

QUICKGUIDE CWF MULTI

DK

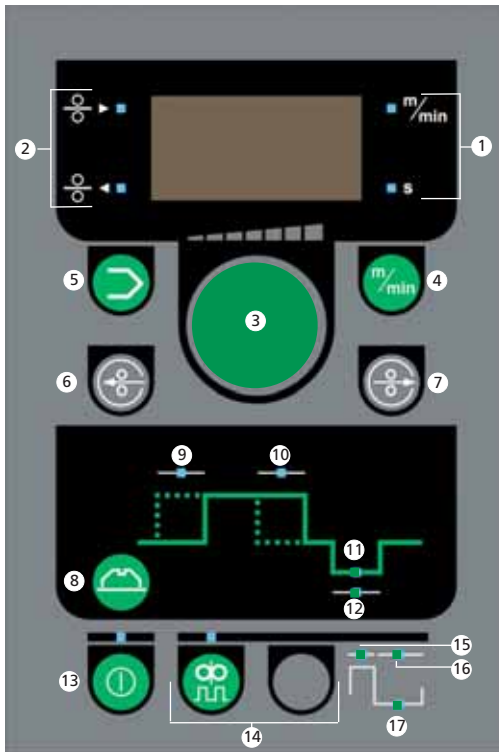
Fabriksindstillinger

Reset til fabriksindstillinger: se brugsanvisning

Tråd hastighed	1,0 m/min
Hastighed for tråd retur	1,0 m/min
P1 til P10 - Puls uden synkronisering til Pi	
Forsinket start af tråd	0 sek.
Forsinket stop af tråd	0 sek.
Tid for tråd retur	0 sek.
Primær trådpulstid	0,5 m/min
Sekundær trådpulstid	0,5 m/min
Sekundær pulshastighed	0 m/min




QUICKGUIDE CWF MULTI



- 1 Parameterenheder**
Trådhastighed (m/min.) eller pulstid (s).
- 2 Trådmotor**
Rangering frem eller rangering retur.

3 Parameterindstilling
Alle parametre (trådhastighed, pulstid, forsinket start af tråd etc.) indstilles ved hjælp af drejeknappen.

4 Trådhastighed
Indstilling af trådhastighed (0,2-5 m/min).

5 Programindstillinger
Funktionen tillad dig skift mellem og lagring af 20 programsæt. Afhængig af parameterindstilling vil CWF Multi automatisk synkronisere sig efter Pi (se brugsanvisning).
Reset af programmer:
Det aktuelle program resettes, når -knappen holdes nede indtil dioden blinker. Knap 13 skal være i OFF-mode (fabriksindstilling).

6 Rangering retur
Funktion for retur-rangering af tråd. Trådhastigheden kan justeres under rangering ved hjælp af drejeknappen (0,2-5 m/min).

7 Rangering frem
Funktion for frem-rangering af tråd. Trådhastigheden kan justeres under rangering ved hjælp af drejeknappen (0,2-5 m/min).

8 Trådparametre
Skift mellem indstillelige parametre. Den valgte parameter indstilles ved hjælp af drejeknappen. (Anvendes også til masterreset - se brugsanvisning)

9 Forsinket start af tråd
Tiden fra lysbuen tændes, til tråden fremføres (0-10 sek.)

10 Forsinket stop af tråd
Under lysbue-slopedown vil tråden fortsætte i den indstillede tid, imens lysbuen sloper (kraterfyld). Tiden bør være kortere end lysbuen slopedownperiode for at undgå fastbrænding til emnet (0-10 sek.)

11 Hastighed for tråd retur
Hastigheden hvormed tråden rangeres retur efter endt svejseproces (0,2-5 m/min).

12 Tid for tråd retur
Tiden hvor tråden rangeres retur efter endt svejseproces (0-5 sek.).

13 ON/OFF
Aktivering/deaktivering af CWF Multi. Menu til definering af unikt id-nummer til Pi og reset af programmer i OFF-mode. (Blinkende diode indikerer manglende forbindelse til Pi).

14 Pulseret trådfremføring
Når dioden blinker, er pulseret trådfremføring synkroniseret i forhold til pulstiden på Pi (kun i langsom puls med indstillinger over 0,2 sek.).

15 Primær trådpulstid
Tiden hvor tråden kører med primær hastighed (0,2-10 sek.). Hvis synkronisering i langsom puls er aktiv, kan tiden ikke indstilles.

16 Sekundær trådpulstid
Tiden hvor tråden kører med sekundær hastighed (0,2-10 sek.). Hvis synkronisering i langsom puls er aktiv, kan tiden ikke indstilles.

17 Sekundær pulshastighed (m/min)
Hastigheden hvormed tråden kører i sekundær pulstid (0-5 m/min).



QUICKGUIDE CWF MULTI

UK

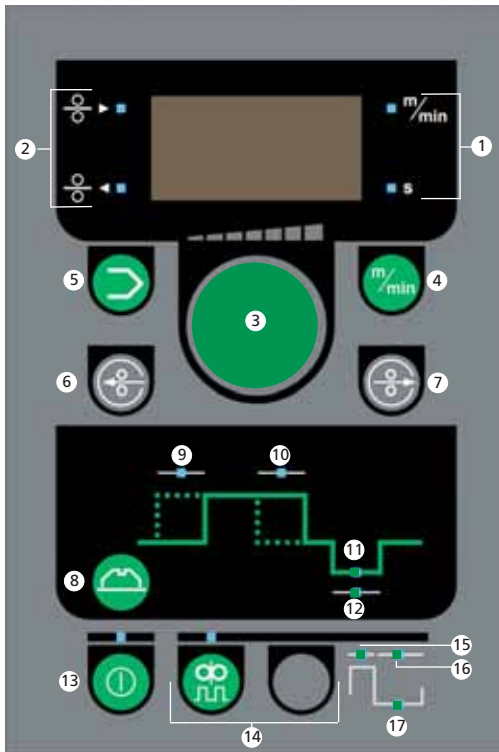
Factory settings

Reset to factory settings: see instruction manual

Wire feed speed	1.0 m/min
Wire backward speed	1.0 m/min
P1 to P10 – pulse without synchronising with Pi machine	
Wire start delay	0 sec.
Wire stop delay	0 sec.
Wire backward time	0 sec.
Primary wire pulse time	0.5 m/min
Secondary wire pulse time	0.5 m/min
Secondary pulse speed	0 m/min



QUICKGUIDE CWF MULTI




- 1 Parameter units**
Wire feed speed (m/min.) or pulse time (s).
- 2 Wire feed motor**
Wire inching forward or wire inching backward.

- 3 Parameter setting**
Turn the control knob to set all parameters (wire feed speed, pulse time, wire start delay etc.).

- 4 Wire feed speed**
Setting the wire feed speed (0.2-5 m/min).

- 5 Programme setting**
The function allows changeover between and storage of 20 sets of programmes. Depending on parameter setting, the unit will automatically synchronise with Pi (see instruction manual).

Programme resetting:
To reset programme, press the  key until the LED flashes. Key 13 must be in OFF mode (factory setting).

- 6 Wire inching backward**
A function for wire inching backward. Turn the control knob to adjust wire feed speed during inching (0.2-5 m/min).

- 7 Wire inching forward**
A function for wire inching forward. Turn the control knob to adjust wire feed speed during inching (0.2-5 m/min).

- 8 Wire parameters**
Press the key to switch between adjustable parameters. Turn the control knob to set the desired parameter. The function is also used for master-reset (see instruction manual).

- 9 Wire start delay**
The time from ignition of the arc to feeding of the wire (0-10 secs).

- 10 Wire stop delay**
During arc slope-down, the wire will continue in the set time while the arc slopes (crater-filling). Time should be shorter than the arc slope-down period to prevent the weld pool from sticking to the work piece (0-10 secs).

- 11 Wire backward speed**
The speed with which the wire is inched backward after the welding process (0.2-5 m/min).

- 12 Wire backward time**
The time during which the wire is inched backward after the welding process (0-5 secs).

- 13 ON/OFF**
Activation/deactivation of the unit. Menu for definition of unique ID number for Pi and reset of programmes in OFF mode. A flashing LED indicates missing connection to Pi.

- 14 Pulsed wire-feeding**
When the LED flashes, the pulsed wire-feeding is synchronised with pulse time on Pi (in slow pulse only, with settings higher than 0.2 secs).

- 15 Primary wire pulse time**
The time during which the wire runs in primary speed (0.2-10 secs). If synchronising in slow pulse is active, the time cannot be set.

- 16 Secondary wire pulse time**
The time during which the wire runs in secondary speed (0.2-10 secs). If synchronising in slow pulse is active, the time cannot be set.

- 17 Secondary pulse speed (m/min.)**
The speed with which the wire runs in secondary pulse time (0-5 m/min).



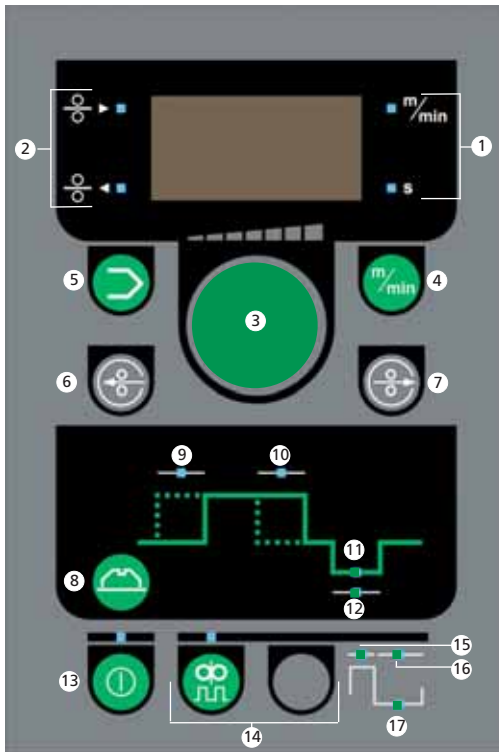
Werkseitige Einstellungen

Rückstellung auf werkseitige Einstellungen: siehe Betriebsanleitung

Drahtgeschwindigkeit	1,0 m/Min
Geschwindigkeit für Drahrücklauf	1,0 m/Min
P1 bis P10 – Puls ohne Synchronisierung mit Pi	
Verzögerter Drahtstart	0 Sek.
Verzögerter Drahtstop	0 Sek.
Zeit für Drahrücklauf	0 Sek.
Primäre Drahtpulszeit	0,5 m/Min
Sekundäre Drahtpulszeit	0,5 m/Min
Sekundäre Pulsgeschwindigkeit	0,m/Min



QUICKGUIDE CWF MULTI



- 1 Parametereinheiten**
Drahtgeschwindigkeit (m/Min) oder Pulszeit (s).
- 2 Drahtmotor**
Drahtvorlauf oder Drahrücklauf.

- 3 Parametereinstellung**
Einstellung aller Parameter (Drahtgeschwindigkeit, Pulszeit, verzögerter Drahtstart etc.) mittels des Drehknopfs.

- 4 Drahtgeschwindigkeit**
Einstellung der Drahtgeschwindigkeit (0,2-5 m/Min).

- 5 Programmeinstellungen**
Funktion zum Wechseln zwischen und zur Lagerung von 20 Programmeinstellungen. Je nach Parametereinstellung wird das Gerät automatisch mit Pi synchronisieren (siehe Betriebsanleitung).
Programm-Rückstellung:
Die **↶** Taste gedrückt halten, bis der Indikator blinkt, um das aktuelle Programm rückzustellen. Die Taste 13 muss in OFF-Modus sein (werkseitige Einstellung).

- 6 Drahrücklauf**
Funktion zum Drahrücklauf.
Einstellung der Drahtgeschwindigkeit während des Drahrücklaufs (0,2-5 m/Min) mittels des Drehknopfs.

- 7 Drahtvorlauf**
Funktion zum Drahtvorlauf.
Einstellung der Drahtgeschwindigkeit während des Drahtvorlaufs (0,2-5 m/Min) mittels des Drehknopfs.

- 8 Drahtparameter**
Funktion zum Wechseln zwischen einstellbaren Parametern. Einstellung des gewählten Parameters mittels des Drehknopfs. Die Funktion wird auch zur Gesamtrückstellung gebraucht (siehe Betriebsanleitung).

- 9 Verzögerter Drahtstart**
Der Zeitraum von Lichtbogenzündung bis zur Drahtförderung (0-10 Sek.)

- 10 Verzögerter Drahtstop**
Während der Lichtbogen-Stromabsenkung wird der Draht in der eingestellten Zeit fortsetzen (Kraterfüllung).
Der Zeitraum soll kürzer als die Lichtbogen-Stromabsenkungsperiode sein um Festbrennen zum Werkstück zu vermeiden (0-10 Sek.)

- 11 Geschwindigkeit für Drahrücklauf**
Die Geschwindigkeit, mit welcher der Draht nach dem Schweißvorgang rückläuft (0,2-5 m/Min).

- 12 Zeit für Drahrücklauf**
Der Zeitraum, in welchem der Draht nach dem Schweißvorgang rückläuft (0-5 Sek.)

- 13 EIN/AUS**
Aktivierung/Deaktivierung des Geräts.
Menü zur Definition von eindeutiger ID-Nummer für Pi und Programmrückstellung in OFF-Modus. (Wenn der Indikator blinkt, gibt es keine Verbindung zur Pi Maschine).

- 14 Pulsierte Drahtförderung**
Wenn der Indikator blinkt, ist die pulsierte Drahtförderung mit der Pulszeit auf der Pi Maschine synchronisiert (nur in langsamem Puls mit Einstellungen über 0,2 Sek.).

- 15 Primäre Drahtpulszeit**
Die Zeit, in welcher der Draht mit primärer Geschwindigkeit (0,2-10 Sekunden) läuft. Wenn Synchronisierung in langsamem Puls aktiv ist, ist die Zeit nicht einstellbar.

- 16 Sekundäre Drahtpulszeit**
Die Zeit, in welcher der Draht mit sekundärer Geschwindigkeit (0,2-10 Sek.) läuft. Wenn Synchronisierung in langsamem Puls aktiv ist, ist die Zeit nicht einstellbar.

- 17 Sekundäre Pulsgeschwindigkeit (m/Min)**
Die Geschwindigkeit, mit welcher der Draht in sekundärer Pulszeit (0-5 m/Min) läuft.



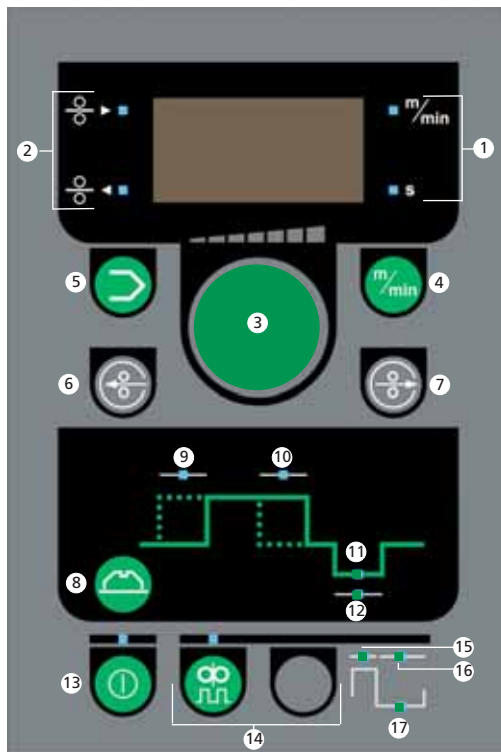
Paramètres par défaut

Restauration des paramètres par défaut : voir le mode d'emploi


Vitesse de déroulement du fil	1,0 m/min
Vitesse d'enroulement du fil	1,0 m/min
P1 à P10 – pulsé non synchronisé avec le Pi	
Délai de démarrage du dévidage	0 s
Délai d'interruption du dévidage	0 s
Durée d'enroulement du fil	0 s
Durée d'impulsion primaire	0,5 m/min
Durée d'impulsion secondaire	0,5 m/min
Vitesse d'impulsion secondaire	0 m/min



GUIDE RAPIDE CWF MULTI



- 1 Unités des paramètres**
Vitesse de dévidage (m/min) ou durée d'impulsion (s).
- 2 Moteur de dévidage**
Déroulement ou enroulement du fil à froid.

- 3 Réglage des paramètres**
Tourner le bouton de commande pour régler tous les paramètres (vitesse de dévidage, durée d'impulsion, délai de démarrage du dévidage, etc.)
- 4 Vitesse de dévidage**
Réglage de la vitesse de dévidage (0,2-5 m/min).
- 5 Réglage des programmes**
Cette fonction permet d'enregistrer jusqu'à 20 programmes et de passer de l'un à l'autre. En fonction du réglage des paramètres, l'unité est synchronisée automatiquement avec le Pi (voir le mode d'emploi).
Réinitialisation des programmes :
Pour réinitialiser un programme, appuyer sur la touche  jusqu'à ce que le voyant clignote. La touche 13 doit être désactivée (réglage par défaut).
- 6 Enroulement du fil**
Fonction permettant d'enrouler le fil. Tourner le bouton de commande pour régler la vitesse du fil lors du dévidage à froid (0,2-5 m/min).
- 7 Déroulement du fil**
Fonction permettant de dérouler le fil. Tourner le bouton de commande pour régler la vitesse du fil lors du dévidage à froid (0,2-5 m/min).

- 8 Paramètres du fil**
Appuyer sur cette touche pour sélectionner les paramètres à régler. Tourner le bouton de commande pour régler le paramètre sélectionné. Cette fonction permet également de réinitialiser tous les paramètres (voir le mode d'emploi).
- 9 Délai de démarrage du dévidage**
Temps écoulé entre l'amorçage de l'arc et le dévidage du fil (0-10 secondes).
- 10 Délai d'interruption du dévidage**
Lors de l'évanouissement de l'arc, le dévidage se poursuit pendant la durée définie (remplissage de cratère). Cette durée doit être inférieure au temps d'évanouissement pour empêcher le bain de fusion de coller à la pièce (0-10 secondes).
- 11 Vitesse d'enroulement**
Vitesse d'enroulement du fil une fois le soudage terminé (0,2-5 m/min).
- 12 Durée d'enroulement du fil**
Durée d'enroulement du fil une fois le soudage terminé (0-5 secondes).
- 13 ON/OFF**
Activation/désactivation de l'unité. Menu permettant de définir l'identifiant unique du Pi et de réinitialiser les programmes lorsque l'unité est désactivée. Le voyant clignote lorsque l'unité est mal raccordée au Pi.

- 14 Dévidage pulsé**
Le voyant clignote lorsque le dévidage est synchronisé avec la durée d'impulsion du Pi (en pulsé lent uniquement, lorsque les paramètres définis sont supérieurs à 0,2 seconde).
- 15 Durée d'impulsion primaire**
Durée de dévidage du fil en vitesse primaire (0,2-10 secondes). Ce paramètre ne peut pas être défini lorsque la synchronisation en pulsé lent est activée.
- 16 Durée d'impulsion secondaire**
Durée de dévidage du fil en vitesse secondaire (0,2-10 secondes). Ce paramètre ne peut pas être défini lorsque la synchronisation en pulsé lent est activée.
- 17 Vitesse d'impulsion secondaire**
Vitesse de dévidage du fil lors de l'impulsion secondaire (0-5 m/min).



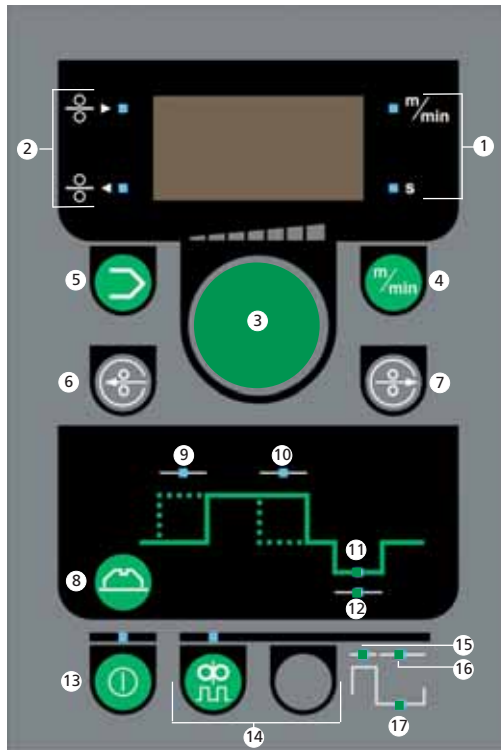
Fabriksinställningar

Reset till fabriksinställning : se bruksanvisning

Tråd hastighet	1,0 m/min.
Hastighet för tråd retur	1,0 m/min.
P1 till P10 – Puls utan synkronisering till Pi	
Fördröjd start av tråd	0 sek.
Fördröjd stopp av tråd	0 sek.
Tid för tråd retur	0 sek.
Primär trådpulstid	0,5 m/min.
Sekundär trådpulstid	0,5 m/min.
Sekundär pulshastighet	0 m/min.



QUICKGUIDE CWF MULTI



- 1 Parameterenheter**
Trådshastighet (m/min) eller pulstid (s).
- 2 Trådmotor**
Rangering fram eller rangering retur.

- 3 Parameterinställning**
Alla parametrar (trådshastighet, pulstid, fördröjd start av tråd etc) ställs in med hjälp av vridknappen.

- 4 Trådshastighet**
Inställning av trådshastighet 0,20 - 5 m/min).

- 5 Programinställning**
Funktionen möjliggör skifte mellan program och lagring av 20 programmöjligheter. Beroende på parameterinställning kommer CWF Multi automatiskt synkronisera sig efter Pi (se bruksanvisning).

Reset av program:

Det aktuella programmet resettes när knappen hålls nere tills dioden blinkar. Knapp 13 skall vara i OFF-mode (fabriksinställning)

- 6 Rangering retur**
Funktion för retur-rangering av tråd. Trådshastigheten kan justeras under rangering med hjälp av vridknappen. (0,2-5 m/min).

- 7 Rangering fram**
Funktionen för fram-rangering av tråd. Trådshastigheten kan justeras under rangering med hjälp av vridknappen (0,2-5 m/min).

- 8 Trådparametrar**
Växla mellan inställningsbara parametrar. Den valda parameteren ställs in med hjälp av vridknappen. (Används även till master-reset - se bruksanvisning).

- 9 Fördröjd start av tråd**
Tiden från det att ljusbågen tänds till tråden matas fram (0-10 sek).

- 10 Fördröjd stopp av tråd**
Under ljusbåge-slopedown kommer tråden att fortsätta i den inställda tiden medans ljusbågen slopar (kraterfyllnad). Tiden bör vara kortare än ljusbågens slopedown-period för att undgå fastbränning i ämnet (0-10 sek.)

- 11 Hastighet för tråd retur**
Hastigheten som tråden rangeras retur efter avslutad svetsprocess (0,2-5 m/min).

- 12 Tid för tråd retur**
Tiden då tråden rangeras retur efter avslutad svetsprocess (0-5 sek.)

- 13 ON/OFF**
Aktivering/avaktivering av CWF Multi. Meny till definering av unikt id-nummer till Pi och reset av program i OFF-mode. (Blinkande diod indikerar saknad förbindelse till Pi).

- 14 Pulserad trådmatning**
När dioden blinkar är pulserad trådmatning synkroniserat i förhållande till pulstiden på Pi (endast i långsam puls med inställningar över 2 sek).

- 15 Primär trådpulstid**
Tiden då tråden kör med primär hastighet (0,2-10 sek). Om synkronisering i långsam puls är aktiv kan tiden ej ställas in.

- 16 Sekundär trådpulstid**
Tiden då tråden kör med sekundär hastighet (0,2-10 sek). Om synkronisering i långsam puls är aktiv kan tiden ej ställas in.

- 17 Sekundär pulshastighet (m/min)**
Hastigheten som tråden kör i sekundär pulstid (0-5 m/min).



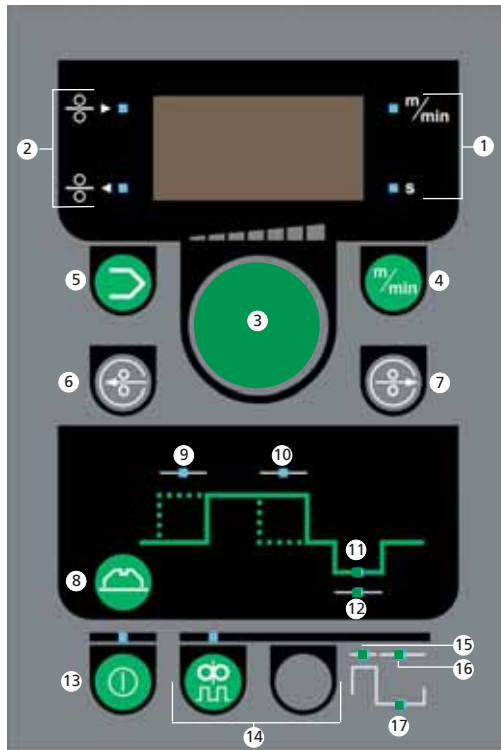
Fabrieksinstellingen

Voor het resetten naar fabrieksinstellingen zie gebruikershandleiding.

Draadaanvoersnelheid	1,0 m/min
Draadterugvoersnelheid	1,0 m/min
P1 tot P10 – puls zonder synchronisering met de Pi	
Draad start vertraging	0 sec.
Draad stop vertraging	0 sec.
Draad teruglooptijd	0 sec.
Primaire draad pulstijd	0,5 m/min
Secundaire draad pulstijd	0,5 m/min
Secundaire pulssnelheid	0 m/min



QUICKGUIDE CWF MULTI



- 1 Parametereenheden**
Draadsnelheid [m/min.] of pulstijd [s].
- 2 Draadaanvoermotor**
Draad voor- of achteruit positioneren.

- 3 Instellen parameters**
Draai de besturingsknop om alle parameters in te stellen (draadsnelheid, pulstijd, draadstart-vertraging, enz.).
- 4 Draadsnelheid**
Stel de draadsnelheid in (0,20 t/m 5 min).
- 5 Programma instelling**
Deze functie geeft de mogelijkheid tot zowel het wisselen als het opslaan van 20 sets programma instellingen. Afhankelijk van de parameter instellingen zal het apparaat automatisch synchroniseren met de Pi (zie gebruikershandleiding).
Programma-reset:
Om het programma te resetten, druk de  knop in totdat de LED knippert. Knop 13 moet in de OFF stand staan (fabrieksinstelling)
- 6 Draad achteruit positioneren**
Een functie om de draad achteruit te positioneren. Draai de besturingsknop om de draadsnelheid (0,20 t/m 5,0 m/min) gedurende het positioneren in te stellen.
- 7 Draad vooruit positioneren**
Een functie om de draad vooruit te positioneren. Draai de besturingsknop om de draadsnelheid (0,20 t/m 5,0 m/min) gedurende het positioneren in te stellen.

- 8 Draad parameters**
Druk de knop in om te schakelen tussen de instelbare parameters. Draai de besturingsknop om de gewenste parameter in te stellen. Deze functie wordt ook gebruikt voor de hoofd-reset (zie gebruikershandleiding).
- 9 Draadstart-vertraging**
De tijd van het starten van de boog tot aan het aanvoeren van de draad (0-10 sec.).
- 10 Draadstop-vertraging**
Gedurende de downslope-fase van de boog zal, terwijl de boogenergie afneemt, de draad volgens de ingestelde tijd aan blijven voeren (krater-vullen). De tijd moet korter zijn dan de downslope-periode om te voorkomen dat de draad in het smeltbad vastvriest (0-10 sec.).
- 11 Draad achteruitloopsnelheid**
De snelheid waarin de draad na het lassen teruggevoerd wordt (0,2-5 m/min).
- 12 Draad achteruitlooptijd**
De tijd waarin de draad na het lassen teruggevoerd wordt (0-5 sec.)
- 13 Aan-uit**
Aan-uit schakelen van het apparaat. Menu voor het aanmaken van het unieke I.D. nummer van de Pi en het resetten van de programma's in de uit-stand. Een knipperend LED geeft aan dat er geen verbinding is met de Pi.

- 14 Pulserende draadaanvoer**
Wanneer het LED knippert is de pulserende draadaanvoer gesynchroniseerd met de pulstijd van de Pi machine (alleen in trage puls, met instellingen hoger dan 0,2 sec.).
- 15 Primaire draadpulsstijd**
De tijd waarin de draad aangevoerd wordt in de primaire snelheid (0,2-10 sec.). Als de synchronisering in trage puls actief is, kan de tijd niet worden ingesteld.
- 16 Secundaire draadpulsstijd**
De tijd waarin de draad aangevoerd wordt in de secundaire snelheid (0,2-10 sec.). Als de synchronisering in trage puls actief is, kan de tijd niet worden ingesteld.
- 17 Secundaire pulssnelheid (m/min)**
De snelheid waarmee de draad aangevoerd wordt in de secundaire pulstijd (0-5 m/min)



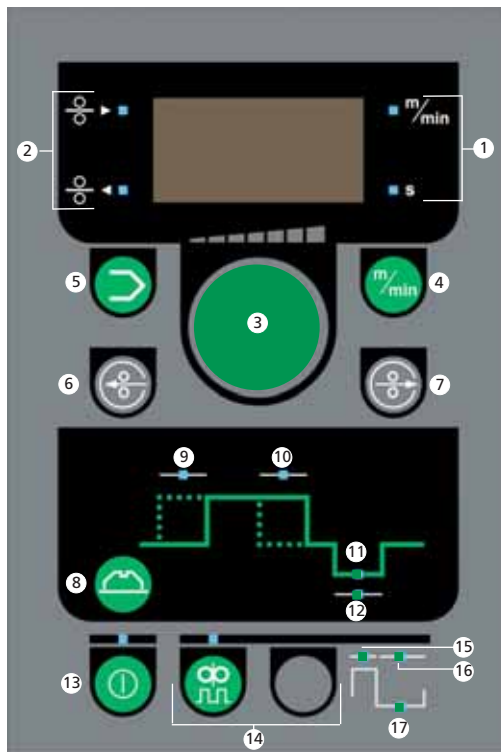
Impostazioni di fabbrica :

(per ritornare alle impostazioni di fabbrica, vedi manuale d'istruzione)


Velocità avanzamento filo	1,0 m/min.
Velocità ritorno filo	1,0 m/min.
P1-P10 : pulsazione senza sincronizzazione con macchina PI	
Ritardo partenza filo	0 sec
Ritardo arresto filo	0 sec
Tempo di arretramento	0 sec
Tempo di pulsazione primario	0,5 m/min.
Tempo di pulsazione secondario	0,5 m/min.
Velocità di pulsazione secondaria	0 m/min.



QUICKGUIDE CWF MULTI



- 1** **Unità di misura**
Velocità filo [m/min] o tempo di pulsazione [s].
- 2** **Avanzamento filo manuale**
Direzione avanzamento avanti/indietro.

- 3** **Regolazione dei parametri**
Girare la manopola per regolare tutti i parametri (velocità filo, tempo di picco, ritardo alla partenza etc).
- 4** **Velocità filo**
Premere il tasto per regolare la velocità del filo (0,20-5 m/min).
- 5** **Selezione dei programmi**
Premere il tasto per selezionare o memorizzare fino a 20 programmi. A seconda dei parametri impostati il trainafilo si sincronizzerà automaticamente con i generatori della serie Pi (vedi manuale).
Cancellazione programmi :
Premere il  tasto fino a che il LED lampeggia per cancellare il programma. Il tasto 13 deve essere in modalità OFF (impostazioni di fabbrica).
- 6** **Avanzamento manuale - indietro**
Permette di arretrare il filo. Girare la manopola per regolare la velocità (0,2-5m/min) tenendo premuto il tasto.
- 7** **Avanzamento manuale – avanti**
Permette di far avanzare il filo. Girare la manopola per regolare la velocità (0,2-5m/min) tenendo premuto il tasto.
- 8** **Parametri di avanzamento filo**
Premere il tasto per selezionare il parametro desiderato e girare la manopola per regolarlo. La funzione è anche usata per Reset generale (vedi manuale).

- 9** **Ritardo partenza filo**
Il tempo che intercorre fra l'innesco dell'arco e la partenza del filo (0-10 s).
- 10** **Ritardo arresto filo**
Durante la rampa di discesa della corrente il filo continuerà ad avanzare (craterfill) per il tempo impostato. Questo tempo (0-10 s) deve essere più breve della rampa di discesa per evitare l'incollamento del filo al pezzo.
- 11** **Velocità arretramento**
La velocità alla quale il filo arretra (0,2-5s) alla fine della saldatura.
- 12** **Tempo di arretramento**
Il tempo durante il quale il filo arretra alla fine della saldatura (0-5 s).
- 13** **ON/OFF**
Attivazione/Disattivazione dell'apparecchio. Permette di accedere al menù di identificazione trainafilo e di cancellare i programmi (modalità OFF). Un LED lampeggiante indica la mancanza di connessione con la macchina PI.
- 14** **Avanzamento pulsato**
IL LED si illumina se la pulsazione del filo è sincronizzata con la pulsazione della corrente (solo con generatori della serie PI e pulsazione lenta, non inferiore a 0,2 s).
- 15** **Tempo di pulsazione primario**
Tempo durante il quale il filo avanza alla velocità primaria (0,2-10s). In modalità sincronizzata non può essere regolato.

- 16** **Tempo di pulsazione secondario**
Tempo durante il quale il filo avanza alla velocità secondaria (0,2-10s). In modalità sincronizzata non può essere regolato.
- 17** **Velocità secondaria**
La velocità del filo durante il tempo di pulsazione secondario.



RYCHLÝ PRŮVODCE CWF MULTI

CZ

Tovární nastavení

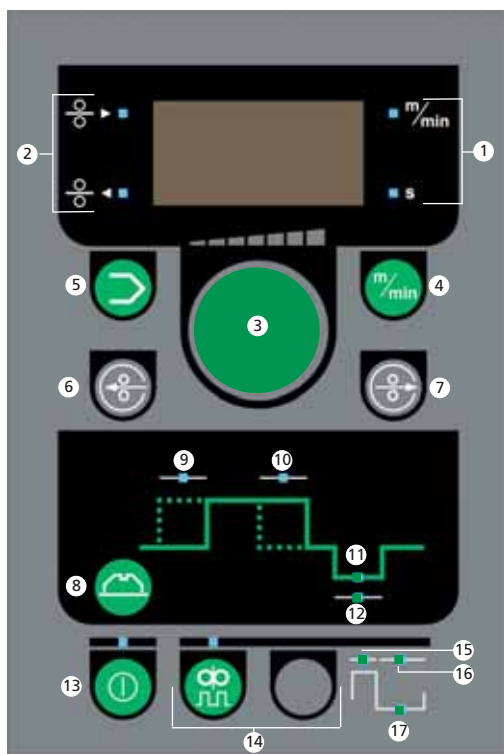
Reset stroje do továrního nastavení provedte dle návodu k obsluze

Rychlost podávání drátu	1,0 m / min.
Rychlost zpětného podávání drátu	1,0 m / min.
P1 až P10 – pulsace bez synchronizace se zdrojem PI	
Zpoždění startu podávání	0 s
Zpoždění zastavení podávání	0 s
Doba zpětného podávání	0 s
Doba primárního pulsu	0,5 s
Doba sekundárního pulsu	0,5 s
Rychlost podávání při sekundárním pulsu	0 m / min.



50113731

RYCHLÝ PRŮVODCE CWF MULTI



- 1 Zobrazení jednotky**
m / min. pro rychlost podávání drátu nebo s pro čas.
- 2 Směr podávání drátu**
Vpřed nebo zpět.
- 3 Potenciometr**
Pro nastavení všech parametrů.
- 4 Nastavení rychlosti podávání drátu**
Po stisknutí tohoto tlačítka můžete nastavit rychlost podávání drátu v rozsahu 0,2 - 5 m/min.
- 5 Nastavení programů**
Volba nebo ukládání 20 programů. Podle zvoleného parametru se podavač automaticky synchronizuje se zdrojem proudu PI (viz návod k obsluze).
Reset do továrního nastavení
Resetování provedte podržením tlačítka  dokud LED dioda nezabliká. Tlačítko 13 musí být v OFF stavu.
- 6 Zpětné podávání drátu (zatahování)**
Tlačítko zpětného podávání drátu. Při zpětném podávání můžete potenciometrem nastavit rychlost zpětného podávání (0,2 - 5 m/min).
- 7 Podávání drátu vpřed**
Tlačítko podávání drátu vpřed. Při podávání můžete potenciometrem nastavit rychlost podávání (0,2 - 5 m/min) drátu pro svařování.
- 8 Nastavení doplňkových parametrů**
Tlačítkem volíte příslušné doplňkové parametry.
- 9 Zpoždění startu podávání po zapálení oblouku**
Nastavitelné v rozsahu 0 - 10 s.
- 10 Zpoždění zastavení podávání drátu**
Doba podávání drátu během snižování proudu při zaplňování koncového kráteru. Měla by být kratší než doba snižování proudu nastavená na svařovacím stroji. Nastavitelná v rozsahu 0 - 10 s.
- 11 Rychlost zpětného podávání drátu**
Rychlost zpětného podávání (zatažení) drátu po ukončení procesu. Nastavitelná v rozsahu 0,2 - 5 m/min.
- 12 Doba zpětného podávání drátu**
Doba zpětného podávání (zatažení) drátu po ukončení procesu. Nastavitelná v rozsahu 0 - 5 s.
- 13 ON / OFF**
Vypínač zařízení. Umožňuje nastavení uživatelského kódu a reset systému do továrního nastavení. Blikání LED diody signalizuje nepřipojení stroje PI.
- 14 Spínač pulsace podávání drátu**
Blikání LED diody signalizuje synchronizaci pulsace podávání drátu s pulsní proudy nastavenou na svařovacím stroji PI (pouze při pomalém pulsu při nastavení času vyšším než 0,2 s).
- 15 Doba primárního pulsu**
Doba podávání drátu primární rychlostí (0,2 - 10 s).
Při synchronizovaném pomalém pulsu podavače a stroje PI nelze nastavit.
- 16 Doba sekundárního pulsu**
Doba podávání drátu sekundární rychlostí (0,2 - 10 s).
Při synchronizovaném pomalém pulsu podavače a stroje PI nelze nastavit.
- 17 Rychlost podávání při sekundárním pulsu**
Nastavitelná v rozsahu 0 - 5 m/min.



PIKAKÄYTTÖOHJE CWF MULTI

FI

Tehdasasetukset

Tehdasasetusten palauttaminen: Katso käyttöohje.

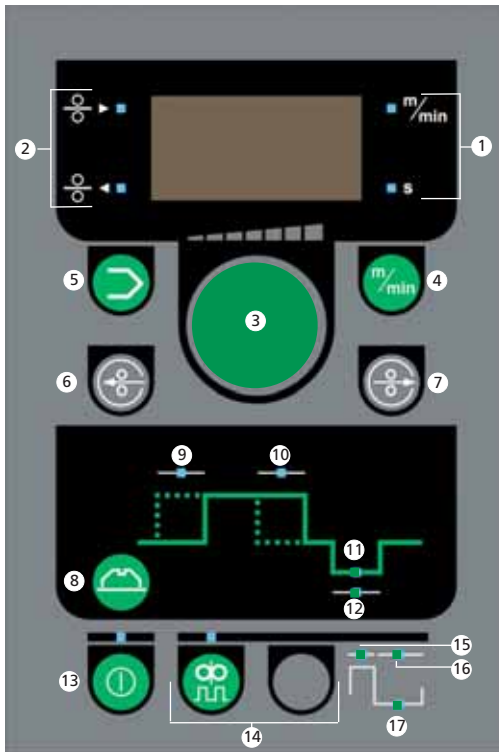
Langansyöttönopeus	1,0 m/min
Langan takaisinsyöttönopeus	1,0 m/min
P1–P10 – pulssi ilman synkronointia Pi-koneeseen	
Langan käynnistysviive	0 sek.
Langan pysäytysviive	0 sek.
Langan takaisinsyöttöaika	0 sek.
Lankapulssin primaariaika	0,5 m/min
Lankapulssin sekundaariaika	0,5 m/min
Pulssin sekundaarinopeus	0 m/min



50113731

MIGATRONIC
WELDING VALUE

PIKAKÄYTTÖOHJE CWF MULTI



- 1 Parametriyksiköt**
Langansyöttönopeus (m/min) tai pulssiaika (s).
- 2 Langansyöttömoottori**
Langan hidastettu syöttö eteen- tai taaksepäin.

- 3 Parametrien asetus**
Kaikki parametrit asetetaan säätönupin avulla (langansyöttönopeus, pulssiaika, langan käynnistysviive jne.)

- 4 Langansyöttönopeus**
Langansyöttönopeuden asetus (0,2-5 m/min).

- 5 Ohjelman asetus**
Toiminnon avulla voidaan käyttää ja tallentaa 20 ohjelmaa. Parametrin asetuksesta riippuen yksikkö synkronoi automaattisesti Pi:hin (lisätietoja on käyttöohjeessa).
- Ohjelman nollaus:*
Nollaa ohjelma painamalla näppäintä, kunnes merkkivalo alkaa vilkkua. Näppäimen 13 on oltava OFF-tilassa (tehdasasetus).

- 6 Langan hidastettu syöttö taaksepäin**
Toiminnon avulla lankaa voidaan syöttää hidastetusti taaksepäin. Säädä langansyöttönopeutta hidastetun syötön aikana (0,2-5 m/min) kääntämällä säätönuppia.

- 7 Langan hidastettu syöttö eteenpäin**
Toiminnon avulla lankaa voidaan syöttää hidastetusti eteenpäin. Säädä langansyöttönopeutta hidastetun syötön aikana (0,2-5 m/min) kääntämällä säätönuppia.

- 8 Langan parametrit**
Säädettäviä parametreja voidaan vaihtaa näppäintä painamalla. Aseta parametri haluttuun arvoon säätönuppia kääntämällä. Tätä toimintoa käytetään myös yleiseen nollaukseen (lisätietoja on käyttöohjeessa).

- 9 Langan käynnistysviive**
Viive kaaren sytytyksen ja langansyötön aloittamisen välillä (0-10 sekuntia).

- 10 Langan pysäytysviive**
Kaaren slope-down-vaiheen aikana langansyöttö jatkuu automaattisen kraatteritäytön ajan. Ajan tulee olla lyhyempi kuin kaaren slope-down-vaihe, jotta hitsisula ei tartu työkalupaleeseen (0-10 sekuntia).

- 11 Langan takaisinsyöttönopeus**
Nopeus, jolla lankaa syötetään hidastetusti taaksepäin hitsauksen jälkeen (0,2-5 m/min)

- 12 Langan takaisinsyöttöaika**
Aika, jonka kuluessa lankaa syötetään hidastetusti taaksepäin hitsauksen jälkeen (0-5 sekuntia).

- 13 Virtakytkin**
Laitteen virran kytkentä ja katkaisu. Valikko, jossa voidaan määrittää Pi:n yksilöllinen tunnus ja nollata ohjelmat OFF-tilassa. Merkkivalo vilkkuu, jos Pi:hin ei saada yhteyttä.

- 14 Pulssilangansyöttö**
Kun merkkivalo vilkkuu, pulssilangansyöttö on synkronoitu Pi:n pulssiaikaan (vain hidas pulssi, 0,2 sekuntia suuremmilla asetuksilla).

- 15 Lankapulssin primaariaika**
Aika, jonka kuluessa lanka siirtyy primaarinopeudella (0,2-10 sekuntia). Jos hitaan pulssin synkronointi on käytössä, aikaa ei voida asettaa.

- 16 Lankapulssin sekundaariaika**
Aika, jonka kuluessa lanka siirtyy sekundaarinopeudella (0,2-10 sekuntia). Jos hitaan pulssin synkronointi on käytössä, aikaa ei voida asettaa.

- 17 Pulssin sekundaarinopeus (m/min)**
Nopeus, jolla lanka siirtyy pulssin sekundaariaikana (0-5 m/min).



GUÍA RÁPIDA DEL ALIMENTADOR MÚLTIPLE CWF

ES

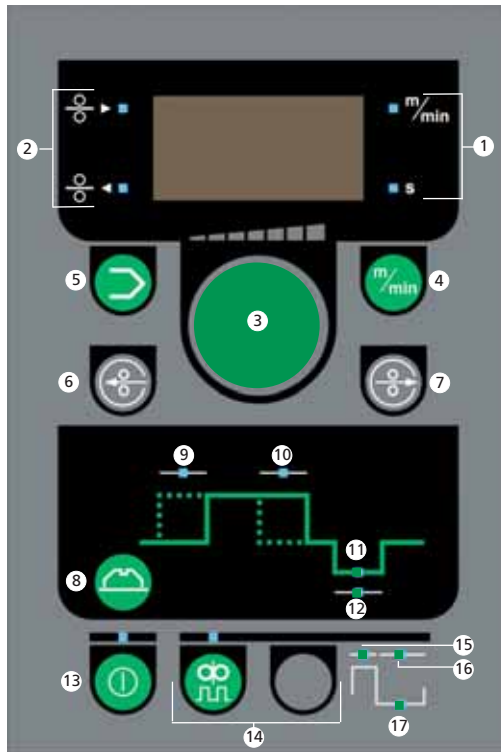
Configuración de fábrica

Restablecimiento de la configuración de fábrica:
véase el manual de instrucciones

Velocidad de la alimentación de alambre	1,0 m/min
Velocidad de retroceso de alambre	1,0 m/min
P1 a P10 – impulso sin sincronización con la máquina Pi	
Retardo de inicio de alambre	0 segundos
Retardo de parada de alambre	0 segundos
Tiempo de retroceso de alambre	0 segundos
Tiempo de impulso de alambre primario	0,5 m/min
Tiempo de impulso de alambre secundario	0,5 m/min
Velocidad de impulso secundario	0 m/min



GUÍA RÁPIDA DEL ALIMENTADOR MÚLTIPLE



- 1 Unidades de parámetro**
Velocidad de alimentación de alambre (m/min) o tiempo de impulso (s).
- 2 Motor de alimentación de alambre**
Avance lento de alambre o retroceso lento de alambre.

- 3 Configuración de parámetros**
Gire el botón de control para configurar todos los parámetros (velocidad de alimentación de alambre, tiempo de impulso, retardo de inicio de alambre, etc.).

- 4 Velocidad de alimentación de alambre**
Configuración de la velocidad de alimentación de alambre (0,2 - 5 m/min.).

- 5 Configuración del programa**
La función permite alternar programas y almacenar hasta 20 configuraciones de programa. Según el parámetro de configuración, la unidad se sincronizará automáticamente con la Pi (véase el manual de instrucciones).

Restablecimiento del programa.
Para restablecer la configuración del programa pulse la tecla hasta que el LED parpadee. La tecla 13 debe estar en modo APAGADO (configuración de fábrica).

- 6 Retroceso lento de alambre**
Función para el retroceso lento de alambre. Gire el botón de control para ajustar la velocidad de alimentación de alambre durante la marcha lenta (0,2 - 5 m/min.).

- 7 Avance lento de alambre**
Función para el avance lento de alambre. Gire el botón de control para ajustar la velocidad de alimentación de alambre durante la marcha lenta (0,2 - 5 m/min.).

- 8 Parámetros de alambre**
Pulse la tecla para cambiar entre los parámetros ajustables. Gire el botón de control para configurar el parámetro deseado. Esta función también se utiliza para el restablecimiento general (véase el manual de instrucciones).

- 9 Retardo de inicio del alambre**
Tiempo desde el encendido del arco hasta la alimentación del alambre (0 - 10 segundos).

- 10 Retardo de parada del alambre**
Durante la rampa de bajada del arco, el alambre continuará en el tiempo de configuración mientras el arco hace la rampa de bajada (relleno de cráter). El tiempo debería ser menor al periodo de rampa de bajada del arco para evitar que el baño de soldadura se adhiera a la pieza de trabajo (0 - 10 segundos).

- 11 Velocidad de retroceso del alambre**
Velocidad con la que el alambre retrocede lentamente tras el proceso de soldadura (0,2 - 5 m/min.).

- 12 Tiempo de retroceso del alambre**
Tiempo durante el cual el alambre retrocede lentamente tras el proceso de soldadura (0 - 5 segundos).

- 13 ENCENDIDO/APAGADO**
Activación/desactivación de la unidad. Menú para la definición del número de identificación único de la Pi y restablecimiento de los programas en modo APAGADO. El parpadeo del LED indica la pérdida de conexión con la Pi.

- 14 Impulso de alimentación de alambre**
Cuando el LED parpadea, el impulso de alimentación de alambre se sincroniza con el tiempo de impulso de la Pi (sólo en impulso lento, con una configuración mayor de 0,2 segundos).

- 15 Tiempo de impulso de alambre primario**
Tiempo durante el que el alambre funciona a velocidad primaria (0,2 - 10 segundos). Si la sincronización en impulso lento está activada, el tiempo no podrá configurarse.

- 16 Tiempo de impulso de alambre secundario**
Tiempo durante el cual el alambre funciona a velocidad secundaria (0,2 - 10 segundos). Si la sincronización en impulso lento está activada, el tiempo no podrá configurarse.

- 17 Velocidad de impulso secundaria (m/min)**
Velocidad a la que el alambre funciona en tiempo de impulso secundario (0 - 5 m/min.).

