

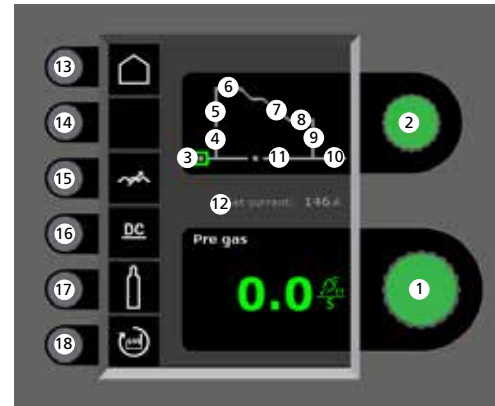
Driftsbillede MIG



- 1 Indstilling af svejsestrøm**
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejsestrøm.
- 2 Visning af svejsestrøm**
- 3 Visning af lysbueområde:**
 - kortbue
 - blandbue med risiko for svejsesprøjt
 - spraybue
- 4 Visning af trådhastighed**
- 5 Visning af materialetykkelse**
- 6 Indstilling af svejse-spænding**
Drej på knappen for at indstille den ønskede svejse-spænding.
- 7 Visning af svejse-spænding**

- 8 Visning af +/- område for spændingstrim**
- 9 Visning af valgt program/job**
- 10 Menu**
- 11 Visning af aktuel sekvens/sekvenser i alt**
Skift til næste sekvens ved tryk på tast.
- 12 Puls**
Til/frakobling af MIG pulssvejsning
- 13 Hæftefunktion**
Sekvens, hotstart og slope down er frakoblet, når funktionen er aktiveret.
- 14 DUO Plus™**
Til/frakobling af pulserende tråd i forbindelse med synergisk MIG.
- 15 Valg af tastemetode**
Skift mellem 2-takt (indikator er sort) og 4-takt (indikator er grøn)
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.
- 16 Symbol for aktiv trådboks**

Indstilling af MIG svejseforløbet - Process setup

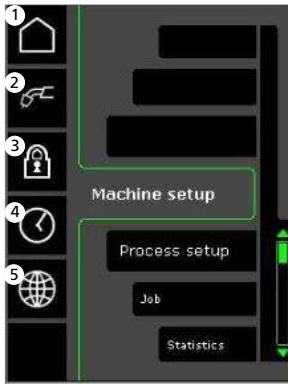


- 1 Indstilling af parametre**
Drej på knappen for at indstille den ønskede parameterværdi.
- 2 Valg af svejseparameter**
Drej på knappen for at vælge den ønskede svejseparameter.
- 3 Forgas (sek.)**
- 4 Krybestart (m/min)**
- 5 Hotstart (%)**
- 6 Hotstarttid (sek.)**
- 7 Slope-down (sek.)**
- 8 Stopstrøm-tid (sek.)**

- 9 Stopstrøm (%)**
- 10 Eftergas (sek.)**
- 11 Punkttid (sek.)**
- 12 Indstillet strøm**
- 13 Home/retur**
Kort tryk på (13) = retur til menu. Langt tryk på (13) = retur til driftsbillede.
- 14 Aktuel sekvens/sekvenser i alt**
Maks. antal sekvenser i normal mode = 9
Maks. antal sekvenser i job mode = 99
- 15 Arc adjust**
- 16 Puls**
Til/frakobling af MIG pulssvejsning.
- 17 Gas**
Gastest. Indstilling af manuel gas/IGC (ikke alle modeller) + kalibrering af IGC.
- 18 Genkald af fabriksindstilling**
Reset den valgte parameter til fabriksindstilling.

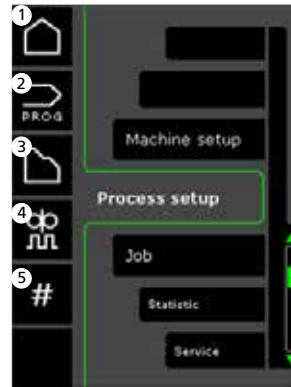
QUICKGUIDE SIGMA NEXT RC

Menu - Machine Setup



- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Valg af intern/ekstern kontrol**
- 3 Lås**
Valg af låseniveau. Funktioner låses ved isætning af SD-låsekortet og låses op ved at genindsætte SD-låsekortet.
- 4 Indstilling af tid**
- 5 Sprogvalg**

Menu - Process Setup



- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Programvalg**
- 3 Indstilling af svejseforløb**
- 4 Indstilling af** **DUO Plus™ parametre**
Effekttrim (0-50% af indstillet svejsestrøm (A)). DUO Plus™ tid (s)
- 5 Sekvenser**
 Indstilling af antal sekvenser. (Sequence Repeat funktion = 2 sekvenser).

Valg af intern/ekstern kontrol - Machine Setup



- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Job/sekvensbrænder**
Skift mellem jobs/sekvenser.
- 3 Bekræft valg af intern/ekstern kontrol**
- 4 Brænderliste (✓ = valgt brænder)**

Valg af svejseprogram - Process Setup

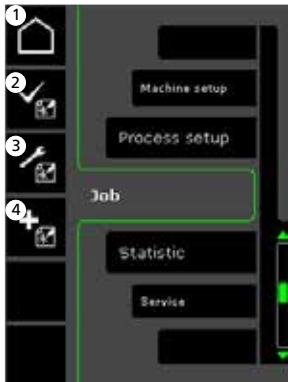


- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Programliste**
Skift af program vha. liste
- 3 Program Wizard**
Skift af program vha. sortering (legering, trådtykkelse, gas, proces)
- 4 Programinfo**
- 5 Symbol for aktiv trådboks**

QUICKGUIDE SIGMA NEXT RC

Miga Job Control

Menu - Miga Job Control



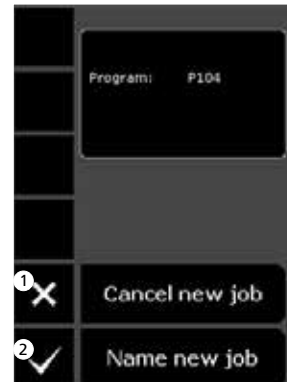
- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Valg af eksisterende job på jobliste**
- 3 Valg af Job Manager**
- 4 Oprettelse af nyt job**
Et job indeholder alle lysbueindstillinger. F.eks. program, puls til/fra, sekvenser etc.

Valg af eksisterende job - Miga Job Control



- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Bekræft valg af job**
- 3 Jobinfo**
- 4 Jobliste (✓ = valgt job)**
- 5 Symbol for aktiv trådboks**

Oprettelse af nyt job - Miga Job Control



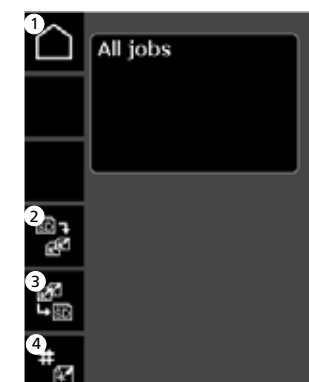
- 1 Fortryd/cancel oprettelse af nyt job**
- 2 Bekræft oprettelse af nyt job**

Valg af jobnavn - Oprettelse af nyt job



- 1 Fortryd job/cancel**
- 2 Slet mod højre/backspace**
- 3 Skift fra små til store bogstaver**
- 4 Skift fra bogstaver til tal/specialtegn**
- 5 Bekræft jobnavn**
Job oprettes efter tryk på tast.

Job Manager - Miga Job Control ikke aktiv



- 1 Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 Overfør alle job fra SD-kort til intern jobliste**
- 3 Overfør alle job fra intern jobliste til SD-kort**
- 4 JOB index**
Tildel index til jobs (til brug med det integrerede robot interface eller sekvensbrænder konfigureret til jobs).



QUICKGUIDE SIGMA NEXT RC

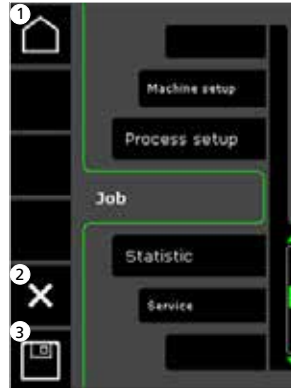
Miga Job Control

Ændring af job - Miga Job Control



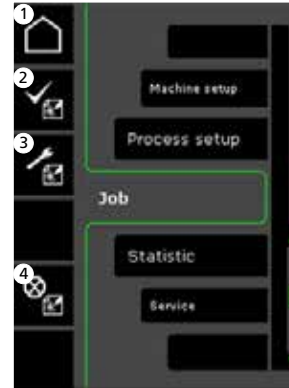
- 1 Visning af status:
job under ændring

Gem jobændringer - Miga Job Control



- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Fortryd jobændringer
Retur til oprindeligt job før
ændringer
- 3 Gem jobændringer
Retur til aktivt job inkl.
ændringer

Menu - Miga Job Control aktiv



- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Valg af nyt job
- 3 Valg af Job Manager
- 4 Fortryd/cancel aktivt job
Retur til drift uden job

Job Manager - Miga Job Control aktiv



- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Kopi af aktivt job
- 3 Omdøb navn på aktivt job
- 4 Slet aktivt job
- 5 Overfør aktivt job til
SD-kort
- 6 Integreret robot interface
index
Tildel index til jobs
(hvis det integrerede robot
interface er tilsluttet)

Integreret robot interface index Miga Job Control



- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Overfør alle index til
SD-kort
- 3 Slet job fra index
- 4 Vælg job til index



QUICKGUIDE SIGMA NEXT RC UK

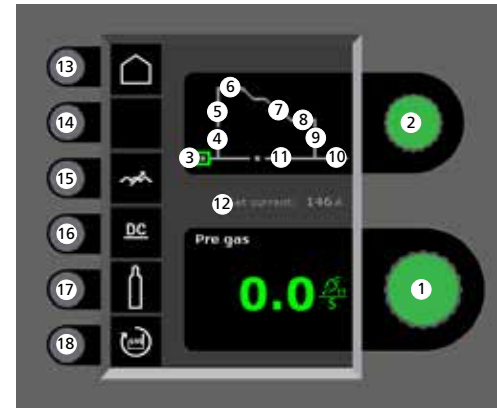
Standard control panel MIG



- 1 Setting welding current**
Turn the control knob to set the desired welding current.
- 2 Display of welding current**
- 3 Display of transfer area:**
 - dip transfer
 - globular transfer (risk of weld spatter)
 - spray transfer
- 4 Display of wire feed speed**
- 5 Display of material thickness**
- 6 Setting welding voltage**
Turn the control knob to trim/set the desired welding voltage.
- 7 Display of welding voltage**

- 8 Display of +/- voltage trim**
- 9 Display of selected program/job**
- 10 Menu**
- 11 Display of present sequence/sequences in total**
Press key to change to next sequence.
- 12 Pulse welding**
MIG pulse welding on/off.
- 13 Tack welding**
When this function is activated, sequence, hotstart and slope down are off.
- 14 DUO Plus™**
Pulsating wire in connection with synergic MIG on/off.
- 15 Selecting trigger mode**
Change between 2-stroke (indicator is black) and 4-stroke (indicator is green).
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.
- 16 Symbol for active wire feed unit**

Setting welding process MIG - Process setup



- 1 Setting parameters**
Turn the control knob to set the desired parameter value.
- 2 Selecting welding parameter**
Turn the control knob to select the desired welding parameter.
- 3 Pre-gas (sec.)**
- 4 Softstart (m/min)**
- 5 Hotstart (%)**
- 6 Hotstart time (sec.)**
- 7 Slope down (sec.)**
- 8 Stop amp time (sec.)**

- 9 Stop amp (%)**
- 10 Post-gas (sec.)**
- 11 Spot time (sec.)**
- 12 Set current**
- 13 Home/return**
Short pressure on (13) = return to menu.
Long pressure on (13) = return to standard control panel.
- 14 Present sequence/sequences in total**
Max. no. of sequences in normal mode = 9
Max. no. of sequences in job mode = 99
- 15 Arc adjust**
- 16 Pulse**
MIG pulse welding on/off.
- 17 Gas**
Gas test. Setting manual gas/IGC (not all versions) + calibration of IGC.
- 18 Recall of factory settings**
Reset the chosen parameter to factory settings.

Lic Licence-dependent

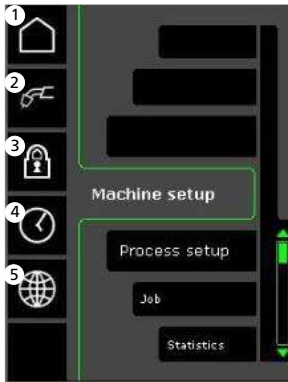
50113790

MIGATRONIC

page 1 of 4

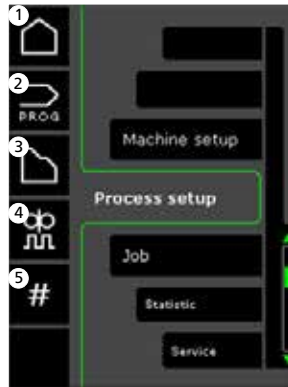
QUICKGUIDE SIGMA NEXT RC

Menu - Machine Setup



- 1 Home/return**
Return to standard control panel.
- 2 Selecting internal/external control**
- 3 Lock**
Selection of lock level. Functions are locked by inserting the SD lock-card and unlocked by reinserting the SD lock-card.
- 4 Setting time**
- 5 Choice of language**

Menu - Process Setup



- 1 Home/return**
Return to standard control panel.
- 2 Selecting programs**
- 3 Setting welding process**
- 4 Setting DUO Plus™**
parameters
Efficiency (0-50% of set welding current (A)).
DUO Plus™ time (s).
- 5 Sequences**
 Setting number of sequences.
(Sequence Repeat function = two sequences).

Selecting internal/external control - Machine Setup



- 1 Home/return**
Return to standard control panel.
- 2 Job/sequence torch**
Switch between jobs/sequences.
- 3 Confirming selection of internal/external control**
- 4 List (✓ = selected control unit)**

Selecting welding program - Process Setup



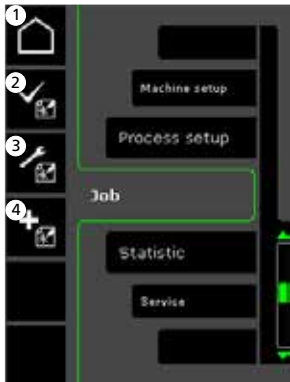
- 1 Home/return**
Return to standard control panel.
- 2 Program list**
Change of program through list
- 3 Program Wizard**
Change of program through sorting (alloy, wire dimension, gas, process).
- 4 Program info**
- 5 Symbol for active wire feed unit**

Lic Licence-dependent

QUICKGUIDE SIGMA NEXT RC

Miga Job Control

Menu - Miga Job Control



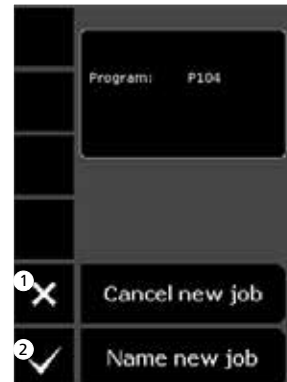
- 1 Home/return**
Return to standard control panel.
- 2 Selecting existing job on job list**
- 3 Selecting Job Manager**
- 4 Creating new job**
A job contains all arc settings: program, pulse on/off, sequences etc.

Selecting existing job - Miga Job Control



- 1 Home/return**
Return to standard control panel.
- 2 Confirm selected job**
- 3 Job info**
- 4 Job list (✓ = selected job)**
- 5 Symbol for active wire feed unit**

Naming new job - Miga Job Control



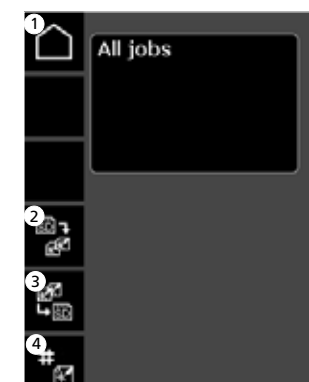
- 1 Cancel new job**
- 2 Name new job**

Selecting job name - Naming new job



- 1 Cancel job**
- 2 Delete to the right/backspace**
- 3 Change from small to capital letters**
- 4 Change from letters to digits/special characters**
- 5 Confirm job name**
Press key to confirm job name.

Job Manager - Miga Job Control not active



- 1 Home/return**
Return to standard control panel.
- 2 Transfer all jobs from SD card to internal job list**
- 3 Transfer all jobs from internal job list to SD card**
- 4 JOB index**
Assign index to jobs (for use with the integrated robot interface or sequence torch configured to jobs).



QUICKGUIDE SIGMA NEXT RC

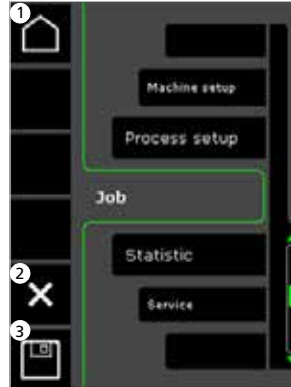
Miga Job Control

Modifying job - Miga Job Control



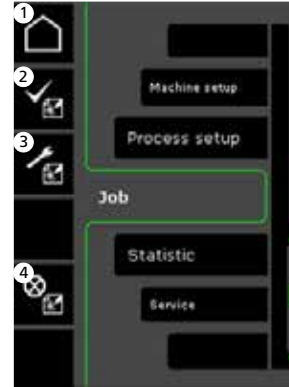
- 1 Display of status: modifying job

Saving job modifications - Miga Job Control



- 1 Home/return
Return to standard control panel.
- 2 Cancel job modifications
Return to original job before modifications.
- 3 Saving job modifications
Return to active job incl. modifications.

Menu - Miga Job Control active



- 1 Home/return
Return to standard control panel.
- 2 Selecting new job
- 3 Selecting Job Manager
- 4 Cancel active job
Return to operation without job.

Job Manager - Miga Job Control active



- 1 Home/return
Return to standard control panel.
- 2 Copy active job
- 3 Rename active job
- 4 Delete active job
- 5 Transfer active job to SD-card
- 6 Integrated robot interface index
Assign index to jobs (if the integrated robot interface is connected).

Integrated robot interface index Miga Job Control



- 1 Home/return
Return to standard control panel.
- 2 Transfer all indexes to SD-card
- 3 Delete job from index
- 4 Select job for index



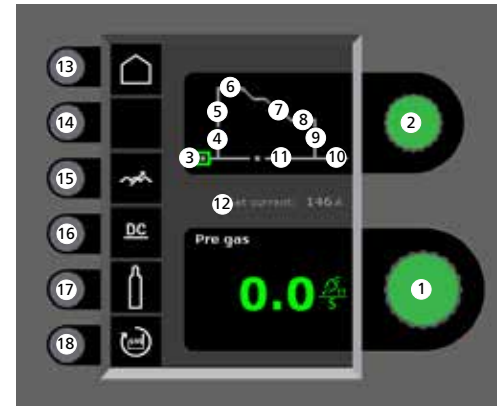
Betriebsanzeige MIG



- 1** **Einstellung des Schweißstroms**
Den gewünschten Schweißstrom mittels des Drehknopfs einstellen.
- 2** **Anzeige des Schweißstroms**
- 3** **Anzeige des Lichtbogens:**
 - Kurzbogen
 - Mischbogen (Risiko für Schweißspritzer)
 - Spraybogen
- 4** **Anzeige der Drahtfördergeschwindigkeit**
- 5** **Anzeige der Materialstärke**
- 6** **Einstellung der Schweißspannung**
Die gewünschte Schweißspannung mittels des Drehknopfs einstellen.
- 7** **Anzeige der Schweißspannung**

- 8** **Anzeige +/- Spannungstrimm**
- 9** **Anzeige des gewählten Programms/Jobs**
- 10** **Menü**
- 11** **Anzeige aktueller Sequenz/Sequenzen insgesamt**
Wechsel zur nächsten Sequenz durch Tastendruck.
- 12** **Puls**
MIG-Pulsschweißen ein/aus.
- 13** **Heftschweißen**
Wenn die Funktion aktiv ist, sind Sequenz, Hotstart und Stromabsenkung ausgeschaltet.
- 14** **DUO Plus™**
Pulsierender Draht in Verbindung mit synergischem MIG ein/aus.
- 15** **Trigger-Modus**
Wechsel zwischen 2-Takt (Indikator = schwarz) und 4-Takt (Indikator = grün).
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.
- 16** **Symbol für aktive Drahtvorschubeinheit**

Einstellung des MIG Schweißvorgangs - Process setup



- 1** **Einstellung der Parameter**
Den gewählten Wert mittels des Drehknopfs einstellen.
- 2** **Wahl der Sekundärparameter**
Die Parameter mittels des Drehknopfs wählen.
- 3** **Vorgas (Sek.)**
- 4** **Softstart (m/min)**
- 5** **Hotstart (%)**
- 6** **Hotstartzeit (Sek.)**
- 7** **Stromabsenkung (Sek.)**
- 8** **Stopstromzeit (Sek.)**

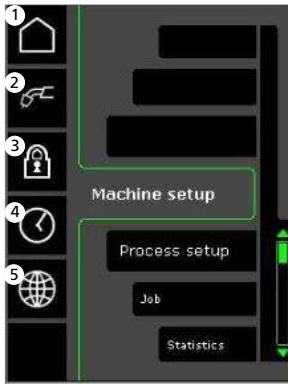
- 9** **Stopstrom (%)**
- 10** **Nachgas (Sek.)**
- 11** **Punktschweißzeit (Sek.)**
- 12** **Eingestellter Strom**
- 13** **Home/zurück**
Kurzer Tastendruck (13) = zurück zum Menü.
Langer Tastendruck (13) = zurück zur Betriebsanzeige.
- 14** **Aktuelle Sequenz/Sequenzen insgesamt**
Max. Anzahl Sequenzen in Normal Modus = 9
Max. Anzahl Sequenzen in Job Modus = 99
- 15** **Drossel**
- 16** **Puls**
MIG-Pulsschweißen ein/aus.
- 17** **Gas**
Gastest: Gas-/IGC-Einstellung (nicht alle Ausführungen) + Kalibrierung von IGC.
- 18** **Zurücksetzung auf werkseitige Einstellung**
Den gewählten Parameter auf werkseitige Einstellung zurücksetzen.

Lic Lizenzanhängig

50113790

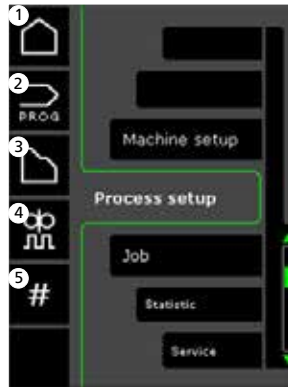
QUICKGUIDE SIGMA NEXT RC

Menü - Machine Setup



- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 Wahl der internen/externen Regelung**
- 3 Sperr-Funktion**
Vorher den Umfang der Sperrfunktion wählen.
Sperrern: Die SD-Sperrkarte einsetzen.
Entsperrern: Die SD-Sperrkarte wieder einsetzen.
- 4 Zeiteinstellung**
- 5 Wahl der Sprache**

Menü - Process Setup



- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 Programmwahl**
- 3 Einstellung des Schweißvorgangs**
- 4 Einstellung der DUO Plus™ Parameter**
Wirkungsgrad (0-50% des eingestellten Schweißstroms (A)). DUO Plus™-Zeit (s).
- 5 Sequenzen**
 Einstellung der Anzahl der Sequenzen (Sequence Repeat-Funktion = 2 Sequenzen).

Wahl der internen/externen Regelung - Machine Setup



- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 Job/Sequenz-Brenner**
Zwischen Jobs/Sequenzen wechseln.
- 3 Bestätigung der internen/externen Regelung**
- 4 Brennerliste**
(✓ = gewählte Regelung)

Wahl des Schweißprogramms - Process Setup



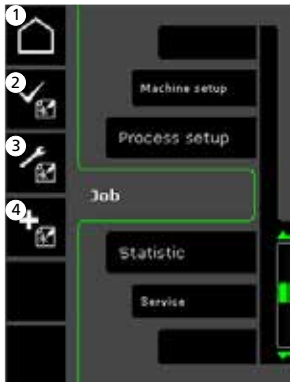
- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 Programmliste**
Programmänderung durch Liste.
- 3 Programm Wizard**
Programmänderung durch Sortieren (Legierung, Drahtdimension, Gas, Prozess).
- 4 Programminfo**
- 5 Symbol für aktive Drahtvorschubeinheit**

Lic Lizenzanhängig

QUICKGUIDE SIGMA NEXT RC

Miga Job Control

Menü - Miga Job Control



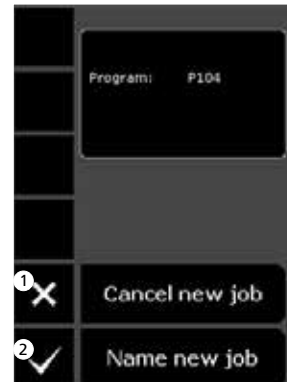
- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 Wahl eines Jobs auf der Jobliste**
- 3 Wahl der Job Manager-Funktion**
- 4 Erstellung eines neuen Jobs**
Ein Job enthält alle Lichtbogen-einstellungen: Programm, Puls ein/aus, Sequenzen etc.

Wahl eines existierenden Jobs - Miga Job Control



- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 Bestätigung des gewählten Jobs**
- 3 Jobinfo**
- 4 Jobliste**
(✓ = gewählter Job)
- 5 Symbol für aktive Drahtvorschubeinheit**

Benennung eines neuen Jobs - Miga Job Control



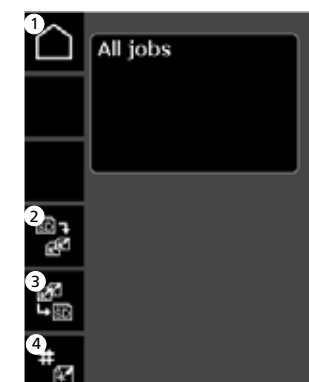
- 1 Annullierung eines neuen Jobs**
- 2 Benennung eines neuen Jobs**

Wahl des Jobnamens - Benennung eines neuen Jobs



- 1 Annullierung des Jobs**
- 2 Streichen/backspace**
- 3 Änderung von Klein- auf Großbuchstaben**
- 4 Änderung von Buchstaben auf Ziffern/Sonderschriftzeichen**
- 5 Bestätigung des Jobnamens**
Die Taste drücken um den Jobnamen zu bestätigen.

Job Manager - Miga Job Control nicht aktiv



- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 Übertragung aller Jobs der SD-Karte auf interne Jobliste**
- 3 Übertragung aller Jobs der internen Jobliste auf SD-Karte**
- 4 JOB-Index**
Zuteilung des Indexes für Jobs (für die Verwendung mit der integrierten Roboterschnittstelle bzw. Sequenzbrenner für Jobs konfiguriert).

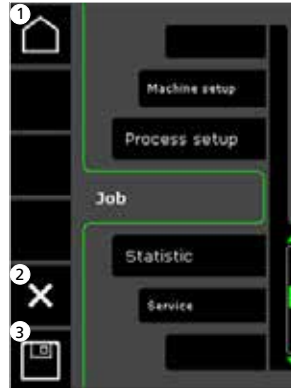


Jobänderung - Miga Job Control



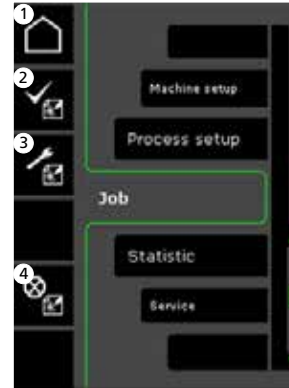
- 1 **Statusanzeige:
Job wird geändert**

Speichern der Jobänderungen - Miga Job Control



- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 **Annullierung der
Jobänderungen**
Zurücksetzen auf originalen Job
vor Änderungen.
- 3 **Speichern der
Jobänderungen**
Zurücksetzen auf aktiven Job
einschl. Änderungen.

Menü - Miga Job Control aktiv



- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 **Zur Jobliste**
- 3 **Wahl der
Job Manager-Funktion**
- 4 **Löschen des aktiven Jobs**
Zurück zum Betrieb ohne Job.

Job Manager - Miga Job Control aktiv



- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 **Kopieren des aktiven Jobs**
- 3 **Umbenennung
des aktiven Jobs**
- 4 **Löschen des aktiven Jobs**
- 5 **Übertragung des aktiven
Jobs auf SD-Karte**
- 6 **Integrierte Roboter-
schnittstelle Index**
Zuteilung des Indexes für Jobs
(wenn die integrierte Roboter-
schnittstelle angeschlossen ist).

Integrierte Roboterschnittstelle Index Miga Job Control



- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2 **Übertragung aller Indexe
auf SD-Karte**
- 3 **Löschen des Jobs von
Index**
- 4 **Wahl des Jobs für Index**

