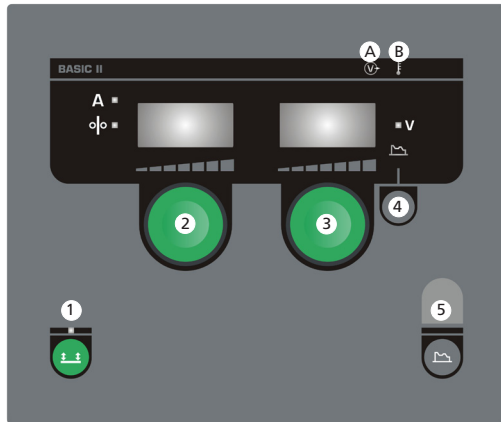


GUIDE RAPIDE MIG/MAG 300

PANNEAU DE COMMANDE BASIC II

- I. Démarrer la machine
- II. Régler la vitesse de fil
- III. Régler la tension d'arc



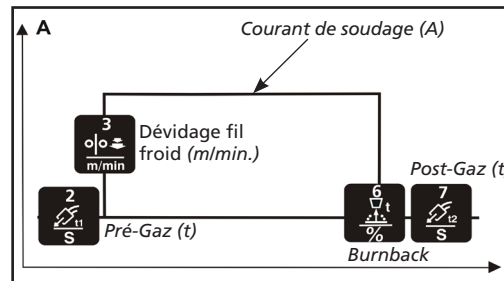
3 Encodeur de réglage
Cet encodeur permet de régler la tension d'arc. L'activation de la touche des paramètres secondaires vous permet de régler les paramètres correspondants.

4 Vitesse de dévidage et longueur de l'arc
Appuyer sur la touche et tourner les boutons de commande jusqu'à ce que la vitesse du fil d'alimentation souhaitée et la longueur d'arc sont atteints.

5 Paramètres secondaires
Appuyez sur cette touche jusqu'à ce que le paramètre souhaité s'affiche à l'écran. Appuyez brièvement sur la touche **4** pour terminer.

A Présence Arc

B Alerte surchauffe



1 Sélection du mode gâchette
Possibilité de choisir entre le mode 2 temps (LED éteinte) et mode 4 temps (LED allumée).
2-temps: Le cycle de soudage commence quand on appui sur la gâchette et s'arrête quand on relâche la gâchette.
4-temps: le procédé de soudage démarre lorsque la gâchette de la torche est activée puis relâchée, et s'arrête lorsque la gâchette est réactivée.

2 Encodeur de réglage
Cet encodeur permet de régler la vitesse de fil et la vitesse de dévidage du fil à froid.

BASIC II - Valeur usine

Possibilités de réglage	Plage de réglage	Précision	Valeur usine	Unité	
			2T/4T		
Paramètres principaux :					
1	Vitesse fil	1.5-18	0.1	3	m/min
2	Tension d'arc	13-32	0.1	18	V
Paramètres secondaires :					
1	Réglage self (dureté d'arc)	-5.0- +5.0	0.1	0.0	-
2	Pré-Gaz	0.0-10.0	0.1	0.2	s
3	Dévidage fil froid	Off / 1.5-18.0	0.1	3	m/min
6	Burnback	1-30	1	5	ms
7	Post-Gaz	0.0-10.0	0.1	3	s