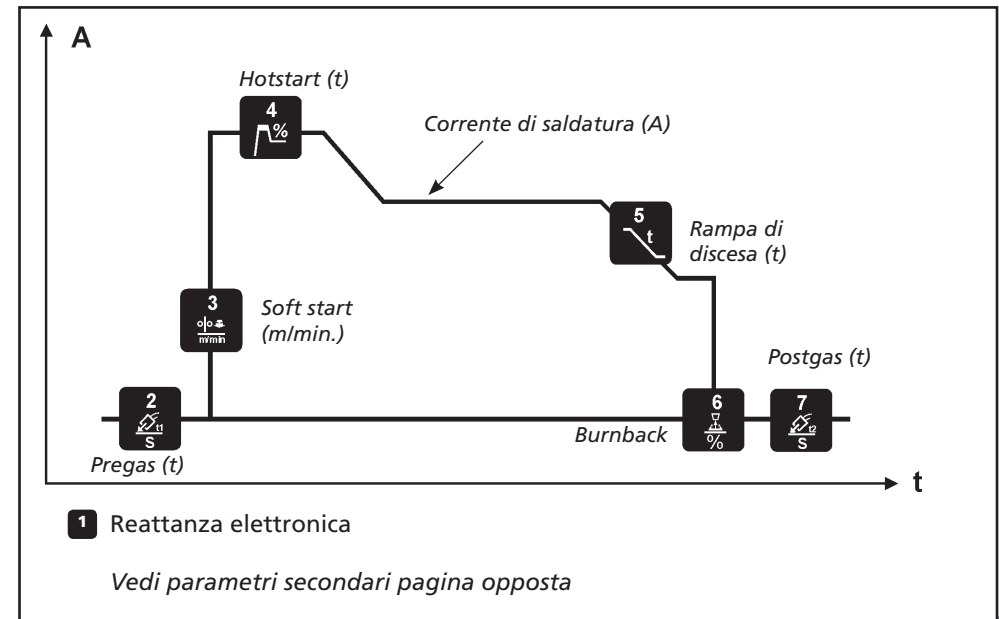
- 4 Lunghezza d'arco**
Se necessario si può regolare la lunghezza d'arco. Premere il tasto e girare la manopola fino ad ottenere la lunghezza desiderata (da -9.9 a +9.9).

- 5 Manopola di regolazione**
Permette di regolare corrente di saldatura, velocità filo, spessore materiale e lunghezza d'arco. Nel menù dei parametri secondari è possibile regolare i parametri interni.

- 6 Parametri secondari**
Premere il tasto fino a visualizzare sul display il parametro desiderato. Premere brevemente **3** per finire.

- A Tensione di saldatura**
- B Allarme – surriscaldamento**

- C Avanzamento manuale filo**
Premere il tasto e contemporaneamente il grilletto torcia. Rilasciare il tasto quando il filo inizia ad avanzare. Per fermare il filo rilasciare il grilletto torcia.



QUICKGUIDE AUTOMIG

NL

Automig - Fabrieksinstelling

Instellingmogelijkheden						
Instelling	Bereik	Stap	Fabrieksinstelling		Eenheid	
			2T/4T	Hecht		
Primaire parameters:						
1	Lasstroom	Bereik hangt af van programma	1	Hangt af van programma		A
	Draadaanvoersnelheid		0,1			m/min
	Materiaaldikte		0,1			mm
2	Booglengte	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Secundaire parameters:						
1	Smoorspoel	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasvoorstroomtijd	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Softstart	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstarttijd	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Downslopetijd	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Terugbrand	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasnastroomtijd	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

Programma's					
Draad	Materiaal	Gas	Draad	Materiaal	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



50113712 D

Tel. 0499-375000 • Fax.0499-375795 • Email info@migatronic.nl • Homepage www.migatronic.nl

MIGATRONIC

Migatronic Ned. BV • Hallenweg 34 • 5683 CT Best

QUICKGUIDE AUTOMIG

Automig besturingspaneel

- I Schakel de machine in
- II Selecteer materiaalsoort en draaddiameter
- III Stel een van de volgende parameters in, lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte
- IV Trim indien gewenst de booglengte



- 1 Selecteer materiaalsoort**
Druk de knop net zolang in totdat de LED oplicht bij het relevante materiaal.

- 2 Selecteer draaddiameter**
Druk de knop net zolang in totdat de LED oplicht bij de relevante draaddiameter.

Reset functie

Houd de knop 5 seconden ingedrukt. Een knipperende LED geeft aan dat voor het betreffende programma de fabriekinstellingen zijn gereset.

- 3 Primaire parameters**
Stel naar wens een van de volgende parameters in, dit kan zijn: de lasstroom, draadtransportsnelheid of de materiaaldikte; deze parameters zijn aan elkaar verbonden.

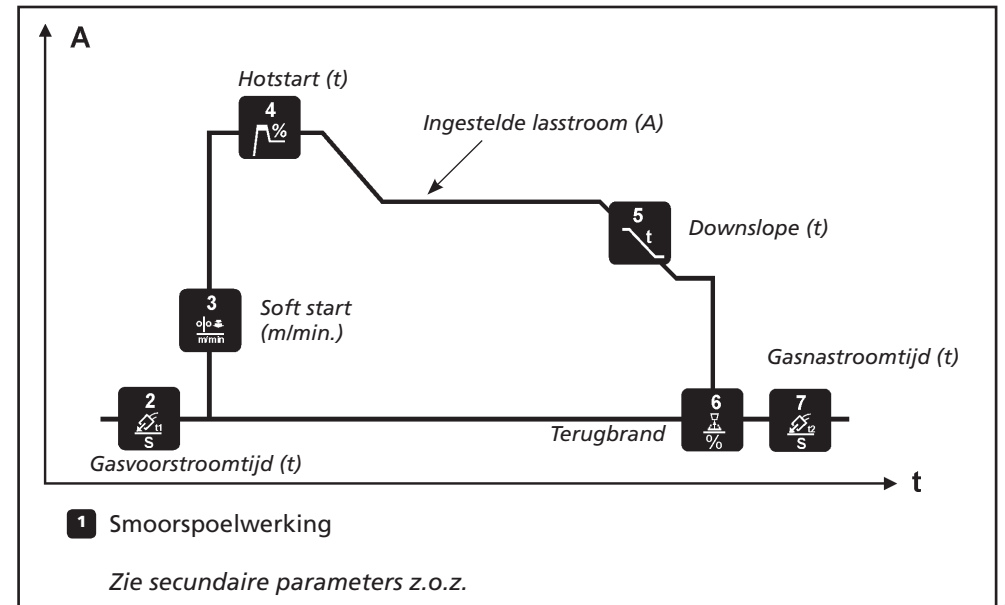
- 4 Booglengte**
De booglengte kan op wens ingesteld worden. Druk de knop onder het symbool in en draai de besturingsknop totdat de gewenste booglengte is bereikt (-9,9 tot +9,9).

- 5 Besturingsknop**
Afstellen van de lasstroom, draadtransportsnelheid, dikte van het materiaal en de booglengte. Wanneer de knop voor de secundaire parameters ingeschakeld is, is het mogelijk de onderliggende parameters fijn te regelen.

- 6 Secundaire parameters**
Druk de knop net zolang in totdat de gewenste parameter in het display getoond wordt. Druk knop **3** kort in om terug te keren uit secundair menu.

- A Lasstroom**
- B Waarschuwing - oververhitting**

- C Draadinvoer**
Druk de knop in en houdt deze ingedrukt terwijl de toortsschakelaar geactiveerd wordt. Laat de knop los wanneer het invoeren gestart is. Het invoeren van de draad stopt wanneer de toortsschakelaar losgelaten wordt.



QUICKGUIDE AUTOMIG

SE

Automig - Fabriksinställning

Inställningsmöjligheter						
Inställning	Område	Steg	Fabriksinställning		Enhet	
			2T/4T	Hæfte		
Primära parametrar:						
1	Svetsström	Området är programberoende	1	Programberoende		A
	Tråd hastighet		0,1			m/min
	Materialtjocklek		0,1			mm
2	Ljusbåglängd	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundära parametrar:						
1	Induktans	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Gasförströmning	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Krypstart	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart time	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Slope down	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Gasefterströmning	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

Programschema					
Tråd	Materiale	Gas	Tråd	Materiale	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



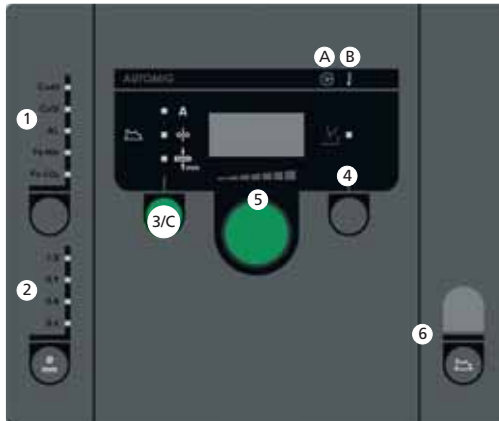
50113712 D

MIGATRONIC

QUICKGUIDE AUTOMIG

AUTOMIG FUNKTIONSPANEL

- I Tänd maskinen
- II Välj materialtyp och tråddiameter
- III Ställ in en av följande parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek
- IV Trimma ev. ljusbågelängden



1 Val av materialtyp

Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för det önskade materialet.

2 Val av tråddiameter

Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för den önskade tråddiameteren.

Reset funktion

Håll knappen inne i 5 sek. Blinkning i ljusdioden indikerar att det aktuella programmet är fabriksinställt.

3 Primära parametrar

Ställ in efter eget val en av följande primära parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek. Parametrarna ligger nära varandra men du väljer själv vilken som du finner lämpligast.

4 Ljusbågelängden

Ljusbågelängden kan justeras efter behov. Tryck på knappen under symbolen och vrid på vridknappen tills den önskade ljusbågelängden uppnås (-9,9 till +9,9).

5 Vridknapp

Med vridknappen justeras svetsström, trådhastighet, materialtjocklek och ljusbågelängd. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv kan man trimma bakomliggande parametrar.

6 Sekundära parametrar

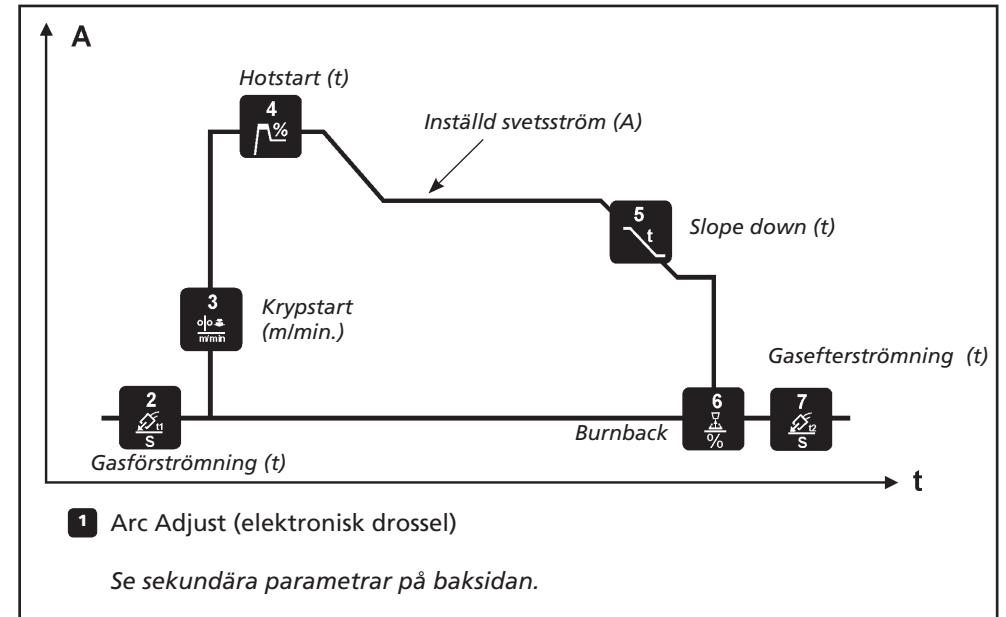
Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. Avsluta med ett kort tryck på knappen 3

A Svetsspänning

B Varning – Överhettning

C Trådrangering

Håll knappen inne medan brännaravtryckaren aktiveras. När tråden rangeras kan knappen släppas. Trådrangeringen upphör när brännaravtryckaren avaktiveras.



AUTOMIG PIKAKÄYTTÖOHJE

FI

Automig – Tehdasasetukset

Asetus vaihtoehdot						
Asetus	Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus		Yksikkö	
			2T/4T	Silloitus		
Primääriset parametrit:						
1	Hitsausvirta	Alue riippuu ohjelmasta	1	Riippuu ohjelmasta		A
	Langansyöttönopeus		0,1			m/min
	Ainevahvuus		0,1			mm
2	Kaaren pituus	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundääriset parametrit						
1	Induktanssi	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Kaasun etuvirtaus	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Soft start	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Hotstart aika	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Slope down	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Jälkipalo	1 – 30	1	5	5	ms
7	kaasun jälkivirtaus	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

Ohjelmat					
Lanka	Materiaali	Kaasu	Lanka	Materiaali	Kaasu
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



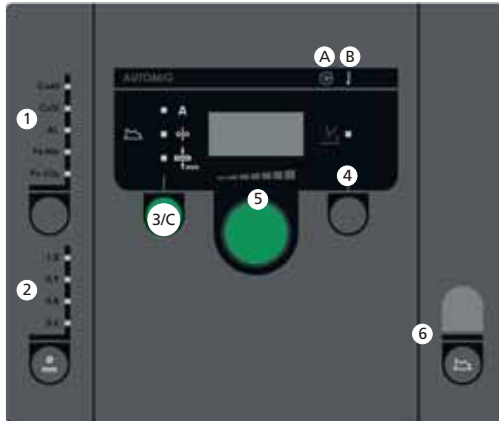
50113712 D

MIGATRONIC

AUTOMIG PIKAKÄYTTÖOHJE

Automig ohjauspaneeli

- I Käynnistä kone
- II Valitse materiaalin tyyppi ja hitsauslangan vahvuus
- III Aseta seuraavat parametrit: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus
- IV Säädä kaaren pituutta, jos tarpeen



- 1 Materiaalityypin valinta**
Paina painiketta, kunnes LED palaa oikean materiaalin kohdalla.

- 2 Langan vahvuuden valinta**
Paina painiketta, kunnes LED palaa oikean langan vahvuuden kohdalla.

Nollaustoiminto

Pidä näppäin 5 sekuntin ajan alas painettuna. Vilkuva LED valo näyttää, valittu ohjelma on palautunut tehdasasetuksiin.

- 3 Primääriset parametrit**
Säädä yhtä seuraavista primäärisistä parametreista oman valintasi ja asianmukaisuuden mukaan: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus; säädöt ovat synergiset.

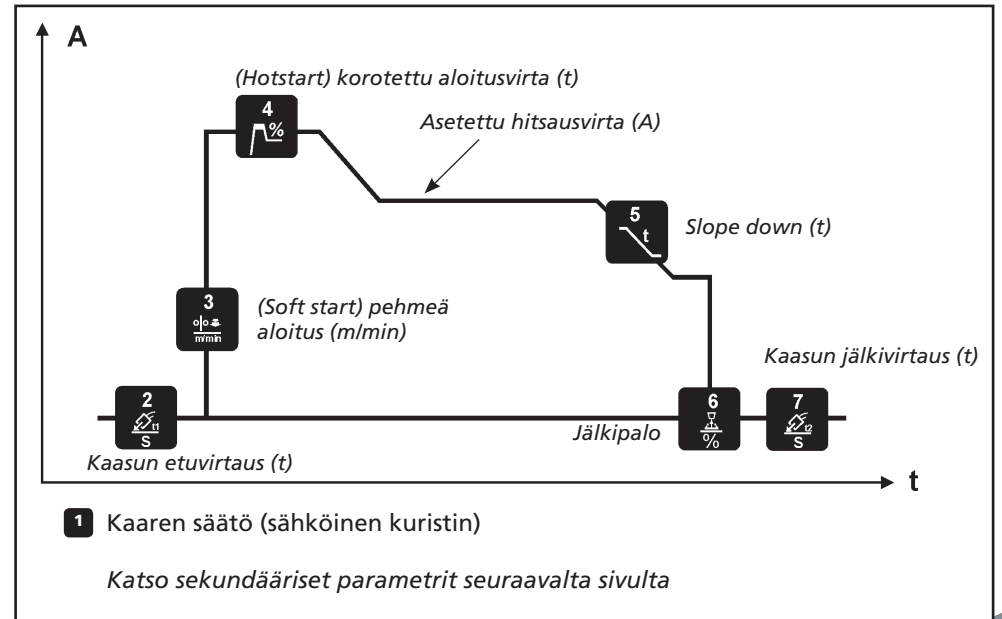
- 4 Kaaren pituus**
Kaaren pituutta voidaan säätää tarpeen mukaan.
Paina symbolin alla olevaa näppäintä ja käännä valinta säädintä, kunnes haluttu kaaren pituus on saavutettu (säätöalue -9,9 - +9,9).

- 5 Valintasäädin**
Säätö hitsausvirralle, langansyöttönopeudelle, materiaalivahvuudelle ja kaaren pituudelle. Jos sekundääristen parametrien näppäin on aktivoitu, on mahdollista säätää sen takana olevia parametreja.

- 6 Sekundääriset parametrit**
Paina näppäintä kunnes haluttu parametri on näytössä. Paina näppäintä **3** lyhyesti lopettaaksesi toiminnon.

- A Hitsaus jännite**
- B Varoitus – ylikuumentuminen**

- C Hitsauslangan syöttö**
Paina näppäintä ja pidä se alhaalta samalla kun painat polttimen liipaisinta.
Vapauta näppäin, kun lanka lähtee liikkeelle. Langansyöttö pysähtyy, kun Polttimen liipaisin vapautetaan.



GUÍA RÁPIDA AUTOMIG

ES

Automig – Ajustes de fábrica

Posibilidades de ajuste						
Ajuste	Rango	Paso	Ajustes de fábrica		Unidad	
			2T/4T	Puntos		
Parámetros primarios:						
1	Corriente de soldadura	Rango depende del programa	1	Dependiente del programa		A
	Velocidad de alimentación de hilo		0,1			m/min
	Espesor de material		0,1			mm
2	Longitud de arco	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Parámetros secundarios						
1	Inductancia	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Pre flujo de gas	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Inicio suave	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Tiempo arranque caliente	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Rampa de bajada	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Burnback	1 – 30	1	5	5	ms
7	Post flujo de gas	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

Programas					
Hilo	Material	Gas	Hilo	Material	Gas
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



50113712 D

MIGATRONIC

GUÍA RÁPIDA AUTOMIG

Panel de control Automig

- I. Encender la máquina
- II. Seleccionar tipo de material y diámetro de hilo
- III. Ajustar uno de los siguientes parámetros: corriente de soldadura, velocidad de hilo o espesor de material.
- IV. Recorte de la longitud de arco



- 1 Selección del tipo de material**
Presionar la tecla hasta que el LED esté encendido en el material deseado

- 2 Selección del diámetro de hilo**
Presionar la tecla hasta que el LED esté encendido en el diámetro de hilo deseado.

Función de restablecimiento

Presionar y mantener presionada la tecla durante 5 segundos. El LED parpadeando indica que el programa es restablecido a los ajustes de fábrica.

- 3 Parámetros primarios**
Ajuste uno de los siguientes parámetros primarios a su propia opción y de acuerdo con su relevancia: corriente de soldadura, velocidad de hilo o espesor de material; los parámetros están estrechamente relacionados en la máquina.

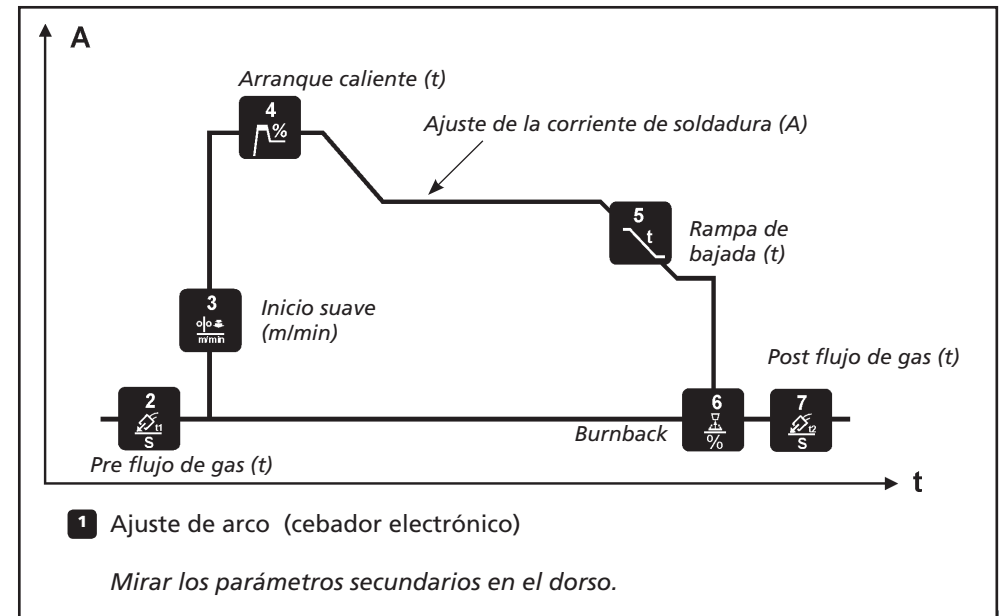
- 4 Longitud de arco**
La longitud de arco se puede ajustar como necesitemos. Presione la tecla bajo el símbolo y gire el botón de control hasta alcanzar la longitud de arco deseada (-9,9 hasta +9,9)

- 5 Botón de control**
Ajuste de la corriente de soldadura, velocidad de hilo, espesor de material y longitud de arco. Si la tecla para parámetros secundarios está activada, es posible regular los parámetros que hay detrás.

- 6 Parámetros secundarios**
Presionar la tecla hasta que el parámetro es mostrado en el display. Presionar la tecla **3** brevemente para finalizar.

- A Voltaje de soldadura**
- B Alarma – sobrecalentamiento**

- C Alimentación de hilo**
Presionar la tecla y mantener presionada mientras activamos el gatillo de la antorcha. Dejar de presionar la tecla cuando el hilo empieza a purgar. La alimentación de hilo para cuando soltamos el gatillo de la antorcha.



RYCHLÝ PRŮVODCE AUTOMIG

CZ

Automig - tovární nastavení

Tovární nastavení						
Nastavení	Rozsah	Krok	Tovární nastavení		Jednotka	
			2T/4T	Bod		
Primární parametry:						
1	Proud	Podle programu	1	Podle programu		A
	Rychlost podávání		0,1			m/min
	Tloušťka materiálu		0,1			mm
2	Délka oblouku	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Sekundární parametry:						
1	Indukčnost	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Předfuk plynu	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Měkký start	Vypnuto / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Horký start	0,0 – 100	0,1	0,5	0	s
5	Zaplňování kráteru	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Výlet drátu	1 – 30	1	5	5	ms
7	Dofuk plynu	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

Programy					
Drát	Materiál	Plyn	Drát	Materiál	Plyn
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



50113712 D

MIGATRONIC

RYCHLÝ PRŮVODCE AUTOMIG

Řídící panel Automig

- I Zapnutí stroje
- II Výběr materiálu a průměru drátu
- III Nastavení podle jednoho z parametrů: svařovací proud, rychlost podávání nebo tloušťka materiálu
- IV Doladění napětí (délky oblouku), je-li třeba



- 1** **Výběr materiálu**
Tisknutím tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného materiálu.

- 2** **Výběr průměru drátu**
Tisknutím tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného průměru drátu.

Návrat k továrnímu nastavení

Stiskněte a držte tlačítko asi 5 s. Blikání LED diody upozorňuje, že příslušný program je resetován do továrního nastavení.

- 3** **Primární parametry**
Nastavte jeden z následujících parametrů dle vlastního uvážení: svařovací proud, rychlost podávání nebo tloušťku materiálu, LED dioda se rozsvítí u vybrané volby.

- 4** **Doladění napětí (délky oblouku)**
Napětí může být upraveno, je-li třeba. Stiskněte tlačítko pod symbolem a potenciometrem upravte na vhodnou hodnotu (od -0.9 do +9.9).

- 5** **Potenciometr pro nastavení**
Otočný potenciometr pro nastavení proudu, rychlosti podávání nebo tloušťky materiálu a pro doladění napětí. Po aktivaci tlačítka sekundárních parametrů slouží pro nastavení sekundárních parametrů.

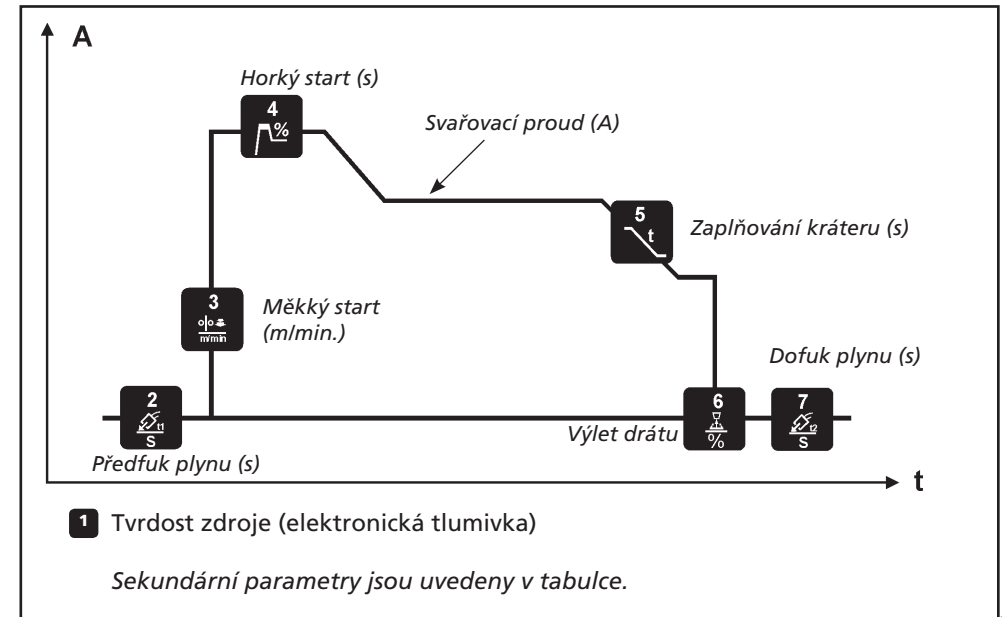
- 6** **Sekundární parametry**
Tisknutím tlačítka vyberte číslo požadovaného parametru, jeho hodnota bude zobrazena na displeji. Stiskem tlačítek **3** ukončíte režim nastavování sekundárních parametrů.

- A** **Kontrolka napětí na oblouku**

- B** **Kontrolka přehřátí**

- C** **Zavádění drátu**

Stiskněte a držte tlačítko a stiskněte a držte spoušť na hořáku. Tlačítko na panelu uvolněte, když začne zavádění drátu. To ukončíte uvolněním spouště na hořáku.



AUTOMIG GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

Automig –gyári beállítások

Beállítási lehetőségek						
beállítás	tartomány	fokozat	gyári beállítás		egység	
			2T/4T	heftelés		
elsődleges paraméterek:						
1	hegesztőáram	függ a programtól	1	program szerint		A
	huzalsebesség		0,1			m/perc
	anyagvastagság		0,1			mm
2	ívhossz	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
másodlagos paraméterek:						
1	fojtás	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	gázelőáramlás	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	láng indítás	Off / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/perc
4	forró indítás	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	áramlefutás	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	huzalvisszaégés	1 – 30	1	5	5	ms
7	gázutánáramlás	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

programok					
huzal	anyag	gáz	huzal	anyag	gáz
Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0.8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0.8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1.0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



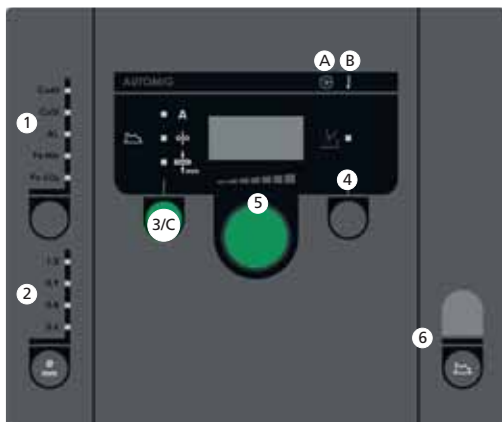
50113712 D

MIGATRONIC

AUTOMIG GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

Automig kezelőpanel

- I gépet bekapcsolni
- II anyagféleséget és huzalátmérőt kiválasztani
- III az alábbi paraméterek egyikét beállítani: hegesztőáram, huzaltoló sebesség, vagy anyagvastagság
- IV ívhosszat állítani, ha szükséges



- 1 Anyagfajta kiválasztása**
A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt anyag melletti LED világít.

- 2 Huzalátmérő kiválasztása**
A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt huzalátmérő melletti LED világít.

„reset” –funkció

A gombot 5 másodpercig nyomva tartjuk. A villogó LED mutatja, hogy az aktuális program a gyári beállításra visszaállt.

- 3 Elsődleges paraméterek**
Egyénileg az alábbi elsődleges paramétereket lehet beállítani: hegesztőáram, huzalelőtoló sebesség, vagy anyagvastagság.

- 4 Ívhossz**
Az ívhossz igény szerint állítható. A jel alatti gombot megnyomjuk és a forgatógombot forgatjuk, ameddig a kívánt ívhosszat elérjük (-9,9-től +9,9-ig).

- 5 Forgatógomb**
A hegesztőáram, huzalelőtoló sebesség, anyagvastagság és ívhossz beállítása a forgatógombbal történik. Ha a másodlagos paraméterek gomb aktív, akkor a továbbiakban leírt paramétereket állíthatjuk.

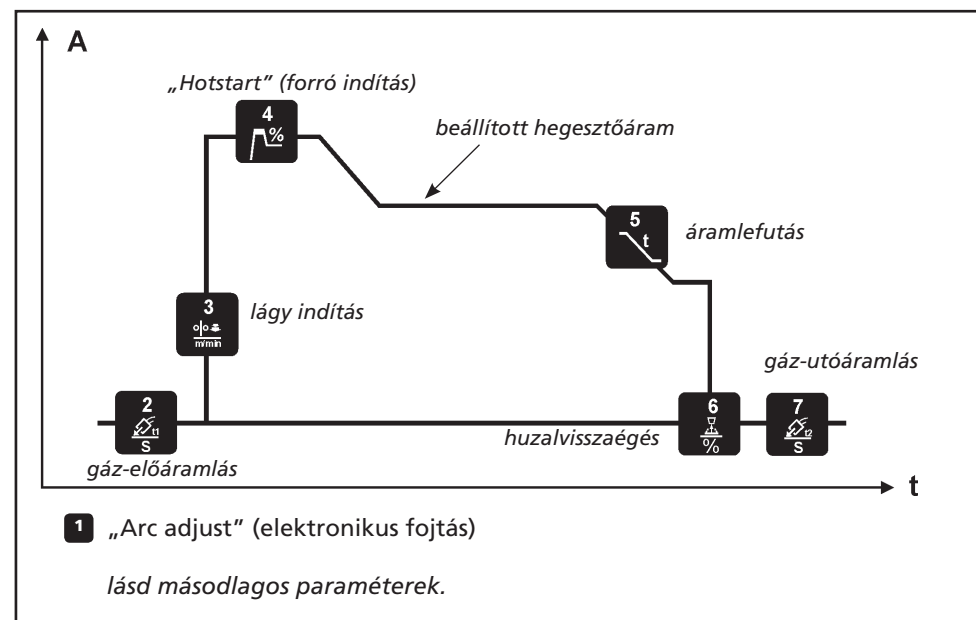
- 6 Másodlagos paraméterek**
A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt paraméter a kijelzőn megjelenik.
Almenü, másodlagos paraméterek: kilépés a **3** gomb rövid megnyomásával történik.

- A** Hegesztőfeszültség

- B** Figyelmeztetés – túlmelegedés

- C** Huzalbefűzés

A gombot nyomva tartani, egyidejűleg a pisztolygombot megnyomni. A gombot elengedni, ha a huzaltovábbítás megindul. Huzaltovábbítás befejeződik, ha a pisztolygombot elengedjük.



WPROWADZENIE DO AUTOMIG

PL

Automig - Ustawienia fabryczne

Możliwości nastawiania						
Ustawienie	Zakres	Stopień	Ustawienie fabryczne		Jednostka	
			2T/4T	Szczepianie		
Parametry główne:						
1	Prąd spawania	Zakres zależy od programu	1	Zależne od programu		A
	Prędkość posuwu		0,1			m/min
	Grubość materiału		0,1			mm
2	Długość łuku	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	V
Programy drugorzędowe:						
1	Indukcyjność	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Wypływ wstępny gazu	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
3	Miękki start	Wyłącz./ 1,5 – 18,0	0,1	3	3	m/min
4	Czas gorącego startu	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	s
5	Opadanie prądu	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	s
6	Upalanie	1 – 30	1	5	5	ms
7	Wypływ resztkowy	0,0 – 10,0	0,1	3	0	s

Programy					
Drut	Materiał	Gaz	Drut	Materiał	Gaz
Ø 0,6 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0,8 mm	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0,8 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 1,0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1,0 mm	Fe SG2	CO ₂	Ø 0,8 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0,6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1,0 mm	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0,8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0,8 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0,9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1,0 mm	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1,0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



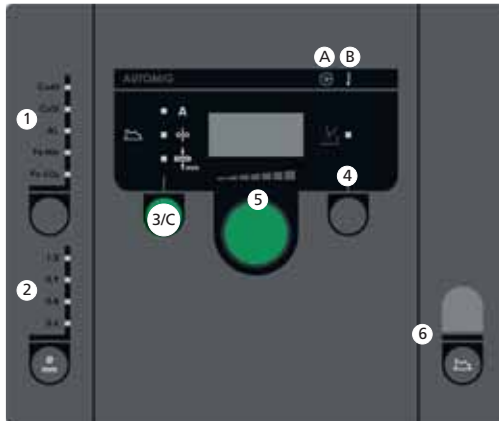
50113712 D

MIGATRONIC

WPROWADZENIE DO AUTOMIG

Panel sterowania Automig

- I. Włącz spawarkę
- II. Wybierz rodzaj materiału i średnicę drutu
- III. Nastaw jeden z następujących parametrów: prąd spawania, prędkość posuwu drutu lub grubość materiału
- IV. Dostrój długość łuku, jeśli zachodzi potrzeba



- 1 Wybór rodzaju materiału**
Naciskaj przycisk, aż lampka LED zaświeci się przy odpowiednim materiale.

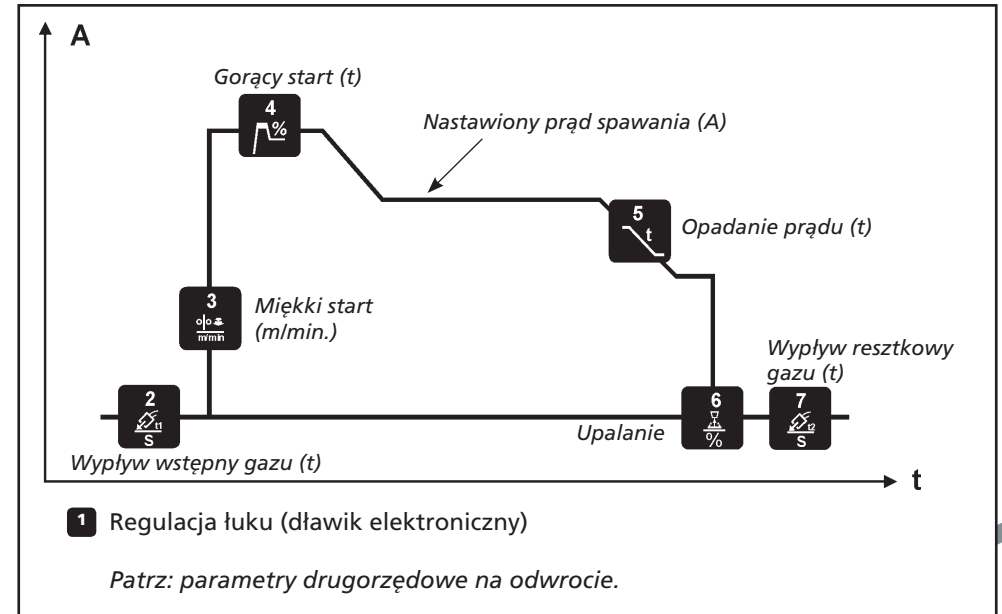
- 2 Wybór średnicy drutu**
Naciskaj przycisk, aż lampka LED zaświeci się przy odpowiedniej średnicy drutu.
Funkcja kasowania
Naciśnij i przytrzymaj przycisk przez 5 sekund. Migotanie lampki LED oznacza, że dany program został przywrócony do ustawień fabrycznych.

- 3 Parametry główne**
Nastaw jeden z następujących głównych parametrów według swojego uznania i zgodnie z potrzebą: prąd spawania, prędkość posuwu drutu lub grubość materiału; parametry te są ze sobą ściśle powiązane w spawarce.
- 4 Długość łuku**
Długość łuku można regulować zgodnie z potrzebą. Naciśnij przycisk opisany tym symbolem i obracaj pokrętłem regulacji aż do osiągnięcia pożądanej długości łuku (-9,9 do +9,9).

- 5 Pokrętło regulacji**
Regulacja prądu spawania, prędkość posuwu drutu, grubość materiału i długość łuku. Jeśli aktywny jest przycisk parametrów drugorzędowych, to można dostrajać te parametry, za które jest odpowiedzialny.

- 6 Parametry drugorzędowe**
Naciskaj przycisk, aż do wyświetlenia się pożądanego parametru. Krótko naciśnij przycisk **3** aby zakończyć

- A Napięcie spawania**
- B Ostrzeżenie – przegrzanie**
- C Wyprowadzanie drutu**
Uruchamiając spust uchwytu, naciśnij i przytrzymaj ten przycisk. Zwolnij przycisk, gdy rozpocznie się wyprowadzanie drutu. Wyprowadzanie drutu zatrzymuje się po dezaktywowaniu spustu uchwytu.



- 1** Regulacja łuku (dławik elektroniczny)

Patrz: parametry drugorzędowe na odwrocie.

КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО AUTOMIG

RU

Automig – Заводские настройки

Варианты настроек						
Настройки		Зона	Шаг	Заводские настройки		Единица
				2Т/4Т	Прихваточный шов	
Основные параметры:						
1	Сварочный ток	Зона зависит от программы	1	В зависимости от программы		А
	Скорость подачи проволоки		0,1			М/МИН
	Толщина материала		0,1			ММ
2	Длина дуги	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	0,0	В
Второстепенные параметры:						
1	Индуктор	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	0,0	-
2	Предварительная подача газа	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	с
3	Главный запуск	Выкл. / 1,5 – 18,0	0,1	3	3	М/МИН
4	Время горячего запуска	0,0 – 10,0	0,1	0,5	0	с
5	Спад	0,0 – 10,0	0,1	0,2	0	с
6	Обратное горение	1 – 30	1	5	5	мс
7	Заключительная подача газа	0,0 – 10,0	0,1	3	0	с

Программы					
Проволока	Материал	Газ	Проволока	Материал	Газ
Ø 0,6 мм	Fe SG2	CO ₂	Ø 0,8 мм	AlMg5 ERS356	Ar
Ø 0,8 мм	Fe SG2	CO ₂	Ø 1,0 мм	AlSi5 ER4043	Ar
Ø 1,0 мм	Fe SG2	CO ₂	Ø 0,8 мм	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0,6 мм	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1,0 мм	CuAl8	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0,8 мм	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 0,8 мм	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 0,9 мм	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)	Ø 1,0 мм	CuSi3	ArCO ₂ (98/2)
Ø 1,0 мм	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)			



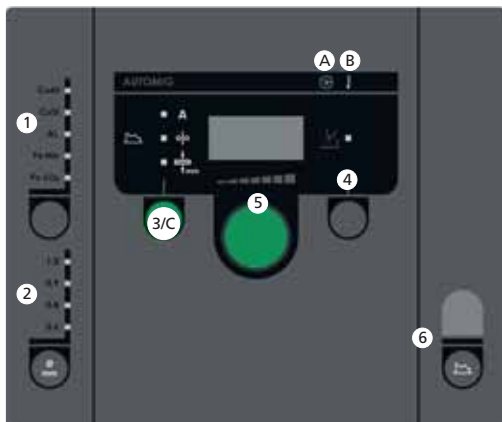
50113712 D

MIGATRONIC

КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО AUTOMIG

Панель управления Automig

- I. Включите аппарат
- II. Выберите тип материала и диаметр проволоки
- III. Установите один из следующих параметров: сварочный ток, скорость подачи проволоки или толщину материала
- IV. Откорректируйте длину дуги, при необходимости



- 1 Выбор типа материала**
Нажмите и удерживайте кнопку, пока не загорится светодиод соответствующий требуемому материалу.

- 2 Выбор диаметра проволоки**
Нажмите и удерживайте кнопку, пока не загорится светодиод соответствующий требуемому диаметру проволоки.

Функция «Сброс настроек»
Нажмите и удерживайте кнопку в течение 5 секунд. Мигающий светодиод означает, что для соответствующей программы восстановлены заводские настройки.

- 3 Основные параметры**
Установите один из следующих основных параметров на свой выбор согласно степени важности: сварочный ток, скорость подачи проволоки или толщину материала; данные параметры аппарата тесно связаны.
- 4 Длина дуги**
Длину дуги при необходимости можно регулировать. Нажмите кнопку под символом и поверните ручку управления так, чтобы установить необходимую длину дуги (от -9,9 до +9,9).

- 5 Ручка управления**
Регулировка сварочного тока, скорости подачи проволоки, толщины материала и длины дуги. Если активна кнопка для настройки второстепенных параметров, можно откорректировать указанные параметры.

- 6 Второстепенные параметры**
Нажмите и удерживайте кнопку, пока необходимый параметр не отобразится на дисплее. Кратковременно нажмите кнопку **3** для завершения операции.

- A Сварочное напряжение**
- B Предупреждение - перегрев**
- C Подача проволоки**
Нажмите и удерживайте кнопку при включении триггера горелки. Отпустите кнопку, когда начнется подача проволоки. Подача проволоки прекращается при отключении триггера горелки.

