

Valg af svejseprogram

Langt tryk på (14A) åbner for valg af svejseprogram. Der vises et "P" i (12) og et tal i (13), som henviser til programskemaet (bilag 50113742). Det aktive svejseprogram er markeret med "•". Vælg svejseprogram ved at dreje på (14). Accepter valg med kort tryk på (14A).

Genkald af fabriksindstillinger

Efter langt tryk på (14A) holdes (19) nede, indtil svejseprogramlisten lukkes.

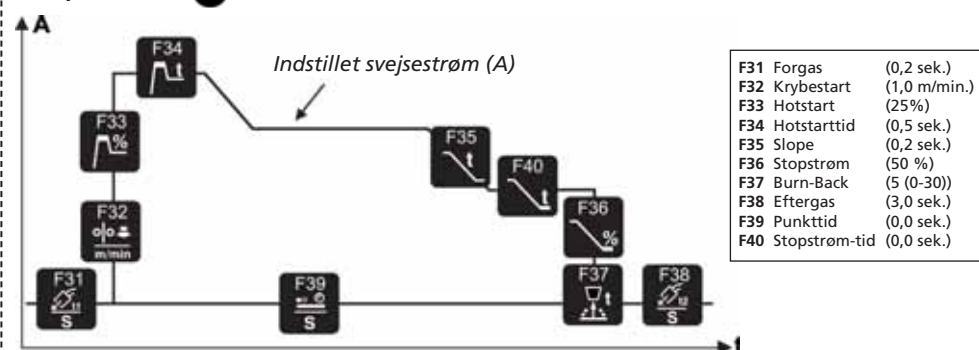
QUICKGUIDE SIGMA² SYNERGIC

DK

Indstilling af svejseforløbet

Langt tryk på (14A) åbner for indstilling af svejseforløbet. Vælg parameter ved at dreje på (14). Indstil valgt værdi ved at dreje på (15). Afslut med kort tryk på (15A).

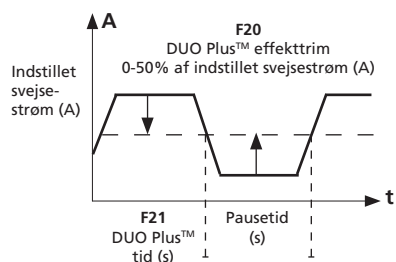
MIG parametre



- * F33, F34, F35 og F36 kan kun indstilles, når et synergisk MIG svejseprogram er valgt.
- * F32 (krybestart) er frakoblet, når der vises "-----".
- * F33 (hotstart) indstilles i % af indstillet svejsestrøm.
- * F52 Kabelkompensering (kalibrering af modstand i svejse-slange)
- * F71 Reduktion af spændingstrim (0-50%)
- * F72 Reduktion af strømindstilling (0-25%)

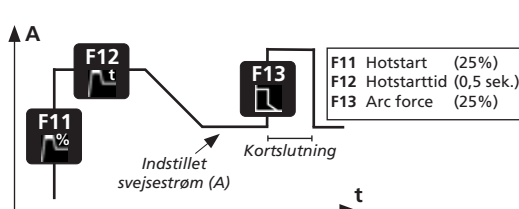
DUO Plus™ parametre (ikke manuel)

Når (18) er aktiveret, er der desuden adgang til følgende DUO Plus™ parametre:

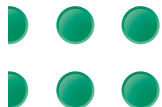


MMA (elektrode) parametre

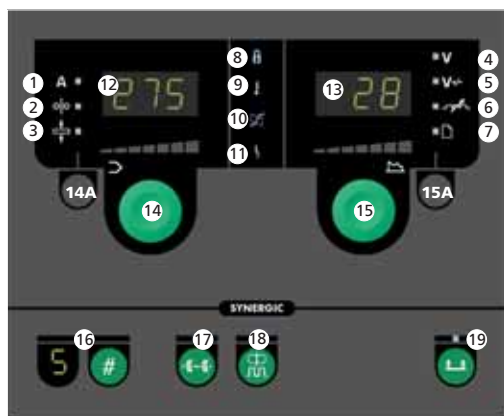
Når MMA svejseprogrammet er valgt, er der kun adgang til følgende parametre:



Figur 1



QUICKGUIDE SIGMA² SYNERGIC



- 1 Svejsestrøm, [A]
- 2 Trådhastighed, [m/min.]
- 3 Materialetykkelse, [mm]
- 4 Svejse spænding, [V]
- 5 Trimspænding, [V]
- 6 Arc adjust
- 7 Sømmiddelværdi log - Strøm/spænding
- 8 Låsesymbol
Lås: Isæt SD låsekort og vælg "1", "2" eller "All" ved at dreje på (15).
Lås op: Isæt atter SD låsekort og panelet er ulåst. Se yderligere information i brugsanvisning.

- 9 Advarsel - Overophedning
- 10 Info - Blandbue
Risiko for svejseprøjt.
- 11 Fejl - Se brugsanvisning
- 12 Visning af svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse
- 13 Visning af trimspænding, svejse spænding eller Arc adjust
- 14 Indstilling af svejsestrøm/valg af svejseprogram
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejsestrøm.
Kort tryk på (14A): Skift mellem visning af svejsestrøm, trådhastighed og materialetykkelse.
Langt tryk på (14A): Valg af svejseprogram
- 15 Indstilling af svejse spænding, Arc adjust og svejseforløb
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejse spænding eller Arc adjust.
Kort tryk på (15A): Skift mellem visning af trimspænding, svejse spænding, Arc adjust og sømmiddelværdier (svejsestrøm/spænding).
Langt tryk på (15A): Åbner for justering af svejseforløbet (se figur 1).

- 16 Sekvensvalg
Giver mulighed for op til 9 sæt af alle indstillelige værdier.
Kort tryk: Skifter til næste sekvens.
Langt tryk: Åbner for valg af antal sekvenser. Vælg antal ved at dreje på (15). Funktionen er frakoblet, når der er valgt 0. Accepter valget med kort tryk på (15A).
- 17 Hæftefunktion
Sekvens, hotstart og slope down er frakoblet, når funktionen er aktiveret.
- 18 DUO Plus™
Til/frakobling af pulserende tråd i forbindelse med synergisk MIG (se figur 1).
- 19 Valg af tastemetode
Skift mellem 2-takt (indikator slukket) og 4-takt (indikator lyser).
2-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og afsluttes, når brændertasten slippes.
4-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og slippes (hotstart er aktivt, indtil brændertasten slippes). Afsluttes når brændertasten atter aktiveres.
- 20 Vandkøling (ikke alle modeller)
Indikator lyser, når brændervandkøling er aktiveret. Se yderligere information i brugsanvisning.

- 21 Intern/ekstern regulering
Indikator lyser, når der er valgt ekstern regulering.
Se speciel konfiguration i brugsanvisning.
- 22 Rangering af tråd
Tråd fremføres ved tryk på knappen. Hastighed justeres ved samtidig at dreje på (14).
- 23 Gastest
Gasventil er åben, så længe knappen holdes nede. Hvis IGC® løsning er tilkøbt, kan gasmængden samtidig aflæses. Værdien kan justeres ved at dreje på (15). Skift mellem synergisk og manuel gasregulering ved at trykke på (19) samtidig med at (23) fastholdes.
0 = manuel gasregulering
1 = IGC



Selecting welding program

Press and hold (14A) to open for selecting welding program. A "P" is displayed in (12) and a figure is displayed in (13), referring to the list of welding programs (enclosure 50113742). The active welding program is marked with "•". Select welding program by turning (14). Press (14A) briefly to accept choice.

Recall factory settings

After long press on (14A), press and hold (19) until the list of welding programs is closed.

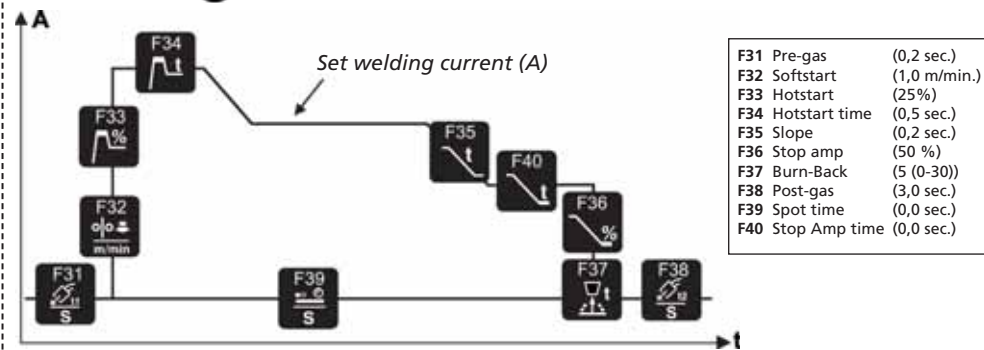
QUICKGUIDE SIGMA² SYNERGIC

UK

Setting welding process

Press and hold (14A) to open for setting the welding process. Choose parameter by turning (14). Set the chosen value by turning (15). To close this function, press (15A) briefly.

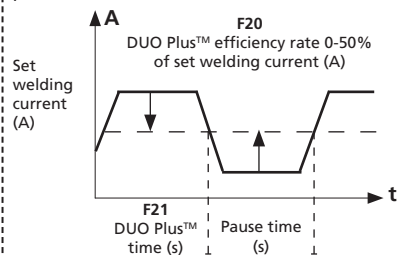
MIG parameters



- * F33, F34, F35 and F36 are only adjustable when a synergic MIG welding programme is chosen.
- * F32 (softstart) is off when "----" is displayed.
- * F33 (hotstart) is to be set in % of the set welding current.
- * F52 Cable compensation (calibration of resistance in welding hose)
- * F71 Reduction of voltage trim (0-50%)
- * F72 Reduction of current setting (0-25%)

DUO Plus™ parameters (not manual)

When (18) is activated, the operator is also allowed access to the following DUO Plus™ parameters:



MMA (elektrode) parameters

When the MMA welding programme is chosen, the operator is allowed access to the following parameters only:

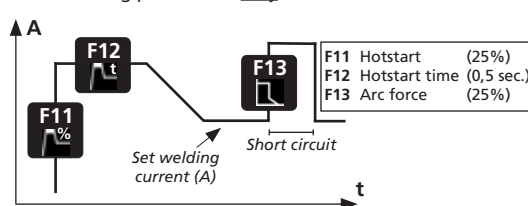
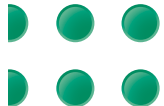
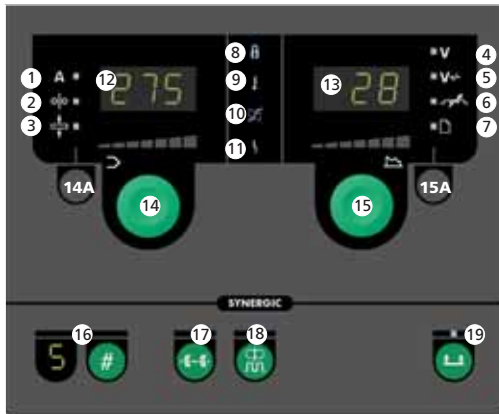


Figure 1



QUICKGUIDE SIGMA² SYNERGIC

UK

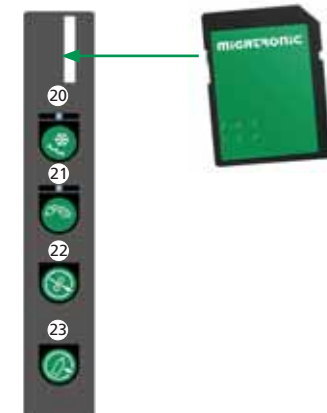


- 1 **Welding current, [A]**
- 2 **Wire feed speed, [m/min.]**
- 3 **Thickness of material, [mm]**
- 4 **Welding voltage, [V]**
- 5 **Trim voltage, [V]**
- 6 **Arc adjust**
- 7 **Seam average log – current/voltage**
- 8 **Lock symbol**
Lock: Insert the SD lock card and choose "1", "2" or "All" using (15).
Unlock: Reinsert the SD lock card to unlock the control panel. For detail information, see instruction manual.

- 9 **Warning – overheating**
- 10 **Info – globular transfer**
Risk of weld spatter.
- 11 **Fault indicator – see instruction manual**
- 12 **Display of welding current, wire feed speed or thickness of material**
- 13 **Display of trim voltage, welding voltage or Arc adjust**
- 14 **Setting welding current/ Selecting welding program**
Turn the control knob to set the desired welding current.
Short press (14A): Change between display of welding current, wire feed speed or thickness of material.
Long press (14A): Select welding programme.
- 15 **Setting welding voltage, Arc adjust and welding process**
Turn the control knob to set the desired welding voltage or Arc adjust.
Short press (15A): Change between display of trim voltage, welding voltage, Arc adjust or seam average (welding current/voltage).
Long press (15A): Opens for setting the welding process (figure 1).

- 16 **Selecting sequences**
Allows the operator up to nine sets of all adjustable values.
Short press: Changes to next sequence.
Long press: Opens for selecting number of sequences. Turn (15) to choose number. The function is off when 0 is chosen. Press (15A) briefly to accept choice.
- 17 **Tack welding**
When this function is activated, sequence, hotstart and slope down are off.
- 18 **DUO Plus™**
Pulsating wire in connection with synergic MIG on/off (figure 1).
- 19 **Selecting trigger mode**
Change between 2-stroke (indicator off) and 4-stroke (indicator on).
2-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released.
4-stroke: The welding process starts when the torch trigger is activated and released (hotstart is active until release of torch trigger) and ends when the torch trigger is activated again.
- 20 **Water cooling (not all versions)**
Indicator is on when watercooling of torch is activated. See more details in instruction manual.
- 21 **Internal/external adjustment**
When external adjustment is chosen, the indicator is on.
For special configuration, see instruction manual.

- 22 **Wire inching**
Press the key to feed the wire and adjust the wire feed speed by turning (14) simultaneously.
- 23 **Gas test**
The gas valve is open as long as the key is held down. If the IGC® function is available, it is possible at the same time to read off the gas quantity. Turn (15) to adjust the value. Hold down (23) and press (19) simultaneously to change between synergic and manual gas adjustment.
0 = manual gas control
1 = IGC



Wahl des Schweißprogramms

Langer Tastendruck auf (14A) öffnet für Wahl des Schweißprogramms. Ein "P" wird in (12) und eine Ziffer wird in (13) angezeigt, die auf die Schweißprogrammliste (Anlage 50113742) hinweisen. Das aktive Schweißprogramm ist mit "*" markiert. Wählen Sie das Schweißprogramm mittels (14). Zur Annahme der Wahl, (14A) kurz drücken.

Zurücksetzung auf werkseitige Einstellung

Nach langer Tastendruck auf (14A), die (19) Taste gedrückt halten, bis die Schweißprogrammliste geschlossen ist.

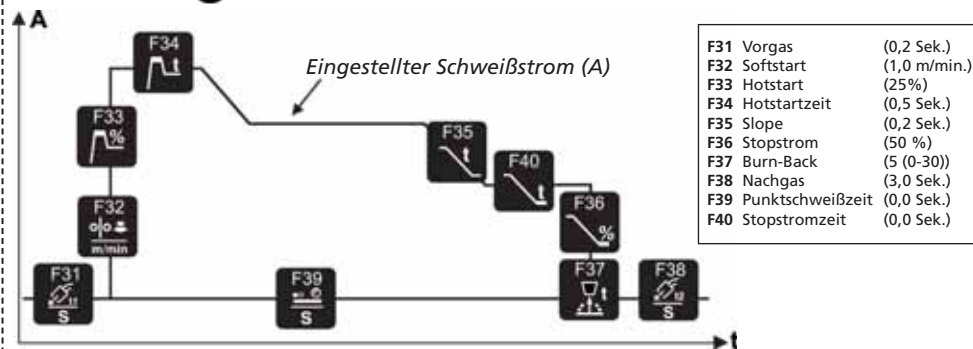
QUICKGUIDE SIGMA² SYNERGIC

DE

Einstellung des Schweißvorgangs

Langer Tastendruck auf (14A) öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs. Wählen Sie die Parameter mittels (14). Den gewählten Wert mittels (15) einstellen. Kurzer Tastendruck auf (15A) schaltet die Funktion aus.

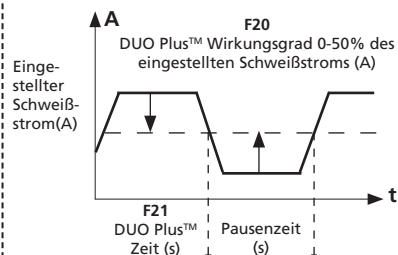
MIG-Parameter



- * F33, F34, F35 und F36 sind nur einstellbar, wenn ein synergisches MIG-Schweißprogramm gewählt wurde.
- * F32 (Softstart) ist ausgeschaltet, wenn "----" angezeigt wird.
- * F33 (Hotstart) in % des eingestellten Schweißstroms einstellen.
- * F52 Kabelkompensation (Kalibrierung des Widerstandes im Schweißschlauch)
- * F71 Reduktion des Spannungstrimms (0-50%)
- * F72 Reduktion der StromEinstellung (0-25%)

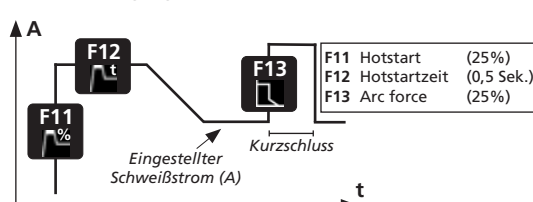
DUO Plus™ Parameter (nicht manuell)

Wenn (18) aktiviert ist, sind auch folgende DUO Plus™ Parameter zugänglich:

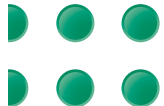


MMA-(Elektroden)Parameter

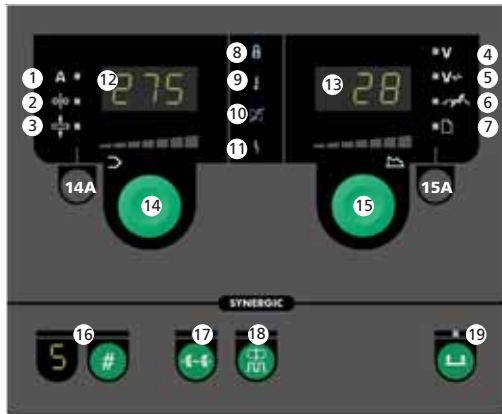
Wenn das MMA-Schweißprogramm gewählt wurde, sind nur folgende Parameter zugänglich:



Figur 1



QUICKGUIDE SIGMA² SYNERGIC

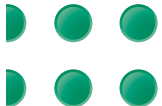
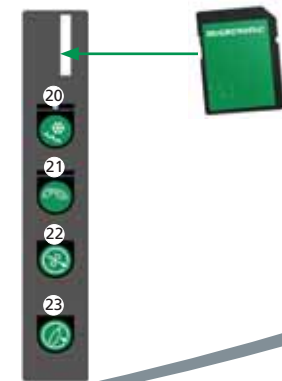


- 1 Schweißstrom, [A]
- 2 Drahtfördergeschwindigkeit, [m/min.]
- 3 Materialstärke, [mm]
- 4 Schweißspannung, [V]
- 5 Spannungstrimm, [V]
- 6 Arc adjust
- 7 Nahtmittelwert Log – Strom/Spannung
- 8 Sperr-Symbol
Sperren: Die SD-Sperrkarte einsetzen und "1", "2" oder "All" mittels (15) wählen.
Entsperren: Die SD-Sperrkarte wieder einsetzen, wodurch das Bedienfeld entsperrt wird. Weitere Informationen entnehmen Sie der Betriebsanleitung.

- 9 Warnung – Überhitzung
- 10 Info – Mischbogen
Risiko für Schweißspritzer.
- 11 Fehleranzeige – siehe Betriebsanleitung
- 12 Anzeige des Schweißstroms, der Drahtfördergeschwindigkeit oder der Materialstärke
- 13 Anzeige des Spannungstrimm, der Schweißspannung oder Arc adjust
- 14 Einstellung des Schweißstroms/ Wahl des Schweißprogramms
Einstellung des gewünschten Schweißstroms mittels des Drehknopfs.
Kurzer Tastendruck (14A): Zwischen Anzeige des Schweißstroms, der Drahtfördergeschwindigkeit oder der Materialstärke wechseln.
Langer Tastendruck (14A): Schweißprogramm wählen.
- 15 Einstellung der Schweißspannung, Arc adjust und des Schweißvorgangs
Einstellung der gewünschten Schweißspannung oder Arc adjust mittels des Drehknopfs.
Kurzer Tastendruck (15A): Zwischen Anzeige des Spannungstrimm, der Schweißspannung, Arc adjust oder Nahtmittelwerte (Schweißstrom/ Spannung) wechseln.
Langer Tastendruck (15A): Öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs (Figur 1).

- 16 Wahl der Sequenzen
Bis zu 9 Sets von allen einstellbaren Werten sind zugänglich.
Kurzer Tastendruck: Sequenz wechseln.
Langer Tastendruck: Öffnet für Wahl der Anzahl der Sequenzen. Wählen Sie die Anzahl der Sequenzen mittels (15). Die Funktion ist nicht aktiv, wenn die Anzahl der Sequenzen auf 0 eingestellt wurde. Zur Annahme der Wahl, (15A) kurz drücken.
- 17 Heftschweißen
Wenn diese Funktion aktiv ist, sind Sequenzen, Hotstart und Stromabsenkung ausgeschaltet.
- 18 DUO Plus™
Pulsierender Draht in Verbindung mit synergischem MIG ein/aus (Figur 1).
- 19 Trigger-Modus
Wechseln Sie zwischen 2-Takt (Indikator aus) und 4-Takt (Indikator ein).
2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt wird und endet, wenn er wieder losgelassen wird.
4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird (Hotstart ist aktiv, bis der Trigger losgelassen wird) und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.
- 20 Wasserkühlung (nicht alle Ausführungen)
Der Indikator leuchtet, wenn Wasserkühlung des Brenners aktiv ist. Weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanleitung.

- 21 Interne/externe Regelung
Der Indikator leuchtet, wenn externe Regelung gewählt wurde. Für spezielle Konfiguration, siehe Betriebsanleitung.
- 22 Drahtförderung
Taste gedrückt halten um den Draht zu führen. Gleichzeitig die Drahtfördergeschwindigkeit mittels (14) einstellen.
- 23 Gastest
Das Gasventil ist offen, so lange die Taste gedrückt wird. Wenn die IGC®-Funktion zugänglich ist, kann die Gasmenge gleichzeitig abgelesen werden. Den Wert mittels (15) einstellen. Die Taste (23) gedrückt halten und gleichzeitig (19) drücken um zwischen synergischer und manueller Gasregulierung zu wechseln. 0 = manuelle Gassteuerung 1 = IGC



Sélection du programme de soudage

Rester appuyer sur (14A) pour ouvrir la liste des programmes de soudage disponibles. Un « P » est affiché dans l'afficheur (12) et un numéro de programme dans l'afficheur (13) (voir ci-dessous). Le programme actuellement sélectionné est marqué avec un « • ». Sélectionner le numéro de programme désiré à l'aide du bouton (14). Valider votre choix en appuyant sur (14A).

Rappel réglages usine

Appuyer un long moment sur 14A, puis appuyer un long moment sur (20), jusqu'à ce que la liste des programmes se ferme.

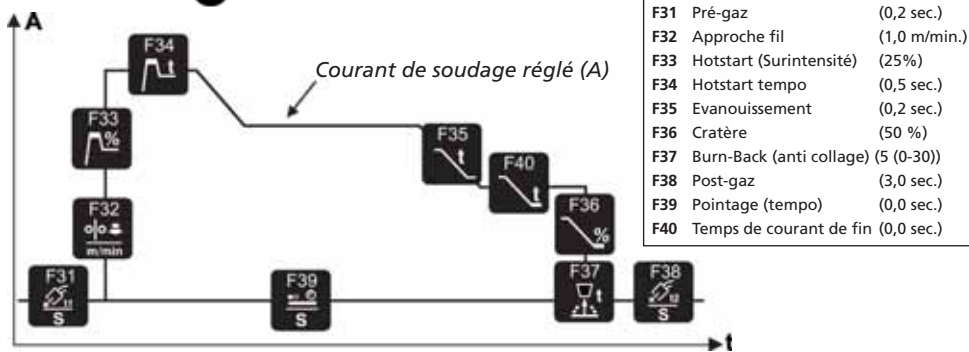
GUIDE RAPIDE SIGMA² SYNERGIC

F

Réglage des paramètres annexes de soudage MIG

Appuyer et maintenir la pression sur le bouton (14A) pour ouvrir le menu de réglage des paramètres annexes. Choisir le paramètre en faisant tourner (14). Régler la valeur choisie en faisant tourner (15). Pour fermer ce menu, appuyer brièvement sur (15A).

Paramètres MIG



* F33, F34, F35 et F36 ne sont réglables que lorsqu'un programme de soudage MIG synergique est choisi.

* F32 (softstart) est inactif lorsque "----" est affiché.

* F33 (hotstart) doit être réglé en % du courant de soudage réglé.

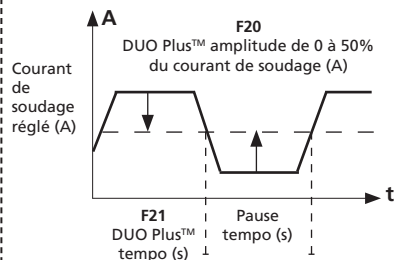
* F52 Compensation de la chute de tension

* F71 Réduction de l'amplitude (tension) (0-50 %)

* F72 Réglage de la baisse de courant (0-25 %)

Paramètres DUO Plus™ (pas en mode manuel)

Lorsque (18) est activé, l'opérateur a également accès aux paramètres DUO Plus™ suivants :



Paramètres (électrode) MMA

Lorsque le programme de soudage MMA est sélectionné, l'opérateur a accès aux paramètres suivants :

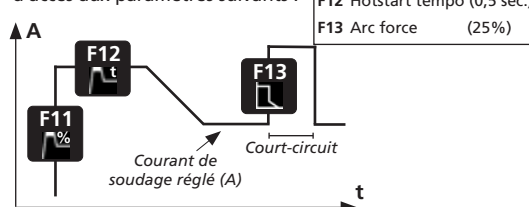
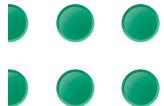


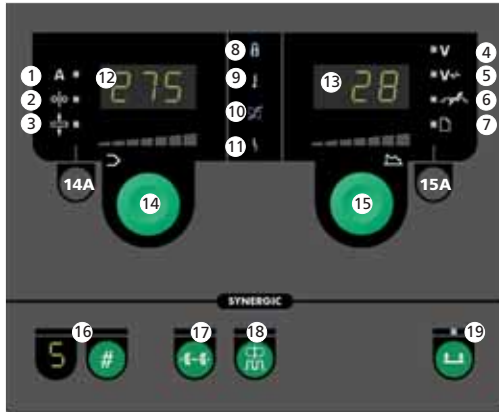
Figure 1



50113719 G

MIGATRONIC
WELDING VALUE

GUIDE RAPIDE SIGMA² SYNERGIC



- 1 Courant de soudage, [A]
- 2 Vitesse du fil, [m/min.]
- 3 Epaisseur du matériau, [mm]
- 4 Tension de soudage, [V]
- 5 Trim / Hauteur d'arc, [V]
- 6 Réglage de la self/fréquence de pulsation
- 7 Lecture des derniers paramètres de soudage - courant/tension

8 Verrouillage

Verrou : Insérer la Carte SD et sélectionner "1", "2" ou "ALL" avec le bouton (15) pour verrouiller le panneau frontal partiellement (1)/(2) ou complètement (ALL).
Déverrouillage : Ré-insérer la carte SD pour déverrouiller le panneau frontal. Pour plus d'information, veuillez vous reporter au manuel d'utilisation.

- 9 Avertissement – surchauffe
- 10 Info – transfert globulaire
Risque d'éclaboussures et projections.
- 11 Indicateur de défaut – voir le manuel
- 12 Affichage du courant de soudage, de la vitesse du fil ou de l'épaisseur de matériau
- 13 Affichage de la tension, de la hauteur d'arc (Trim) ou du réglage de la self

14 Réglage du courant de soudage/ Sélection du programme de soudage

Courte pression (14A) : Change entre l'affichage du courant de soudage, de la vitesse du fil ou de l'épaisseur du matériau.
Longue pression (14A) : Sélection du programme de soudage.

15 Réglage de la tension de soudage, de la hauteur d'arc et de la self

Courte pression (15A) : Change entre l'affichage de la tension, de la hauteur d'arc, du réglage de la self ou des paramètres réels de soudage (courant/ tension de soudage).
Longue pression (15A) : Ouvre le menu des réglages annexes (figure 1).

16 Sélection de mémoires

Permet à l'opérateur de mettre en mémoire neuf procédures de soudage.
Courte pression : Changement des mémoires.
Longue pression : Ouvre la sélection du nombre de mémoires. Faire tourner (15) pour choisir un numéro.
La fonction est inactive lorsque 0 est choisi. Appuyer brièvement sur (15A).

17 Fonction pointage

Lorsque cette fonction est activée, séquence, hotstart et rampe de descente sont inactifs.

18 DUO Plus™

Marche/arrêt du mode DUO Plus™ (Clignotement de l'arc), en relation avec MIG synergique (figure 1).

19 Sélection de mode gâchette

2-temps (indicateur éteint) et 4-temps (indicateur allumé).
2-temps : Le soudage démarre lorsque la gâchette est activé et s'arrête lorsqu'elle est relâché.
4-temps : Le soudage démarre lorsque la gâchette est activé et relâché (hotstart est actif jusqu'au relâchement de la gâchette) et s'arrête lorsque la gâchette est activé de nouveau.

20 Refroidissement par eau (pas toutes les versions)

L'indicateur est allumé quand le refroidissement de la torche est activé. Voir le manuel d'utilisation.

21 Réglage interne/externe (commande à distance)

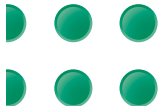
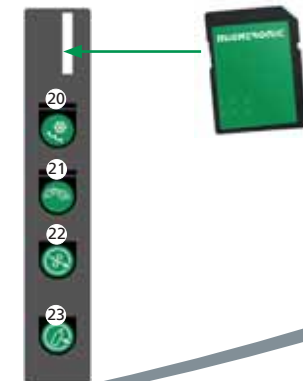
Lorsque réglage externe est sélectionné, l'indicateur est allumé. Pour des configurations spéciales, voir le manuel.

22 Avance du fil à froid

Appuyer sur la touche pour dévider le fil à froid et régler la vitesse du fil en faisant tourner (13) simultanément.

23 Test Gaz

L'électrovanne de gaz reste ouverte tant que le bouton reste appuyé (purge circuit gaz). Si la fonction IGC® (Contrôle Gaz Intelligent) est disponible, il est possible de lire le débit de gaz. Ajuster ce débit de gaz avec le bouton (15).
Rester appuyer sur (23) et sur (19) en même temps pour sélectionner la fonction IGC® (le débit gaz) en synergie ou manuellement.
0 = Contrôle manuel du gaz
1 = IGC



Výběr svařovacího programu

Stiskněte a podržte knoflík (14A). Na displeji (12) se zobrazí symbol „P“ a na displeji (13) se zobrazí číslo programu (No) z knihovny programů (příloha č. 50113742). Aktivní program je označen symbolem „•“. Vyberte požadovaný program otáčením knoflíku (14) a stiskem knoflíku (14A) jej uložte.

Návrat k továrnímu nastavení

Podržte stisknutý knoflík (14A) a zároveň stiskněte a držte tlačítko (20), dokud se neuzavře nabídka svařovacích programů.

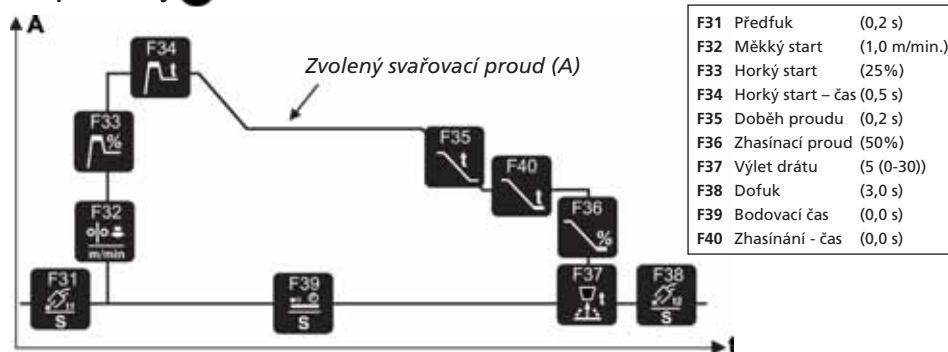
RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA² SYNERGIC

CZ

Nastavení svařovacího procesu

Stiskněte a držte knoflík (15A) pro zobrazení průběhu procesu. Vyberte parametr otáčným knoflíkem (14). Nastavte požadovanou hodnotu knoflíkem (15). Pro ukončení volby stiskněte krátce knoflík (15A).

MIG parametry



F33, F34, F35 a F36 jsou nastavitelné jen, je-li zvolený synergický MIG program.

F32 (měkký start) je vypnutý, když „----“ je zobrazeno.

F33 (horký start) se nastavuje v % zvoleného svařovacího proudu.

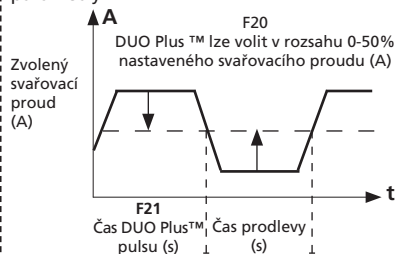
F52 Kompenzace délky kabelů (kalibrace rezistence hořáku)

F71 Redukce trimování napětí (0-50%)

F72 Redukce nastavení proudu (0-25%)

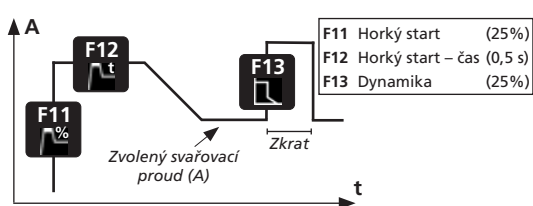
DUO Plus™ parametry

Když je tato funkce (tlačítko 18) aktivní, může svářeč nastavovat následující DUO Plus™ parametry:

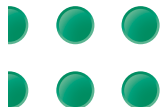


MMA (elektrodové) parametry

Při volbě svařování MMA může svářeč volit pouze

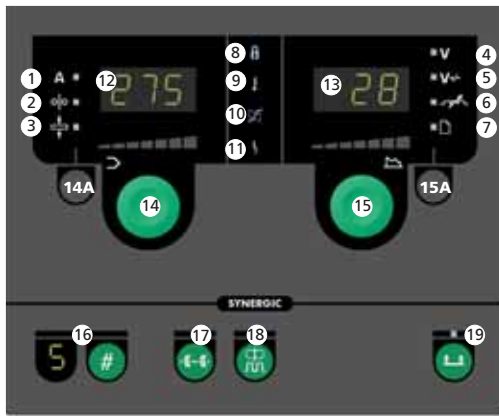


Tabulka 1



RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA² SYNERGIC

CZ

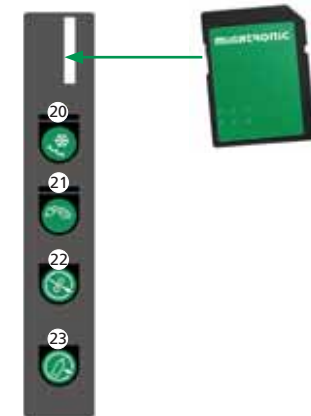


- 1 Svařovací proud, (A)
- 2 Rychlost podávání drátu, (m/min.)
- 3 Tloušťka materiálu, (mm)
- 4 Svařovací napětí, (V)
- 5 Doladění napětí, (V)
- 6 Nastavení tvrdosti
- 7 Průměrné parametry – proud/napětí
- 8 Zamknutí / Odemknutí panelu
Zamknutí: Vložte SD Migatronik kartu a vyberte „1“, „2“ nebo „All“ knoflíkem (15). SD kartu vyjměte.
Odemknutí: Vložte SD Migatronik kartu. Řídicí panel se odemkne. Bližší informace jsou v návodu k obsluze.

- 9 Kontrolka přehřátí
- 10 Upozornění na nestabilní oblouk
Nebezpečí rozstříku.
- 11 Chybová kontrolka – viz návod k obsluze
- 12 Zobrazení svařovacího proudu, rychlosti podávání drátu nebo tloušťky materiálu
- 13 Zobrazení doladění napětí, svařovacího napětí nebo tvrdosti
- 14 Nastavení svařovacího proudu / Volba svařovacího programu
Otáčením knoflíku nastavte požadovaný svařovací proud.
Krátký stisk (14A): Přepíná zobrazení svařovacího proudu, rychlosti podávání drátu nebo tloušťky materiálu.
Dlouhý stisk (14A): Volba svařovacího programu.
- 15 Nastavení svařovacího napětí, tvrdosti a svařovacího procesu
Otáčením knoflíku nastavte požadované svařovací napětí nebo tvrdost.
Krátký stisk (15A): Přepíná zobrazení doladění napětí, svařovacího napětí, tvrdosti nebo průměrných parametrů svařování (svařovací proud / napětí).
Dlouhý stisk (15A): Nastavení průběhu svařovacího procesu (tabulka 1).

- 16 Výběr sekvencí
Svářeč může zvolit až 9 různých nastavení parametrů – sekvencí.
Krátký stisk: Přejít na další sekvenci.
Dlouhý stisk: Výběr počtu sekvencí.
Otáčením knoflíku (15) vyberte počet. Funkce je vypnuta při volbě hodnoty 0. Stiskem knoflíku (15A) jsou volby uloženy.
- 17 Stehování
Při aktivaci funkce stehování jsou sekvence, horký start a zaplňování koncového kráteru vypnuty.
- 18 DUO Plus™
Pulzace podávání drátu zapnuta / vypnuta (tabulka 1).
- 19 Výběr spínání
Volba mezi 2 taktním (kontrolka vypnuta) a 4 taktním (kontrolka svítí) spínáním.
2 takt: Stiskem spouště na hořáku je zahájeno svařování, uvolněním spouště na hořáku je ukončeno.
4 takt: Stiskem a uvolněním spouště je zahájeno svařování (po dobu stisku běží horký start). Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.
- 20 Vodní chlazení (platí pro vodou chlazené modely)
Kontrolka svítí, když je zapnuto vodní chlazení hořáku. Více informací hledejte v návodu k obsluze.
- 22 Interní / externí regulace
Interní regulace je nastavována z čelního panelu. Externí regulace je řízení z rukojeti hořáku. Při volbě externí regulace kontrolka svítí. Další informace hledejte v návodu k obsluze.

- 23 Zavádění drátu
Tlačítko pro zavádění drátu. Rychlost zavádění nastavte knoflíkem (14).
- 24 Test plynu
Plynový ventil je otevřený po celou dobu stlačení tohoto tlačítka. Má-li stroj funkci IGC®, na displeji se zobrazuje nastavený průtok plynu.
Otáčením knoflíku (15) se nastavení průtoku plynu dá měnit. Podržetím tlačítka (23) a současným stiskem tlačítka (19) se přepíná mezi synergickým a manuálním nastavením průtoku plynu.
0 = manuální nastavení průtoku
1 = IGC



Selecteren lasprogramma

Druk knop (14A) in om het geselecteerde lasprogramma te openen. In (12) wordt een "P" en in (13) een getal getoond dat verwijst naar de lijst van lasprogramma's (zie bijgevoegd overzicht 50113742). Het actieve lasprogramma wordt aangegeven met een "•". Kies het lasprogramma door het verdraaien van knop (14). Druk (14a) kort in om de keuze te accepteren.

Oproepen fabrieksinstellingen

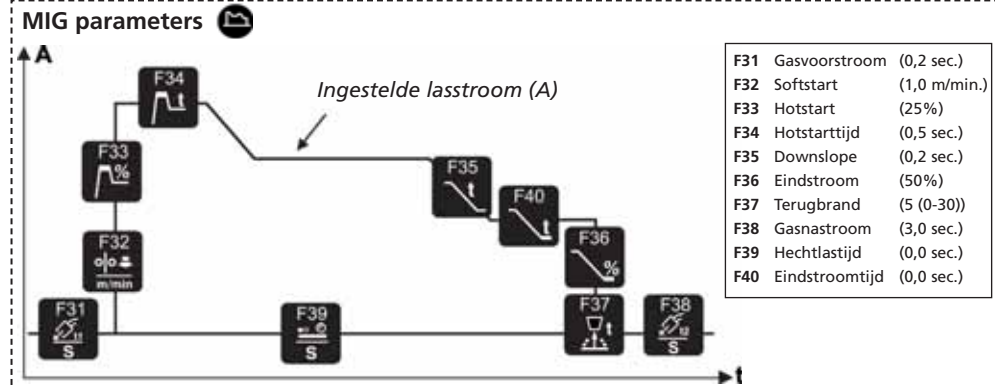
Door het wat langer ingedrukt houden van (14A) en het tegelijk indrukken van (19) net zo lang totdat de lijst met programma's gesloten is.

QUICKGUIDE SIGMA² SYNERGISCH

NL

Selecteren lasparameters

Druk knop (14A) wat langer in om het lasprogramma in te stellen. Kies de parameter door het draaien van knop (14). Stel de gekozen waarde in door het verdraaien van knop (15). Om deze functie te sluiten druk (15A) kort in.



*F33, F34, F35 en F36 zijn alleen in te stellen wanneer een synergisch MIG lasprogramma is gekozen.

*F32 (softstart) staat uit wanneer "----" wordt getoond

*F33 (hotstart) moet ingesteld worden in % van de ingestelde lasstroom.

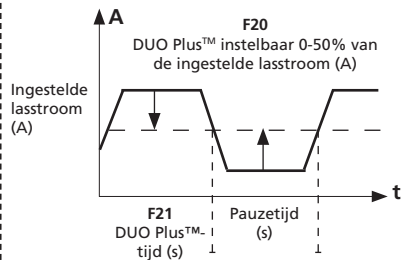
*F52 Kabellengte compensatie (kalibratie van de weerstand in de kabels)

*F71 Reduceren trimspanning (0-50%)

*F72 Reduceren stroominstelling (0-25%)

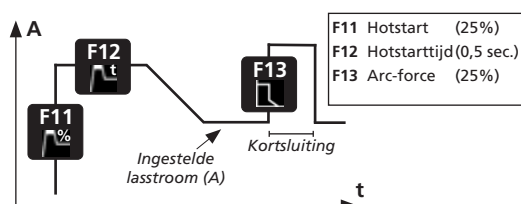
DUO Plus™ parameters (niet handmatig)

Wanneer (18) geactiveerd is, heeft de lasser ook toegang tot de DUO plus™ parameters:



MMA (elektrode) parameters

Wanneer het MMA lasprogramma gekozen is, heeft de lasser alleen toegang tot de volgende parameters:



Afbeelding 1

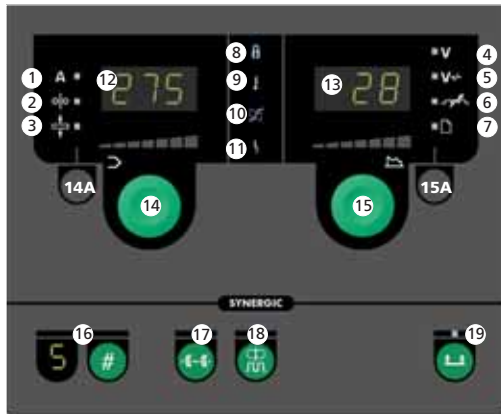


MIGATRONIC
WELDING VALUE

Migatronik Ned. BV • Hallenweg 34 • 5683 CT Best

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

50113719 G



9 Waarschuwing oververhitting

10 Info overgangsgebied

Risico op overmatig spatten.

11 Fout indicator: zie gebruikershandleiding

12 Tonen van lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte

13 Tonen van trimwaarde, las- spanning of smoorspoelwerking

14 Instellen van lasstroom/ Selecteren van lasprogramma

Kort indrukken (14A): kiezen tussen het tonen van lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte
Lang indrukken (14A): kiezen lasprogramma.

15 Instellen van lasspanning, smoorspoelwerking, en lasproces

Draai de besturingsknop om de gewenste lasspanning en smoorspoelwerking in te stellen.

Kort indrukken (15A): kiezen tussen het tonen van trimwaarde, lasspanning, smoorspoelwerking of lasnaadgemiddelde (lasstroom/spanning).

Lang indrukken (15A): toegang tot het instellen van de lasparameters (afbeelding 1).

16 Selecteren sequenties

Geeft de lasser wel negen sets instelbare waarde's.

Kort indrukken: overschakelen naar volgende sequentie.

Lang indrukken: opent het geselecteerde sequentie nummer. Draai knop (15) om het nummer te kiezen. De functie staat af wanneer 0 is gekozen. Druk (15A) kort in om de keuze te accepteren.

17 Hechtlassen

Wanneer deze functie is gekozen, is sequentie uitgeschakeld.

18 DUO Plus™

Pulserende draad in synergisch MIG aan/uit (afbeelding 1).

19 Selecteren schakelfunctie

Wijzigen van 2-takt (indicator uit) en 4-takt (indicator aan).

2-takt: het lasproces start wanneer de toortschakelaar ingedrukt is en stopt wanneer de schakelaar wordt losgelaten.

4-takt: het lasproces start wanneer de toortsschakelaar ingedrukt en losgelaten wordt (hotstart is net zolang actief totdat de schakelaar wordt losgelaten en stopt wanneer de toortschakelaar opnieuw wordt ingedrukt.

20 Waterkoeling (niet alle uitvoeringen)

De indicator licht op wanneer de waterkoeling van de toorts geactiveerd is. Voor meer details zie gebruikershandleiding.

21 Interne/externe regeling

Wanneer voor externe regeling wordt gekozen licht de indicator led op. Voor speciale uitvoering, zie de gebruikershandleiding.

22 Draadvoer

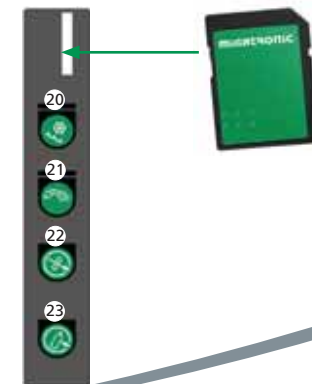
Voor het doorvoeren van de lasdraad en afstellen van de draadsnelheid druk de knop in en regel met knop (14) de draadsnelheid.

23 Gastest

De gasklep is open net zo lang als de knop ingedrukt wordt. Als de IGC® functie beschikbaar is, is het mogelijk om tegelijk de gashoeveelheid in het display af te lezen.

Draai (15) om de gewenste waarde in te stellen. Hou (23) en (19) tegelijk ingedrukt om te veranderen van synergische naar handmatige gasinstelling.

0 = handmatige instelling
1 = IGC



1 Lasstroom, [A]

2 Draadsnelheid, [m/min.]

3 Materiaaldikte, [mm]

4 Spanning, [V]

5 Trimwaarde, [V]

6 Smoorspoelwerking

7 Geheugen gemiddelde waarde's lasnaad, stroom en spanning

8 Blokkeer symbool

Blokkeren: Plaats de SD "blokkeer kaart" en kies door middel van (15) "1", "2" of "alle".

Vrijgeven: Herplaats de SD "blokkeer kaart" om het besturingspaneel vrij te geven. Voor gedetailleerde informatie zie de gebruikershandleiding.

Val av svetsprogram

Långt tryck på (14A) öppnar för val av svetsprogram. Ett "P" visas i (12) och ett tal i (13) som hänvisar till ett programschema (bilaga 50113747). Det aktiva svetsprogrammet är markerat med "•". Välj svetsprogram genom att vrida på (14). Bekräfta valet med ett kort tryck på (14A).

Återkallning av fabriksinställningar

Efter ett långt tryck på (14A) hålls (19) inne tills svetsprogramlistan stängs.

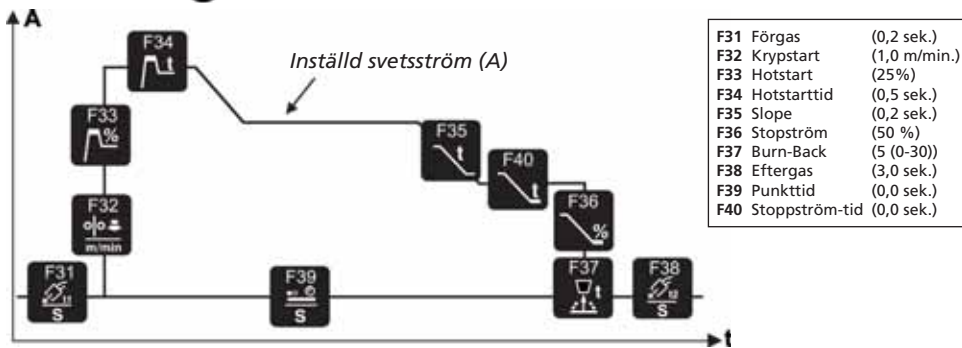
QUICKGUIDE SIGMA² SYNERGIC

SE

Inställning av svetsförloppet

Lång tryck på (14A) öppnar för inställning av svetsförloppet. Välj parameter genom att vrida på (14). Ställ in värdet genom att vrida på (15). Avsluta med kort tryck på (15A).

MIG parametrar



F33, F34, F35 och F36 kan endast ställas in när ett synergiskt MIG svetsprogram är valt.

F32 (krypstart) är frånkopplat, när det visas "----"

F33 (hotstart) ställs in i % av inställd svetsström.

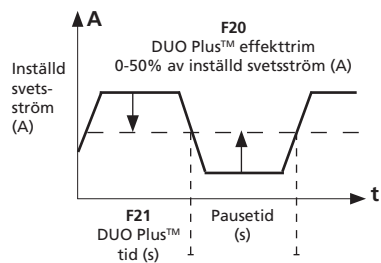
F52 Kabelkompensering (kalibrering av motstånd i slangpaketet)

F71 Reducering av spänningstrim (0-50%)

F72 Reduktion av ströminställning (0-25%)

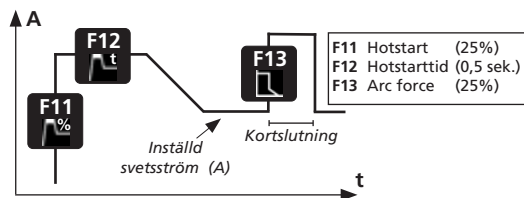
DUO Plus™ parametrar (ej manuell)

När (18) är aktiverat har man dessutom tillgång till följande DUO Plus™ parametrar.



MMA (elektrod) parametrar

När MMA svetsprogrammet är valt har man endast tillgång till följande parametrar.

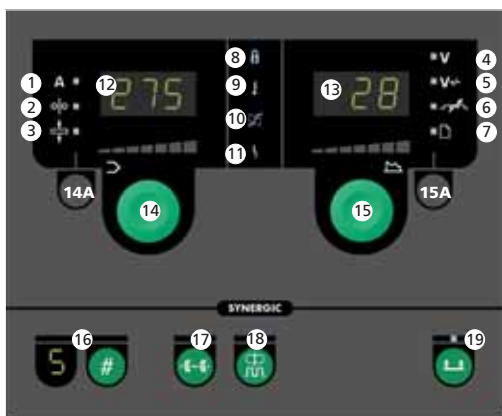


Figur 1



QUICKGUIDE SIGMA² SYNERGIC

SE



- 1 Svetsström, (A)
- 2 Tråd hastighet, (m/min)
- 3 Materialjocklek, (mm)
- 4 Svetsspänning, [V]
- 5 Trimspänning, [V]
- 6 Arc adjust
- 7 Sömmedelvärde låg-Ström/spänning

8 Låssymbol

Lås: Sätt i SD läskort och välj "1", "2" eller "All" genom att vrida på (15).

Lås upp: Sätt åter i SD läskort och panelen är olåst. Se ytterligare information i bruksanvisningen.

- 9 Varning – Överhettning
- 10 Info – Blandbåge
Risk för svets sprut
- 11 Fel – Se bruksanvisning
- 12 Visning av svetsström, tråd hastighet eller materialjocklek
- 13 Visning av trimspänning, svets spänning eller Arc adjust
- 14 Inställning av svetsström/val av svetsprogram

Vrid på knappen för att ställa in önskad svetsström.

Kort tryck (14A): Växling mellan visning av svetsström, tråd hastighet och materialjocklek.

Långt tryck (14A): Val av svetsprogram

15 Inställning av svets spänning, Arc adjust och svetsförlopp

Vrid på knappen för att ställa in den önskade svets spänningen eller Arc adjust.

Kort tryck (15A): Växling mellan visning av trimspänning, svets spänning och Arc adjust och sömmedelvärdet (svetsström/spänning)

Långt tryck (15A): Öppnar för justering av svetsförloppet (se figur 1).

16 Sekvensval

Ger möjlighet för upp till 9 sätt av alla inställningsbara värden

Kort tryck: skifta till nästa sekvens

Långt tryck: Öppnar för val av antal sekvenser. Välj antal genom att vrida på (15). Funktionen är fränkopplad när man valt 0. Bekräfta valet med kort tryck på (15A).

17 Häftfunktion

Sekvens, hotstart och slope down är fränkopplad när funktionen är aktiverad.

18 DUO Plus™

Till/fränkoppling av pulserande tråd i samband med synergisk MIG (se figur 2).

19 Val av avtryckarmetod

Skifta mellan 2-takt (indikator släckt) och 4-takt (indikator tänd)

2-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas när brännaravtryckaren släpps.

4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps (hot-start är aktivt tills brännaravtryckaren släpps). Svetsförloppet avslutas när avtryckaren åter aktiveras.

20 Vattenkylning (ej alla modeller)

Indikatorn lyser när brännarvattenkylning är aktiverat. Se bruksanvisning för ytterligare information

21 Intern/extern reglering

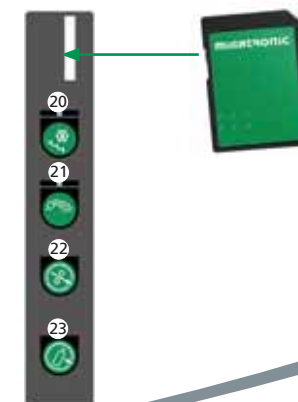
Indikatorn lyser när man valt extern reglering. Se bruksanvisning för speciell konfiguration.

22 Rangering av tråd

Tråd matas fram genom att trycka på knappen. Hastighet justeras genom att samtidigt vrida på (13).

23 Gastest

Gasventilen är öppen så länge knappen hålls nere. Om IGC® lösning är tillköpt kan gasmängden samtidigt läsas av. Värdena kan justeras genom att vrida på (15). Växla mellan synergisk och manuell gasreglering genom att trycka på (19) samtidigt som (23) hålls inne.
0 = manuell gasreglering
1 = IGC



Hitsausohjelman valinta

Paina ja pidä painiketta (14A) painettuna jolloin pääset valitsemaan hitsausohjelman. Näytöllä (12) näkyy "P" ja näytöllä (13) näkyy numero, joka viittaa hitsausohjelmiin (liite 50113742). Aktiivisen hitsausohjelman kohdalla on "*". Hitsausohjelma valitaan kääntämällä säädintä (14). Hyväksy valinta painamalla lyhyesti painiketta (14A).

Tehdassäätöjen palautus

Paina pitkään painiketta (14A), paina ja pidä painettuna näppäin (19) kunnes hitsausohjelmalista sulkeutuu.

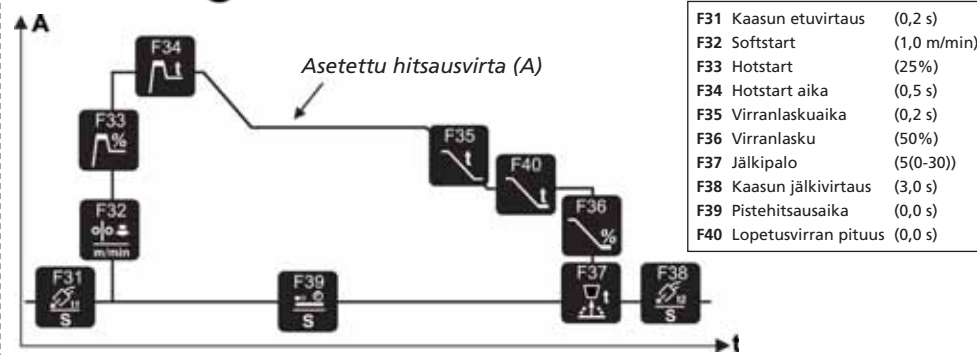
PIKAKÄYTTÖOHJE SIGMA² SYNERGIC

FI

Hitsausprosessin asetukset

Paina ja pidä painettuna säädin (14A), jolloin pääset prosessin asetuksiin. Valitse parametri säädintä (14) kiertämällä. Aseta valitun parametrin arvo kiertämällä säädintä (15). Sulje toiminto painamalla lyhyesti säädintä(15A).

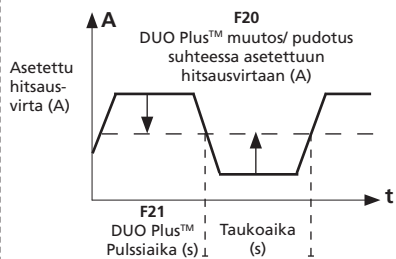
MIG parametrit



- * F33, F34, F35 ja F36 ovat säädettävissä ainoastaan kun synerginen MIG-hitsausohjelma on valittuna.
- * F32 (softstart) pehmeä aloitus on pois päältä kun näytöllä on "----".
- * F33 (hotstart) korotettu aloitusvirta asetetaan prosentteina (%) asetetusta hitsausvirrasta.
- * F52 Kaapeli kompensatio (Hitsauskaapelin vastuksen kalibrointi)
- * F71 Tasausjännitteen vähentäminen (0-50%)
- * F72 Asetetun virran vähentäminen (0-25%)

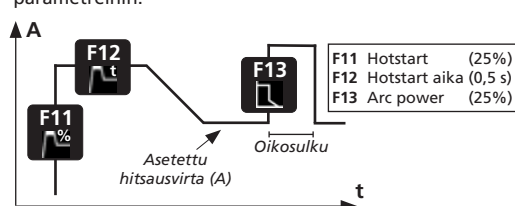
DUO Plus™ parametrit (ei manuaalinen)

Kun (18) on aktivoituna, käyttäjällä on pääsy myös seuraaviin DUO Plus™ -parametreihin:

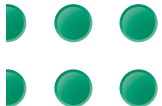


MMA (puikkohitsaus) parametrit

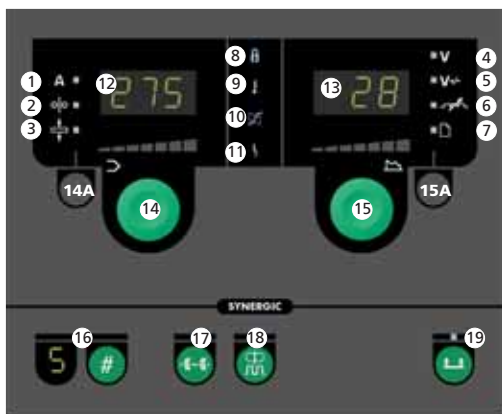
MMA eli puikkohitsausohjelman ollessa valittuna käyttäjällä on pääsy ainoastaan seuraaviin parametreihin:



Kuva 1



PIKAKÄYTTÖOHJE SIGMA² SYNERGIC

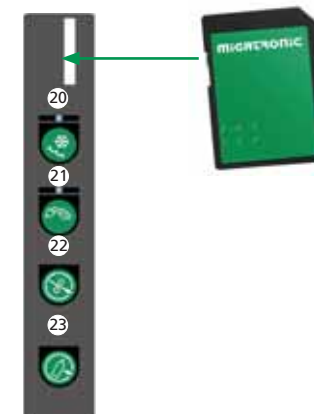


- 1 Hitsausvirta, [A]**
- 2 Langansyöttönopeus, [m/min.]**
- 3 Materiaalin vahvuus, [mm]**
- 4 Hitsausjännite, [V]**
- 5 Tasausjännite, [V]**
- 6 Kaaren säätö**
- 7 Hitsauskeskiarvot – virta/jännite**
- 8 Lukko –symboli**
Lukitus: Syötä SD-kortti kortinlukijaan ja valitse "1", "2" tai "All" säätimellä (15).
Avaus: Poista SD-kortti kortinlukijasta vapauttaaksesi ohjauspaneelin. Katso yksi tyiskohtainen toiminta käyttöohjeesta.
- 9 Varoitus - ylikuumeneminen**

- 10 Info – välikaarialue**
Saattaa syntyä hitsausroiskeita.
- 11 Vian osoitin/merkkivalo - ks. ohjekirja.**
- 12 Näytöllä hitsausvirta, langansyöttönopeus tai materiaali-vahvuus**
- 13 Näytöllä tasausjännite, hitsaus jännite tai kaarensäätö**
- 14 Hitsausvirran asetus / Hitsausohjelman valinta**
Paina lyhyesti (14A): näytöllä vaihtuvat hitsausvirta, langansyöttönopeus tai materiaali vahvuus.
Paina pitkään (14A): valitse hitsausohjelma.
- 15 Hitsausjännitteen, kaarensäädön ja hitsausprosessin asetukset**
Aseta säädintä kiertämällä haluttu hitsausjännite- tai kaarensäätöarvo
Paina lyhyesti (15A): näytöllä vaihtuvat tasausjännite, hitsausjännite kaarensäätö tai hitsauskeskiarvot
Paina pitkään (15A): voit tehdä hitsausprosessin asetukset (kuva 1).
- 16 Sekvenssien valinta**
Käyttäjällä on valittavana yhdeksän eri muistipaikkaa.
Paina lyhyesti: vaihto seuraavaan sekvenssiin.
Paina pitkään: valitse sekvenssien määrä säätimellä (15). Mikäli valitaan 0, toiminto on pois päältä. Hyväksy painamalla (15A) lyhyesti.

- 17 Silloitus**
Tämän toiminnon ollessa aktivoituna sekvenssi, hotstart ja slope down (virranlasku) ovat pois päältä.
- 18 DUO Plus™**
Hitsaus tapahtuu kuvan 1. mukaan DUO Plus™ -pulssi-arvoilla. Koneessa on oltava synerginen ohjelma valittuna.
- 19 Liipaisin-toiminnon valinta**
Valitaan 2-tahti (merkkivalo ei pala) tai 4-tahti (merkkivalo palaa).
2-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun polttimen liipaisinta painetaan ja päättyy kun liipaisin vapautetaan.
4-tahti: Hitsausprosessi alkaa kun polttimen liipaisinta painetaan ja vapautetaan (hotstart on aktivoituna kunnes liipaisin vapautetaan) ja päättyy kun liipaisinta taas painetaan.
- 20 Vesijähdytys (ei kaikissa malleissa)**
Hitsauspolttimen vesijähdytys päällä/pois päältä.
- 21 Paneeli/hitsauspoltin- tai kauko-ohjaus**
Merkkivalo palaa kun hitsauspoltin- tai kaukoohjaus on valittuna.
Eriyristapaukset - ks. käyttöohje.

- 22 Hitsauslangan pikasyöttö**
Syötä lankaa näppäintä painamalla ja säädä samalla langansyöttönopeutta säädintä (14) kiertämällä.
- 23 Kaasutesti**
Kaasuventtiili on avoin niin kauan kuin painiketta pidetään painettuna. Jos kone on varustettu IGC-toiminnolla, on samaan aikaan mahdollista tarkistaa kaasun virtaama. Käännä säädintä (15) säätääksesi kaasun virtausta. Pidä painiketta (23) painettuna ja paina painiketta (19) yhtä aikaa vaihtaaksesi kaasun säätöä synergisen ja manuaalisen välillä.
0 = manuaalinen kaasunsäätö
1 = IGC



Selección del programa de soldadura

Mantener presionada la tecla (14A) para abrir y seleccionar el programa de soldadura. Una "P" es mostrada en el display (12) y un número es mostrado en el display (13), haciendo referencia a la lista de programas de soldadura (apéndice 50113742). El programa de soldadura activo es marcado con un "•". Seleccionamos el programa de soldadura girando el botón (14). Presionamos ligeramente la tecla (14A) para aceptar el programa elegido.

Recordar los ajustes de fábrica

Después de una larga presión de la tecla (14A), presionar y mantener presionada la tecla (19) hasta que la lista de los programas de soldadura es cerrada.

GUÍA RÁPIDA SIGMA² SYNERGIC

ES

Ajuste del proceso de soldadura

Presionar y mantener presionada la tecla (14A) para abrir los ajustes del proceso de soldadura. Elegir el parámetro girando el botón (14). Ajustar el valor elegido girando el botón (15). Para cerrar esta función presionar ligeramente la tecla (15A).

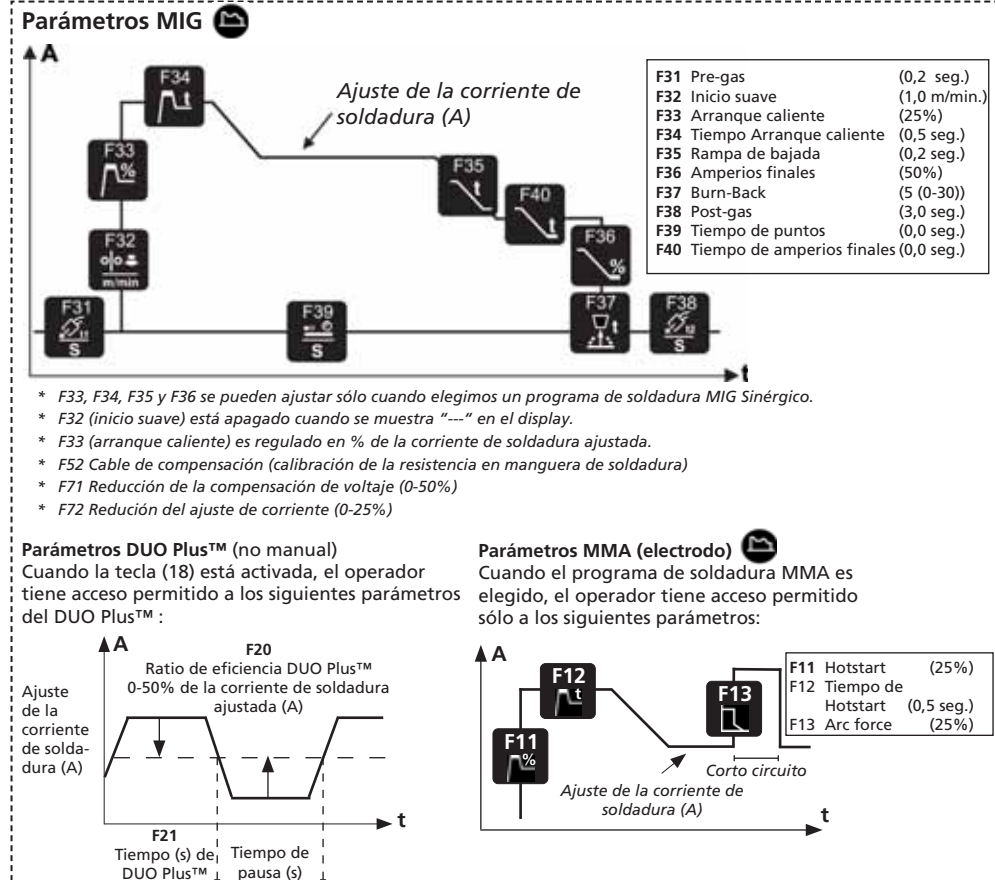
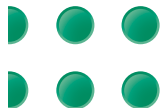
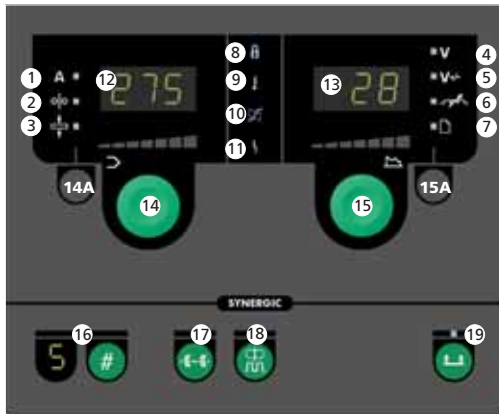


Figura 1



GUÍA RÁPIDA SIGMA² SYNERGIC

ES

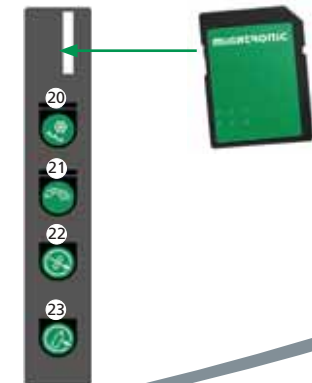


- 1 Corriente de soldadura (A)**
- 2 Velocidad de alimentación de hilo (m/min.)**
- 3 Espesor de material, (mm.)**
- 4 Voltaje de soldadura, (V)**
- 5 Trim voltaje, (V)**
- 6 Ajuste de arco**
- 7 Registro promedio del cordón de soldadura – corriente/voltaje**
- 8 Símbolo de bloqueo**
Bloqueo: Inserte la tarjeta SD de bloqueo y elija "1", "2" ó "All", usando el botón (15)
Desbloqueo: Reinserte la tarjeta SD de bloqueo para desbloquear el panel de control. Para información detallada, mirar el manual de instrucciones.

- 9 Alarma – sobrecalentamiento**
- 10 Información – transferencia globular**
Riesgo de proyecciones de soldadura
- 11 Indicador de error – mirar manual de instrucciones**
- 12 Display de corriente de soldadura, velocidad de aporte de hilo o espesor de material.**
- 13 Display de trim voltaje, voltaje de soldadura o Ajuste de arco.**
- 14 Ajuste de la corriente de soldadura/ Selección del programa de soldadura**
Girar el botón de control para ajustar la corriente de soldadura deseada.
Presión corta (14A): Cambia entre mostrar la corriente de soldadura, velocidad de alimentación de hilo o espesor de material.
Presión larga (14A): Selección del programa de soldadura.
- 15 Ajuste del voltaje de soldadura, Ajuste de arco y proceso de soldadura**
Girar el botón de control para ajustar el voltaje de soldadura deseado o el ajuste de arco.
Presión corta (15A): Cambia entre mostrar el trim voltaje, voltaje de soldadura, Ajuste de arco o promedio del cordón de soldadura (corriente de soldadura/voltaje).
Presión larga (15A): Abre para los ajustes del proceso de soldadura (figura 1).

- 16 Selección de secuencias**
Permite al operador hasta nueve secuencias de todos los valores ajustables.
Presión corta: Cambia a la secuencia siguiente
Presión larga: Abre para seleccionar el número de secuencias. Girar (15) para elegir el número. La función está apagada cuando elegimos 0. Presionar suavemente (15A) para aceptar lo elegido.
- 17 Puntos de soldadura**
Cuando esta función está activada, quedan deshabilitadas la secuencia, el arranque caliente y la rampa de bajada.
- 18 DUO Plus™**
Pulsación del hilo en conexión con MIG sinérgico encendido/apagado (figura 1).
- 19 Selección del modo gatillo**
Cambia entre 2-tiempos (indicador apagado) y 4-tiempos (indicador encendido).
2-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.
4-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha (el arranque caliente está activo hasta que soltamos el gatillo de la antorcha) y termina cuando presionamos otra vez el gatillo y soltamos.
- 20 Refrigeración de agua (no en todas las versiones)**
El indicador está encendido cuando la refrigeración de la antorcha está activada. Para información detallada mirar el manual de instrucciones.

- 21 Regulación interna/externa**
Cuando elegimos la regulación externa, el indicador está encendido.
Para configuración especial, mirar manual de instrucciones.
- 22 Alimentación de hilo**
Presionar la tecla para alimentar el hilo y ajustamos la velocidad de alimentación de hilo girando a la vez el botón (14).
- 23 Test de gas**
La válvula de gas está abierta hasta que soltemos la tecla. Si la función IGC® está disponible, es posible al mismo tiempo la lectura del flujo de gas. Girar (15) para ajustar el valor. Mantener presionado (23) y presionar simultáneamente (19) para cambiar entre ajuste de gas sinérgico o manual.
0 = control de gas manual
1 = IGC



Wybór programu spawania

Naciśnij i przytrzymaj (14A), aby otworzyć wybór programów. Pojawi się „P” w (12) oraz cyfra w (13), nawiązująca do listy programów (załącznik 50113742). Aktywny program oznaczony jest za pomocą „•”. Wybierz program obracając (14). Naciśnij krótko (14A), aby potwierdzić wybór.

Przywróć ustawienia fabryczne

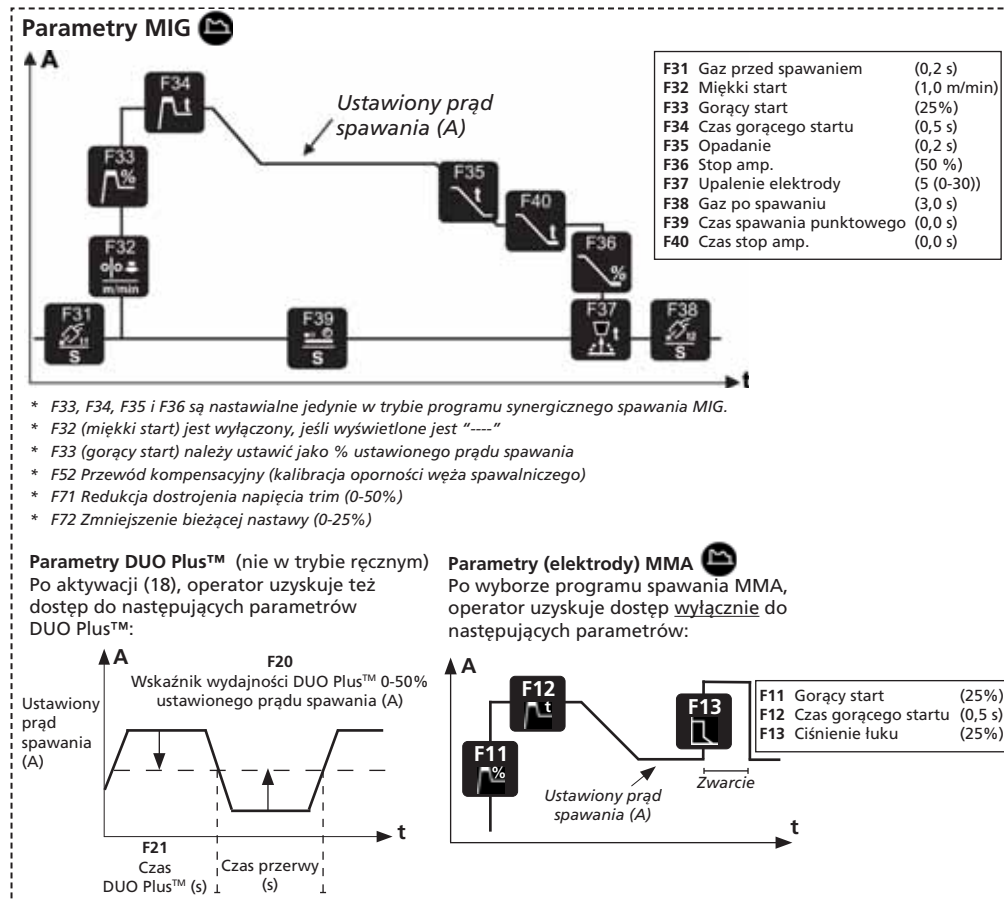
Po długim naciśnięciu (14A), naciśnij i przytrzymaj (19) aż do zamknięcia się listy z programami.

SKRÓCONA INSTRUKCJA SIGMA² SYNERGIC

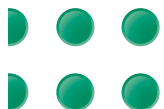
PL

Ustawianie procesu spawania

Naciśnij i przytrzymaj (14A) aby otworzyć ustawianie procesów. Wybierz parametr obracając (14). Ustaw wybraną wartość obracając (15). Aby zamknąć funkcję, naciśnij krótko (15A).

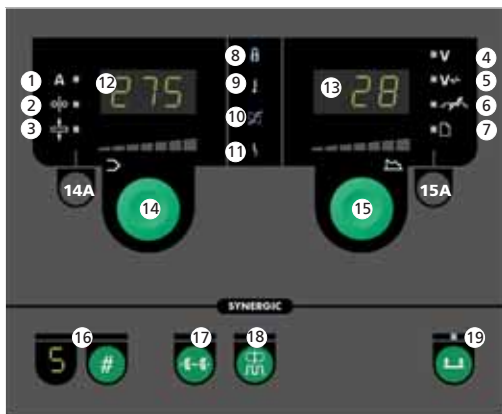


Rysunek 1



SKRÓCONA INSTRUKCJA SIGMA² SYNERGIC

PL

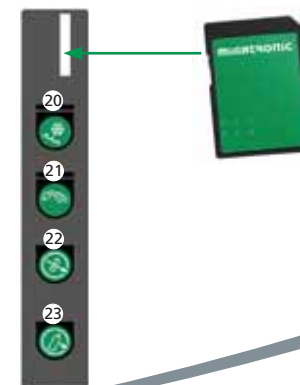


- 1 Prąd spawania, [A]**
- 2 Prędkość podawania drutu, [m/min.]**
- 3 Grubość materiału, [mm]**
- 4 Napięcie spawania, [V]**
- 5 Napięcie trimu, [V]**
- 6 Regulacja łuku**
- 7 Rejestr średniego szwu – prąd/napięcie**
- 8 Symbol blokady**
Zablokuj: Włóż kartę blokady SD i wybierz „1”, „2” lub „All” („Wszystkie”), używając (15).
Odblokuj: Włóż ponownie kartę blokady SD, aby odblokować panel sterowania. Więcej informacji w instrukcji obsługi.

- 9 Ostrzeżenie – przegrzanie**
- 10 Info – transfer kropelkowy**
Ryzyko odprysków.
- 11 Wskaźnik uszkodzenia – patrz instrukcja obsługi**
- 12 Wyświetl prąd spawania, prędkość drutu lub grubość materiału**
- 13 Wyświetl napięcie trimu, napięcie spawania lub regulację łuku**
- 14 Ustaw prąd spawania/Wyberz program spawania**
Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądany prąd spawania.
Krótkie naciśnięcie (14A): Pokaż na wyświetlaczu – prąd spawania, prędkość drutu lub grubość materiału
Długie naciśnięcie (14A): Wybierz program spawania.
- 15 Ustaw napięcie spawania, wartość łuku i proces spawania**
Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądane napięcie spawania lub regulację łuku.
Krótkie naciśnięcie (15A): Pokaż na wyświetlaczu – napięcie trimu, spawania, regulację łuku lub rejestr średniego szwu (prąd/napięcie spawania)
Długie naciśnięcie (15A): Umożliwia ustawienie procesu spawania (Rysunek 1).

- 16 Wybór sekwencji**
Nawet 9 ustawień z użyciem wszystkich regulowanych wartości.
Krótkie naciśnięcie: Zmień na kolejną sekwencję.
Długie naciśnięcie: Możliwość wyboru numeru sekwencji. Obróć (15) i wybierz numer. Funkcja jest wyłączona, gdy wybierzesz 0. Naciśnij krótko (15A) aby potwierdzić.
- 17 Szepianie**
Po aktywacji tej funkcji, wyłączone zostają sekwencja, gorący start i opadanie prądu.
- 18 DUO Plus™**
Drut pulsujący w połączeniu z synergicznym MIG wł./wyl. (Rysunek 1).
- 19 Wybór trybu pracy spustu**
Wybieraj pomiędzy 2-taktem (wskaźnik wyl.) a 4-taktem (wskaźnik wł.).
2-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem palnika/spustu, a kończy wraz ze zwolnieniem spustu.
4-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem i zwolnieniem spustu (gorący start jest aktywny do chwili zwolnienia spustu palnika), a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.
- 20 Chłodzenie wodą (nie wszystkie wersje)**
Wskaźnik jest wł., gdy włączone jest chłodzenie wodą palnika. Więcej informacji w instrukcji obsługi.

- 21 Regulacja wewnętrzna/zewnętrzna**
Po wybraniu regulacji zewnętrznej, włącz się wskaźnik.
Informacje o specjalnych konfiguracjach w instrukcji obsługi.
- 22 Powolne przesuwanie drutu**
Wciśnij przełącznik, aby uruchomić podawanie i wyreguluj prędkość obracając jednocześnie (14).
- 23 Test gazowy**
Zawór gazu pozostaje otwarty tak długo, jak wciśnięty jest przełącznik. Jeśli dostępna jest funkcja IGC® można jednocześnie odczytać ilość zużywanego gazu. Obracając (15) wyreguluj wartość. Przytrzymaj wciśnięty (23) i naciśnij jednocześnie (19), aby przechodzić pomiędzy synergiczną, a ręczną regulacją gazu.
0 = ręczna regulacja gazu
1 = IGC



Selezione del programma di saldatura

Schiacciare e tenere premuto il tasto (14A.) Sul display (12) apparirà il simbolo "P" e sul display (13) un numero che si riferisce alla lista dei programmi (rif. 50113742). Il programma di saldatura attivo è indicato da "•". Selezionare il programma girando il potenziometro (14). Premere rapidamente il tasto (14A) per confermare la scelta.

Richiamo parametri di fabbrica

Dopo una prolungata pressione sul tasto 14A, schiacciare e tenere premuto il tasto (19) fino quando la lista dei programmi viene chiusa.

GUIDA RAPIDA SIGMA² SYNERGIC

IT

Regolazione del processo di saldatura

Tenere premuta la manopola (14A) per aprire il menù dei parametri secondari. Selezionare il parametro girando la manopola (14) e regolarlo girando la manopola (15). Per chiudere il menù premere brevemente (15A)

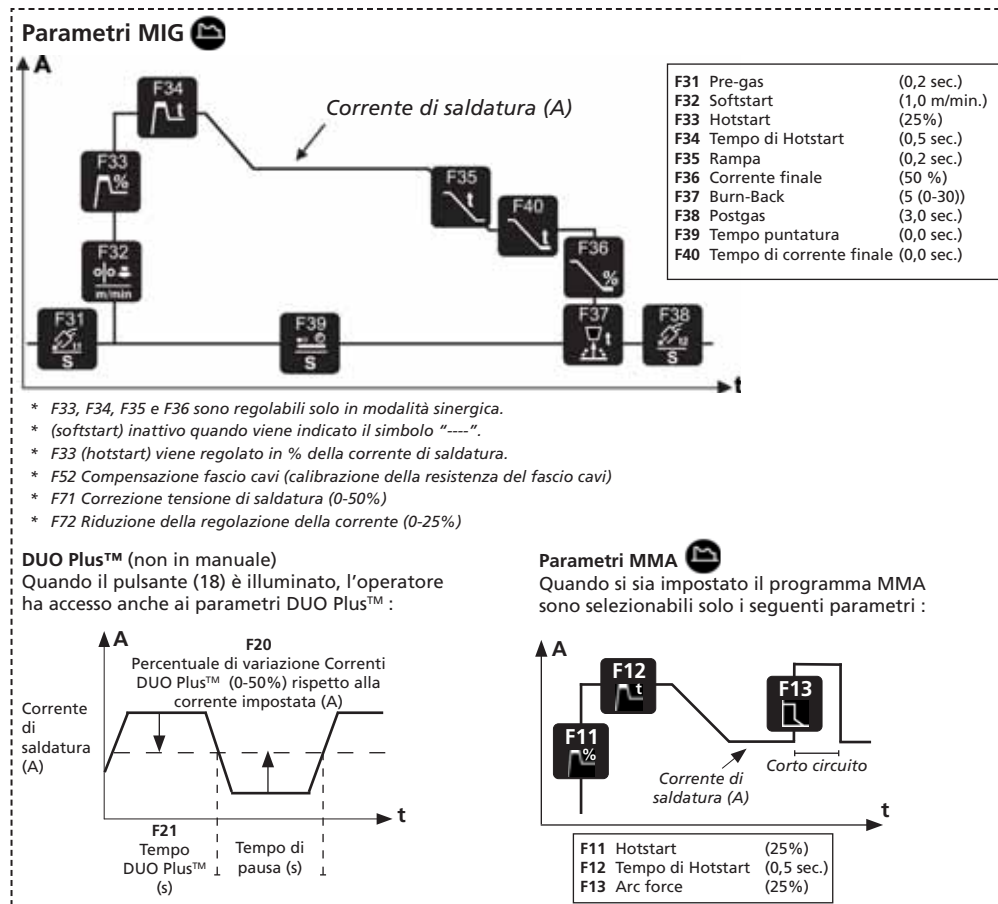
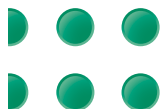
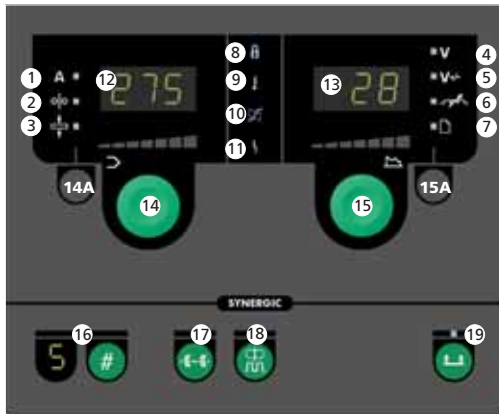


Figura 1



GUIDA RAPIDA SIGMA² SYNERGIC

IT



1 Corrente di saldatura [A]

2 Velocità filo [m/min.]

3 Spessore lamiera [mm]

4 Tensione di saldatura [V]

5 Lunghezza arco [V]

6 Reattanza

7 Corrente/Tensione medie del cordone

8 Simbolo di blocco

Blocco : Inserire la carta SD di blocco e selezionare "1", "2" oppure "All" girando la manopola (15).

Sblocco : Reinserire la carta SD di blocco per sbloccare il pannello frontale. Per ulteriori informazioni vedi manuale.

9 Allarme – surriscaldamento

10 Trasferimento globulare

Rischio di spruzzi di saldatura.

11 Indicazione di errore – vedi manuale

12 Display di corrente, velocità filo o spessore

13 Display di tensione, lunghezza arco o reattanza

14 Regolazione corrente di saldatura – Selezione programma di saldatura

Girare la manopola per regolare la corrente desiderata.

Breve pressione (14A) : cambio display tra corrente, velocità filo e spessore

Lunga pressione (14A) : seleziona il programma di saldatura.

15 Regolazione tensione di saldatura, reattanza e processo di saldatura

Girare la manopola per regolare tensione e reattanza.

Breve pressione (15A) : cambio display tra tensione di saldatura, lunghezza arco, reattanza e valori medi cordone (tensione/corrente).

Lunga pressione (15A) : apre il menù processo di saldatura.

16 Sequenze

Permette di lavorare con nove diverse regolazioni di tutti i parametri.

Breve pressione : cambia da una sequenza alla successiva.

Lunga pressione : permette di selezionare il numero delle sequenze. Girare (15) per scegliere il numero delle sequenze. La funzione è inattiva quando si sceglie 0 sequenze. Premere (15A) per confermare il numero selezionato.

17 Puntatura

Quando questa funzione è attiva, sono inattive le funzioni : sequenze, hotstart e rampa di discesa.

18 DUO Plus™

Pulsazione filo in MIG sinergico (fig. 1)

19 2/4 tempi

Permette di cambiare da 2 tempi (LED spento) a 4 tempi (LED acceso)

2 tempi : Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato

4 tempi : Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato (fino al rilascio è attiva la funzione hot start) e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente.

20 Raffreddamento (non tutte le versioni)

Il LED è acceso quando è attivato il raffreddamento ad acqua. Vedi manuale d'istruzione.

21 Regolazione interna/esterna

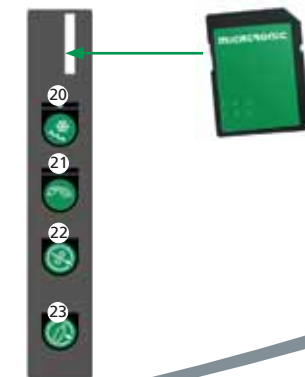
Selezionando la regolazione esterna il LED si illumina - Vedi manuale di istruzione per configurazioni speciali.

22 Avanzamento filo

Premendo questo pulsante il filo avanza manualmente. La velocità di avanzamento può essere regolata girando contemporaneamente la manopola (14).

23 Prova gas

L'elettrovalvola gas rimane aperta finché si tiene premuto il tasto. Se è disponibile la funzione IGC® è possibile allo stesso tempo leggere la portata del gas. Girare la manopola (15) per regolare la portata. Tenere premuto il tasto (23) e schiacciare simultaneamente il tasto (19) per passare da regolazione sinergica a manuale. 0 = controllo manuale del gas 1 = IGC



Выбор программы сварки

Нажмите и удерживайте (14A) для выбора программы сварки. «P» отображена на экране (12), цифра отображена на экране (13) - ссылка на список программ сварки (приложение 50113742). Действующая программа сварки отмечена знаком «*». Выберите программу сварки, поворачивая (14). Кратковременное нажатие (14A) подтверждает выбор.

Восстановление заводских настроек

После длительного нажатия (14A) нажмите и удерживайте (19), пока не закроется список программ сварки.

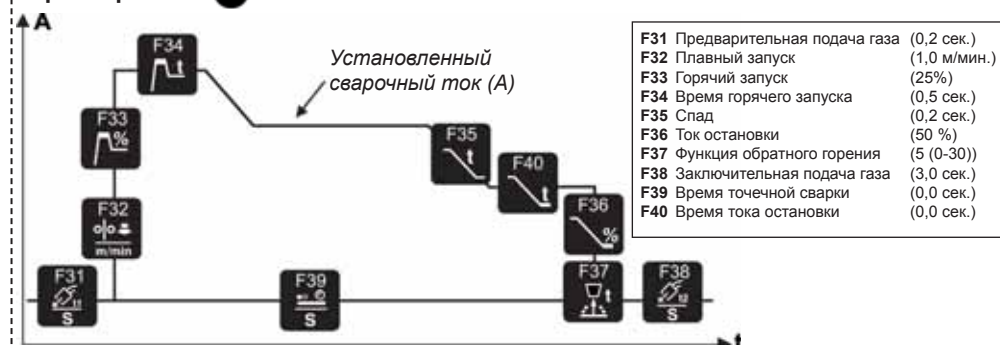
КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО SIGMA² SYNERGIC

RU

Настройка процесса сварки

Нажмите и удерживайте (14A) для настройки процесса сварки. Выберите параметр, поворачивая (14). Установите выбранное значение, поворачивая (15). Для закрытия данной функции кратковременно нажмите (15).

Параметры MIG



* Настройка F33, F34, F35 и F36 возможна, только когда выбрана программа полуавтоматической сварки MIG.

* F32 (плавный запуск) отключен, когда отображается «----».

* F33 (горячий запуск) устанавливается в % от установленного сварочного тока.

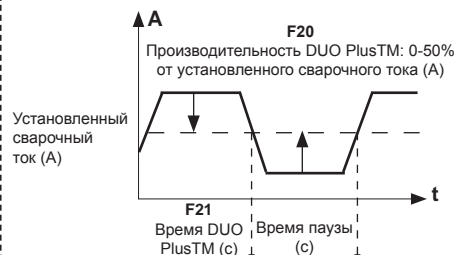
* F52 Компенсация кабеля (калибровка сопротивления сварочного шланга)

* F71 Регулировка напряжения в сторону понижения (0-50%)

* F72 снижение настройки тока (0 – 25%)

Параметры DUO Plus™ (автоматические)

При активации (18) оператор получает доступ к следующим параметрам DUO Plus™:



Параметры MMA (электрод)

При выборе программы сварки MMA оператор получает доступ только к следующим параметрам:

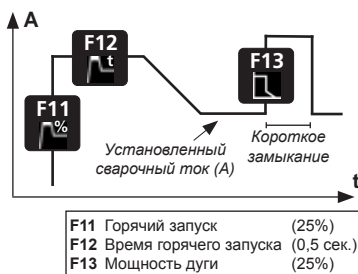
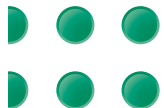
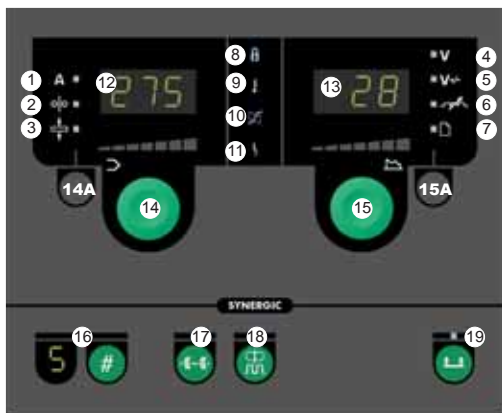


Рисунок 1



КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО SIGMA² SYNERGIC

RU



- 1 Сварочный ток, [A]
- 2 Скорость подачи проволоки, [м/мин.]
- 3 Толщина материала, [мм]
- 4 Сварочное напряжение, [В]
- 5 Коррекция напряжения, [В]
- 6 Регулировка дуги
- 7 Записи средних значений параметров шва – ток/напряжение
- 8 Символ блокировки
Блокировка: вставьте карту блокировки SD и выберите «1», «2» или «All» («Все»), используя (15).
Разблокировка: для разблокировки панели управления извлеките карту блокировки SD. Дополнительную информацию см. в руководстве по эксплуатации.

- 9 Предупреждение - перегрев
- 10 Информация – крупнокапельный перенос
Возможно образование брызг металла.
- 11 Индикатор сбоя – см. руководство по эксплуатации
- 12 Отображение значений сварочного тока, скорости подачи проволоки или толщины материала
- 13 Отображение значений коррекции напряжения, сварочного напряжения или регулировки дуги
- 14 Настройка сварочного тока / Выбор программы сварки
Для настройки необходимого сварочного тока поверните ручку управления.
Кратковременное нажатие (14A): переключение между отображаемыми значениями сварочного тока, скорости подачи проволоки или толщины материала.
Длительное нажатие (14A): выбор программы сварки.
- 15 Настройка сварочного напряжения, регулировки дуги и сварочного процесса
Для настройки необходимого сварочного напряжения или регулировки дуги поверните ручку управления.
Кратковременное нажатие (14A): переключение между отображаемыми значениями коррекции напряжения, сварочного напряжения, регулировки дуги или средних значений параметров шва (сварочный ток/напряжение).
Длительное нажатие (14A): настройка процесса сварки (рисунок 1).

- 16 Выбор последовательностей
Оператор может использовать до девяти режимов настраиваемых значений.
Кратковременное нажатие: осуществляет переход на следующую последовательность.
Длительное нажатие: выбор количества последовательностей. Для выбора количества последовательностей поверните (15). При выборе 0 функция выключается. Кратковременно нажмите (15A) для подтверждения выбора.
- 17 Сварка прихваточным швом
При включении данной функции последовательность, горячий запуск и спад отключаются.
- 18 DUO Plus™
Включение/выключение толчковой подачи проволоки применительно к полуавтоматической сварке MIG (рисунок 1).
- 19 Выбор режима триггера
Переключение между 2х-тактным (индикатор выключен) и 4х-тактным (индикатор включен) режимами.
2х-тактный: Процесс сварки начинается при активации триггера горелки и заканчивается при отключении триггера горелки.
4х-тактный: Процесс сварки начинается при активации и отсоединении триггера горелки (горячий запуск активирован, пока не отсоединен триггер горелки) и заканчивается при повторной активации триггера горелки.
- 20 Водяное охлаждение (не для всех моделей)
При активации водяного охлаждения горелки включается индикатор. Дополнительную информацию см. в руководстве по эксплуатации.

- 21 Внутренняя/внешняя регулировка
При выборе внешней регулировки включается индикатор.
Специальные настройки см. в руководстве по эксплуатации.
- 22 Подача проволоки
Одновременно нажмите кнопку для подачи проволоки и отрегулируйте скорость подачи проволоки, поворачивая (14).
- 23 Контроль газа
Газовый клапан открыт, пока нажата кнопка. При возможности использования функции IGC™ можно одновременно считывать показатели расхода газа. Поверните (15) для регулировки значения. Удерживайте (23) и одновременно нажмите (19) для переключения между полуавтоматической и ручной регулировкой газа.
0 = manual gas control
1 = IGC

