

QUICKGUIDE SIGMA BASIC

DK

Svejsetabel for SIGMA 300/400/500 (indstillet værdi)

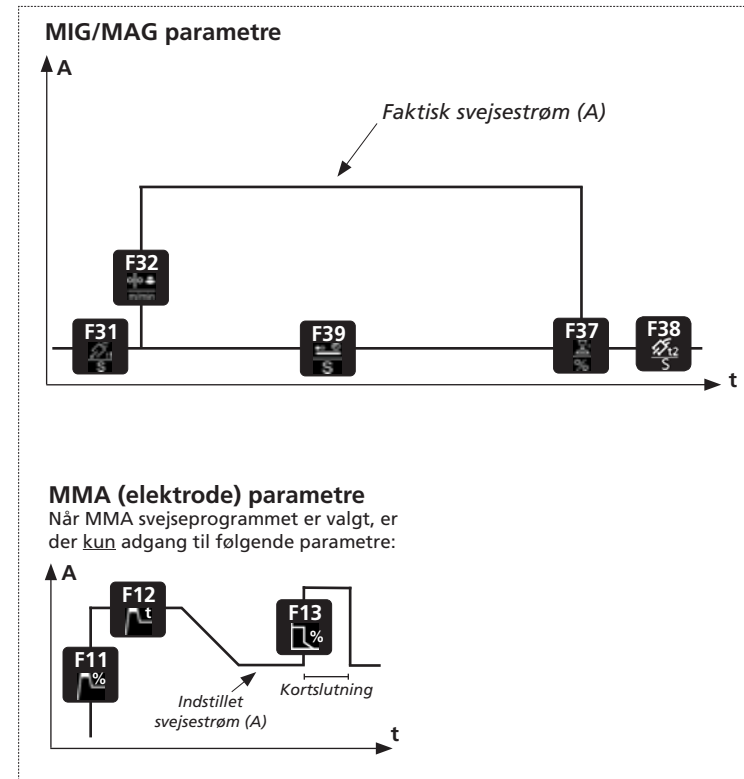
Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		Induktans
Materiale	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	1
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	2
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	0

Proces			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm		Induktans
Materiale	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0	0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0	0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0	0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0	3
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0			1
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0	2
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0	0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0	0

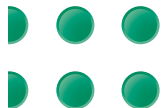
Tabel 1

Indstilling af svejseforløbet

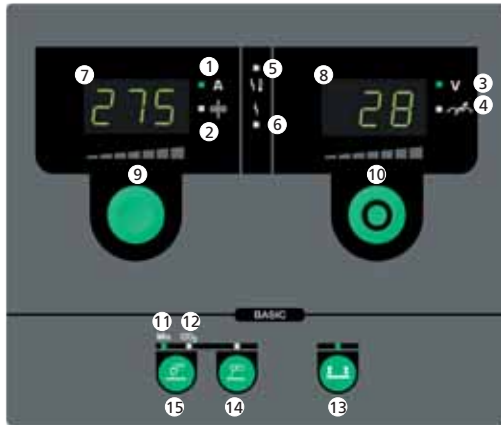
Langt tryk på (10) åbner for indstilling af svejseforløbet. Vælg parameter ved at dreje på (9). Indstil valgt værdi ved at dreje på (10). Afslut med kort tryk på (10).



Figur 1



QUICKGUIDE SIGMA BASIC



9 Indstilling af trådhastighed eller svejsestrøm

Drej på knappen for at indstille den ønskede trådhastighed (MIG/MAG) (se tabel 1) eller svejsestrøm (MMA).

10 Indstilling af svejse-spænding, Arc adjust og svejseforløb

Drej på knappen for at indstille den ønskede svejse-spænding eller Arc adjust (se tabel 1).

Kort tryk (MIG/MAG): Skift mellem visning af svejse-spænding og Arc adjust.

Langt tryk: Åbner for justering af svejseforløbet (se figur 1).

11 MIG/MAG svejsning med Argon (Ar)/mix-gasser valgt

12 MAG svejsning med CO₂-gas valgt

13 Valg af tastemetode

Skift mellem 2-takt (indikator slukket) og 4-takt (indikator tændt).

2-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og afsluttes, når brændertasten slippes.

4-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og slippes. Svejseforløbet afsluttes, når brændertasten atter aktiveres.

14 Elektrodesvejsning (MMA)

Tryk på knappen for at vælge elektrodesvejsning. Efterfølgende tryk genkalder sømmiddelværdier (svejsestrøm og spænding) for den seneste svejsning.

Fabriksindstillinger genindlæses ved langt tryk, hvis indikator lyser.

15 MIG/MAG svejsning

Tryk på knappen for at vælge MIG/MAG svejsning. Efterfølgende tryk genkalder sømmiddelværdier (svejsestrøm og spænding) for den seneste svejsning. Langt tryk skifter mellem de to gastyper. Samtidig genindlæses fabriksindstillinger.

For optimal svejsekvalitet vælges:

- CO₂ (12), hvis der svejses med 100% CO₂-gas
- Mix (11), hvis der svejses med Argon (Ar)/mix-gasser

16 Vandkøling (ikke alle modeller)

Indikator lyser, når brændervandkøling er aktiveret. Se brugsanvisning for yderligere information.

17 Intern/ekstern regulering

Indikator lyser, når der er valgt ekstern regulering. Se brugsanvisning for special konfiguration.

18 Rangering af tråd

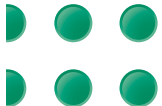
Tråd fremføres ved tryk på knappen. Hastighed justeres ved samtidig at dreje på (13).

19 Gastest

Gasventil er åben, så længe knappen holdes nede.



- 1 Svejsestrøm, [A]
- 2 Trådhastighed, [m/min.]
- 3 Svejse-spænding, [V]
- 4 Arc adjust
- 5 Advarsel – Overophedning
- 6 Fejl – Se brugsanvisning
- 7 Visning af trådhastighed eller svejsestrøm
- 8 Visning af svejse-spænding eller Arc adjust



QUICKGUIDE SIGMA BASIC

UK

Welding table for SIGMA 300/400/500 (set value)

Process			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm		Induc- tance
Material	Wire	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0	0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0	0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0	0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0	1
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0	2
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5	0
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5	3
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0	1
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0	2
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0	0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0	0

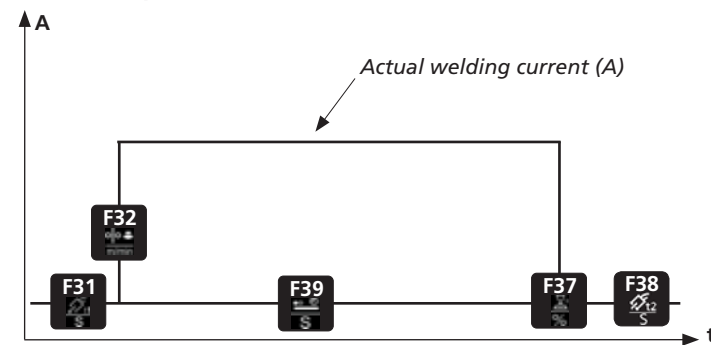
Process			4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm		Induc- tance
Material	Wire	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0	0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0	0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0	0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0	1
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0	2
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0	0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0	3
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0	0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0			1
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0	2
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0	0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0	0

Table 1

Setting the welding process

Press and hold (10) to open for setting the welding process. Choose parameter by turning (9). Set the chosen value by turning (10). To close this function, press (10) briefly.

MIG/MAG parameters



MMA (electrode) parameters

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

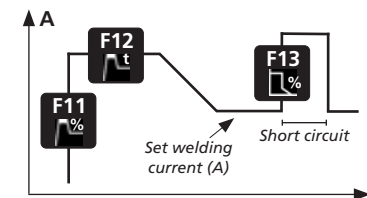
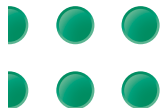
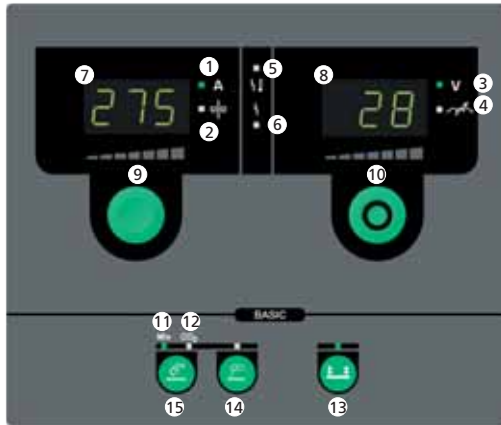


Figure 1



QUICKGUIDE SIGMA BASIC

UK



9 Setting wire feed speed or welding current

Turn the control knob to set the desired wire feed speed (MIG/MAG) (see table 1) or welding current (MMA).

10 Setting welding voltage, Arc adjust and welding process

Turn the control knob to set the desired welding voltage or Arc adjust (see table 1).
Short press (MIG/MAG): Change between display of welding voltage and Arc adjust.
Long press: Opens for setting the welding process (see figure 1).

11 MIG/MAG welding with Argon (Ar)/mix gases

12 MAG welding with CO₂ gas

13 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 and ends when the torch trigger is activated again.

14 MMA welding

Press the key to choose MMA welding. Subsequent press recalls seam average (welding current and voltage) for the latest welding.

Long press recalls factory settings if indicator is on.

15 MIG/MAG welding

Press the key to choose MIG/MAG welding. Subsequent press recalls seam average (welding current and voltage) for the latest welding.
Long press changes between the two gas types and recalls factory settings.

For optimum welding quality choose:

- CO₂ (12) if welding with 100% CO₂ gas
- Mix (11) if welding with Argon (Ar)/mix gases

16 Watercooling (not all versions)

Indicator is on when watercooling of torch is activated. See more details in instruction manual.

17 Internal/external adjustment

When external adjustment is chosen, the indicator is on.
For special configuration, see instruction manual.

18 Wire inching

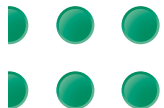
Press the key to feed the wire and adjust the wire feed speed by turning (13) simultaneously.

19 Gas test

The gas valve is open as long as the key is held down.



- 1 Welding current, [A]
- 2 Wire feed speed, [m/min.]
- 3 Welding voltage, [V]
- 4 Arc adjust
- 5 Warning – Overheating
- 6 Fault indicator – See instruction manual
- 7 Display of wire feed speed or welding current
- 8 Display of welding voltage or Arc adjust



MIGATRONIC

QUICKGUIDE SIGMA BASIC

DE

Schweißtable für SIGMA 300/400/500 (eingestellter Wert)

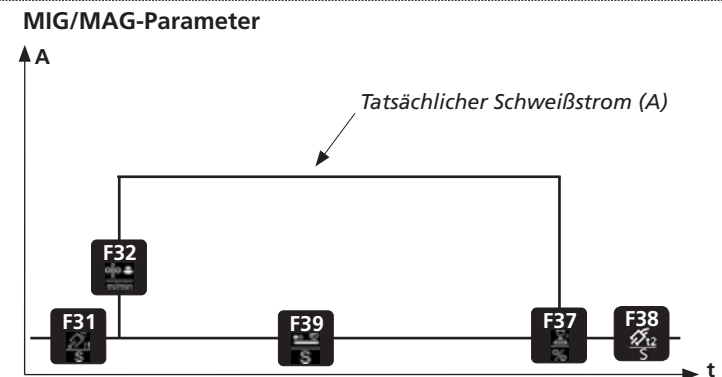
Verfahren			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		Induk- tanz
Mate- rial	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	1
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	2
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	0

Verfahren			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm		Induk- tanz
Mate- rial	Draht	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0	0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0	0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0	0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0	3
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0			1
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0	2
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0	0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0	0

Tabelle 1

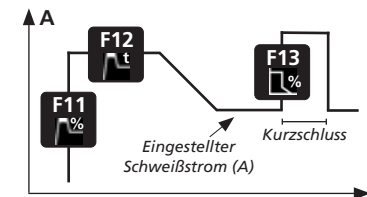
Einstellung des Schweißvorgangs

Langer Tastendruck auf (10) öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs. Wählen Sie die Parameter mittels (9). Den gewählten Wert mittels (10) einstellen. Kurzer Tastendruck auf (10) schaltet die Funktion aus.

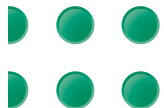


MMA-(Elektroden)Parameter

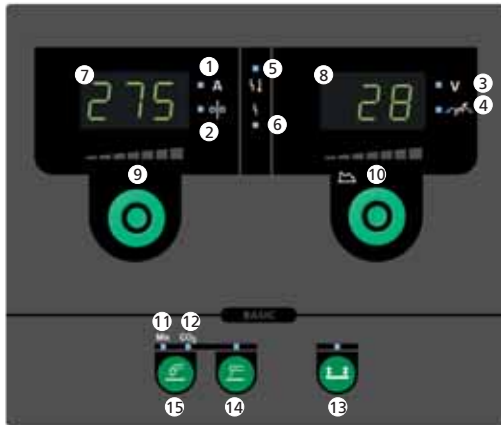
Wenn das MMA-Schweißprogramm gewählt wurde, sind nur folgende Parameter zugänglich:



Figur 1



QUICKGUIDE SIGMA BASIC



8 Anzeige der Schweißspannung oder Arc adjust

9 Einstellung der Drahtfördergeschwindigkeit oder des Schweißstroms

Einstellung der gewünschten Drahtfördergeschwindigkeit (MIG/MAG) (siehe Tabelle 1) oder des Schweißstroms (MMA) mittels des Drehknopfs.

10 Einstellung der Schweißspannung, Arc adjust und des Schweißvorgangs

Einstellung der gewünschten Schweißspannung oder Arc adjust (siehe Tabelle 1) mittels des Drehknopfs.

Kurzer Tastendruck (MIG/MAG): Zwischen Anzeige der Schweißspannung und Arc adjust wechseln.

Langer Tastendruck: Öffnet für Einstellung des Schweißvorgangs (siehe Figur 1).

11 MIG/MAG-Schweißen mit Argon (Ar)/Mixgasen

12 MAG-Schweißen mit CO₂-Gas

13 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 losgelassen wird.

4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

14 Elektrodenhandschweißen (MMA)

Taste drücken um Elektrodenhandschweißen zu wählen. Nachfolgender Tastendruck setzt auf Nahtmittelwerte (Schweißstrom und Spannung) für den spätesten Schweißvorgang zurück.

Langer Tastendruck setzt auf werkseitige Einstellung zurück, wenn der Indikator leuchtet.

15 MIG/MAG-Schweißen

Taste drücken um MIG/MAG-Schweißen zu wählen. Nachfolgender Tastendruck setzt auf Nahtmittelwerte (Schweißstrom und Spannung) für den spätesten Schweißvorgang zurück.

Langer Tastendruck wechselt zwischen den beiden Gastypen und setzt gleichzeitig auf werkseitige Einstellung zurück. Zur Sicherung der optimalen Schweißqualität wählen Sie:

- CO₂ (12), wenn mit 100% CO₂-Gas geschweißt wird
- Mix (11), wenn mit Argon (Ar)/Mixgasen geschweißt wird

16 Wasserkühlung (nicht alle Ausführungen)

Der Indikator leuchtet, wenn Wasserkühlung des Brenners aktiv ist. Weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanleitung.

17 Interne/externe Regelung

Der Indikator leuchtet, wenn externe Regelung gewählt wurde. Für spezielle Konfiguration, siehe Betriebsanleitung.

18 Drahtförderung

Taste gedrückt halten um den Draht zu führen. Gleichzeitig die Drahtfördergeschwindigkeit mittels (13) einstellen.

19 Gastest

Das Gasventil ist geöffnet, so lange die Taste gedrückt gehalten wird.



1 Schweißstrom, [A]

2 Drahtfördergeschwindigkeit, [m/min.]

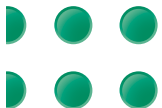
3 Schweißspannung, [V]

4 Arc adjust

5 Warnung – Überhitzung

6 Fehleranzeige – Siehe Betriebsanleitung

7 Anzeige der Drahtfördergeschwindigkeit oder des Schweißstroms



GUIDE RAPIDE SIGMA BASIC

F

Tableau de soudage pour SIGMA 300/400/500 (consigne)

Procédé			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		Induc-tance
Maté-riau	Fil	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0	0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0	0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0	0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0	1
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0	2
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5	0
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5	3
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0	1
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0	2
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0	0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0	0

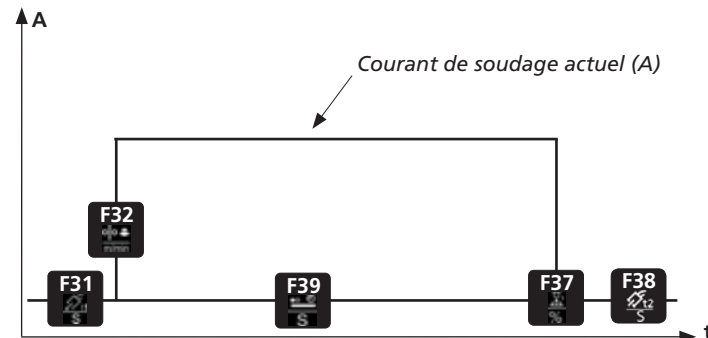
Procédé			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm		Induc-tance
Maté-riau	Fil	Gaz	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0	0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0	0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0	0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0	1
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0	2
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0	0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0	3
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0	0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0			1
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0	2
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0	0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0	0

Tableau 1

Réglage du procédé de soudage

Appuyer et maintenir la pression sur (10) pour ouvrir le réglage du procédé de soudage. Choisir le paramètre en faisant tourner (9). Régler la valeur choisie en faisant tourner (10). Pour fermer cette fonction, appuyer brièvement sur (10).

Paramètres MIG/MAG



Paramètres (électrode) MMA

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

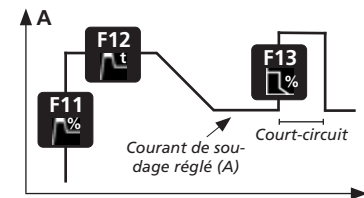
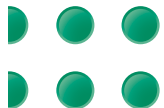
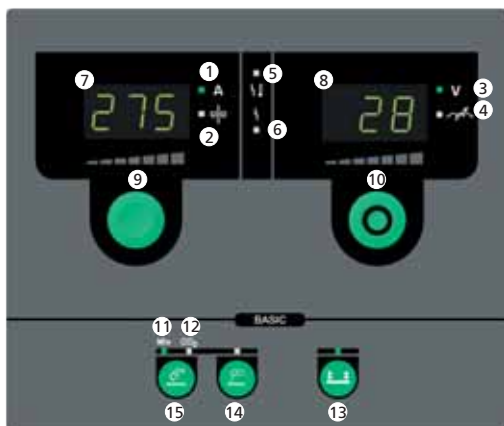


Figure 1



GUIDE SUCCINCT SIGMA BASIC

F



9 Réglage de la vitesse du fil ou du courant de soudage
Faire tourner le bouton de commande pour régler la vitesse du fil (MIG/MAG) (voir tableau 1) ou le courant de soudage (MMA) désiré.

10 Réglage de la tension de soudage, de l'arc et du procédé de soudage
Faire tourner le bouton de commande pour régler la tension de soudage ou l'arc désiré (voir tableau 1).
Courte pression (MIG/MAG) : Changer entre affichage de la tension de soudage et réglage de l'arc.
Longue pression : Ouvrir le réglage du procédé de soudage (voir figure 1).

11 Soudage MIG/MAG avec de l'Argon (Ar)/des gaz mélangés

12 Soudage MAG avec gaz CO₂

13 Sélection du mode de déclenchement
Changer entre 2-temps (indicateur éteint) et 4-temps (indicateur allumé).
2-temps : Le procédé de soudage démarre lorsque le déclencheur de torche est activé et s'arrête lorsque le déclencheur de torche est relâché.
4-temps : Le procédé de soudage démarre lorsque le déclencheur de torche est activé et relâché et s'arrête lorsque le déclencheur de torche est activé à nouveau.

14 Soudage MMA
Appuyer sur la touche pour choisir soudage MMA. La pression suivante fait apparaître à nouveau la moyenne de la tension de soudage (courant et tension de soudage) pour le dernier soudage. Une longue pression permet de rappeler les réglages d'usine si l'indicateur est allumé.

15 Soudage MIG/MAG
Appuyer sur la touche pour choisir soudage MIG/MAG. La pression suivante fait apparaître à nouveau la moyenne de soudure (courant et tension de soudage) pour le dernier soudage. Une longue pression permet de changer entre deux types de gaz et rappeler les réglages d'usine.

Pour une qualité de soudage optimale, choisir :

- CO₂ (12) en cas de soudage avec 100% de gaz CO₂
- Mix (11) en cas de soudage avec de l'Argon (Ar)/des gaz mélangés

16 Refroidissement par eau (pas toutes les versions)
L'indicateur est allumé quand le refroidissement de la torche est activé. Voir le manuel d'utilisation.

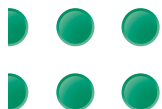
17 Réglage interne/externe
Lorsque réglage externe est sélectionné, l'indicateur est allumé. Pour des configurations spéciales, voir le manuel.

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

19 Test du gaz
Le robinet de gaz est ouvert tant que la touche reste enfoncée.



- 1 Courant de soudage, [A]**
- 2 Vitesse du fil, [m/min.]**
- 3 Tension de soudage, [V]**
- 4 Réglage de l'arc**
- 5 Avertissement – Surchauffe**
- 6 Indicateur de défaut – Voir manuel**
- 7 Affichage de la vitesse du fil ou du courant de soudage**
- 8 Affichage de la tension de soudage ou du réglage de l'arc**



QUICKGUIDE SIGMA BASIC

SE

Svetstabelle för Sigma 300/400/500 (inställda värden)

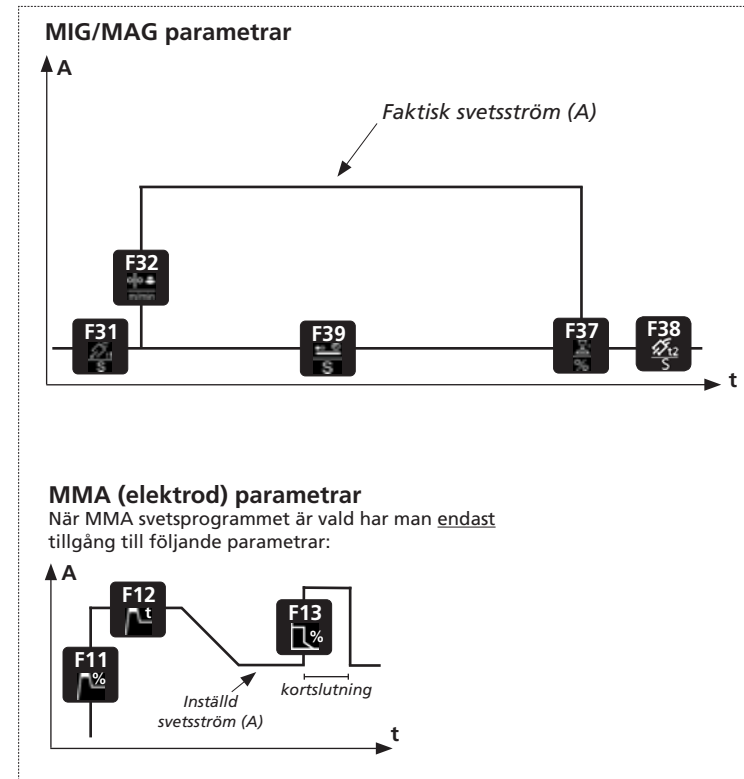
process			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		Induktans
Material	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	1
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	2
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	0

Process			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm		Induktans
Material	Tråd	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0	0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0	0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0	0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0	3
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0			1
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0	2
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0	0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0	0

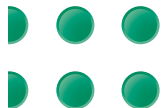
Tabell 1

Inställning av svetsförloppet

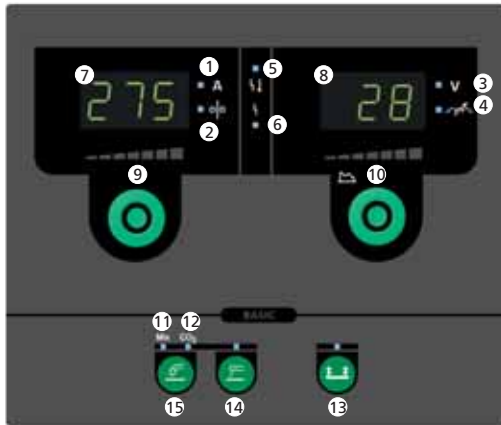
Långt tryck (10) öppnar för inställning av svetsförloppet. Välj parameter genom att vrida på (9). Ställ in valt värde genom att vrida på (10). Avsluta med kort tryck på (10).



Figur 1



QUICKGUIDE SIGMA BASIC



9 Inställning av tråd hastighet eller svetsström

Vrid på knappen för att ställa in önskad tråd hastighet (MIG/MAG) (se tabell 1) eller svetsström (MMA).

10 Inställning av svets spänning, Arc adjust och svetsförloppet

Vrid på knappen för att ställa in den önskade svets spänningen eller Arc adjust (se tabell 1).

Kort tryck (MIG/MAG): Växling mellan visning av svets spänning och Arc adjust.
Långt tryck: öppnar för justering av svetsförloppet (se figur 1).

11 MIG/MAG svetsning med Argon (Ar)/mix-gas vald

12 MAG svetsning med CO₂-gas vald

13 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.

Svetsförloppet avslutas när avtryckaren åter aktiveras.

14 Elektrodsvetsning (MMA)

Tryck på knappen för att välja elektrodsvetsning. Efterföljande tryck återkallar sömmedelvärde (svetsström och spänning) för den senaste svetsningen.

Fabriksinställningar återinläses vid långt tryck om indikatorn lyser.

15 MIG/MAG svetsning

Tryck på knappen för att välja MIG/MAG svetsning. Efterföljande tryck återkallar sömmedelvärde (svetsström och spänning) för den senaste svetsningen. Långt tryck växlar mellan de två gastyperna. Samtidigt återinläses fabriksinställningar.

För optimal svetskvalitet väljs:

- CO₂ om man svetsar med 100% CO₂-gas
- Mix (11), om man svetsar med Argon (Ar)/mix-gas.

16 Vattenkylning (ej alla modeller)

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

17 Intern/extern reglering

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

18 Rangering av tråd

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

19 Gastest

Gasventil är öppen så länge knappen hålls nere.



1 Svetsström, (A)

2 Tråd hastighet, (m/min)

3 Svets spänning, (V)

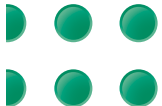
4 Arc adjust

5 Varning – Överhettning

6 Fel – Se bruksanvisning

7 Visning av tråd hastighet eller svetsström

8 Visning av svets spänning eller Arc adjust



QUICKGUIDE SIGMA BASIC

NL

Lastabel voor Sigma 300/400/500 (ingestelde waarde)

Proces			1,0 mm		1,5 mm		2,0 mm		3,0 mm		Smoor- spoel
Mate- riaal	Draad	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	2,5	19,0	4,5	19,5	7,0	21,0	11,0	27,0	0
Fe	1,0	CO ₂	2,0	18,0	2,5	19,0	3,0	20,0	4,5	21,0	0
Fe	1,2	CO ₂	1,0	18,0	2,0	20,0	2,5	21,0	3,5	22,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	3,0	16,0	6,0	18,0	7,5	19,5	11,0	20,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	4,0	17,0	6,0	19,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	1,5	16,5	2,5	17,5	3,5	18,0	4,5	20,5	0
Fe	1,6	ArCO ₂			1,0	17,0	2,0	18,0	2,5	18,5	3
CrNi	1,0	ArCO ₂	3,0	15,0	4,0	16,0	6,0	17,0	8,5	20,0	1
CrNi	1,2	ArCO ₂	2,0	15,0	3,0	16,0	3,5	16,5	6,0	18,0	2
Al	1,0	Ar	4,0	14,5	6,0	15,0	7,5	16,0	9,0	19,0	0
Al	1,2	Ar	3,5	13,0	5,0	15,0	8,0	16,0	9,0	17,0	0

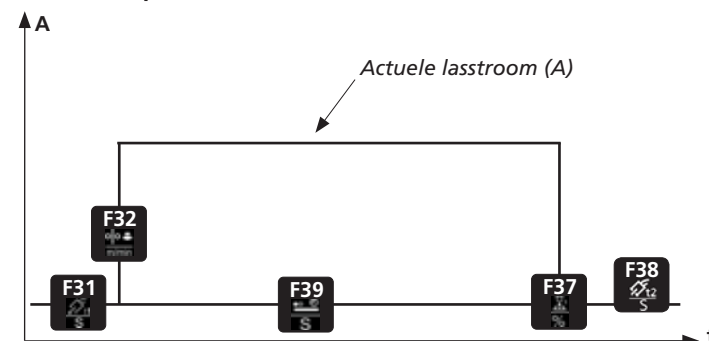
Proces			4,0 mm		6,0 mm		10,0 mm		Smoor- spoel
Mate- riaal	Draad	Gas	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	S (m/min)	U0 (V)	
Fe	0,8	CO ₂	13,0	29,0	18,0	30,0	24,0	37,0	0
Fe	1,0	CO ₂	6,0	22,5	9,0	24,5	14,0	32,0	0
Fe	1,2	CO ₂	4,5	23,0	7,5	28,5	11,0	36,0	0
Fe	0,8	ArCO ₂	14,0	26,0	18,0	31,0	24,0	33,0	1
Fe	1,0	ArCO ₂	8,0	20,0	11,5	26,5	16,0	30,0	2
Fe	1,2	ArCO ₂	5,5	20,5	8,0	29,0	10,0	32,0	0
Fe	1,6	ArCO ₂	3,0	19,5	4,0	22,0	5,5	29,0	3
FeFlux	1,2	ArCO ₂	6,0	21,0	8,0	25,0	11,0	28,0	0
CrNi	1,0	ArCO ₂	9,0	25,0	10,0	27,0			1
CrNi	1,2	ArCO ₂	8,0	24,0	10,0	24,0	12,0	31,0	2
Al	1,0	Ar	11,0	22,0	13,0	25,0	15,0	27,0	0
Al	1,2	Ar	10,0	18,0	13,0	23,0	15,0	26,0	0

Tabel 1

Instellen van het lasproces

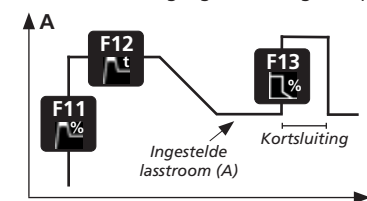
Druk knop (10) wat langer in om het lasproces in te stellen (± 5 sec.). Kies de parameter door knop (9) te verdraaien. Stel de gekozen waarde in door het verdraaien van knop (10). Om deze functie te sluiten, druk (10) kort in.

MIG/MAG parameters

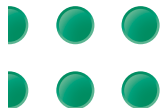


MMA (elektrode) parameters

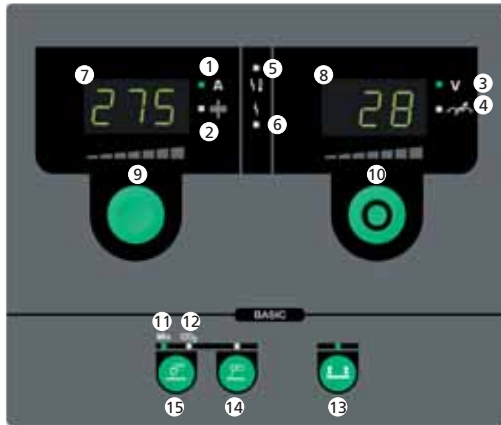
Wanneer het MMA lasprogramma gekozen is, heeft de lasser alleen toegang tot de volgende parameters:



Figuur 1



QUICKGUIDE SIGMA BASIC



9 Instellen van draadsnelheid of lasstroom

Draai de besturingsknop om de gewenste draadsnelheid (MIG/MAG)(zie tabel 1) of lasstroom MMA in te stellen

10 Instellen van lasspanning, smoorspoelwerking en lasproces

Draai de besturingsknop om de gewenste lasspanning of smoorspoelwerking in te stellen (zie tabel 1).

Kort indrukken: (MIG/MAG) kies tussen het tonen van lasspanning en smoorspoelwerking en lasproces.

Lang indrukken: toegang tot het instellen van het lasproces (zie figuur 1).

11 MIG/MAG lassen met Argon (Ar) menggasen

12 MAG lassen met CO₂ Gas

13 Selecteren schakelfunctie

Wijzigen van 2-takt (indicatielampje uit) en 4-takt (indicatielampje aan)

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

4-takt: het lasproces start wanneer de toortsschakelaar ingedrukt en losgelaten wordt en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt ingedrukt.

14 MMA lassen

Om MMA lassen te kiezen druk de knop kort in.

Door vervolgens nogmaals te drukken wordt de gemiddelde laswaarde van de laatste las getoond (lasstroom en spanning)

Als het indicatielampje brandt kan, indien men de knop wat langer indrukt (± 7 sec.) de fabrieksinstellingen opgeroepen worden.

15 MIG/MAG lassen

Druk de knop in om MIG/MAG lassen te kiezen. Door vervolgens nogmaals te drukken wordt de gemiddelde laswaarde van de laatste las getoond (lasstroom en spanning)

Door de knop wat langer ingedrukt te houden kunt u kiezen tussen de twee gassoorten en wordt de fabrieksinstelling opgeroepen.

Voor de optimale laskwaliteit kies:

- CO₂ (12) als gelast wordt met 100% CO₂ gas.
- Menggas (11) als gelast wordt met Ar/Mix gasen.

16 Waterkoeling (niet alle uitvoeringen)

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

17 Interne/externe regeling

Wanneer externe regeling gekozen is licht de indicator op. Voor speciale uitvoering, zie de gebruikershandleiding.

18 Draadinvoer

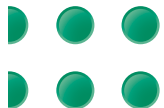
Voor het doorvoeren van de lasdraad en afstellen van de draadsnelheid druk de knop in en regel met knop (13) de draadsnelheid.

19 Gastest

De gasklep is open zolang de knop ingedrukt wordt.



- 1 Lasstroom, [A]
- 2 Draadsnelheid, [m/min.]
- 3 Lasspanning, [V]
- 4 Smoorspoelwerking
- 5 Waarschuwing oververhitting
- 6 Fout indicator: zie gebruikershandleiding
- 7 Tonen van draadsnelheid of lasstroom
- 8 Tonen van lasspanning of smoorspoelwerking



RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA BASIC

CZ

Tabulka svařovacích parametrů strojů SIGMA 300/400/500 (tovární nastavení)

Tloušťka			1.0 mm		1.5 mm		2.0 mm		3.0 mm		Indukčnost
Ma- teriál	Prů- měr	Plyn	S (m/min)	U (V)	S (m/min)	U (V)	S (m/min)	U (V)	S (m/min)	U (V)	
Fe	0.8	CO ₂	2.5	19.0	4.5	19.5	7.0	21.0	11.0	27.0	0
Fe	1.0	CO ₂	2.0	18.0	2.5	19.0	3.0	20.0	4.5	21.0	0
Fe	1.2	CO ₂	1.0	18.0	2.0	20.0	2.5	21.0	3.5	22.0	0
Fe	0.8	ArCO ₂	3.0	16.0	6.0	18.0	7.5	19.5	11.0	20.0	1
Fe	1.0	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	4.0	17.0	6.0	19.0	2
Fe	1.2	ArCO ₂	1.5	16.5	2.5	17.5	3.5	18.0	4.5	20.5	0
Fe	1.6	ArCO ₂			1.0	17.0	2.0	18.0	2.5	18.5	3
CrNi	1.0	ArCO ₂	3.0	15.0	4.0	16.0	6.0	17.0	8.5	20.0	1
CrNi	1.2	ArCO ₂	2.0	15.0	3.0	16.0	3.5	16.5	6.0	18.0	2
Al	1.0	Ar	4.0	14.5	6.0	15.0	7.5	16.0	9.0	19.0	0
Al	1.2	Ar	3.5	13.0	5.0	15.0	8.0	16.0	9.0	17.0	0

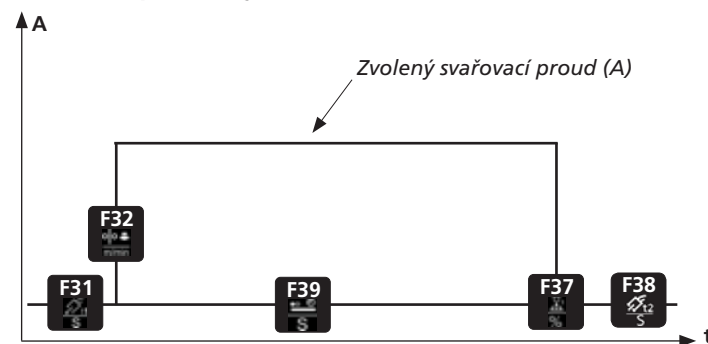
Tloušťka			4.0 mm		6.0 mm		10.0 mm		Indukčnost
Ma- teriál	Prů- měr	Plyn	S (m/min)	U (V)	S (m/min)	U (V)	S (m/min)	U (V)	
Fe	0.8	CO ₂	13.0	29.0	18.0	30.0	24.0	37.0	0
Fe	1.0	CO ₂	6.0	22.5	9.0	24.5	14.0	32.0	0
Fe	1.2	CO ₂	4.5	23.0	7.5	28.5	11.0	36.0	0
Fe	0.8	ArCO ₂	14.0	26.0	18.0	31.0	24.0	33.0	1
Fe	1.0	ArCO ₂	8.0	20.0	11.5	26.5	16.0	30.0	2
Fe	1.2	ArCO ₂	5.5	20.5	8.0	29.0	10.0	32.0	0
Fe	1.6	ArCO ₂	3.0	19.5	4.0	22.0	5.5	29.0	3
FeFlux	1.2	ArCO ₂	6.0	21.0	8.0	25.0	11.0	28.0	0
CrNi	1.0	ArCO ₂	9.0	25.0	10.0	27.0			1
CrNi	1.2	ArCO ₂	8.0	24.0	10.0	24.0	12.0	31.0	2
Al	1.0	Ar	11.0	22.0	13.0	25.0	15.0	27.0	0
Al	1.2	Ar	10.0	18.0	13.0	23.0	15.0	26.0	0

Tabulka 1

Nastavení svařovacího procesu

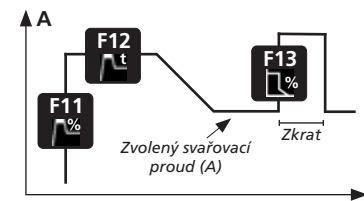
Stiskněte a držte knoflík (10) pro zobrazení průběhu procesu. Vyberte parametr otáčím knoflíkem (9). Nastavte požadovanou hodnotu knoflíkem (10). Pro ukončení volby stiskněte krátce knoflík (10).

MIG/MAG parametry

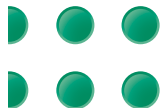


MMA (elektrodové) parametry

Při volbě svařování MMA může svářeč volit pouze

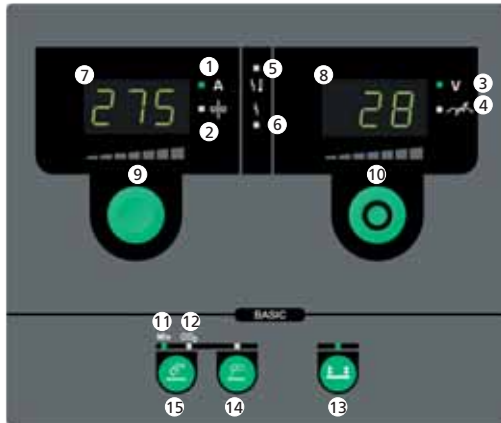


Tabulka 2



RYCHLÝ PRŮVODCE SIGMA BASIC

CZ



9 Nastavení rychlosti podávání drátu / svařovacího proudu
Otáčením knoflíku nastavte při MIG/MAG svařování požadovanou rychlost podávání drátu (tabulka 1). Pro MMA svařování nastavujete svařovací proud.

10 Nastavení svařovacího napětí, tvrdosti a svařovacího procesu
Otáčením knoflíku nastavte požadované svařovací napětí nebo tvrdost (tabulka 1).
Krátký stisk: Přepíná zobrazení svařovacího napětí a tvrdosti.
Dlouhý stisk: Nastavení průběhu svařovacího procesu (tabulka 2).

11 MIG/MAG svařování ve směsi argonu

12 MAG svařování ve 100% CO₂

13 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. Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.

14 MMA svařování
Stiskem tlačítka vyberte MMA svařování.
Následným stiskem po ukončení svařování vyvoláte průměrné hodnoty napětí a proudu posledního svařovacího procesu.

Dlouhý stisk při rozsvíceném indikátoru vyvolá tovární nastavení.

15 MIG/MAG svařování
Stiskem tlačítka vyberte MIG/MAG svařování v argonových směsích.
Následným stiskem po ukončení svařování vyvoláte průměrné hodnoty napětí a proudu posledního svařovacího procesu.
Dlouhý stisk při rozsvíceném indikátoru vyvolá tovární nastavení.

16 Vodní chlazení (platí pro vodu chlazené modely).
Kontrolka svítí, když je zapnuto vodní chlazení hořáku. Více informací hledejte v návodu k obsluze.

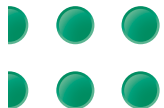
17 Interní / externí regulace
Interní regulace je nastavována z čelního panelu. Externí regulace je řízení z rukojeti hořáku.
Při volbě externí regulace kontrolka svítí. Další informace hledejte v návodu k obsluze.

18 Zavádění drátu
Tlačítko pro zavádění drátu. Rychlost zavádění nastavte knoflíkem (13).

19 Test plynu
Plynový ventil je otevřený po celou dobu stlačení tohoto tlačítka.



- 1** Svařovací proud, (A)
- 2** Rychlost podávání drátu, (m/min.)
- 3** Svařovací napětí, (V)
- 4** Nastavení tvrdosti
- 5** Kontrolka přehřátí
- 6** Chybová kontrolka – viz návod k obsluze
- 7** Zobrazení svařovacího proudu nebo rychlosti podávání drátu
- 8** Zobrazení svařovacího napětí nebo tvrdosti



MIGATRONIC