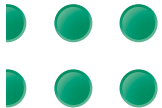


# QUICKGUIDE CWF REMOTE

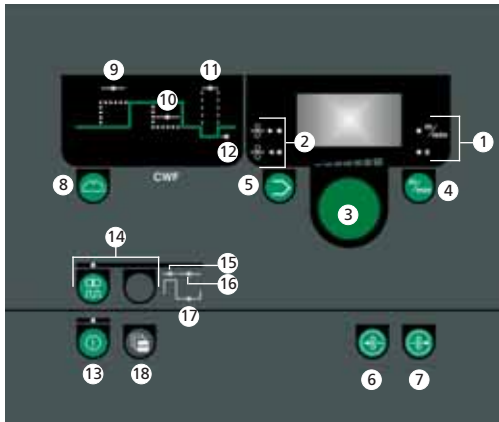
DK



50113767

**MICATRONIC**

# QUICKGUIDE CWF REMOTE

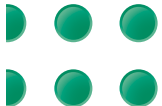


- 1 Parameterenheder**  
Trådhastighed (m/min.) eller pulstid (s)
- 2 Trådmotor**  
Rangering frem eller rangering retur
- 3 Parameterindstilling**  
Alle parametre (trådhastighed, pulstid, forsinket start af tråd etc.) indstilles ved hjælp af drejeknappen.
- 4 Trådhastighed**  
Indstilling af trådhastighed (0,2-5 m/min.).

- 5 Programindstillinger**  
Funktionen muliggør skift mellem og lagring af 20 programsæt. Afhængig af parameterindstilling vil CWF Remote automatisk synkronisere sig efter Pi (se brugsanvisning).  
*Reset af programmer:*  
Det aktuelle program nulstilles, 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 master-reset – se brugsanvisning)
- 9 Forsinket start af tråd**  
Tiden fra lysbuen tændes, til tråden fremføres (0-10 sek.).

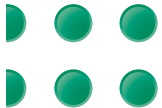
- 10 Forsinket stop af tråd**  
Under lysbue-slopedown vil tråden fortsætte i den indstillede tid, imens lysbuen sloper (kraterfyld). Tiden bør være kortere end lysbuens slopedown-periode for at undgå fastbrænding til emnet (0-10 sek.).
- 11 Hastighed for tråd retur**  
Hastigheden hvormed tråden rangeres 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 Remote.  
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.).
- 18 Skift af CWF enhed**  
CWF-enhed skiftes ved at holde knappen inde og samtidigt dreje på drejeknappen.



# QUICKGUIDE CWF REMOTE

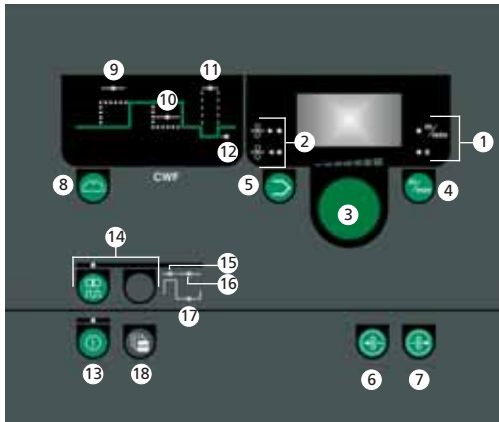
UK



50113767

**MICATRONIC**


# QUICKGUIDE CWF REMOTE



- 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 seconds).

- 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 seconds).

- 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 seconds).

- 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.

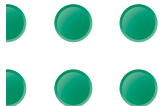
- 14 Pulsed wire-feeding**  
When the LED flashes, the pulsed wire-feeding is synchronised with pulse time on Pi (in slow pulse only, with settings higher than 0.2 second).

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

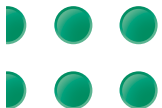
- 17 Secondary pulse speed (m/min.)**  
The speed with which the wire runs in secondary pulse time (0-5 m/min.).

- 18 Shift of CWF unit**  
CWF-unit is changed by keeping the key pad pressed and simultaneously turning the control knob.



# QUICKGUIDE CWF REMOTE

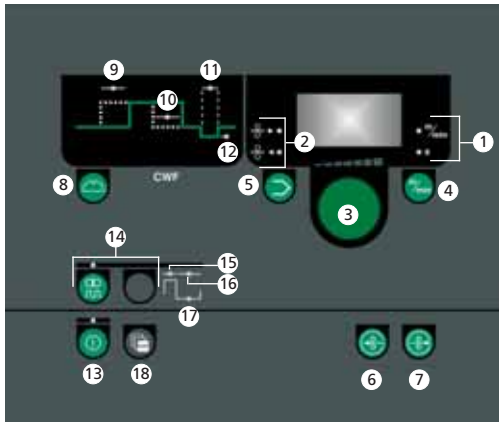
DE



50113767

**MICATRONIC**

# QUICKGUIDE CWF REMOTE



- 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 Parameter-einstellung wird das Gerät automatisch mit Pi synchronisieren (siehe Betriebsanleitung).

#### *Programm-Rückstellung:*

Die **3** 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 Sekunden).

- 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 Sekunden).

- 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 Sek.) 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.

- 18 Wechsel der CWF Einheit**  
Die CWF-Einheit wird geändert, wenn die Taste festgehalten wird, während der Knopf gedreht wird.

