

### Driftsbillede



- 1. Indstilling af svejsestrøm
- 2. Visning af svejsestrøm
- 3. Visning af trådhastighed (m/min)
- 4. Visning af strøm/lysbueindstilling: - kortbue
  - blandbue med risiko for svejsesprøjt
  - spraybue
- 5. Visning af materialetykkelse
- 6. Visning af lysbuelængde/ svejsesømmens form
- 7. Indstilling af svejsespænding Drej på knappen for at indstille den ønskede svejsespænding.
- 8. Visning af svejsespænding
- 9. Visning af +/- område for spændingstrim

- 10. Visning af valgt program
- **11. Valg af program** Materiale - tråddimension - gas.
- **12.** Puls Til/frakobling af MIG pulssvejsning.

### 13. Valg af funktion til/fra

- Punktsvejsning Svejsning i defineret punktsvejsetid
- Stepsvejsning
- Svejse-/pausetid i definerede sekvenser
- DUO Plus™ Pulserende tråd i forbindelse med synergisk MIG
- 14. Arc adjust
- **15. Memory-funktion** 5 foretrukne indstillinger.
- 16. Menu
- 17. Trådfremføring ID

### Indstilling af MIG svejseforløbet Procesindstilling



- 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. Visning af Proces/Svejsespænding/Svejsestrøm

- 12. Retur Retur til menu
- **13. Genkald af fabriksindstilling** Reset det valgte program til fabriksindstilling.

### 14. Gas

- Indstilling af manuel gas/IGC (ikke alle modeller)
- Gastest
- Kalibrering af IGC (ikke alle modeller)

## 15. Maskinopsætning

- MigaLOG 🗝
- Brænder
- Service
- Sprog
- Om





#### Menu - Brænder



- **1. Home/retur** Retur til driftsbillede.
- 2. Valg af tastemetode 2-takt/4-takt tastemetode.
- 3. Valg af brændertype Brændertype.

### Menu - Service



- **1. Home/retur** Retur til driftsbillede.
- 2. Valg af menu
  - Fejllog
  - Powermodul
  - Trådfremføring
  - Trådfremføring ID
  - Klokkeslet & dato
  - Tilbage til fabriksindstilling

## Menu - Trådfremføring



- **1. Home/retur** Retur til driftsbillede.
- 2. Trådrangering frem
- 3. Trådrangering tilbage
- 4. Gastest
- 5. Visning af trådfremføringsinformation
- 6. Trådrangering
- 7. Tråd-ID





### Standard control panel



- 1. Setting the welding current
- 2. Display of welding current
- 3. Display of wire feed speed (m/min)
- 4. Display of current/transfer mode:
  - dip transfer
  - globular transfer (risk of weld spatter)
  - spray transfer
- 5. Display of material thickness
- 6. Display of arc length/ shape of welded bead
- 7. Setting welding voltage Turn the control knob to trim/set the desired welding voltage.
- 8. Display of welding voltage
- 9. Display of +/- voltage trim
- 10. Display of selected program

- **11. Selecting program** Material - wire dimension - gas.
- **12. Pulse welding** MIG pulse welding on/off.
- 13. Selecting function On/Off
  - Spot Welding in defined spot time
  - Step welding Welding time/pause time in defined sequences
  - DUO Plus™
  - Pulsating wire in connection with synergic MIG
- 14. Arc adjust
- **15. Memory function** 5 preferred settings.
- 16. Menu
- 17. Wire feeder ID

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. Final current time (sec.)
- 9. Final current (%)
- 10. Post-gas (sec.)

### **11.** Display of Proces/Voltage/Current

**12. Return** Return to menu.

- **13. Recall of factory settings** Reset the chosen program to factory settings.
- 14. Gas
  - Setting manual gas/IGC (not all versions)
  - Gas test
  - Calibration of IGC (not all versions)

## 15. Machine settings

- MigaLOG 🗝
- Torch
- Service
- Language
- About





#### Menu - Torch



- **1. Home/return** Return to standard control panel.
- 2. Selecting trigger mode 2-times/4-times trigger mode.
- **3.** Selecting torch type Torch type.

### Menu - Service



- **1. Home/return** Return to standard control panel.
- 2. Selecting menu
  - Error log
  - Power module
  - Wire feeder
  - Wire feeder ID
  - Time & date
  - Reset to factory settings

### Menu - Wire feeder



- 1. Home/return Return to standard control panel.
- 2. Wire inching forwards
- 3. Wire inching backwards
- 4. Gas test
- 5. Display of wire feeder information
- 6. Wire inching
- 7. Wire ID





### Betriebsanzeige



- 1. Einstellung des Schweißstroms
- 2. Anzeige des Schweißstroms
- 3. Anzeige der Drahtfördergeschwindigkeit (m/min)
- 4. Anzeige des Strom-/Transfer-Modus:
  - Kurzbogen
  - Mischbogen (Risiko für Schweißspritzer)
  - Spraybogen
- 5. Anzeige der Materialstärke
- 6. Anzeige der Lichtbogenlänge/ Form der Schweißnaht
- 7. Einstellung der Schweißspannung Die gewünschte Schweißspannung mittels des Drehknopfs einstellen.
- 8. Anzeige der Schweißspannung
- 9. Anzeige +/- Spannungstrimm

- 10. Anzeige des gewählten Programms
- **11. Programmwahl** Material - Drahtdurchmesser - Gas.
- 12. Puls MIG-Pulsschweißen ein/aus.
- 13. Wahl der Funktion Ein/Aus
  - Punktschweißen Schweißen in der definierten Punktschweißzeit
  - Intervallschweißen
    Schweiß-/Pausezeit in definierten
    Sequenzen
  - DUO Plus™ Pulsierender Draht in Verbindung mit synergischem MIG.
- 14. Drossel
- **15.** Speicherfunktion 5 bevorzugte Einstellungen
- 16. Menü
- 17. DV-Einheit-ID

Einstellung des MIG Schweißvorgangs -Prozessaufbau



- 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. Anzeige des Prozesses/ der Spannung/des Schweißstroms
- 12. Zurück Zurück zum Menü.
- 13. Zurücksetzung auf werkseitige Einstellung Das gewählte Programm auf werkseitige Einstellung zurücksetzen.
- 14. Gas
  - Gas-/IGC-Einstellung (nicht alle Ausführungen)
  - Gastest
  - Kalibrierung von IGC (nicht alle Ausführungen)
- 15. Maschinen-Setup
  - MigaLOG 🗝
  - Brenner
  - Service
  - Sprache
  - Über





#### Menü - Brenner



- **1. Home/zurück** Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2. Trigger-Modus 2-Takt/4-Takt Trigger Modus.
- 3. Wahl des Brennertyps Brennertyp.

#### Menü - Service



- **1. Home/zurück** Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2. Wahl des Menüs
  - Fehlerliste
  - Powermodul
  - DV-Einheit
  - DV-Einheit-ID - Uhrzeit & Datum
  - Zurücksetzen auf Werkseinstellungen

### Menü - DV-Einheit



- 1. Home/zurück Zurück zur Betriebsanzeige.
- 2. Drahtförderung vorwärts
- 3. Drahtförderung zurück
- 4. Gastest
- 5. Anzeige der DV-Einheit-Information
- 6. Drahtförderung
- 7. Draht-ID



## GUIDE RAPIDE AUTOMIG PULSE

### Panneau de commande standard



- 1. Réglage du courant de soudage
- 2. Affichage du courant de soudage
- 3. Affichage de la vitesse de dévidage
- Affichage du mode du courant/de transfert : - transfert par court-circuit
  - transfert globulaire (risque de projections)
  - transfert par pulvérisation
- 5. Affichage de l'épaisseur de matériau
- 6. Affichage de la longueur d'arc/ forme du cordon
- 7. Réglage de la tension de soudage Tourner le bouton de réglage sur la tension de soudage souhaitée.
- 8. Affichage de la tension de soudage

- 9. Affichage du réglage de la tension (+/-)
- 10. Affichage du programme sélectionnée
- **11. Sélection du programme** Matériau - diamètre de fil - gaz.
- 12. Soudage pulsé Soudage MIG à courant pulsé marche/arrêt.
- 13. Sélection de fonction On/Off
  - Pointage (temps défini)
    Soudage séquentiel
  - Temps de soudage/temps de pause (séquences définies)
  - DUO Plus™

Variation du courant de soudage en fonction du programme MIG synergique.

- 14. Réglage de l'arc
- **15. Fonction de mémorisation** 5 paramètres préférés.
- 16. Menu
- 17. ID dévidoir

Réglage du procédé de soudage MIG -Configuration du procédé



- 1. Réglage des paramètres Tourner le bouton de réglage sur la valeur souhaitée.
- 2. Sélection du paramètre de soudage Tourner le bouton de réglage sur le paramètre de soudage souhaité.
- 3. Pré-gaz (s)
- 4. Amorçage progressif (m/min)
- 5. Démarrage à chaud (%)
- 6. Temps de démarrage à chaud (s)
- 7. Évanouissement (s)
- 8. Temps d'arrêt courant (s)
- 9. Arrêt courant (%)
- 10. Post-gaz (s)

- 11. Affichage du procédé/ de la tension/de l'intensité
- 12. Retour Retour au menu.
- **13. Rappel des réglages d'usine** Réinitialiser les programmes choisis à la valeur des réglages d'usine.
- 14. Gaz
  - Réglage manuel du gaz/IGC (disponible sur certains modèles uniquement)
  - Test gaz
  - Calibrage IGC (disponible sur certains modèles uniquement)

### 15. Paramètres de la machine

- MigaLOG 🗝
- Torche
- Service
- Langue
- À propos de



## GUIDE RAPIDE AUTOMIG PULSE

#### Menu - Torche



- **1. Page d'accueil/retour** Retour au panneau de commande standard.
- 2. Sélection du mode gâchette 2 temps/4 temps mode gâchette.
- 3. Sélection du type de torche Type de torche.

#### Menu - Service



- 1. Page d'accueil/retour Retour au panneau de commande standard.
- 2. Sélection du menu
  - Journal des erreurs
  - Module d'alimentation
  - Dévidoir
  - ID dévidoir
  - Heure et date
  - Réinitialiser à la valeur des réglages d'usine

### Menu - Dévidoir



- 1. Page d'accueil/retour Retour au panneau de commande standard.
- 2. Déroulement du fil
- 3. Enroulement du fil
- 4. Test gaz
- 5. Affichage des données du dévidoir
- 6. Avance du fil
- 7. ID fil



### Driftsbild



- 1. Inställning av svetsström
- 2. Visning av svetsström
- 3. Visning av trådhastighet (m/min)
- 4. Visning av ström/ljusbågeinställning:
  - kortbåge
  - blandbåge med risk för svetssprut
  - spraybåge
- 5. Visning av materialetjocklek
- 6. Visning av ljusbågelängd/ svetssömmens form
- 7. Inställning av svetsspänning Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsspänningen.
- 8. Visning av svetsspänning
- 9. Visning av +/- område for spänningstrim

- 10. Visning av valt program
- **11. Programval** Materiale - tråddimension - gas.
- **12. Puls** Till/frånkoppling av MIG pulssvetsning.
- 13. Val av funktion till/från
  - Punktsvetsning Svetsning i definerad punktsvetstid.
  - Stepsvetsning Svets-/paustid i definerade sekvenser.
  - DUO Plus<sup>™</sup> Pulserande tråd i samband med synergisk MIG.
- 14. Arc adjust
- **15. Memory-funktion** 5 föredragna inställningar.
- 16. Meny
- 17. Trådmatning ID

Inställning av MIG svetsförloppet Processinställning



- Inställning av parametrar Vrid på knappen för att ställa in det önskade parametervärdet.
- 2. Val av svetsparameter Vrid på knappen för att välja den önskade svetsparametern.
- 3. Förgas (sek.)
- 4. Krypstart (m/min)
- 5. Hotstart (%)
- 6. Hotstarttid (sek.)
- 7. Slope-down (sek.)
- 8. Stopström-tid (sek.)
- 9. Stopström (%)
- 10. Eftergas (sek.)

- 11. Visning av Process/Svetsspänning/Svetsström
- 12. Retur Retur till meny
- **13. Återkallelse av fabriksinställning** Reset det valda programmet till fabriksinställning.
- 14. Gas
  - Inställning av manuell gas/IGC (ej alla modeller)
  - Gastest
  - Kalibrering av IGC (ej alla modeller)

## 15. Maskininställning

- MigaLOG 🗝
- Brännar
- Service
- Språk
- Om





### Meny - Brännar



- **1. Home/retur** Retur till driftsbild.
- 2. Val av avtryckarmetod 2-takt/4-takt avtryckarmetod.
- 3. Val av brännartyp Brännartyp.

### Meny - Service



- **1. Home/retur** Retur till driftsbild.
- 2. Val av meny
  - Fellog
  - Powermodul
  - Trådmatning
  - Trådmatning ID
  - Tid & datum
  - Retur till fabriksinställning

## Meny - Trådmatning



- 1. Home/retur Retur till driftsbild.
- 2. Trådrangering fram
- 3. Trådrangering tillbaka
- 4. Gastest
- 5. Visning av trådmatningsinformation
- 6. Trådrangering
- 7. Tråd-ID





## AUTOMIG PULSE PIKAKÄYTTÖOHJE

### Näytön toiminnot



- 1. Hitsausvirran asetus
- 2. Hitsausvirran näyttö
- 3. Lankanopeuden näyttö (m/min)
- 4. Hitsausvirran/kaarialueen näyttö:
  - Lyhytkaari
  - Välikaari (riski hitsausroiskeille)
  - Kuumakaari
- 5. Materiaalin vahvuuden näyttö
- 6. Kaaren pituuden/ hitsin muodon näyttö
- 7. Hitsausjännitteen asetus Halutun jännitteen asetus (Trim).
- 8. Hitsausjännitteen näyttö
- 9. +/- tasausjännitteen (trim) näyttö
- 10. Valitun ohjelman näyttö

- **11. Ohjelman valinta** Materiaali - langan halkaisija - kaasu.
- **12. Pulssihitsaus** MIG-Pulssihitsaus päälle/pois.
- 13. Toiminnon valinta päälle / pois päältä
  - Pistehitsaus Hitsaus määritetyllä pistehitsausajalla
  - Pistejaksoajastin
    Pistehitsausaika/taukoaika määritetyllä
    jaksolla
  - DUO Plus™ Sykkivä langansyöttö synergisten MIGohjelmien kanssa.
- 14. Kaaren säätö (induktanssi)
- **15. Muistitoiminto** 5 esiasetettua muistipaikkaa.
- 16. Menu
- 17. Langansyöttölaitteen ID

Hitsausprosessin MIG -asetukset -Prosessiasetukset



- Parametrin säätö Säätimellä valitaan haluttu arvo.
- 2. Hitsausparametrien valinta Säätimellä valitaan säädettävä parametri.
- 3. Kaasun etuvirtaus (sek.)
- 4. Softstart (m/min)
- 5. Hotstart (%)
- 6. Hotstart aika (sek.)
- 7. Virrranlasku (sek.)
- 8. Lopetusvirta-aika (sek.)
- 9. Lopetusvirta (%)
- 10. Jälkikaasu (sek.)
- 11. Prosessin/jännitteen/virran näyttö

#### 12. Paluu Paluu Menu.

**13. Tehdasasetuksien palautus** Palauttaa valitun ohjelman tehdasasetuksiin.

### 14. Suojakaasu

- Manuaalinen kaasunvirtaus-asetus/IGC (lisävaruste, ei kaikissa malleissa)
- Kaasutesti
- IGC:n kalibrointi (lisävaruste, ei kaikissa malleissa)

### 15. Koneen asetukset

- MigaLOG 🗝
- Poltin
- Huolto
- Kieli
- Muuta





## AUTOMIG PULSE PIKAKÄYTTÖOHJE

#### Menu - Poltin



- 1. Koti/Paluu Paluu perusnäyttöön.
- 2. Trigger-tila 2-tahti/4-tahti toiminto.
- **3.** Polttimen tyypin valinta Polttimen tyyppi.

#### Menu - Huolto



- 1. Koti/Paluu Paluu perusnäyttöön.
- 2. Valintavalikko
  - Vikalista
  - Tehomoduuli
  - Langansyöttölaite
  - Langansyöttölaitteen ID
  - Aika & päivämäärä
  - Palauta tehdasasetukset

### Menu - Langansyöttölaite



- 1. Koti/Paluu Paluu perusnäyttöön.
- 2. Langansyöttö eteenpäin
- 3. Langansyöttö taaksepäin
- 4. Kaasutesti
- 5. Langansyöttölaitteen tietojen näyttö
- 6. Langansyöttö
- 7. Langansyöttölaitteen ID



## GUIDA RAPIDA AUTOMIG PULSE

### Pannello di controllo Standard



- 1. Regolazione corrente di saldatura
- 2. Visualizzazione corrente saldatura
- 3. Visualizzazione velocità filo (m/min)
- 4. Visualizzazione della modalità di trasferimento:
  - short
  - globulare (rischio di spruzzi)

- spray

- 5. Visualizzazione spessore materiale
- 6. Visualizzazione della lunghezza d'arco e forma del cordone
- 7. Impostazione tensione saldatura Girare la manopola per impostare la tensione desiderata.
- 8. Visualizzazione tensione saldatura
- 9. Visualizzazione lunghezza arco +/-

- 10. Visualizzazione programma selezionato
- **11. Selezione programma** Materiale - diametro filo - gas.
- **12. Saldatura pulsata** MIG pulsato ON/OFF.
- 13. Selezione della funzione On/Off
  - Spot
  - Puntatura
  - Step welding Cucitura
  - DUO Plus™
  - Pulsazione filo in saldatura MIG sinergica.
- 14. Reattanza
- **15. Funzioni memoria** 5 impostazioni preferite.
- 16. Menu
- 17. ID Trainafilo

Regolazione procedimento saldatura MIG - Impostazione Processo



- 1. Regolazione parametri Girare la manopola per impostare il valore desiderato.
- 2. Selezione parametro di saldatura Girare la manopola per selezionare il parametro desiderato.
- 3. Pre-gas (sec.)
- 4. Softstart (m/min)
- 5. Hotstart (%)
- 6. Tempo Hotstart (sec.)
- 7. Rampa (sec.)
- 8. Tempo corrente finale (sec.)
- 9. Corrente finale (%)
- 10. Post-gas (sec.)

- 11. Visualizzazione del processo/tensione/corrente
- **12. Return** Ritorno al menu.
- 13. Richiamo delle impostazioni di fabbrica Resetta il programma scelto alle impostazioni di fabbrica
- 14. Gas
  - Impostazione gas manuale/IGC (non tutte le versioni)
  - Prova gas
  - Calibrazione di IGC (non tutte le versioni)

### 15. Impostazioni della macchiana

- MigaLOG 🗝
- Torcia
- Service
- Lingua
- Informazioni





## GUIDA RAPIDA AUTOMIG PULSE

#### Menu - Torcia



- **1. Home/return** Ritorna al pannello di controllo standard.
- 2. Modalità pulsante torcia Selezione 2 tempi/4tempi.
- **3.** Selezione tipo di torcia Tipo di torcia.

#### Menu - Service



- **1. Home/return** Ritorna al pannello di controllo standard.
- 2. Selezione menu
  - Registrazione errori
  - Modulo di potenza
  - Trainafilo
  - ID Trainafilo
  - Data e ora
  - Reset impostazione di fabbrica

### Menu - Trainafilo



- **1. Home/return** Ritorna al pannello di controllo standard.
- 2. Avanzamento filo avanti
- 3. Avanzamento filo indietro
- 4. Prova gas
- 5. Visualizzazione dell'informazioni sul trainafilo
- 6. Avanzamento filo
- 7. ID Filo



### Standaard besturingspaneel



- 1. Instellen lasstroom
- 2. Tonen van de lasstroom
- 3. Tonen van draadsnelheid (m/min)
- 4. Weergave van stroom / overdrachtsmodus:
  - kortsluitbooggebied
  - overgangsgebied (risico op spatten)
  - sproeibooggebied
- 5. Tonen van materiaaldikte
- 6. Weergave van de booglengte / vorm van lasrups
- 7. Instellen lasspanning Draai de besturingsknop om de gewenste lasspanning in te stellen.
- 8. Tonen van de lasspanning
- 9. Tonen van +/- fijnregeling spanning

- 10. Tonen van geselecteerde programma
- **11. Selecteer programma** Materiaal - draaddiameter - gas.
- 12. Pulslassen Pulsmig lassen aan/uit.
- **13. Functie selecteren Aan / Uit** - Spot
  - Lassen met gedefinieerde spottijd
  - Stapsgewijs lassen Lastijd / pauzetijd in gedefinieerde sequenties
  - DUO Plus™ Pulseren van de draad in combinatie met synergisch MIG.
- 14. Instellen smoorspoel
- **15. Geheugenfunctie** 5 voorkeursinstellingen.
- 16. Menu
- 17. Geselecteerde draadaanvoerunit

Instellen lasproces MIG -Proces instellen



- 1. Instellen parameters Draai de besturingsknop om de gewenste parameterwaarde in te stellen.
- 2. Geselecteerde lasparameter Draai de besturingsknop om de gewenste lasparameter in te stellen.
- 3. Gasvoorstroom (sec.)
- 4. Softstart (m/min)
- 5. Hotstart (%)
- 6. Hotstarttijd (sec.)
- 7. Kratervuller (sec.)
- 8. Eindstroomtijd (sec.)
- 9. Eindstroom (%)
- 10. Gasnastroom (sec.)

- 11. Weergave van Proces / Voltage / Stroom
- 12. Terug Terug naar menu.
- **13. Fabrieksinstellingen terughalen** Reset de gekozen programma naar de fabrieksinstellingen.
- 14. Gas
  - Instellen handmatig gas/IGC (Intelligent Gas Control) (niet op alle versies)
  - Gastest
  - Kalibratie van IGC (niet op alle versies)

## 15. Machine instellingen

- MigaLOG 🗝
- Toorts
- Service
- Taal
- Info

WELDING VALUE Migatronic Nederland B.V. • Ericssonstraat 2 • 5121 ML Rijen Tel. +31 (0)161-747840 • Email info@migatronic.nl • Homepage www.migatronic.nl NL 50113808 A1

MIGATRONIC



#### Menu - Toorts



- **1. Home/terug** Terug naar standaard besturingspaneel.
- 2. Selecteren functie toortsschakelaar 2-takt/4-takt schakelmodus.
- 3. Selecteer type toorts Toorts type.

#### Menu - Service



- **1. Home/terug** Terug naar standaard besturingspaneel.
- 2. Selectie menu
  - Foutenlog
  - Stroombron
  - Draadaanvoerunit
  - Draadaanvoerunit identificatie
  - Tijd & datum
  - Reset naar de fabrieksinstellingen

### Menu - Draadaanvoerunit



- **1. Home/terug** Terug naar standaard besturingspaneel.
- 2. Draadtransport voorwaarts
- 3. Draadtransport achterwaarts
- 4. Gastest
- 5. Weergave van draadaanvoerinformatie
- 6. Draadtransport
- 7. Draadaanvoer identificatie





# RYCHLÝ PRŮVODCE AUTOMIG PULSE

### Standardní řídící panel



- 1. Nastavení svařovacího proudu
- 2. Zobrazení svařovacího proudu
- 3. Zobrazení rychlosti podávání (m/min)
- 4. Zobrazení napětí/typu přenosu: - zkratový přenos
  - globulární přenos (nebezpeční rozstřiku)
  - sprchový přenos
- 5. Zobrazení tloušťky materiálu
- 6. Zobrazení délky oblouku / typu přenosu
- Natavení svařovacího napětí Otáčením knoflíku nastavte požadované svařovací napětí.
- 8. Zobrazení svařovacího napětí
- 9. Zobrazení +/- doladění svařovacího napětí

- 10. Zobrazení vybraného programu
- **11. Výběr programu** Materiál - průměr drátu - plyn.
- 12. Impulsní svařování MIG impulsní svařování zapnuto/vypnuto.

## 13. Výběr funkcí On/Off

- Bodování
  Svařování po definovaný čas
- Stehování
- Svařování/pauza v opakující se časové sekvenci
- DUO Plus™
  Pulsace podávání drátu při synergickém
  MIG svařování.
- 14. Tvrdost zdroje
- **15. Paměť** 5 oblíbených nastavení.
- 16. Menu
- 17. Identifikace podavače

### Nastavení svařovacího procesu - MIG



- Nastavení parametrů Otáčením knoflíku nastavte velikost vybraného parametu.
- 2. Volba svařovacíh parametrů Otáčením knoflíku vyberte požadovaný parameter.
- 3. Předfuk plynu (s)
- 4. Měkký start (m/min)
- 5. Horký start, proud (%)
- 6. Horký start, čas (s)
- 7. Zaplňování koncového kráteru (s)
- 8. Doba zhasínání (s)
- 9. Zhasínací proud (%)
- 10. Dofuk plynu (s)
- 11. Zobrazení Proces/Napětí/Proud

#### 12. Návrat Návrat do menu.

13. Návrat do továrního nastavení Resetování vybraného programu do továrního nastavení.

### 14. Plyn

- Nastavení průtoku plynu manuální/IGC (ne u všech variant)
- Plynový test
- Kalibrace IGC (ne u všech variant)
- 15. Nastavení stroje
  - MigaLOG न 🖸
  - Hořáku
  - Servis
  - Jazyka
  - Informace





## RYCHLÝ PRŮVODCE AUTOMIG PULSE

### Menu - Hořáku



- 1. Domů / návrat Návrat ke standardnímu řídícímu panelu.
- 2. Výběr spínání 2-takt/4-takt.
- 3. Výběr druhu hořáku Druh hořáku.

### Menu - Servis



- 1. Domů / návrat Návrat ke standardnímu řídícímu panelu.
- 2. Nabídka pro výběr
  - Výpis poruch
  - Zdroj
  - Podavač
  - Identifikace podavače
  - Čas & datum
  - Reset do továrního nastavení

### Menu - Podavač



- **1. Domů / návrat** Návrat ke standardnímu řídícímu panelu.
- 2. Zavádění drátu vpřed
- 3. Zavádění drátu zpět
- 4. Plynový test
- 5. Zobrazení informace o podavači
- 6. Zavádění drátu
- 7. Identifikace drátu



# GUÍA RÁPIDA AUTOMIG PULSE

### Panel de control estándar



- 1. Ajuste de la corriente de soldadura
- 2. Visualización de la corriente de soldadura
- 3. Visualización de la velocidad de hilo (m/min)
- 4. Visualización del modo de corriente/transferencia:
  - transferencia spray
  - transferencia globular (riesgo de proyecciones)
  - transferencia spray
- 5. Visualización del espesor de material
- 6. Visualización de longitud de arco/ forma del cordon soldado
- 7. Ajuste del voltaje de soldadura Gire el botón de control para fijar el voltaje de soldadura deseado.

- 8. Visualización del voltaje de soldadura
- 9. Visualización de +/- ajuste de voltaje
- 10. Visualización del programa
- **11. Selección de programa** Material - Diámetro hilo - gas.
- **12. Soldadura pulsada** Soldadura MIG pulsada on/off.
- 13. Seleccionar función On/Off - Puntos
  - Soldadura definida en tiempo de puntos
  - Paso de soldadura
    Tiempo de Soldadura/tiempo de pausa en secuencias definidas
  - DUO Plus™
    Pulsación del hilo en conexión con MIG sinérgico.
- 14. Ajuste de arco
- **15. Función Memoria** 5 configuraciones preferidas.
- 16. Menu
- 17. ID de alimentador de hilo

Ajuste del proceso de soldadura MIG -Proceso de ajuste inicial



- Ajuste de parámetros
   Gire el botón de control para ajustar el valor
   del parámetro deseado.
- 2. Selección del parámetro de soldadura Gire el botón de control para seleccionar el parámetro de soldadura deseado.
- 3. Pre-gas (sec.)
- 4. Inicio suave (m/min)
- 5. Inicio caliente (%)
- 6. Tiempo de inicio caliente (sec.)
- 7. Rampa (sec.)
- 8. Tiempo de amperios finales (sec.)
- 9. Amperios finales (%)
- 10. Post-gas (sec.)

- 11. Visualización de Proceso/Voltaje/Corriente
- 12. Retorno Vuelve al menú.
- **13. Reconfiguración a los ajustes de fábrica** Restablecer el programa elegido a los ajustes de fábrica.
- 14. Gas
  - Ajuste manual del gas/IGC (no en todas las versiones)
  - Gastest
  - Calibración de IGC (no en todas las versiones)
- 15. Configuración de la máquina
  - MigaLOG 🗝
  - Antorcha
  - Servicio
  - Idioma
  - Acerca de



# GUÍA RÁPIDA AUTOMIG PULSE

#### Menu - Antorcha



- 1. Inicio/retorno Vuelve al panel de control estándar.
- 2. Seleción del modo gatillo Modo gatillo 2-tiempos/4-tiempos.
- **3.** Selecionar tipo de antorcha Tipo de antorcha.

#### Menu - Service



- 1. Inicio/retorno Vuelve al panel de control estándar.
- 2. Seleccionar menu
  - Registro de errores
  - Módulo de potencia
  - Alimentador de hilo
  - ID alimentador de hilo
  - Hora & fecha
  - Establecer a los ajustes de fábrica

### Menu - Alimentador de hilo



- 1. Inicio/retorno Vuelve al panel de control estándar.
- 2. Avance del hilo
- 3. Retroceso del hilo
- 4. Gastest
- 5. Visualización de información del alimentador de hilo
- 6. Purga de hilo
- 7. ID del hilo





## AUTOMIG PULSE RÖVID ÚTMUTATÓ

## Üzemi kijelző



- 1. Hegesztőáram beállítása
- 2. Hegesztőáram kijelzése
- 3. Huzaltoló sebesség kijelzése (m/min)
- 4. Áramerősség kijelzése:
  - rövid ív
  - kevert ív (fröcskölés veszély)

- szórt ív

- 5. Anyagvastagság kijelzése
- 6. Ívhossz kijelzése
- 7. Hegesztő-feszültség beállítása A kívánt hegesztő feszültséget a forgatógombbal állítjuk be.
- 8. Hegesztő-feszültség kijelzése
- 9. +/- feszültség-trimm kijelzése
- 10. A kiválasztott program kijelzése

- **11. Program választás** Anyag - Huzal átmérő - Gáz.
- 12. Impulzus MIG-impulzus hegesztés be/ki.
- 13. A funkció be- és kikapcsolása
  - Spot
    Hegesztés meghatározott időben
  - Lépéses hegesztés
    Hegesztési idő / szünetidő meghatározott
    szekvenciában
  - DUO Plus<sup>™</sup>
    Pulzáló huzal, szinergikus MIG-gel összekötve.
- 14. Fojtás
- Memória funkció
  preferált beállítás.
- 16. Menü
- 17. Huzaltoló azonosító

A MIG hegesztési folyamat beállítása -"Process setup"



- Paraméterek beállítása A kiválasztott értéket a forgatógombbal állítjuk be.
- 2. Másodlagos paraméterek választása A paramétereket a forgatógombbal választjuk ki.
- 3. Gázelőáramlás (mp)
- 4. Lágy indítás (m/perc)
- 5. Hotstart (%)
- 6. Hotstart idő (mp)
- 7. Áramlefutás (mp)
- 8. Befejező áram idő (mp)
- 9. Befejező áram (%)
- 10. Gáz után áramlás

### 11. A folyamat / feszültség / áram kijelzése

- **12. Vissza** Vissza a menübe.
- Visszaállítás a gyári beállításra A választott program visszaállítása a gyári beállításra.
- 14. Gáz
  - Gáz/IGC-beállítás (nem minden kivitelnél)
  - Gázteszt
  - IGC kalibrálása (nem minden kivitelnél)

## 15. Gép beállítás

- MigaLOG 🗝
- Pisztoly
- Szervíz
- Nyelv
- Egyéb





## AUTOMIG PULSE RÖVID ÚTMUTATÓ

### Menü - Pisztoly



- 1. "Home"/vissza Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2. Távszabályzás-mód 2 vagy 4 ütem.
- 3. Pisztolytípus kiválasztása Pisztoly típus.

### Menü - Service



- **1. "Home"/vissza** Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2. Menü kiválasztása
  - Hibalista
  - Teljesítménymodul
  - Huzaltoló egység
  - Huzaltoló azonosító
  - Óra & dátum
  - Gyári beállítások visszaállítása

### Menü - Huzaltoló egység



- 1. "Home"/vissza Vissza az üzem kijelzőhöz.
- 2. Huzalelőtolás előre
- 3. Huzalelőtolás vissza
- 4. Gázteszt
- 5. A huzaladagoló információk megjelenítése
- 6. Huzalozás
- 7. Huzal azonosító





## SKRÓCONA INSTRUKCJA AUTOMIG PULSE

### Standardowy panel sterowania



- 1. Wybór prądu spawania
- 2. Wyświetl prąd spawania
- 3. Wyświetl pręd. podawania drutu (m/min)
- 4. Tryb wyświetlania prądu/transferu: - zwarciowy
  - mieszany (ryzyko odprysków)
  - natryskowy
- 5. Wyświetl grubość materiału
- 6. Wyświetlanie długości łuku/ kształtu spoiny
- 7. Ustawianie napięcia spawania Obracaj gałką, aby dostroić/ustawić pożądane napięcie spawania.
- 8. Wyświetl napięcie spawania
- 9. Wyświetl dostrojenie napięcia +/-

- 10. Wyświetl wybrany program
- **11. Wybierz program** Materiał - średnica drutu - gaz.
- **12. Spawanie prądem pulsacyjnym** Spawanie MIG z pulsem wł./wył.

### 13. Wybierz Wł./Wył.

- Spoina punktowa Spawanie punktowe w określonym czasie
- Spawanie krokowe Określona sekwencja czasu spawania/ pauzy
- DUO Plus™ Drut pulsujący w połączeniu z synergicznym MIG.
- 14. Regulacja łuku
- **15. Funkcja pamięci** 5 preferowanych ustawień.
- 16. Menu
- 17. ID podajnika drutu

Ustawianie procesu spawania MIG -Konfiguracja procesu



- 1. Ustawianie parametrów Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądaną wartość parametru.
- 2. Wybór parametru spawania Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądany parametr spawania.
- 3. Gaz przed spawaniem (s)
- 4. Miękki start (m/min)
- 5. Gorący start (%)
- 6. Czas gorącego startu (s)
- 7. Opadanie (s)
- 8. Czas stop amp (s)
- 9. Stop amp (%)
- 10. Gaz po spawaniu (s)

- 11. Wyświetlanie procesu/napięcia/prądu
- 12. Powrót Powrót do menu.
- **13. Przywrócenie ustawień fabrycznych** Resetowanie wybranego programu do ustawień fabrycznych.
- 14. Gaz
  - Ustawianie gazu ręczne/IGC (nie wszystkie wersje)
  - Test gazowy
  - Kalibracja IGC (nie wszystkie wersje)

### 15. Ustawienia spawarki

- MigaLOG 🗝
- Palnika
- Serwis
- Język
- Info





## SKRÓCONA INSTRUKCJA AUTOMIG PULSE

#### Menu - Palnika



- **1. Powrót** Powrót do standardowego panelu.
- 2. Wybór trybu pracy uchwytu 2-krotny/4-krotny tryb uruchomienia.
- **3. Ustawienie typu palnika** Typ palnika.

#### Menu - Serwis



- **1. Powrót** Powrót do standardowego panelu.
- 2. Menu wyboru
  - Rejestr błędów
  - Moduł zasilania
  - Podajnik drutu
  - ID podajnika drutu
  - Czas & data
  - Zresetowanie do ustawień fabrycznych

### Menu - Podajnik drutu



- 1. Powrót Powrót do standardowego panelu.
- 2. Impulsowy przesuw drutu do przodu
- 3. Impulsowy przesuw drutu do tyłu
- 4. Test gazowy
- 5. Informacja o podajniku drutu
- 6. Impulsowy przesuw drutu
- 7. Dane drutu

