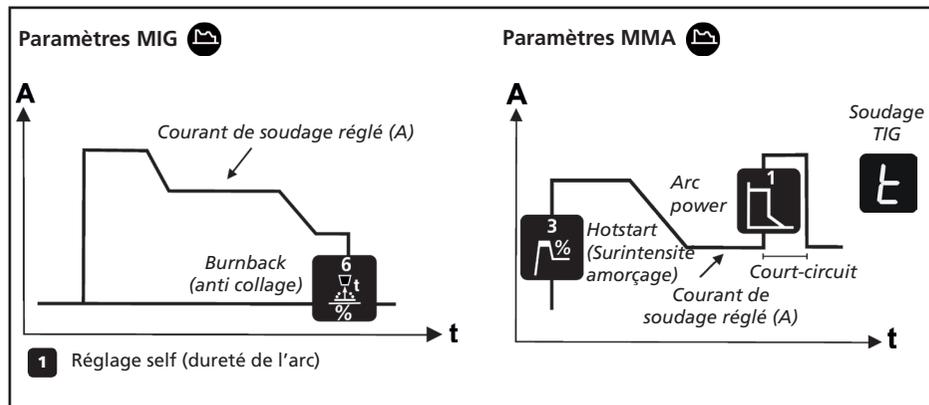


## Valeur usine

Possibilités de réglage		Plage de réglage	Précision	Valeur usine	Unité
				2T	
<b>Paramètres principaux :</b>					
1	Courant soudage	Dépend du programme utilisé	1	Dépend du programme utilisé	A
	Vitesse fil		0,1		m/min
	Epaisseur tôle		0,1		mm
2	Hauteur d'Arc	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
<b>Paramètres secondaires :</b>					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
	Procédé TIG (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Réglage self (dureté d'arc) (MIG)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
6	Burnback (MIG)	1 - 30	1	5	ms



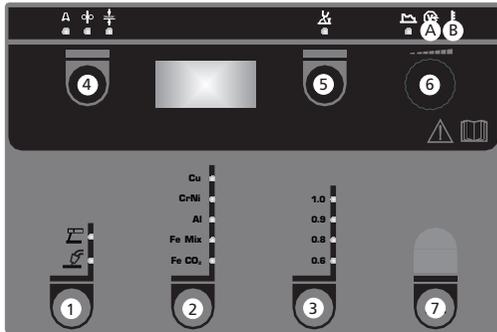
## Programmes

No	Fil	Nuance	Gaz
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO <sub>2</sub>
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO <sub>2</sub> (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	ArCO <sub>2</sub> (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	ArCO <sub>2</sub> (98/2)

**Remarque :** il est recommandé d'exécuter les programmes Fe avec inversion de polarité pour les fils Innershield

## Panneau de commande MIG/MAG 160

- I. Démarrer la machine → sélectionner le procédé
- II. Sélectionner le type de fil et le diamètre utilisé
- III. Régler un des paramètres suivants :  
Courant de soudage, vitesse fil ou épaisseur de tôle à souder
- IV. Ajuster la hauteur d'arc, si nécessaire



### 1 Sélection du procédé de soudage MIG/MMA

Sélection du procédé de soudage TIG dans les paramètres MMA secondaires.

### 2 Sélection du type de matériau

Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le type de matériau utilisé.

### 3 Sélection du diamètre de fil

Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le diamètre de fil utilisé.

*Sélection des programmes AlMg/AlSi:*

1. Sélectionner le type de matériau « Al »
2. Sélectionner le diamètre de fil 0,9 ou 1,0 mm
3. Maintenir le bouton de sélection du matériau enfoncé pendant 5 secondes, jusqu'à ce que la LED « Al » s'éteigne ; la machine est alors en mode configuration. L'écran affiche

319 (0,9 mm AlMg ER5356),  
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) ou  
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)  
pour le fil de diamètre 0,9 mm ;  
312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),  
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) ou  
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047)  
pour le fil de diamètre 1,0 mm.

4. Tourner l'encodeur de réglage dans les deux sens jusqu'à l'affichage du programme recherché.
5. Exercer une pression supplémentaire sur le bouton de sélection du matériau pour sélectionner le programme ; la machine repasse alors en mode normal.

*Sélection des programmes CuAl/CuSi :*

1. Sélectionner le type de matériau « Cu »
2. Sélectionner le diamètre de fil 0,8, 0,9 ou 1,0 mm
3. Maintenir le bouton de sélection du matériau enfoncé pendant 5 secondes, jusqu'à ce que la LED « Cu » s'éteigne ; la machine est alors en mode configuration. L'écran affiche

501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) ou  
561 (0,8 mm CuSi3 Brazing)  
pour le fil de diamètre 0,8 mm ;  
509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) ou  
569 (0,9 mm CuSi3 Brazing)  
pour le fil de diamètre 0,9 mm ;  
502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) ou  
562 (1,0 mm CuSi3 Brazing)  
pour le fil de diamètre 1,0 mm.

4. Tourner l'encodeur de réglage dans les deux sens jusqu'à l'affichage du programme recherché.
5. Exercer une pression supplémentaire sur le bouton de sélection du matériau pour sélectionner le programme ; la machine repasse alors en mode normal.

### Fonction de réinitialisation

Appuyer sur la touche pendant 5 secondes. Le clignotement du signal lumineux confirme la restauration des paramètres de programmation par défaut.

### 4 Paramètres principaux

Régler l'un des paramètres suivants en fonction de vos besoins : courant de soudage, vitesse fil ou épaisseur de tôle. Ces paramètres sont interdépendants.

### Dévidage du fil à froid (chargement de latorche)

Presser le bouton vert en façade puis sur la gâchette de la torche en même temps. Il est ensuite possible de relâcher le bouton vert pour continuer le dévidage du fil dans la torche. Le dévidage de fil s'arrête lorsque la gâchette de la torche est relâché.

### 5 Hauteur d'Arc

La hauteur d'arc peut être corrigée suivant le choix du soudeur. Appuyez sur la touche située sous le symbole correspondant et tournez le bouton de commande : plus (+) pour augmenter la hauteur d'arc et moins (-) pour la réduire (de -9,9 à +9,9).

### 6 Encodeur de réglage

Cet encodeur permet de régler le courant de soudage, la vitesse de fil, l'épaisseur de la pièce à souder ou la hauteur d'arc. Il est également possible de régler la vitesse de dévidage du fil à froid. L'activation de la touche des paramètres secondaires vous permet de régler les paramètres correspondants.

### 7 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