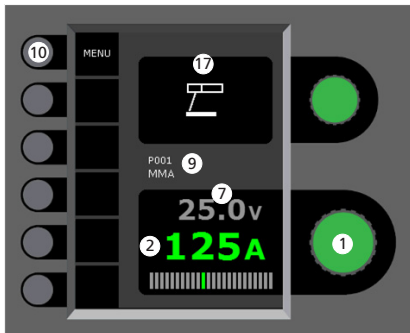
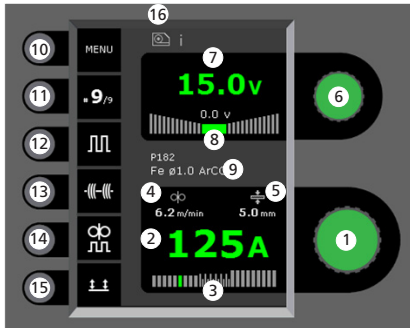


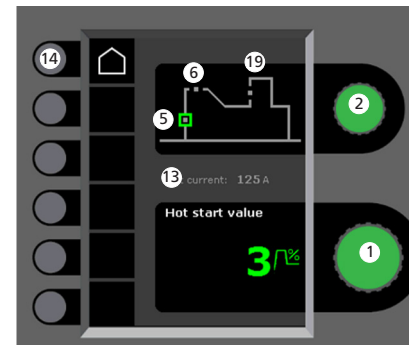
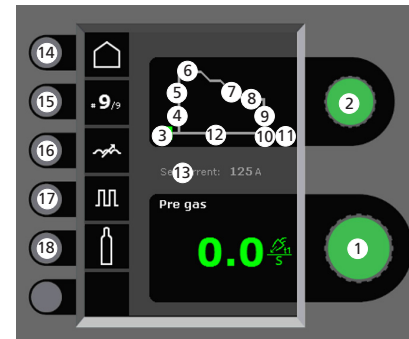
Driftsbillede MIG/MMA



- 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 svejseprøjt
 - 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**
i = intern trådboks
1 -> = ekstern(e) trådboks(e)
- 17 Symbol for MMA**

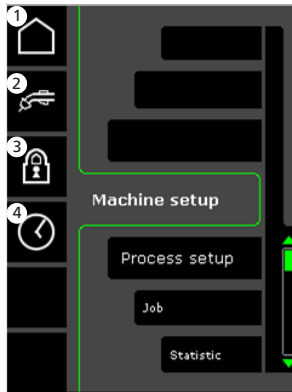
Indstilling af MIG/MMA svejseforløbet - Process setup



- 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.)**

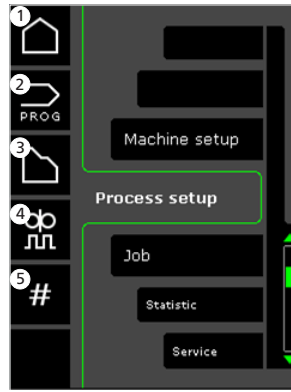
- 4 Krybestart (m/min)**
- 5 Hotstart (%)**
- 6 Hotstarttid (sek.)**
- 7 Slope-down (sek.)**
- 8 Stopstrøm-tid (sek.)**
- 9 Stopstrøm (%)**
- 10 Burn-back (1-15)**
- 11 Eftergas (sek.)**
- 12 Punkttid (sek.)**
- 13 Indstillet strøm**
- 14 Home/retur**
Kort tryk på (14) = retur til menu. Langt tryk på (14) = retur til driftsbillede
- 15 Aktuel sekvens/sekvenser i alt**
- 16 Arc adjust**
- 17 Puls**
Til/frakobling af MIG pulssvejsning
- 18 Gas**
Gastest. Indstilling af manuel gas/IGC (ikke alle modeller)
- 19 Arc Power (%)**

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**

Menu - Process Setup



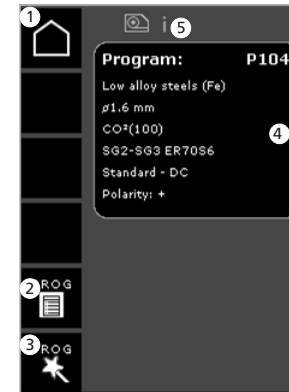
- 1 **Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 **Programvalg**
- 3 **Indstilling af svejseforløb**
- 4 **Indstilling af DUO Plus™ parametre**
Effekttrim (0-50% af indstillet svejsestrøm (A)).
DUO Plus™ tid (s)
- 5 **Sekvenser**
Indstilling af antal sekvenser.
(Sequence Repeat funktion).

Valg af intern/ekstern kontrol - Machine Setup



- 1 **Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 **Symbol for aktiv trådboks**
i = intern trådboks
1 -> = ekstern(e) trådboks(e)
- 3 **Vandkøling (ikke alle modeller)**
Indikator lyser, når brændervandkøling er aktiveret
- 4 **Bekræft valg af intern/ekstern kontrol**
- 5 **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**
i = intern trådboks
1 -> = ekstern(e) trådboks(e)

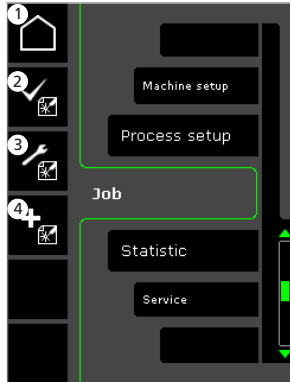
Servicemenu



- 1 **Home/retur**
Retur til driftsbillede
- 2 **Fejllog**
- 3 **Genkald af fabriksindstillinger**
- 4 **Visning af licensoversigt**
- 5 **Servicemenu**
- 6 **Visning af softwareversioner/licensnr.**



Menu - Miga Job Control



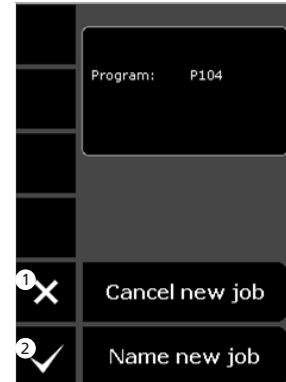
- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Valg af eksisterende job på jobliste
- 3 Valg af Job Manager
- 4 Oprettelse af nyt job
Et job indeholder alle lysbueindstillinger. F.eks. trådboks, program, puls til/fra, sekvenser etc.

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
i = intern trådboks
1 -> = ekstern(e) trådboks(e)

Oprettelse af nyt job - Miga Job Control



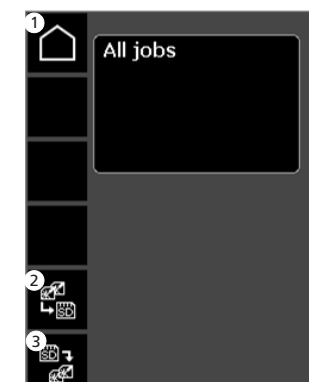
- 1 Fortryd/cancel oprettelse af nyt job
- 2 Bekræft oprettelse af nyt job

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 intern jobliste til SD-kort
- 3 Overfør alle job fra SD-kort til intern jobliste

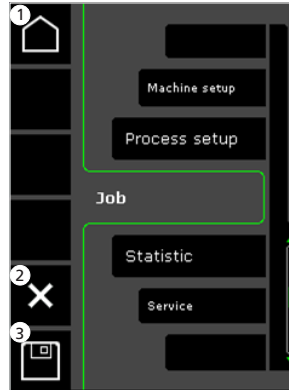


Ændring af job - Miga Job Control



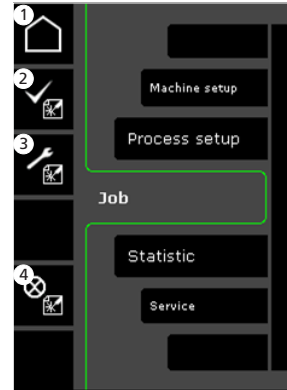
- 1 Visning af status:
job under ændring

Gem jobændringer - Miga Job Control



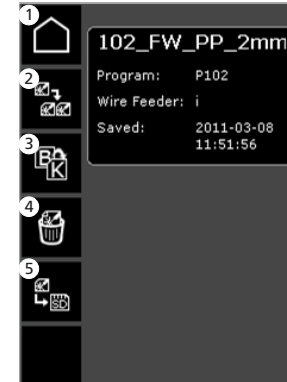
- 1 Home/retur
Retur til driftsbillede
- 2 Fortryd jobændringer
Retur til oprindeligt job før
ændringer
- 3 Gem jobændringer
Retur til aktivt job inkl.
ændringer

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

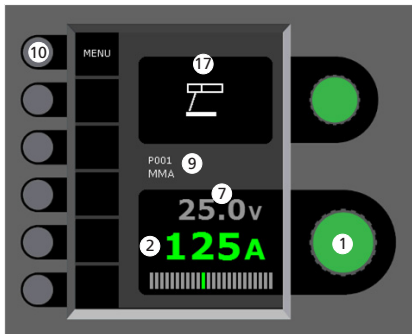
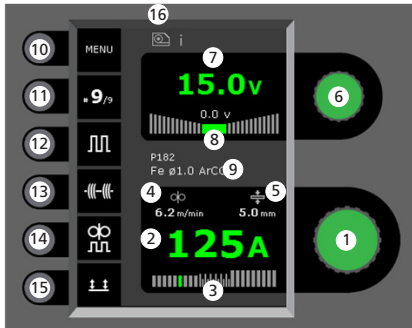
Job Manager - Miga Job Control aktiv



- 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



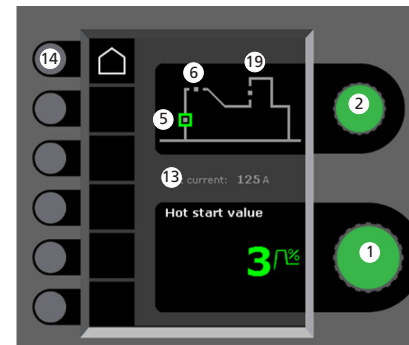
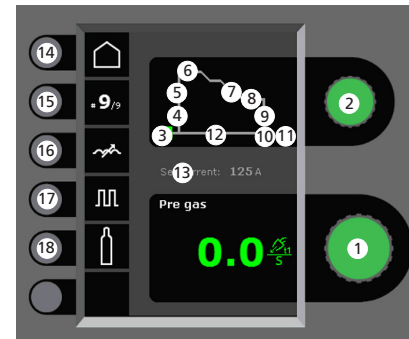
Standard control panel MIG/MMA



- 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**
i = internal wire feed unit
1 -> = external wire feed unit(s)
- 17 Symbol for MMA**

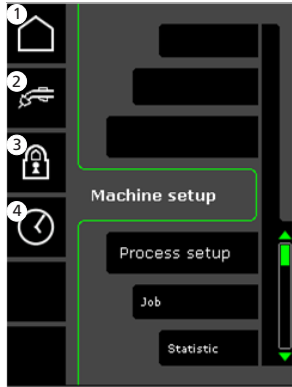
Setting welding process MIG/MMA-Process setup



- 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)**

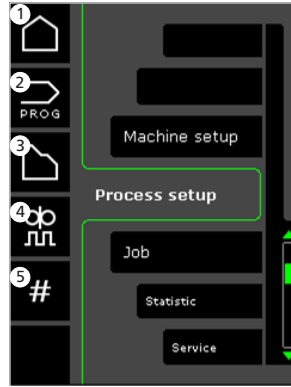
- 5 Hotstart (%)**
- 6 Hotstart time (sec.)**
- 7 Slope down (sec.)**
- 8 Stop amp time (sec.)**
- 9 Stop amp (%)**
- 10 Burn-back (1-15)**
- 11 Post-gas (sec.)**
- 12 Spot time (sec.)**
- 13 Set current**
- 14 Home/return**
Short pressure on (14) = return to menu.
Long pressure on (14) = return to standard control panel
- 15 Present sequence/sequences in total**
- 16 Arc adjust**
- 17 Pulse**
MIG pulse welding on/off
- 18 Gas**
Gastest. Setting manual gas/IGC (not all versions)
- 19 Arc Power (%)**

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**

Menu - Process Setup



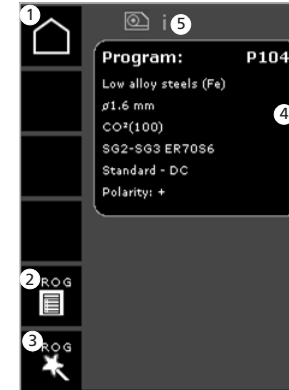
- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Selecting programs**
- 3 Setting welding process**
- 4 Setting DUO Plus™ parameters**
Efficiency (0-50% of set welding current (A)). Duo Plus™ time (s)
- 5 Sequences**
Setting number of sequences.
(Sequence Repeat function).

Selecting internal/external control - Machine Setup



- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Symbol for active wire feed unit**
i = internal wire feed unit
1 -> = external wire feed unit(s)
- 3 Watercooling (not all versions)**
Indicator is green, when water-cooling is active.
- 4 Confirming selection of internal/external control**
- 5 List**
(✓ = selected control unit)

Selecting welding program - Process Setup



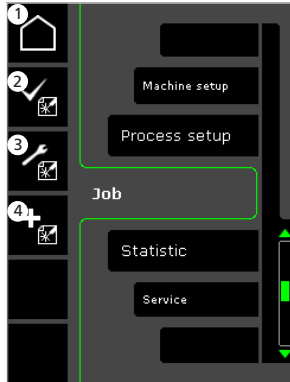
- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Program list**
Change of program through list
- 3 Program Wizard**
Change of program through sorting (alloy, wire dimension, gas, process)
- 4 Program info**
- 5 Symbol for active wire feed unit**
i = internal wire feed unit
1 -> = external wire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

Service menu

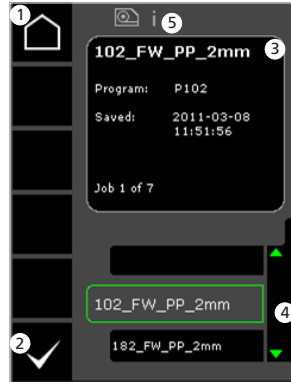


- 1 Home/return**
Return to standard control panel
- 2 Error log**
- 3 Recall of factory settings**
- 4 Display of licenses**
- 5 Service menu**
- 6 Display of software versions/licence number**

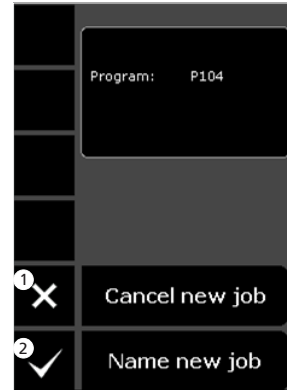
Menu - Miga Job Control



Selecting existing job - Miga Job Control



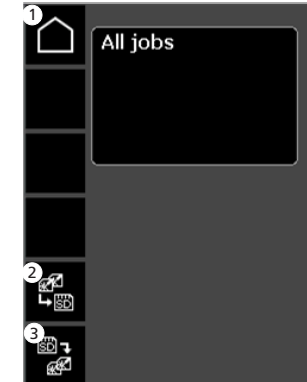
Naming new job - Miga Job Control



Selecting job name - Naming new job



Job Manager - Miga Job Control not active



- 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: wire feed unit, program, pulse on/off, sequences etc.

- 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**
i = internal wire feed unit
1 -> = external wire feed unit(s)

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

- 1 **Home/return**
Return to standard control panel
- 2 **Transfer all jobs from internal job list to SD card**
- 3 **Transfer all jobs from SD card to internal job list**

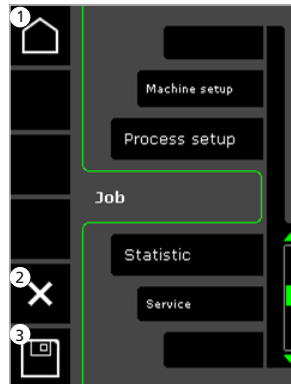


Modifying job - Miga Job Control



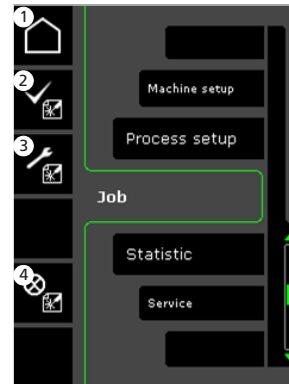
- 1 Display of status:
modifying job

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

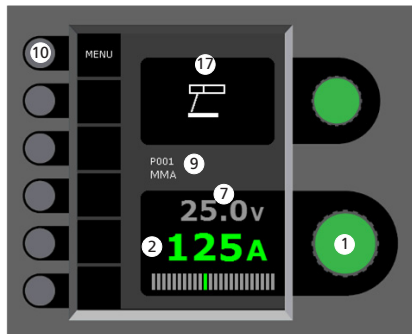
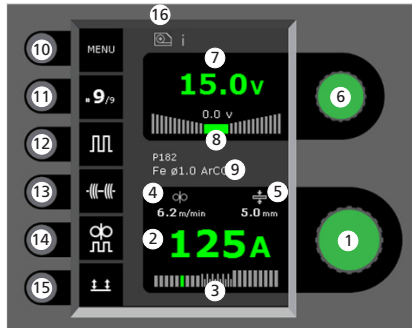
Job Manager - Miga Job Control active



- 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



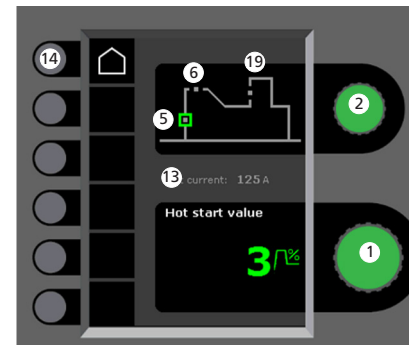
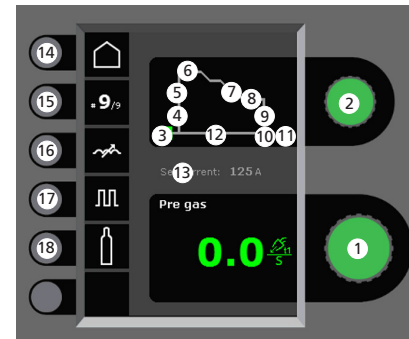
Betriebsanzeige MIG/MMA



- 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**
i = interne Drahtvorschubeinheit
1 -> = externe Drahtvorschubeinheit(en)
- 17** **Symbol für MMA**

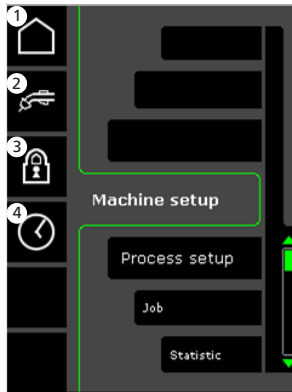
Einstellung des MIG/MMA Schweißvorgangs - Process setup



- 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)**

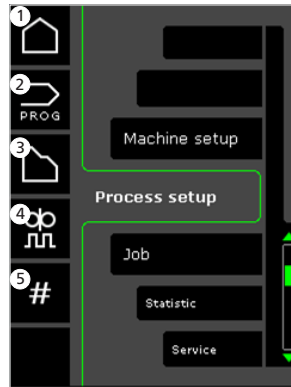
- 5** **Hotstart (%)**
- 6** **Hotstartzeit (Sek.)**
- 7** **Stromabsenkung (Sek.)**
- 8** **Stopstromzeit (Sek.)**
- 9** **Stopstrom (%)**
- 10** **Drahtrückbrand (1-15)**
- 11** **Nachgas (Sek.)**
- 12** **Punktschweißzeit (Sek.)**
- 13** **Eingestellter Strom**
- 14** **Home/zurück**
Kurzer Tastendruck (14) = zurück zum Menü.
Langer Tastendruck (14) = zurück zur Betriebsanzeige
- 15** **Aktuelle Sequenz/Sequenzen insgesamt**
- 16** **Drossel**
- 17** **Puls**
MIG-Pulsschweißen ein/aus
- 18** **Gas**
Gastest: Gas-/IGC-Einstellung (nicht alle Ausführungen)
- 19** **Arc Power (%)**

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**

Menü - Process Setup



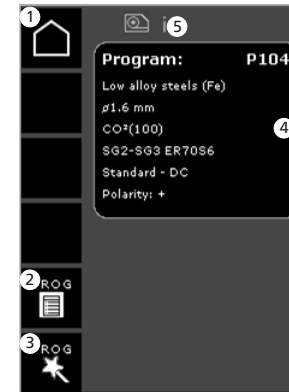
- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 Programmwahl**
- 3 Einstellung des Schweißvorgangs**
- 4 Einstellung der DUO Plus™-Parameter**
Wirkungsgrad (0-50% des eingestellten Schweißstroms (A)).
DUO Plus-Zeit (s)
- 5 Sequenzen**
Einstellung der Anzahl der Sequenzen (Sequence Repeat-Funktion)

Wahl der internen/externen Regelung - Machine Setup



- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 Symbol für aktive Drahtvorschubeinheit**
i = interne Drahtvorschubeinheit
1 -> = externe Drahtvorschubeinheit(en)
- 3 Wasserkühlung (nicht alle Ausführungen)**
Anzeige ist grün, wenn Wasserkühlung aktiv ist.
- 4 Bestätigung der internen/externen Regelung**
- 5 Brennerliste (✓ = gewählte Regelung)**

Wahl des Schweißprogramms - Process Setup



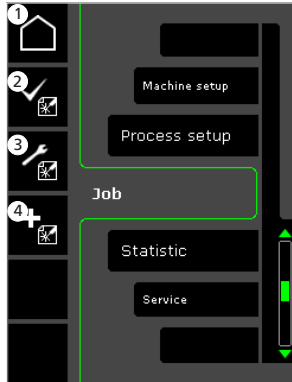
- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 Programmliste**
Programmänderung durch Liste
- 3 Programm Wizard**
Programmänderung durch Sortieren (Legierung, Drahtdimension, Gas, Prozess)
- 4 Programminfo**
- 5 Symbol für aktive Drahtvorschubeinheit**
i = interne Drahtvorschubeinheit
1 -> = externe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

Servicemenü



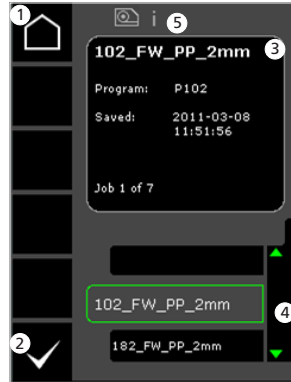
- 1 Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 Fehlerliste**
- 3 Zurücksetzung auf werkseitige Einstellung**
- 4 Zeigen der Lizenzübersicht**
- 5 Servicemenü**
- 6 Weisung der Softwareversion/Lizenznummer**

Menü - Miga Job Control



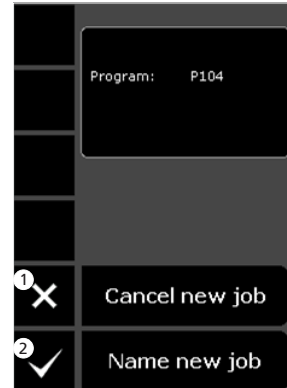
- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Wahl eines Jobs auf der Jobliste**
- 3 **Wahl der Job Manager-Funktion**
- 4 **Erstellung eines neuen Jobs**
Ein Job enthält alle Lichtbogen-einstellungen: Drahtvorschubeinheit, Programm, Puls ein/aus, Sequenzen etc.

Wahl eines existierenden Jobs - Miga Job Control



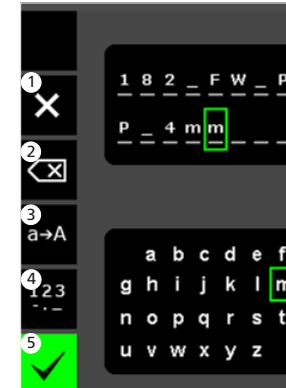
- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Bestätigung des gewählten Jobs**
- 3 **Jobinfo**
- 4 **Jobliste (✓ = gewählter Job)**
- 5 **Symbol für aktive Drahtvorschubeinheit**
i = interne Drahtvorschubeinheit
1 -> = externe Drahtvorschubeinheit(en)

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 internen Jobliste auf SD-Karte**
- 3 **Übertragung aller Jobs der SD-Karte auf interne Jobliste**

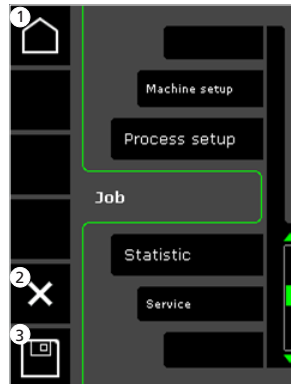


Jobänderung - Miga Job Control



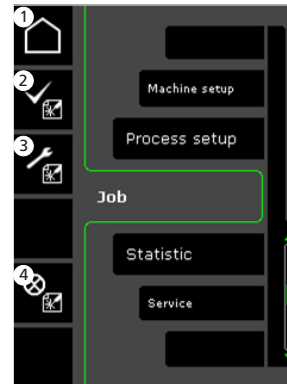
- 1 **Statusanzeige:
Job wird geändert**

Speichern der Jobänderungen - Miga Job Control



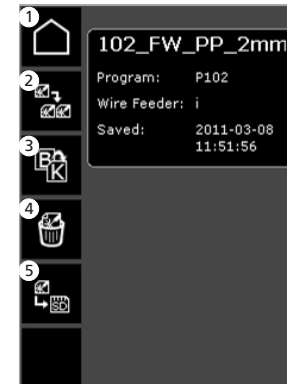
- 1 **Home/zurück**
Zurück zur Betriebsanzeige
- 2 **Annullierung der
Jobänderungen**
Zurücksetzen auf originalen Job
vor Änderungen
- 3 **Speichern der
Jobänderungen**
Zurücksetzen auf aktiven Job
einschl. Änderungen

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

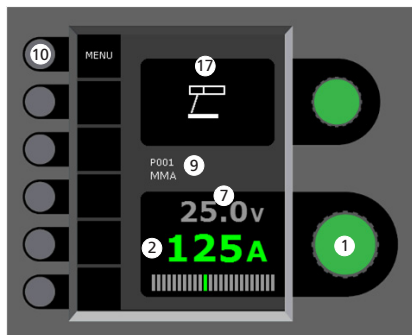
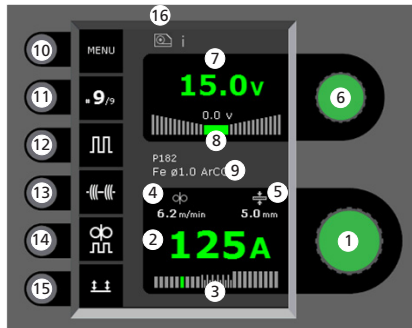
Job Manager - Miga Job Control aktiv



- 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**



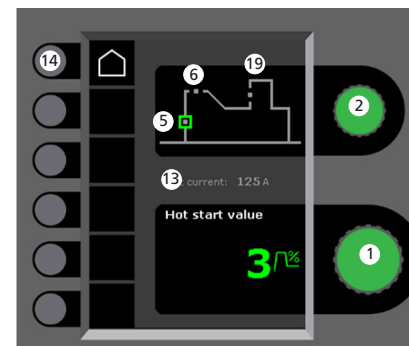
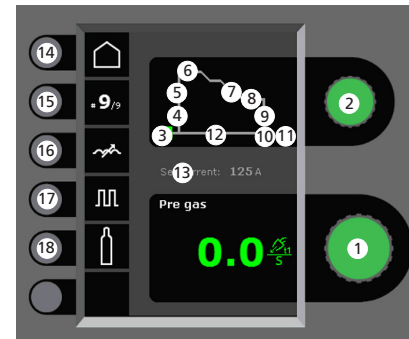
Driftsbild MIG/MMA



- 1** **Inställning av svetsström**
Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsströmmen.
- 2** **Visning av svetsström**
- 3** **Visning av ljusbågeområde:**
- kortbåge
- blandbåge med risk för svetsnsprut
- spraybåge
- 4** **Visning av trådhastighet**
- 5** **Visning av materialetjocklek**

- 6** **Inställning av svetsspänning**
Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsspänningen.
- 7** **Visning av svetsspänning**
- 8** **Visning av +/- område for spänningstrim**
- 9** **Visning av valt program/jobb**
- 10** **Meny**
- 11** **Visning av aktuell sekvens/sekvenser i allt**
Skifta till nästa sekvens genom att trycka på knappen.
- 12** **Puls**
Till/frånkoppling av MIG pulssvetsning
- 13** **Häftfunktion**
Sekvens, hotstart och slope down är frånkopplat, när funktionen är aktiverad.
- 14** **DUO Plus™**
Till/frånkoppling av pulserande tråd i samband med synergisk MIG
- 15** **Val av avtryckarmetod**
Skifta mellan 2-takt (indikatorn är svart) och 4-takt (indikatorn är grön)
2-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och avslutas, när avtryckaren släpps
4-takt: Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren aktiveras och släpps (hotstart är aktivt, tills brännaravtryckaren släpps). Avslutas när brännaravtryckaren åter aktiveras
- 16** **Symbol för aktivt matarverk**
i = internt matarverk
1-> = externt matarverk
- 17** **Symbol för MMA**

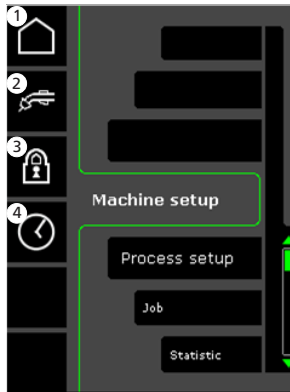
Inställning av MIG/MMA svetsförloppet - Process setup



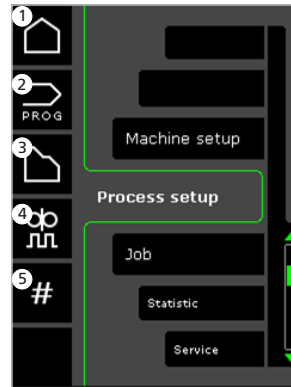
- 1** **Inställning av parametrar**
Vrid på knappen för att ställa in det önskade parametervärdet
- 2** **Val av svetsparameter**
Vrid på knappen för att välja den önskade svetsparametern
- 3** **Förgas (sek.)**

- 4** **Krypstart (m/min)**
- 5** **Hotstart (%)**
- 6** **Hotstarttid (sek.)**
- 7** **Slope-down (sek.)**
- 8** **Stopström-tid (sek.)**
- 9** **Stopström (%)**
- 10** **Burn-back (1-15)**
- 11** **Eftergas (sek.)**
- 12** **Punkttid (sek.)**
- 13** **Inställd ström**
- 14** **Home/retur**
Kort tryck på (14) = retur till meny. Långt tryck på (14) = retur till driftsbilden
- 15** **Aktuell sekvens/sekvenser i allt**
- 16** **Arc adjust**
- 17** **Puls**
Till/frånkoppling av MIG pulssvetsning
- 18** **Gas**
Gastest. Inställning av manuell gas/IGC (ej alla modeller)
- 19** **Arc Power (%)**

Meny - Machine Setup



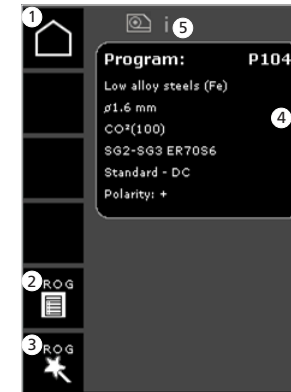
Meny - Process Setup



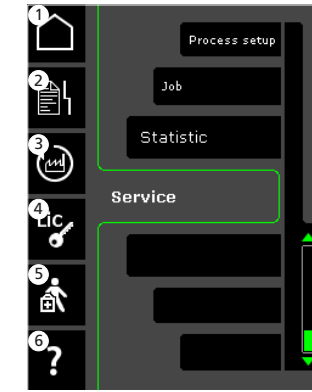
Val av intern/extern kontroll - Machine Setup



Val av svetsprogram - Process Setup



Servicemeny



- 1 **Home/retur**
Retur till driftsbilden
- 2 **Val av intern/extern kontroll**
- 3 **Lås**
Val av låsnivå. Funktioner låses till den valda låsnivån genom att sätta in SD-låskortet och låses upp genom att återinsätta SD-låskortet.
- 4 **Inställning av tid**

- 1 **Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 **Programval**
- 3 **Inställning av svetsförlopp**
- 4 **Inställning av DUO PlusTM parameter**
Effekttrim (0-50% av inställd svetsström (A)). DUO PlusTM tid (s)
- 5 **Sekvenser**
Inställning av antal sekvenser. (Sequence Repeat funktion).

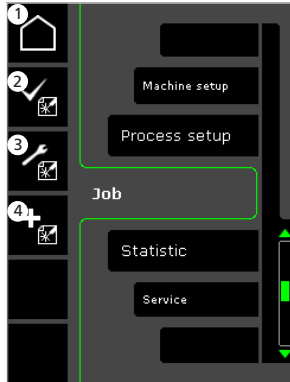
- 1 **Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 **Symbol för aktivt matarverk**
i = internt matarverk
1-> = externt matarverk
- 3 **Vattenkylning (ej alla modeller)**
Indikator lyser, när brännarvattenkylningen är aktiverad
- 4 **Bekräfta val av intern/extern kontroll**
- 5 **Brännarlista**
(✓ = vald brännare)

- 1 **Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 **Programlista**
Byte av program via listan
- 3 **Program Wizard**
Byte av program via sortering (legering, trådtjocklek, gas, process)
- 4 **Programinfo**
- 5 **Symbol för aktivt matarverk**
i = internt matarverk
1-> = externt matarverk

- 1 **Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 **Fellog**
- 3 **Återkallning av fabriksinställningar**
- 4 **Visning av licensöversikt**
- 5 **Servicemeny**
- 6 **Visning av softwareversioner/licensnr.**

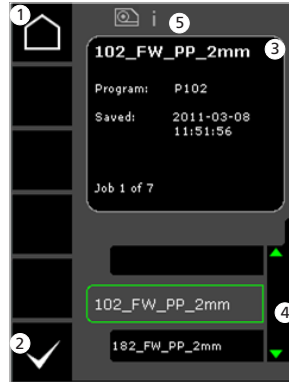


Meny - Miga Job Control



- 1 Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 Val av existerande jobb på jobblista**
- 3 Val av Job Manager**
- 4 Skapande av nytt jobb**
Ett jobb innehåller alla ljusbågeinställningar. T.ex matarverk, program, puls till/från, sekvenser etc.

Val av existerande jobb - Miga Job Control



- 1 Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 Bekräfta val av jobb**
- 3 Jobbinfo**
- 4 Jobblista (✓ = valt jobb)**
- 5 Symbol för aktivt matarverk**
i = internt matarverk
1-> = externt matarverk

Skapande av nytt jobb - Miga Job Control



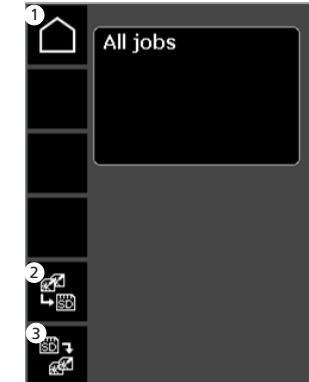
- 1 Ångra/cancel skapande av nytt jobb**
- 2 Bekräfta skapande av nytt jobb**

Val av jobbnamn - Skapande av nytt jobb



- 1 Ångra jobb/cancel**
- 2 Ta bort mot höger/backspace**
- 3 Skifta från små till stora bokstäver**
- 4 Skifta från bokstäver till tal/specialtecken**
- 5 Bekräfta jobbnamn**
Jobb skapas efter tryck på knappen

Job Manager - Miga Job Control icke aktiv



- 1 Home/retur**
Retur till driftsbild
- 2 Överför alla jobb från intern jobblista till SD-kort**
- 3 Överför alla jobb från SD-kort till intern jobblista**

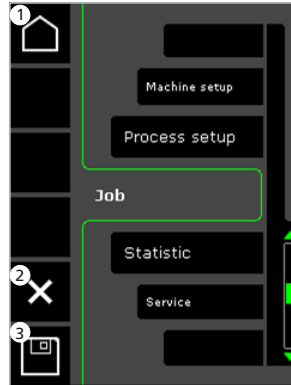


Ändring av jobb - Miga Job Control



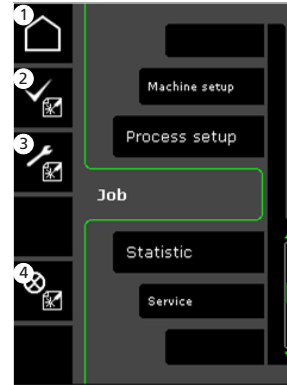
- 1 Visning av status:
jobb under ändring

Spara jobbändringar - Miga Job Control



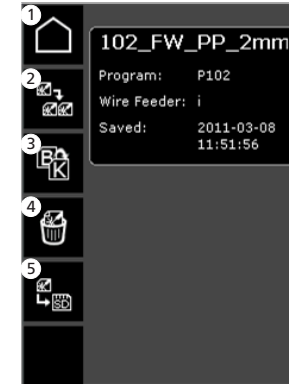
- 1 Home/retur
Retur till driftbild
- 2 Ångra jobbändringar
Retur till ursprungligt jobb innan
ändring
- 3 Spara jobbändringar
Retur till aktivt jobb inkl.
ändringar

Meny - Miga Job Control aktiv



- 1 Home/retur
Retur till driftbild
- 2 Val av nytt jobb
- 3 Val av Job Manager
- 4 Ångra/cancel aktivt jobb
Retur till drift utan jobb

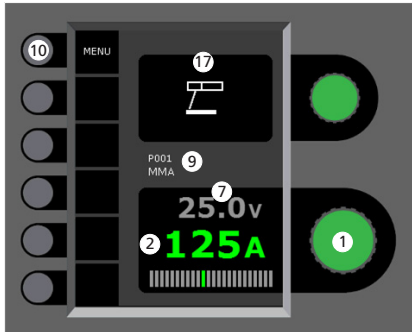
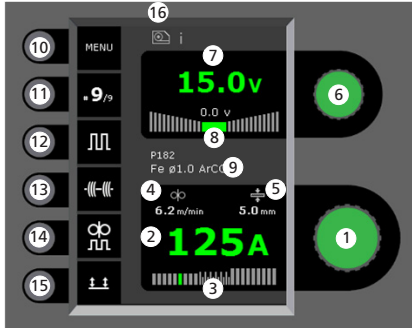
Job Manager - Miga Job Control aktiv



- 1 Home/retur
Retur till driftbild
- 2 Kopiera av aktivt jobb
- 3 Byt namn på aktivt jobb
- 4 Radera aktivt jobb
- 5 Överför aktivt jobb till
SD-kort



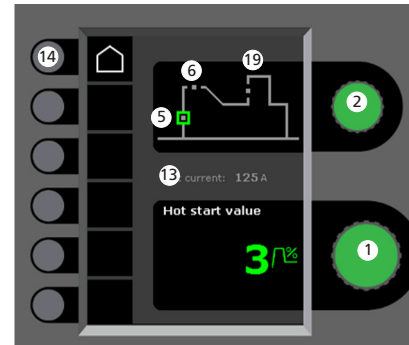
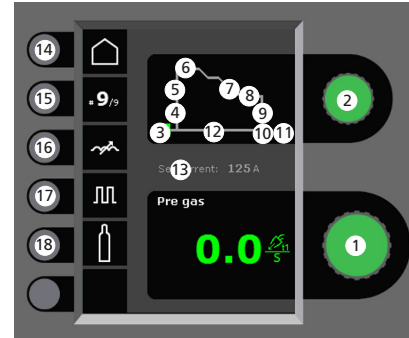
Näytön toiminnot MIG/MMA



- 1 Hitsausvirran asetus**
Haluttu hitsausvirta saadaan nuppia kääntämällä.
- 2 Hitsausvirran näyttö**
- 3 Kaaren näyttö:**
 - Lyhytkaari
 - Välikaari (riski hitsausroiskeille)
 - Kuumakaari eli spray
- 4 Lankanopeuden näyttö**
- 5 Materiaalin vahvuuden näyttö**

- 6 Hitsausjännitteen asetus**
Halutun jännitteen asetus (Trim)
- 7 Hitsausjännitteen asetus**
- 8 +/- tasausjännitteen (trim) näyttö**
- 9 Valitun ohjelman/työn näyttö**
- 10 Menu - valikko**
- 11 Sekvenssien näyttö/ valittu sekvenssi**
Vaihto seuraan sekvenssiin painamalla näppäintä.
- 12 Pulssihitsaus**
MIG-Pulssihitsaus päälle/pois.
- 13 Silloitushitsaus**
Tämän toiminnon ollessa aktivoituna, sekvenssi, hotstart ja slope down (virranlasku) ovat pois päältä.
- 14 DUO Plus™**
Sykkivä langansyöttö synergisten MIG-ohjelmien kanssa päälle/pois.
- 15 Trigger-tila**
Vaihto 2-tahti (Näyttö on musta) ja 4-tahti (näyttö on vihreä) välillä.
2-tahti: Hitsausprosessi alkaa, kun polttimen liipaisinta painetaan ja päättyy, kun liipaisin vapautetaan.
4-tahti: Hitsausprosessi alkaa, kun polttimen liipaisinta painetaan ja vapautetaan (hotstart on aktivoituna kunnes liipaisin vapautetaan) ja päättyy, kun liipaisinta jälleen painetaan.
- 16 Aktiivisen langansyötön symboli**
i = sisäinen langansyöttölaite
1 -> = ulkoinen langansyöttölaite
- 17 MMA:n symboli**

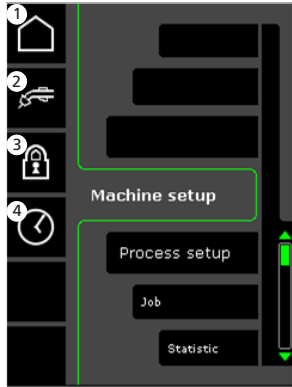
Hitsausprosessin MIG/MAG-asetukset - Prosessiasetukset



- 1 Parametrin valinta**
Säätimellä valitaan haluttu parametriarvo.
- 2 Hitsausparametrien valinta**
Säätimellä valitaan haluttu säätökohta.
- 3 Kaasun etuvirtaus (Sek.)**
- 4 Softstart (m/min)**
- 5 Hotstart (%)**

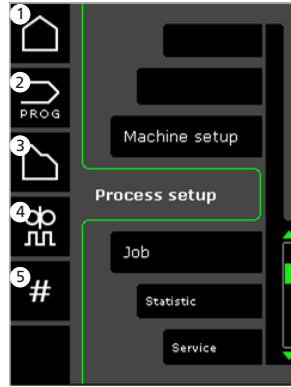
- 6 Hotstart aika (Sek.)**
- 7 Virrranlasku (Sek.)**
- 8 Lopetusvirta-aika (Sek.)**
- 9 Lopetusvirta (%)**
- 10 Jälkipalo (1-15)**
- 11 Jälkikaasu (Sek.)**
- 12 Pistehitsausaika (Sek.)**
- 13 Asetettu aika**
- 14 Perusasetus/Palautus**
Lyhyt painallus (14) = Paluu Menu. Pitkä painallus (14) = Paluu perusasetuksiin.
- 15 Valitut sekvenssit/Kaikki valitut**
- 16 Kaaren säätö (induktio)**
- 17 Pulssi hitsaus**
MIG-Pulssihitsaus päälle/pois
- 18 Suojakaasu**
Kaasutesti. Käsiasäätöinen kaasuvirtaus-asetus/IGC (lisävaruste, ei kaikissa malleissa)
- 19 Arc Power (%)**

Menu - Koneen asennus



- 1 Perusasetus/Palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Paneeli/kaukosäätö, säädön valinta
- 3 Lukitus
Lukitustason valinta. Valitut toiminnot ovat tallennettu SD-lukituskortille ja ne ovat jälleen otettavissa käyttöön SD-lukituskortilta.
- 4 Ajastus

Menu - Prosessi asetukset



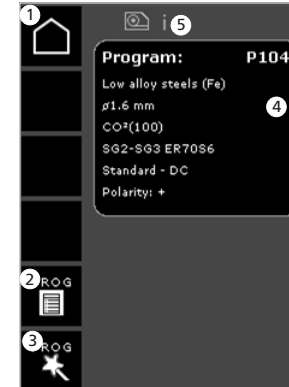
- 1 Perusasetus/Palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Ohjelmavalinnat
- 3 Suojakaasun etuvirtaus
- 4 DUO Plus™
parametrien asetus
Muutos/pudotusarvo (0-50% asetetusta hitsausarvosta (A)). DUO Plus™ aika (s).
- 5 Sekvenssit (muistipaikat)
Kaikkien sekvenssien asetus. Sekvenssit toistetaan järjestyksessä.

Säädön valinta sisäinen/ ulkoinen - Koneen asetukset



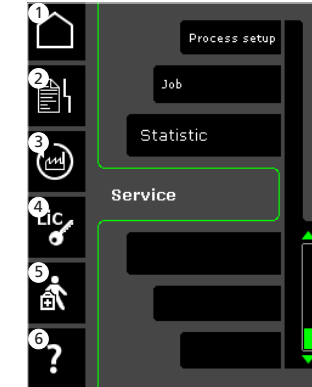
- 1 Perusasetus/Palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Aktiivisen langansyötön sympli
i = sisäinen langansyöttölaite
1 -> = ulkoinen langansyöttölaite
- 3 Vesijäähdytyslaite (ei kaikissa malleissa)
Näyttö on vihreä, kun vesijäähdytys on kytketty.
- 4 Sisäisen/ulkoisen säädön valinta (ulkoinen=kaukosäätö)
- 5 Lista (✓ = valitut säädöt)

Hitsausohjelmien valinta - Prosessiasetukset



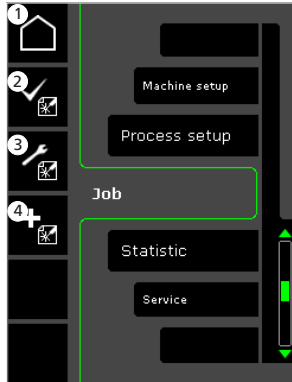
- 1 Perusasetus/Palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Ohjelmalista
Ohjelmamuutosten luettelo
- 3 Ohjelman sisältö - Wizard
Ohjelmassa tehdyt muutokset (hitsattava seos, lanka/halkaisija, kaasu, prosessi)
- 4 Ohjelma info
- 5 Aktiivisen langansyötön sympli
i = sisäinen langansyöttölaite
1 -> = ulkoinen langansyöttölaite

Servicemenussa



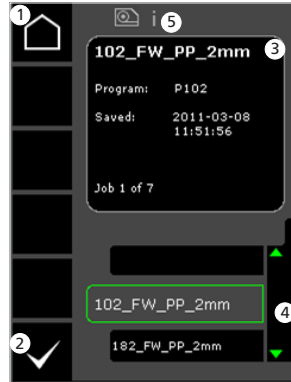
- 1 Perusasetus/Palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Vikalista
- 3 Tehdasasetusten palautus
- 4 Lisenssien voimassaolo
- 5 Servicemenussa
- 6 Ohjelmaversion näyttö/Lisenssi numero

Menu – Miga Job Control (työn kontrolli)



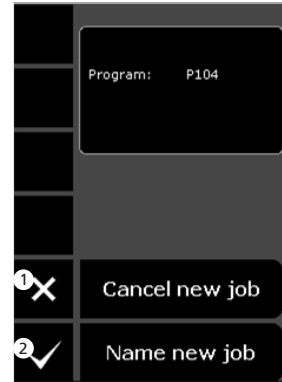
- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Työn valinta työlistalta
- 3 Työn valinta päälialta –
Job Manager
- 4 Uuden työn luominen
Uusi työ sisältää kaikki
valokaariasetukset, langansyötön,
ohjelman, pulssi päällä/pois,
sekvensi ja niin edelleen.

Olemassa olevat työt – Miga Job Control



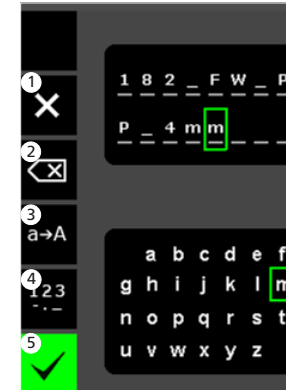
- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Valitun työn
vahvistaminen
- 3 Job/työ- info
- 4 Työlista (✓ = valitut työt)
- 5 Aktiivisen
langansyötön symppi
i = sisäinen langansyöttölaite
1 -> = ulkoinen langansyöttölaite

Uuden työn nimeäminen – Miga Job Control



- 1 Uuden työn
peruuttaminen
- 2 Uuden työn nimeäminen

Uuden työn valitseminen – uuden työn nimeäminen



- 1 Työn peruuttaminen
- 2 Poista/Askelpalautin
- 3 Muuta isoja ja pieniä
kirjaimia
- 4 Muuta
numeroita/erikoismerkkejä
- 5 Vahvista työn nimi
Paina työn nimen painiketta.

Job Manager – Miga Job Control ei ole aktiivinen



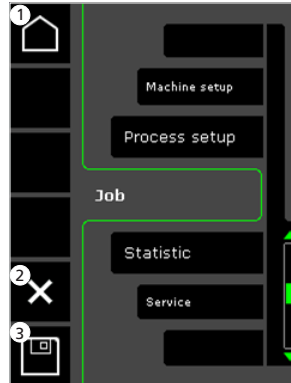
- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Tallentaminen kaikki työt
koneen listalta SD-kortille
- 3 Tallentaminen kaikki työt
SD-kortilta koneen
sisäiseen työlistaan

Työn muutokset – Miga Job Control



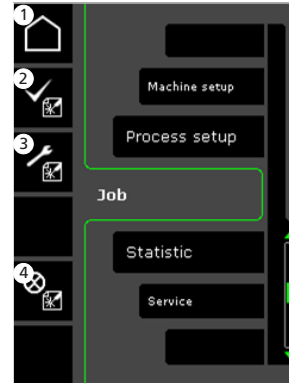
- 1 Tilan näyttö:
Työn muutokset

Tallenna työn muutokset – Miga Job Control



- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Peruuta työn muutos
Paluu alkuperäiseen työhön
- 3 Tallenna työn muutos
Kaikki aktiivisen työn muutokset

Menu – Miga Job Control on aktiivinen



- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Työlista
- 3 Job Manager-toiminto
- 4 Poista aktiivinen työ
Takaisin perusasetukseen ilman
työtä

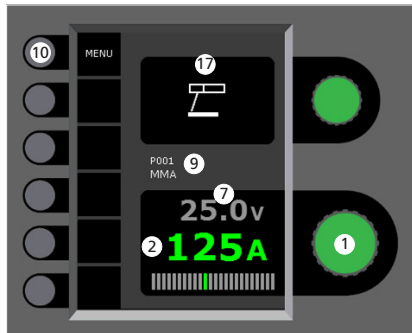
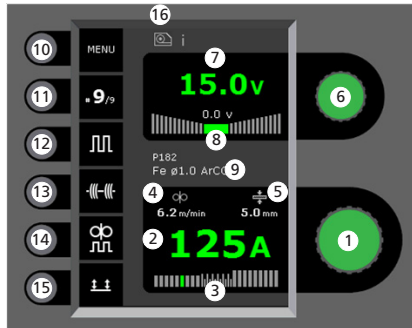
Job Manager – Miga Job Control aktiivinen



- 1 Perusasetus/palautus
Palautus perusasetuksiin
- 2 Kopioi aktiivinen työ
- 3 Nimeä uudelleen
aktiivinen työ
- 4 Poista aktiivinen työ
- 5 Siirrä/tallenna aktiivinen
työ SD-kortille



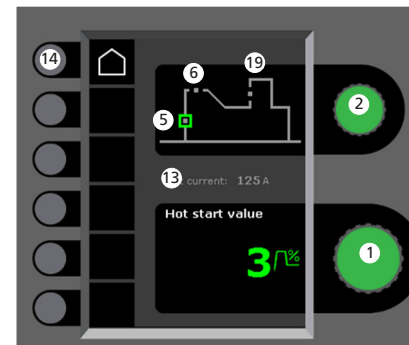
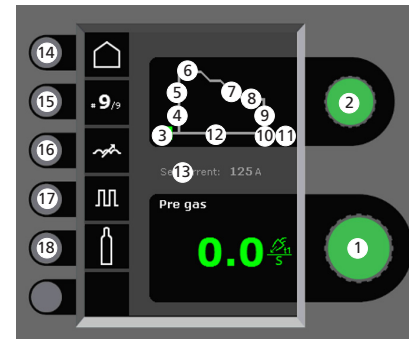
Pannello di controllo Standard MIG/MMA



- 1** **Regolazione corrente di saldatura**
Girare la manopola per impostare la corrente desiderata.
- 2** **Visualizzazione corrente saldatura**
- 3** **Visualizzazione tipo trasferimento:**
- short
- globulare (rischio di spruzzi)
- spray
- 4** **Visualizzazione velocità filo**
- 5** **Visualizzazione spessore materiale**

- 6** **Impostazione tensione saldatura**
Girare la manopola per impostare la tensione desiderata.
- 7** **Visualizzazione tensione saldatura**
- 8** **Visualizzazione lunghezza arco +/-**
- 9** **Visualizzazione programma/job selezionato**
- 10** **Menu**
- 11** **Visualizzazione sequenza presente/totale sequenze**
Seleziona la sequenza successiva schiacciando il tasto.
- 12** **Saldatura pulsata**
MIG pulsato ON/OFF.
- 13** **Puntatura**
Quando la funzione è attivata sequenze, hotstart e rampa di discesa sono OFF.
- 14** **DUO Plus™**
Pulsazione filo in saldatura MIG sinergica ON/OFF.
- 15** **Modalità pulsante torcia**
Cambia tra 2 tempi (indicatore nero) a 4 tempi (indicatore verde).
2 tempi: il processo di saldatura inizia quando il pulsante viene schiacciato e termina quando viene rilasciato.
4 tempi: il processo di saldatura inizia quando il pulsante viene schiacciato e rilasciato (l'hotstart è attivo fino al rilascio) e termina quando il pulsante è attivato nuovamente.
- 16** **Simbolo per trainafilo attivo**
i = Trainafilo interno
1-> = Trainafilo(i) esterno(i)
- 17** **Simbolo per MMA**

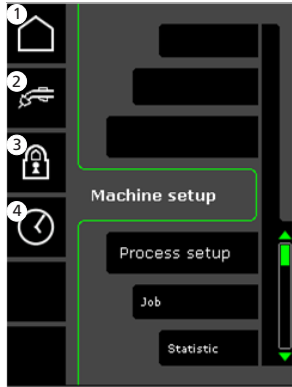
Regolazione procedimento saldatura MIG/MMA - Impostazione Processo



- 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** **Burn-back (1-15)**
- 11** **Post-gas (sec.)**
- 12** **Puntatura (sec.)**
- 13** **Corrente impostata**
- 14** **Home/return**
Breve pressione su (14) = ritorno al menu.
Lunga pressione su (14) = ritorno a pannello controllo standard.
- 15** **Sequenza presente/sequenze totali**
- 16** **Reattanza**
- 17** **Pulsazione**
MIG pulsate ON/OFF
- 18** **Gas**
Prova gas, impostazione gas manuale/IGC (non tutte le versioni).
- 19** **Arc Power (%)**

Menu – Configurazione macchina



1 Home/return

Ritorna al pannello di controllo standard.

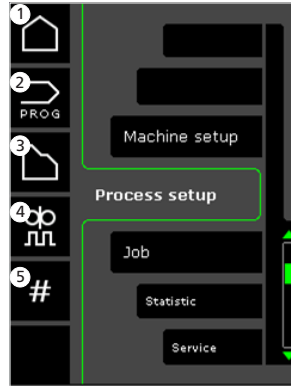
2 Selezione controllo interno/esterno

3 Blocco

Selezione del livello di protezione. La protezione viene attivata al livello richiesto inserendo ed estraendo la carta SD Blocco e viene disattivata ripetendo questa operazione.

4 Impostazione ora

Menu – Impostazione processo



1 Home/return

Ritorna al pannello di controllo standard.

2 Selezione programmi

3 Impostazione processo di saldatura

4 Impostazione parametri DUO Plus™

Efficienza (0-50% della corrente saldatura impostata (A). Tempo/ DUO Plus™

5 Sequenze

Impostazione numero sequenze. (Funzione Sequence Repeat).

Selezione controllo interno/ esterno - Configurazione macchina



1 Home/return

Ritorna al pannello di controllo standard.

2 Simbolo per trainafilo attivo

i = Trainafilo interno
1-> = Trainafilo(i) esterno(i)

3 Raffreddamento (non tutte le versioni)

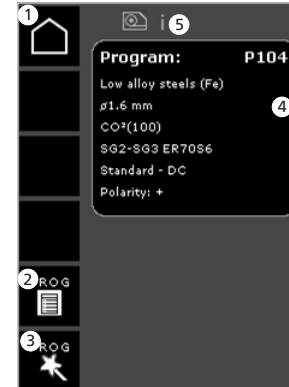
L'indicatore è verde quando il raffreddamento è attivo.

4 Conferma della selezione interno/esterno

5 Lista

(✓ = controllo selezionato)

Selezione programma saldatura - Impostazione processo



1 Home/return

Ritorna al pannello di controllo standard.

2 Lista Programmi

Scelta del programma dalla lista

3 Program Wizard

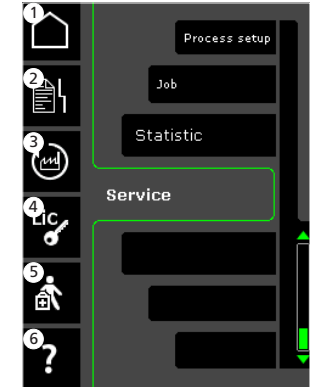
Scelta del programma per selezione (filo, diametro, gas, processo)

4 Info programma

5 Simbolo per trainafilo attivo

i = Trainafilo interno
1-> = Trainafilo(i) esterno(i)

Menù Service



1 Home/return

Ritorna al pannello di controllo standard.

2 Registrazione errori

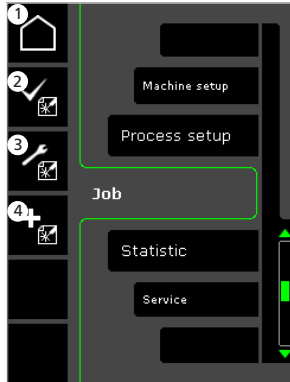
3 Richiamo delle impostazioni di fabbrica

4 Visualizzazione licenze

5 Menù Service

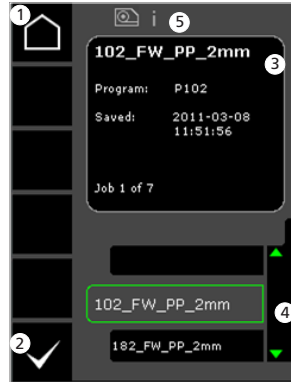
6 Visualizzazione versione software/numero licenza.

Menu - Miga Job Control



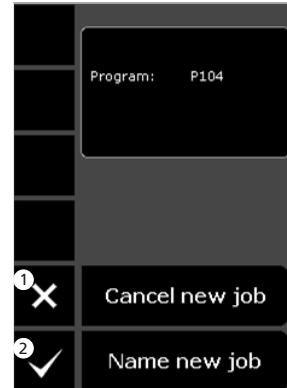
- 1 **Home/return**
Ritorno al pannello di controllo standard
- 2 **Selezione di un job esistente dalla lista**
- 3 **Selezione di Job Manager**
- 4 **Creazione nuovo job**
Un job contiene tutte le impostazioni dell'arco : trainafilo, programma, pulsazione, sequenze etc.

Selezione di un job esistente - Miga Job Control



- 1 **Home/return**
Ritorno al pannello di controllo standard
- 2 **Conferma il job selezionato**
- 3 **Job info**
- 4 **Lista Job (✓ = job selezionato)**
- 5 **Simbolo per trainafilo attivo**
i = Trainafilo interno
1-> = Trainafilo(i) esterno(i)

Nome nuovo job - Miga Job Control



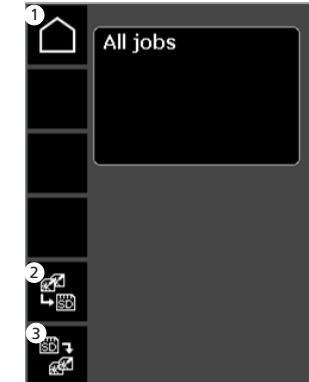
- 1 **Cancellazione nuovo job**
- 2 **Nome nuovo job**

Impostazione nome job



- 1 **Cancellazione job**
- 2 **Cancella carattere/backspace**
- 3 **Cambio minuscole/maiuscole**
- 4 **Cambio da lettere a numeri/caratteri speciali**
- 5 **Conferma nome job**
Premere per confermare il nome

Job Manager - Miga Job Control inattivo



- 1 **Home/return**
Ritorno al pannello di controllo standard
- 2 **Trasferimento di tutti i jobs dalla lista interna alla carta SD**
- 3 **Trasferimento di tutti i jobs dalla carta SD alla lista interna**

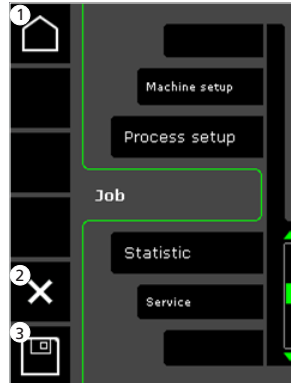


Modifica job - Miga Job Control



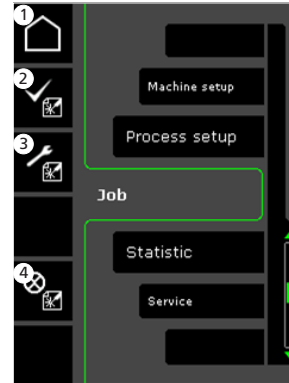
- 1 **Visualizzazione :
modifica job**

Salvataggio modifiche - Miga Job Control



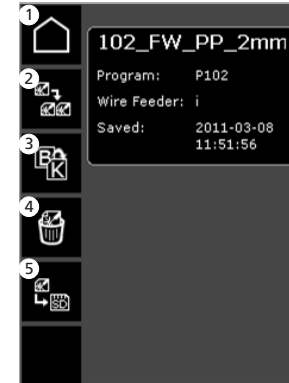
- 1 **Home/return**
Ritorno al pannello di controllo
standard
- 2 **Cancellazione modifiche**
Ritorno al job prima delle
modifiche
- 3 **Salvataggio modifiche**
Ritorno al job attivo con
modifiche

Menu - Miga Job Control attivo



- 1 **Home/return**
Ritorno al pannello di controllo
standard
- 2 **Selezione nuovo job**
- 3 **Selezione Job Manager**
- 4 **Cancellazione job attivo**
Ritorno ad operazione senza job

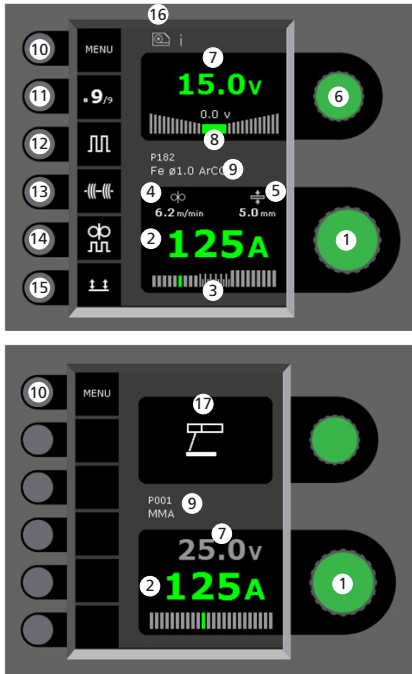
Job Manager - Miga Job Control attivo



- 1 **Home/return**
Ritorno al pannello di controllo
standard
- 2 **Copia job attivo**
- 3 **Rinomina job attivo**
- 4 **Cancella job attivo**
- 5 **Trasferimento job attivo
su carta SD**



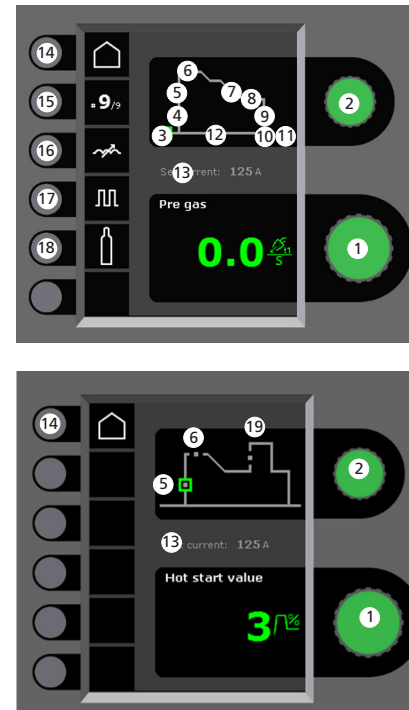
Standaard besturingspaneel MIG/MMA



- 1 Instellen lasstroom**
Draai de besturingsknop om de gewenste lasstroom in te stellen.
- 2 Tonen van de lasstroom**
- 3 Tonen van het lasgebied:**
 - kortsluitbooggebied
 - overgangsgebied (risico op spatten)
 - sproeibooggebied
- 4 Tonen van draadsnelheid**
- 5 Tonen van materiaaldikte**

- 6 Instellen lasspanning**
Draai de besturingsknop om de gewenste lasspanning in te stellen.
- 7 Tonen van de lasspanning**
- 8 Tonen van +/- fijnregeling spanning**
- 9 Tonen van geselecteerde programma/klus**
- 10 Menu**
- 11 Tonen van ingestelde sequentie/Het aantal sequenties**
Wijzigen naar volgende sequentie, knop indrukken.
- 12 Pulslassen**
Pulsmig lassen aan/uit.
- 13 Hechtlassen**
Wanneer deze functie is geactiveerd, sequentie, hotstart en downslope staan uit.
- 14 DUO Plus™**
Pulseren van de draad in combinatie met synergisch MIG aan/uit
- 15 Selecteren functie toortsschakelaar**
Wijzigen van 2-takt (LED is donker) en 4-takt (LED is groen).
2-takt: Het lasproces start wanneer de toortsschakelaar is geactiveerd en stopt wanneer de toortsschakelaar wordt losgelaten.
4-takt: Het lasproces start wanneer de toortsschakelaar is geactiveerd en losgelaten (de hotstart is actief totdat de toortsschakelaar losgelaten wordt) en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt geactiveerd.
- 16 Symbool voor actieve draadaanvoerunit**
i = interne draadaanvoerunit
1 -> = externe draadaanvoerunit(s)
- 17 Symbool voor MMA**

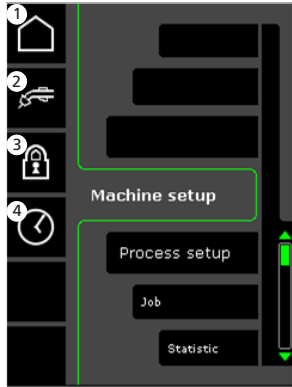
Instellen lasproces MIG/MMA - Proces instellen



- 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.)**

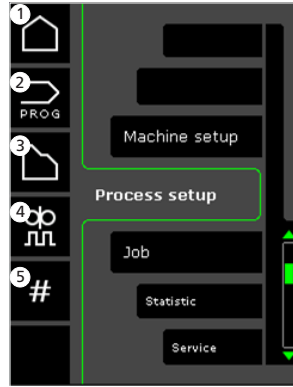
- 5 Hotstart (%)**
- 6 Hotstarttijd (sec.)**
- 7 Kratervuller (sec.)**
- 8 Eindstroomtijd (sec.)**
- 9 Eindstroom (%)**
- 10 Terugbrand (1-15)**
- 11 Gasnastroom (sec.)**
- 12 Hechtlastijd (sec.)**
- 13 Ingestelde lasstroom**
- 14 Home/terug**
Kort drukken = terug naar menu.
Lang indrukken = terug naar standaard besturingspaneel
- 15 Huidige sequentie/Totaal aantal sequenties**
- 16 Instellen smoorspoel**
- 17 Puls**
Pulsmig lassen aan/uit
- 18 Gas**
Gastest. Instellen handmatig gas/IGC (Intelligent Gas Control)
- 19 Arc Power (%)**

Menu – Machine instelling



- 1 Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel
- 2 Selecteer interne/externe besturing**
- 3 Blokkeren**
Het vergrendelniveau kiezen. Functies worden vergrendeld door de SD-vergrendelkaart te plaatsen en ontgrendeld door de SD-vergrendelkaart opnieuw te plaatsen.
- 4 Instellen van tijd**

Menu – Proces instelling



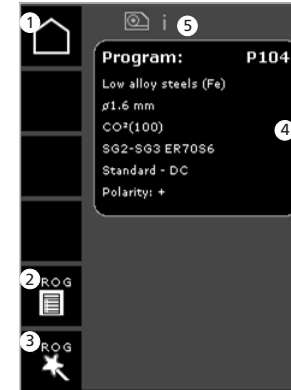
- 1 Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel
- 2 Selecteer programma's**
- 3 Instellen lasproces**
- 4 Instellen DUO Plus™ parameters**
Efficiëntie (0-50% van ingestelde lasstroom (A)). Duo Plus™ tijd (s).
- 5 Sequenties**
Instellen aantal sequenties. Herhaalfunctie sequenties.

Selecteer interne/externe besturing - Machine instelling



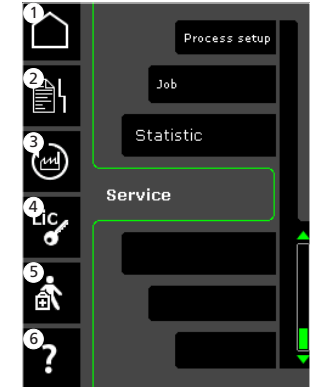
- 1 Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel
- 2 Symbool voor actieve draadaanvoerunit**
i = interne draadaanvoerunit
1 -> = externe draadaanvoerunit(s)
- 3 Waterkoeling (niet op alle versies)**
LED is groen wanneer waterkoeling actief is.
- 4 Bevestig selectie van interne/externe besturing**
- 5 Programmalijs**
(✓ = geselecteerde besturingsunit)

Selecteer lasprogramma - Proces instelling



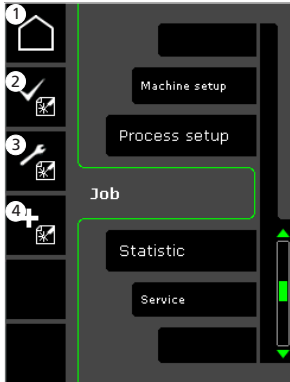
- 1 Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel
- 2 Programmalijs**
Ander programma via de lijst
- 3 Programmawizard**
Ander programma via sortering (legering, draadgrootte, gas, proces)
- 4 Programma informatie**
Symbool voor actieve draadaanvoerunit
i = interne draadaanvoerunit
1 -> = externe draadaanvoerunit(s)

Servicemenu



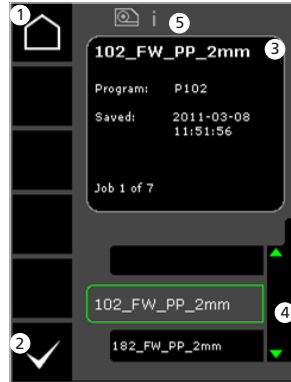
- 1 Home/terug**
Terug naar standaard besturingspaneel
- 2 Foutenlog**
- 3 Fabrieksinstellingen terughalen**
- 4 Weergave van licenties**
- 5 Servicemenu**
- 6 Softwareversies/licentienummer tonen**

Menu - Miga Job Control



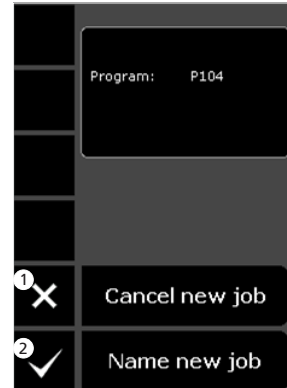
- 1 Home/terug**
Terug naar het standaard bedieningspaneel
- 2 Selecteren huidige taak in de taaklijst**
- 3 Selecteren Job Manager**
- 4 Aanmaken nieuwe taak**
Een taak omvat alle booginstellingen: draadaanvoerunit, programma, puls aan/uit, reeksen enz

Selecteren bestaande taak - Miga Job Control



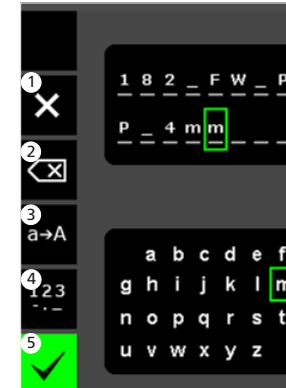
- 1 Home/terug**
Terug naar het standaard bedieningspaneel
- 2 Bevestigen geselecteerde taak**
- 3 Taakinformatie**
- 4 Taaklijst**
(✓ = geselecteerde taak)
- 5 Symbool voor actieve draadaanvoerunit**
i = interne draadaanvoerunit
1 -> = externe draadaanvoerunit(s)

Benoemen nieuwe taak - Miga Job Control



- 1 Annuleren nieuwe taak**
- 2 Benoemen nieuwe taak**

Selecteren taaknaam - benoemen nieuwe taak



- 1 Annuleren taak**
- 2 Verwijderen vorig teken/ (backspace)**
- 3 Wisselen van kleine letters naar hoofdletters**
- 4 Wisselen van letters naar cijfers/speciale tekens**
- 5 Bevestigen taaknaam**
Druk op de toets om de taaknaam te bevestigen

Job Manager - Miga Job Control niet actief



- 1 Home/terug**
Terug naar het standaard bedieningspaneel
- 2 Overdragen van alle taken uit de interne taaklijst naar de SD-kaart**
- 3 Overdragen van alle taken van de SD-kaart naar de interne taaklijst**

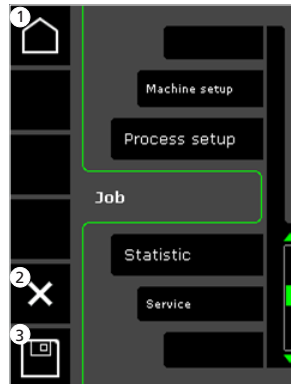


Aanpassen taak - Miga Job Control



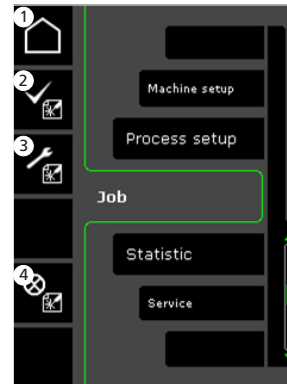
- 1 Weergave van status: taak wordt aangepast

Opslaan aanpassingen aan taak - Miga Job Control



- 1 Home/terug
Terug naar het standaard bedieningspaneel
- 2 Annuleren taakaanpassingen
Terug naar oorspronkelijke taak vóór aanpassingen
- 3 Opslaan taakaanpassingen
Terug naar actieve taak, incl. aanpassingen

Menu - Miga Job Control actief



- 1 Home/terug
Terug naar het standaard bedieningspaneel
- 2 Selecteren nieuwe taak
- 3 Selecteren Job Manager
- 4 Annuleren actieve taak
Terug naar bediening zonder taak

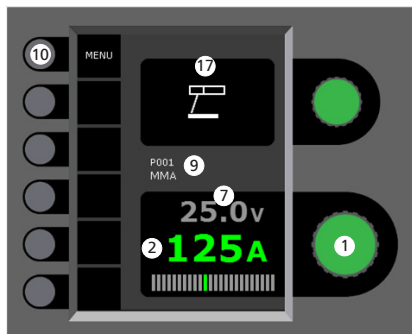
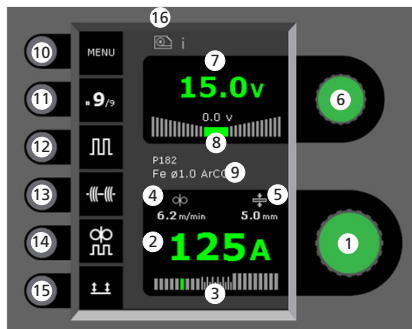
Job Manager - Miga Job Control actief



- 1 Home/terug
Terug naar het standaard bedieningspaneel
- 2 Kopiëren actieve taak
- 3 Hernoemen actieve taak
- 4 Verwijderen actieve taak
- 5 Overdragen actieve taak naar SD-kaart



Panneau de commande standard MIG/MMA



- 1 Réglage du courant de soudage**
Tourner le bouton de réglage sur le courant de soudage souhaité.
- 2 Affichage du courant de soudage**
- 3 Affichage de la zone de transfert :**
 - transfert par court-circuit
 - transfert globulaire (risque de projections)
 - transfert par pulvérisation
- 4 Affichage de la vitesse de dévidage**
- 5 Affichage de l'épaisseur de matériau**

- 6 Réglage de la tension de soudage**
Tourner le bouton de réglage sur la tension de soudage souhaitée.
- 7 Affichage de la tension de soudage**
- 8 Affichage du réglage de la tension (+/-)**
- 9 Affichage du programme ou de la tâche sélectionnée**
- 10 Menu**
- 11 Affichage de la séquence en cours/séquences totales**
Appuyer sur la touche pour passer à la séquence suivante.

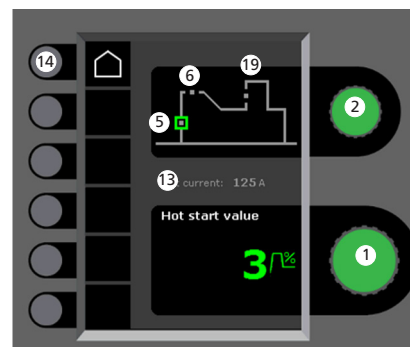
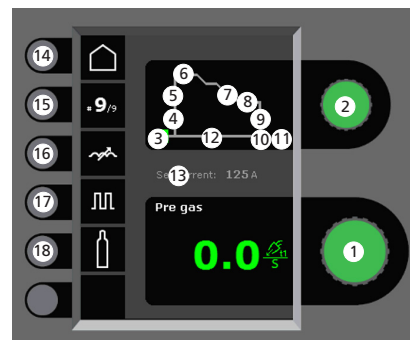
- 12 Soudage pulsé**
Soudage MIG à courant pulsé – marche/arrêt.
- 13 Pointage**
Lorsque cette fonction est activée, les fonctions d'affichage de séquences, de démarrage à chaud et d'évanouissement sont désactivées.
- 14 DUO Plus™**
Variation du courant de soudage en fonction du programme MIG synergique – marche/arrêt.

- 15 Sélection du mode gâchette**
Basculer entre 2 temps (indicateur éteint) et 4 temps (indicateur allumé).
Deux temps : le procédé de soudage démarre lorsque la gâchette de la torche est activée et s'arrête lorsqu'elle est relâchée.
Quatre temps : le procédé de soudage démarre lorsque la gâchette de la torche est activée puis relâchée (la fonction de démarrage à chaud est active jusqu'au relâchement de la gâchette) et s'arrête lorsque la gâchette est réactivée.

- 16 Symbole du dévidoir actif**
i = dévidoir interne
1 -> = dévidoir(s) externe(s)

- 17 Symbole MMA**

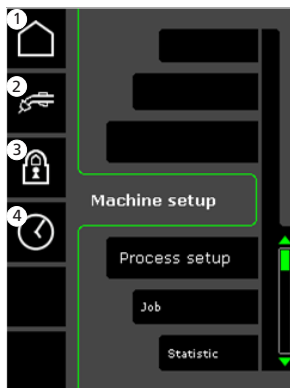
Réglage du procédé de soudage MIG/MMA - Configuration du procédé



- 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)**

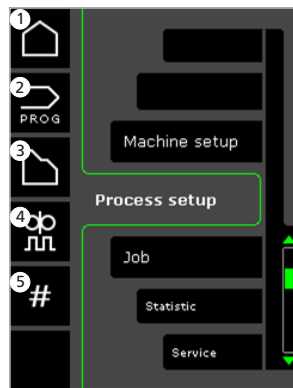
- 5 Démarrage à chaud (%)**
- 6 Temps de démarrage à chaud (s)**
- 7 Évanouissement (s)**
- 8 Temps d'arrêt courant (s)**
- 9 Arrêt courant (%)**
- 10 Burn-back (1-15)**
- 11 Post-gaz (s)**
- 12 Temps de pointage (s)**
- 13 Courant réglé**
- 14 Page d'accueil/retour**
Pression brève sur (14) = retour au menu.
Pression longue sur (14) = retour au panneau de commande standard.
- 15 Séquence en cours/séquences totales**
- 16 Réglage de l'arc**
- 17 Courant pulsé**
Soudage MIG à courant pulsé – marche/arrêt.
- 18 Gaz**
Test gaz. Réglage manuel du gaz/IGC (disponible sur certains modèles uniquement).
- 19 Puissance de l'arc (%)**

Menu – Machine Setup



- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard
- 2 Sélection de la commande interne/externe**
- 3 Verrouillage**
Sélection du niveau de verrouillage. Insérer la carte de verrouillage SD pour verrouiller les fonctions et réinsérer la carte pour les dé-verrouiller.
- 4 Réglage de l'heure**

Menu – Process Setup



- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard
- 2 Sélection des programmes**
- 3 Sélection du procédé de soudage**
- 4 Réglage des paramètres DUO Plus™**
Rendement (de 0 à 50 % du courant de soudage réglé [A]). Temps DUO Plus™ (s).
- 5 Séquences**
Réglage du nombre de séquences. Fonction de répétition des séquences.

Sélection de la commande interne/externe - Machine Setup



- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard
- 2 Symbole du dévidoir actif**
i = dévidoir interne
1 -> = dévidoir(s) externe(s)
- 3 Refroidissement à l'eau (disponible sur certains modèles uniquement)**
L'indicateur est allumé lorsque cette fonction est active.
- 4 Confirmation de la sélection de la commande interne/externe**
- 5 Liste (✓ = unité de commande sélectionnée)**

Sélection du programme de soudage - Process Setup



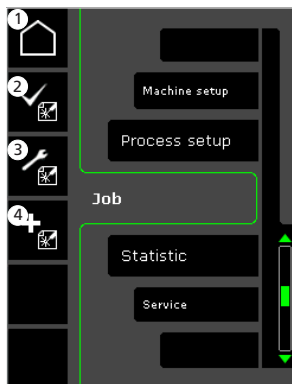
- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard
- 2 Liste des programmes**
Sélectionner un programme parmi la liste
- 3 Assistant de programmes**
Sélectionner un programme en fonction d'un paramètre (matériau, taille du fil, gaz, procédé)
- 4 Informations sur le programme**
- 5 Symbole du dévidoir actif**
i = dévidoir interne
1 -> = dévidoir(s) externe(s)

Menu service



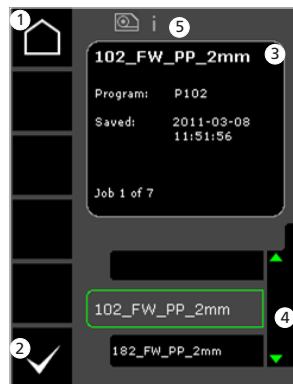
- 1 Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard
- 2 Journal des erreurs**
- 3 Rappel des paramètres par défaut**
- 4 Affichage des licences**
- 5 Menu service**
- 6 Affichage de la version du logiciel/du numéro de licence**

Menu – Contrôle des tâches



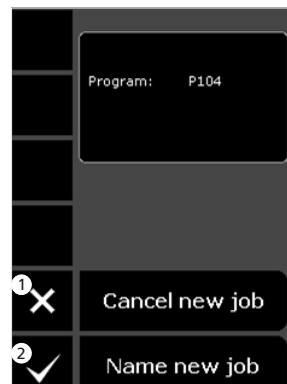
- 1 **Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard
- 2 **Sélectionner une tâche existante dans la liste des tâches**
- 3 **Sélectionner le gestionnaire des tâches**
- 4 **Créer une nouvelle tâche**
Une tâche regroupe tous les paramètres de l'arc : dévidoir, programme, courant pulsé activé/désactivé, séquences, etc.

Sélectionner une tâche existante – Contrôle des tâches



- 1 **Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard
- 2 **Confirmer la tâche sélectionnée**
- 3 **Informations sur la tâche**
- 4 **Liste des tâches**
(✓ = tâche sélectionnée)
- 5 **Symbole du dévidoir actif**
i = dévidoir interne
1 -> = dévidoir(s) externe(s)

Nommer une nouvelle tâche – Contrôle des tâches



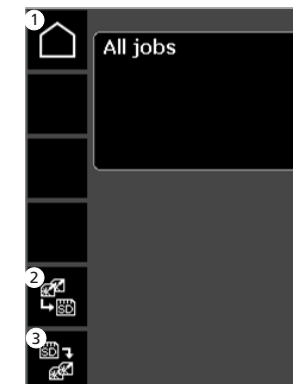
- 1 **Annuler la nouvelle tâche**
- 2 **Nommer la nouvelle tâche**

Sélectionner le nom d'une tâche – Nommer une nouvelle tâche



- 1 **Annuler la tâche**
- 2 **Effacer / Retour arrière**
- 3 **Passer des minuscules aux majuscules**
- 4 **Passer des lettres aux chiffres/caractères spéciaux**
- 5 **Confirmer le nom de la tâche**
Appuyer pour confirmer le nom de la tâche

Gestionnaire des tâches – Contrôle des tâches inactif



- 1 **Page d'accueil/retour**
Retour au panneau de commande standard
- 2 **Transférer toutes les tâches de la liste interne à la carte SD**
- 3 **Transférer toutes les tâches de la carte SD à la liste interne**

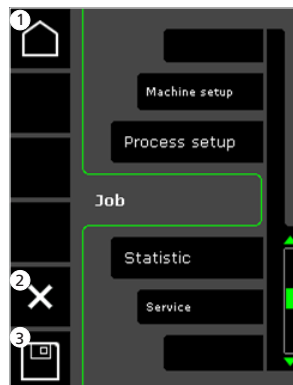


Modifier une tâche – Contrôle des tâches



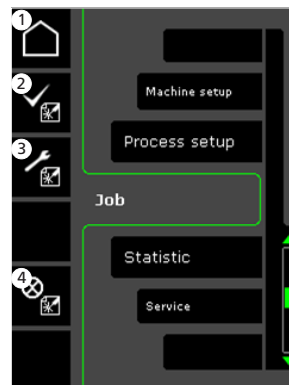
- 1 Affichage de l'état :
modification de la tâche

Enregistrer les modifications d'une tâche – Contrôle des tâches



- 1 Page d'accueil/retour
Retour au panneau de commande
standard
- 2 Annuler les modifications
de la tâche
Revenir à la tâche d'origine, avant
les modifications
- 3 Enregistrer les
modifications de la tâche
Revenir à la tâche active avec les
modifications

Menu – Contrôle des tâches actif



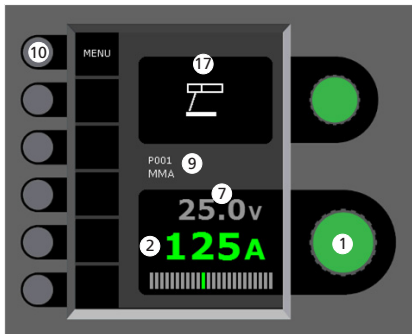
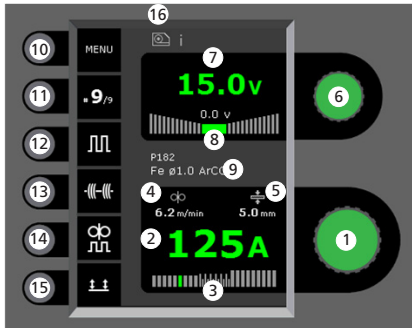
- 1 Page d'accueil/retour
Retour au panneau de commande
standard
- 2 Sélectionner une nouvelle
tâche
- 3 Sélectionner le gestionnaire
des tâches
- 4 Annuler la tâche active
Poursuivre sans sélectionner la
tâche

Gestionnaire des tâches – Contrôle des tâches actif



- 1 Page d'accueil/retour
Retour au panneau de commande
standard
- 2 Copier la tâche active
- 3 Renommer la tâche active
- 4 Supprimer la tâche active
- 5 Transférer la tâche active
vers la carte SD

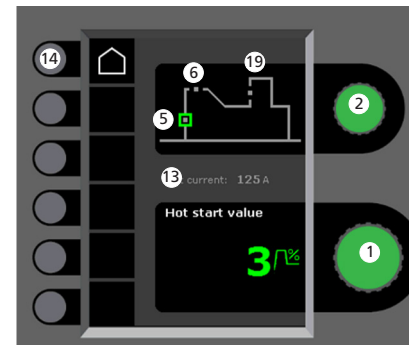
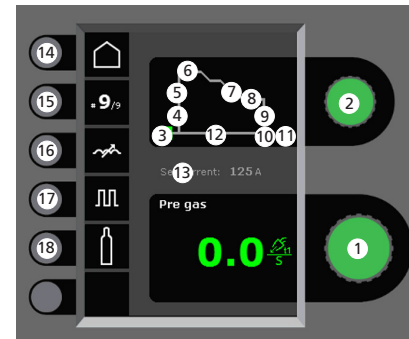
Standardní řídicí panel MIG/MMA



- 1** Nastavení svařovacího proudu
Otáčením knoflíku nastavte požadovaný svařovací proud.
- 2** Zobrazení svařovacího proudu
- 3** Zobrazení přenosu:
- zkratový přenos
- globulární přenos (nebezpeční rozstříku)
- sprchový přenos
- 4** Zobrazení rychlosti podávání
- 5** Zobrazení tloušťky materiálu

- 6** Natavení svařovacího napětí
Otáčením knoflíku nastavte požadované svařovací napětí.
- 7** Zobrazení svařovacího napětí
- 8** Zobrazení +/- doladění svařovacího napětí
- 9** Zobrazení vybraného programu/jobu
- 10** Menu
- 11** Zobrazení sekvence/ počtu sekvencí
Stiskem tlačítka volíte další sekvenci.
- 12** Impulsní svařování
MIG impulsní svařování zapnuto/vypnuto.
- 13** Stehování
Při aktivaci této funkce jsou sekvence, horký start a zaplňování koncového kráteru vypnuty.
- 14** DUO Plus™
Pulsace podávání drátu při synergickém MIG svařování zapnuta/vypnuta.
- 15** Výběr spínání
Výběr mezi 2 taktním (černá kontrolka) a 4 taktním (zelená kontrolka) spínáním.
2 takt: Stiskem spouště na hořáku je zahájeno svařování, uvolněním spouště je ukončeno.
4 takt: Stiskem a uvolněním spouště je zahájeno svařování (po dobu stisku běží horký start). Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.
- 16** Indikace aktivního podavače
i = interní podavač drátu
1-> = externí podavač(e) drátu
- 17** Zobrazení symbolu MMA

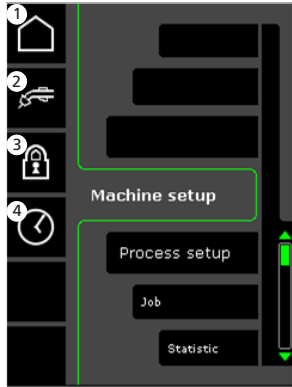
Nastavení svařovacího procesu MIG/MMA



- 1** Nastavení parametrů
Otáčením knoflíku nastavte velikost vybraného parametru.
- 2** Volba svařovacích parametrů
Otáčením knoflíku vyberte požadovaný parameter.
- 3** Předfuk plynu (s)
- 4** Měkký start (m/min)

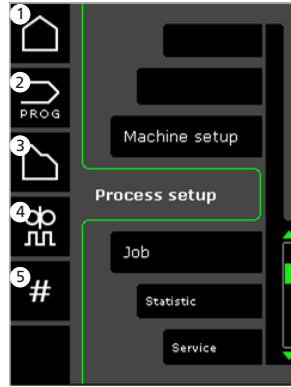
- 5** Horký start, proud (%)
- 6** Horký start, čas (s)
- 7** Zaplňování koncového kráteru (s)
- 8** Doba zhasínání (s)
- 9** Zhasínací proud (%)
- 10** Výlet drátu (1-15)
- 11** Dofuk plynu (s)
- 12** Čas bodu (s)
- 13** Nastavení napětí
- 14** Home/return
Krátký stisk (14) = návrat do menu. Dlouhý stisk (14) = návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 15** Zvolená sekvence/počet sekvencí
- 16** Tvrdost zdroje
- 17** Impuls
MIG impulsní svařování zapnuto/vypnuto
- 18** Plyn
Plynový test. Nastavení průtoku plynu manuální/IGC (ne u všech variant).
- 19** Arc Power (%)

Menu – Nastavení stroje



- 1 Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 2 Volba interní/externí řízení**
- 3 Zámek**
Volba uzamčení. Funkce jsou uzamknuty vložení zamykací SD karty. Odemykají se opakovaným vložení zamykací SD karty.
- 4 Nastavení času**

Menu – Nastavení procesu



- 1 Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 2 Výběr programů**
- 3 Nastavení svařovacího procesu**
- 4 Nastavení parametrů pro DUO Plus™**
Hodnota (0-50% svařovacího proudu (A). DUO Plus™ čas (s).
- 5 Sekvence**
Nastavení počtu sekvencí. (Funkce Sequence Repeat).

Volba interní/externí řízení - Nastavení stroje



- 1 Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 2 Indikace aktivního podavače**
i = interní podavač drátu
1-> = externí podavač(e) drátu
- 3 Vodní chlazení (ne u všech variant)**
Zelená kontrolka signalizuje aktivní vodní chlazení.
- 4 Potvrzení volby interní/externí řízení**
- 5 Seznam podavačů (✓ = vybraný podavač drátu)**

Výběr svařovacího programu - Nastavení procesu



- 1 Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 2 Seznam programů**
Změna programů listováním
- 3 Vyhledání programů**
Změna programů dle výběru (materiál, průměr drátu, plyn, proces)
- 4 Informace o programu**
- 5 Indikace aktivního podavače**
i = interní podavač drátu
1-> = externí podavač(e) drátu

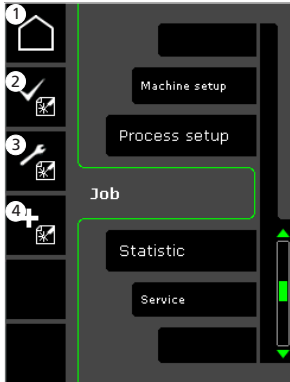
Servisní menu



- 1 Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu.
- 2 Chybová hlášení**
- 3 Návrat do továrního nastavení**
- 4 Zobrazení licencí**
- 5 Servisní menu**
- 6 Zobrazení verze software / licenčního čísla**

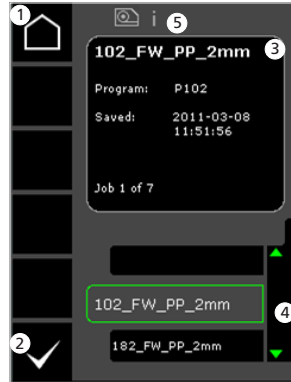


Menu - Miga Job Control



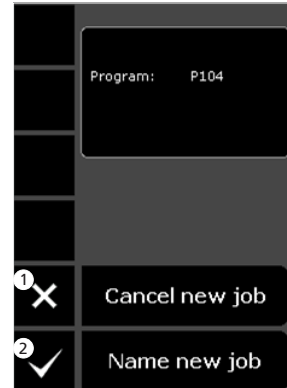
- 1 Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 Výběr existujícího jobu ze seznamu**
- 3 Volba Job Manager**
- 4 Vytvoření nového jobu**
Job obsahuje prvky nastavení oblouku: podavač, program, impuls zap./vyp., sekvence, atd.

Výběr existujícího jobu - Miga Job Control



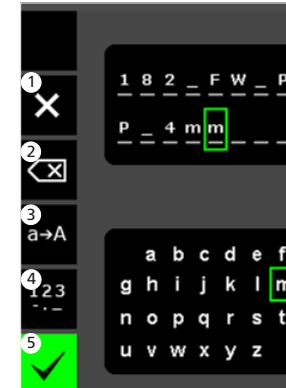
- 1 Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 Potvrzení vybraného jobu**
- 3 Informace o jobu**
- 4 Seznam jobů (✓ = zvolený job)**
- 5 Indikace aktivního podavače**
i = interní podavač drátu
1-> = externí podavač(e) drátu

Pojmenování nového jobu - Miga Job Control



- 1 Zrušení nového jobu**
- 2 Pojmenování nového jobu**

Výběr jména jobu - Pojmenování jobu



- 1 Zrušení jobu**
- 2 Zrušení pozice zprava**
- 3 Změna velikosti písmene**
- 4 Změna z písmen na číslice / spec. znaky**
- 5 Potvrzení jména jobu**
Stiskněte pro potvrzení jména jobu.

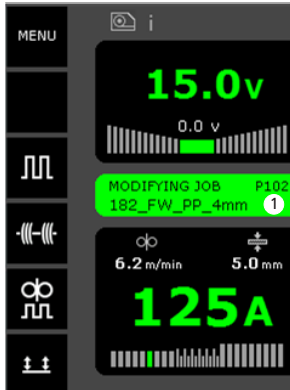
Job Manager - Miga Job Control neaktivní



- 1 Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 Kopírování všech jobů z interního seznamu na SD kartu**
- 3 Kopírování všech jobů z SD karty do interního seznamu**

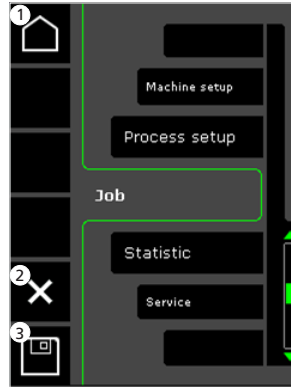


Úprava jobů - Miga Job Control



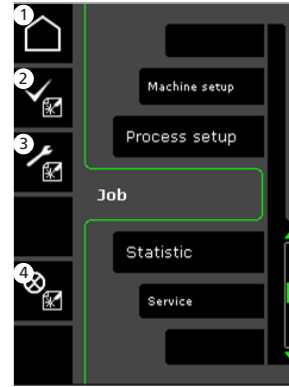
- 1 **Indikace stavu: modifying job = upravený job**

Uložení úprav - Miga Job Control



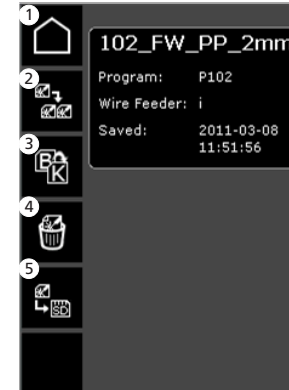
- 1 **Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 **Zrušení úprav jobu**
Návrat k původnímu jobu před úpravou
- 3 **Uložení úprav jobu**
Uložení a aktivace úprav jobu

Menu - Miga Job Control aktivní



- 1 **Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 **Výběr nového jobu**
- 3 **Výběr Job Manager**
- 4 **Zrušení režimu job**
Návrat k činnosti bez jobu

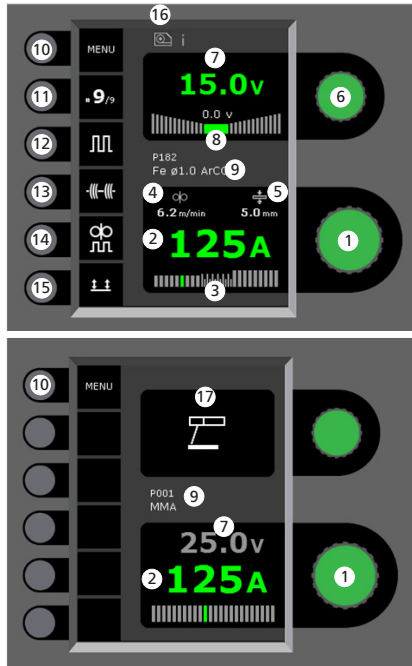
Job Manager - Miga Job Control aktivní



- 1 **Domů/návrat**
Návrat ke standardnímu řídicímu panelu
- 2 **Kopírování aktivního jobu**
- 3 **Přejmenování aktivního jobu**
- 4 **Zrušení aktivního jobu**
- 5 **Kopírování aktivního jobu na SD kartu**



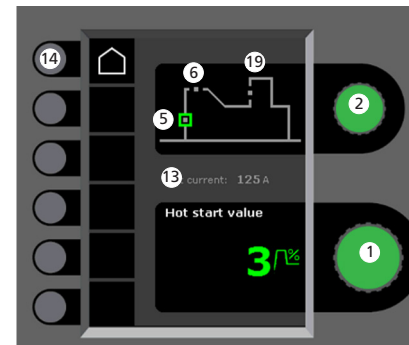
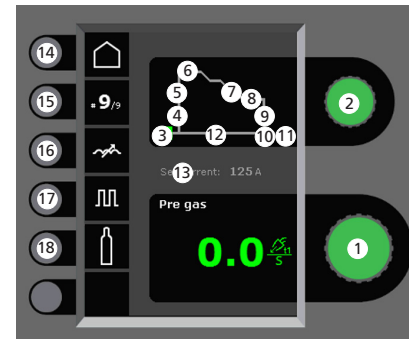
Panel de control estándar MIG/MMA



- 1 Ajuste de la corriente de soldadura**
Gire el botón de control para fijar la corriente de soldadura deseada.
- 2 Visualización de la corriente de soldadura**
- 3 Visualización de la zona de transferencia:**
 - transferencia spray
 - transferencia globular (riesgo de proyecciones)
 - transferencia spray
- 4 Visualización de la velocidad de hilo**
- 5 Visualización del espesor de material**

- 6 Ajuste del voltaje de soldadura**
Gire el botón de control para fijar el voltaje de soldadura deseado.
- 7 Visualización del voltaje de soldadura**
- 8 Visualización de +/- ajuste de voltaje**
- 9 Visualización del programa seleccionado**
- 10 Menu**
- 11 Visualización de la secuencia actual/total de secuencias**
Cambia a la secuencia siguiente presionando el botón.
- 12 Soldadura pulsada**
Soldadura MIG pulsada on/off.
- 13 Punteo de soldadura**
Cuando esta función está activada, la secuencia, el arranque en caliente y la rampa de bajada se apagan.
- 14 DUO Plus™**
Pulsación del hilo en conexión con MIG sinérgico on/off.
- 15 Selección del modo gatillo**
Cambio entre 2-tiempos (el indicador está negro) y 4-tiempos (el indicador está verde).
2-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.
4-Tiempos: El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha (el arranque en caliente está activo hasta que soltamos el gatillo) y termina cuando presionamos el gatillo de la antorcha otra vez.
- 16 Símbolo para unidad de alimentación de hilo activa**
i = unidad de alimentación de hilo interna
1-> = unidad(es) de alimentación de hilo externa
- 17 Símbolo para MMA**

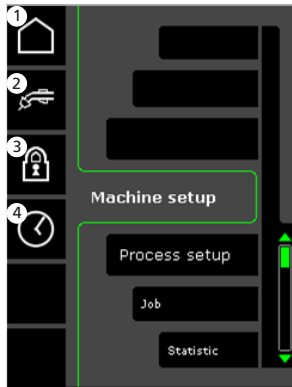
Ajuste del proceso de soldadura MIG/MMA - Proceso de ajuste inicial



- 1 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)**

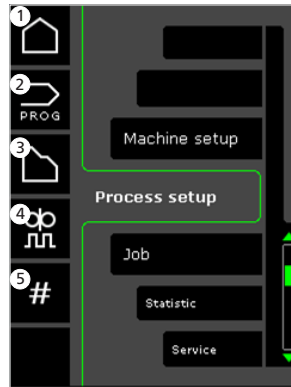
- 5 Inicio caliente (%)**
- 6 Tiempo de inicio caliente (sec.)**
- 7 Rampa (sec.)**
- 8 Tiempo de amperios finales (sec.)**
- 9 Amperios finales (%)**
- 10 Burn-back (1-15)**
- 11 Post-gas (sec.)**
- 12 Tiempo de puntos (sec.)**
- 13 Ajuste de corriente**
- 14 Inicio/retorno**
Presión corta en (14) = vuelve al menú.
Presión larga en (14) = vuelve al panel de control estándar.
- 15 Secuencia actual/total de secuencias**
- 16 Ajuste de arco**
- 17 Pulsado**
Soldadura MIG pulsada on/off.
- 18 Gas**
Gastest. Ajuste manual del gas/IGC (no en todas las versiones).
- 19 Potencia de Arco (%)**

Menu – Ajuste inicial de máquina



- 1 Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
- 2 Selección del control interno/externo**
- 3 Bloqueo**
Selección del nivel de bloqueo. Las funciones serán bloqueadas insertando la tarjeta de bloqueo y desbloqueadas volviendo a insertar la tarjeta SD de bloqueo.
- 4 Ajuste de tiempo**

Menu – Proceso de ajuste inicial



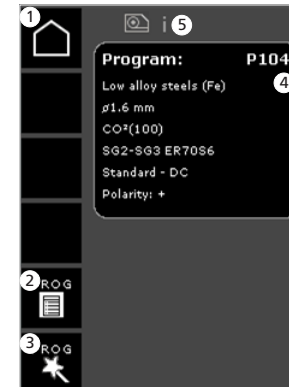
- 1 Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
- 2 Selección de programas**
- 3 Ajuste del proceso de soldadura**
- 4 Ajuste de los parámetros DUO Plus™**
Eficiencia (0-50% del ajuste de la corriente de soldadura (A)).
Tiempo (s) DUO Plus™
- 5 Secuencias**
Ajuste del número de secuencias.
Secuencia de la función de repetición

Selección del control interno/externo – Ajuste inicial de máquina



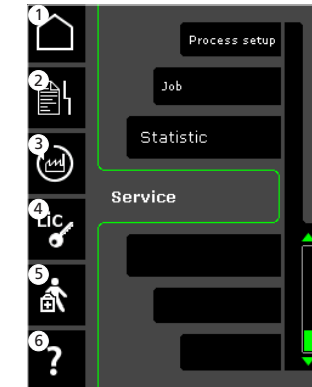
- 1 Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar
- 2 Símbolo para unidad de alimentación de hilo activa**
i = unidad de alimentación de hilo interna
1-> = unidad(es) de alimentación de hilo externa.
- 3 Sistema de refrigeración (no en todas las versiones)**
El indicador está verde, cuando el sistema de refrigeración está activo.
- 4 Confirmación de la selección de control interno/externo**
- 5 Listado**
(✓ = unidad de control seleccionada)

Selección del programa de soldadura – Proceso de ajuste inicial



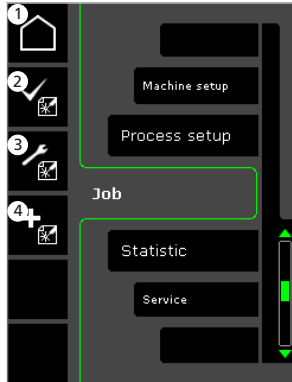
- 1 Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
- 2 Listado de programas**
Cambio de programa a través de la lista.
- 3 Programa Asistente**
Cambio de programa a través de la clasificación (aleación, diámetro de hilo, gas, proceso).
- 4 Información del programa**
- 5 Símbolo para unidad de alimentación de hilo activa**
i = unidad de alimentación de hilo interna
1-> = unidad(es) de alimentación de hilo externa.

Menú servicio



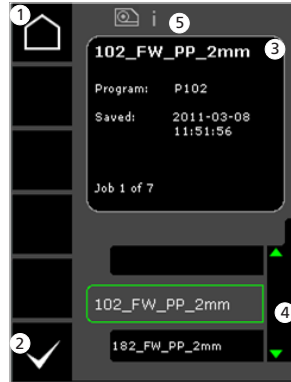
- 1 Inicio/retorno**
Vuelve al panel de control estándar.
- 2 Registro de errores**
- 3 Restablecimiento a los ajustes de fábrica**
- 4 Visualización de licencias**
- 5 Menú servicio**
- 6 Mostrar la version del software/número de licencia**

Menú – Control Miga Job



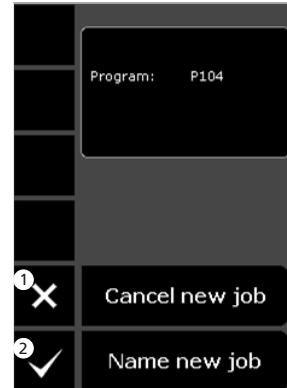
- 1 **Inicio/retorno**
Retorno al panel de control estándar
- 2 **Selección de un trabajo existente en la lista de trabajos**
- 3 **Selección de Job Manager**
- 4 **Creación de un nuevo trabajo**
Un trabajo contiene todos los ajustes de arco: unidad de alimentación de hilo, programa, pulsado encendido/apagado, secuencias, etc.

Selección de un trabajo existente – Control Miga Job



- 1 **Inicio/retorno**
Retorno al panel de control estándar
- 2 **Confirmación del trabajo seleccionado**
- 3 **Información del trabajo**
- 4 **Listado de trabajos**
(✓ = trabajo seleccionado)
- 5 **Símbolo para unidad de alimentación de hilo activa**
i = unidad de alimentación de hilo interna
1-> = unidad(es) de alimentación de hilo externa.

Nombrar un Nuevo trabajo – Control Miga Job



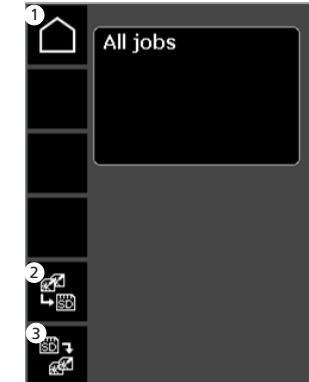
- 1 **Cancelar Nuevo trabajo**
- 2 **Nombre del Nuevo trabajo**

Selección del nombre del trabajo – Nombrar Nuevo trabajo



- 1 **Cancelar trabajo**
- 2 **Borrar para corregir/retroceso**
- 3 **Cambio de minúsculas a mayúsculas**
- 4 **Cambio de letras a números/ caracteres especiales**
- 5 **Confirmar nombre del trabajo**
Presionar tecla para confirmar el nombre del trabajo.

Job Manager – Control Miga Job no activo



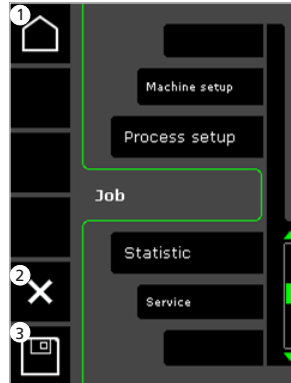
- 1 **Inicio/retorno**
Retorno al panel de control estándar
- 2 **Transferir todos los trabajos desde el listado de trabajos interno a tarjeta SD**
- 3 **Transferir todos los trabajos desde tarjeta SD al listado de trabajos interno**

Modificación de trabajo – Control Miga Job



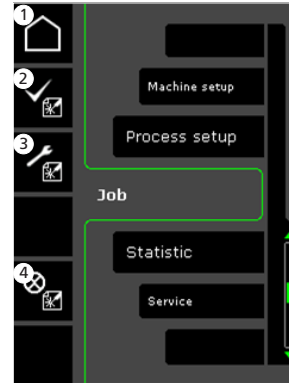
- 1 **Indicación de estado: modificación de trabajo**

Guardar modificaciones del trabajo – Control Miga Job



- 1 **Inicio/retorno**
Retorno al panel de control estándar
- 2 **Cancelar modificaciones del trabajo**
Retorno al trabajo original antes de las modificaciones
- 3 **Guardar modificaciones del trabajo**
Retorno al trabajo activo incluyendo modificaciones

Menú – Control Miga Job activo



- 1 **Inicio/retorno**
Retorno al panel de control estándar
- 2 **Selección de un Nuevo trabajo**
- 3 **Selección de Job Manager**
- 4 **Cancelar el trabajo activo**
Retorno al funcionamiento sin trabajo

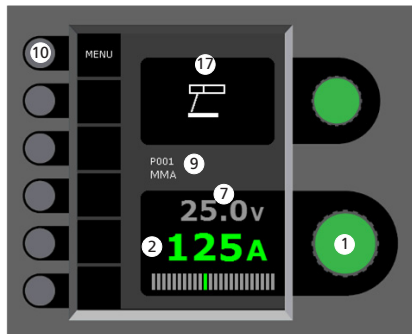
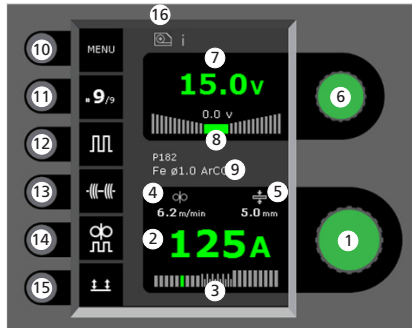
Job Manager – Control Miga Job activo



- 1 **Inicio/retorno**
Retorno al panel de control estándar
- 2 **Copiar trabajo activo**
- 3 **Renombrar trabajo activo**
- 4 **Eliminar trabajo activo**
- 5 **Transferir trabajo activo a tarjeta SD**



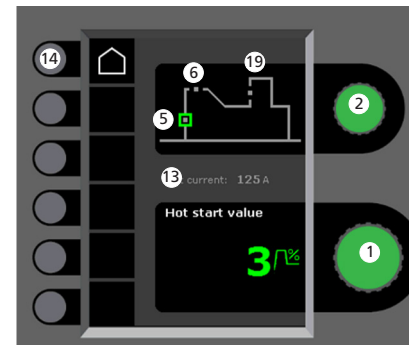
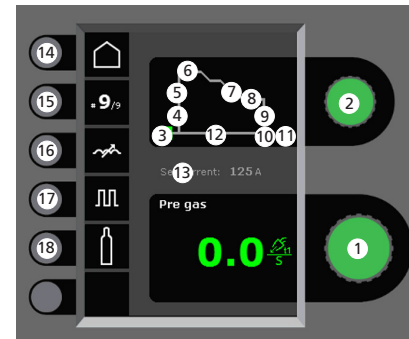
Üzemi kijelző MIG/MMA



- 1 Hegesztőáram beállítása**
A kívánt hegesztőáramot a forgatógombbal állítjuk be.
- 2 Hegesztőáram kijelzése**
- 3 Az ív kijelzése**
- rövid ív
- kevert ív (fröcskölés veszély)
- szórt ív
- 4 Huzaltoló sebesség kijelzése**
- 5 Anyagvastagság kijelzése**

- 6 Hegesztő-feszültség beállítása**
A kívánt hegesztő feszültséget a forgatógombbal állítjuk be
- 7 Hegesztő-feszültség kijelzése**
- 8 +/- feszültség-trimm kijelzése**
- 9 A kiválasztott program/Job kijelzése**
- 10 Menü**
- 11 aktuális szekvenciák/összes szekvencia kijelzése**
A következő választása gombnyomással
- 12 Impulzus**
MIG-impulzus hegesztés be/ki
- 13 Heftelés**
Ha ez a funkció aktív, a szekvencia, „Hotstart” és áram-lefutás ki van kapcsolva.
- 14 DUO Plus™**
Pulzáló huzal, szinergikus MIG-gel összekötve be/ki
- 15 Tszabályzási-mód**
Válasszon 2-ütem (indikátor fekete) és 4-ütem (indikátor zöld) között.
2-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztoly-kapcsolót megnyomjuk és befejeződik, ha elengedjük.
4-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztoly-kapcsolót megnyomjuk és ismét elengedjük (a „Hotstart” aktív, ameddig a gombot nyomjuk) és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.
- 16 Aktív huzaltoló egység jelzése**
i = belső huzaltoló egység
1 -> = külső huzaltoló egység
- 17 MMA jel**

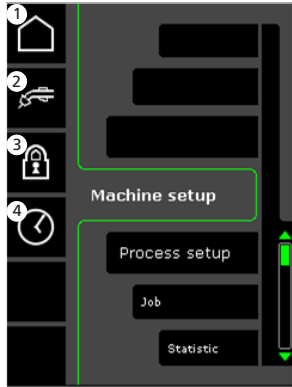
A MIG/MMA hegesztési folyamat beállítása - „Process setup”



- 1 Paraméterek beállítása**
A kiválasztott értéket a forgatógombbal állítjuk be.
- 2 Másodlagos paraméterek választása**
A paramétereket a forgató-gombbal választjuk ki.
- 3 Gázelőáramlás (mp)**
- 4 lágyló indítás (m/perc)**

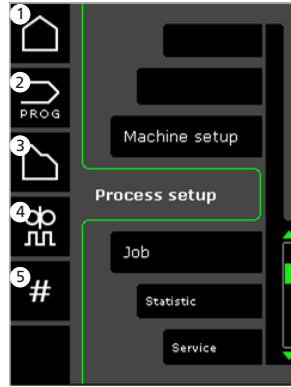
- 5 Hotstart (%)**
- 6 Hotstart idő (mp)**
- 7 Áramlefutás (mp)**
- 8 Befejező áram idő (mp)**
- 9 Befejező áram (%)**
- 10 Huzalvisszaégés (1-15)**
- 11 Gáz után áramlás**
- 12 Ponthegesztési idő (mp)**
- 13 Beállított áram**
- 14 Vissza**
rövid gombnyomás (14) = vissza a menübe
hosszú gombnyomás (14) = vissza az üzemi kijelzőhöz.
- 15 Aktuális szekvenciák/összes szekvencia**
- 16 Fojtás**
- 17 Impulzus**
MIG-impulzus hegesztés be/ki
- 18 Gáz**
Gázteszt: gáz/IGC-beállítás (nem minden kivitelnél).
- 19 „Arc power” (ív erő) (%)**

Menü – gép beállítás



- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzemi kijelzőhöz
- 2 Belső/külső szabályzás választás
- 3 Zár funkció
mielőtt a zár funkciót választjuk, zárni: Az SD-zárkártyát betenni nyitni: Az SD-zárkártyát ismét betenni
- 4 Idő beállítása

Menü – eljárás beállítás



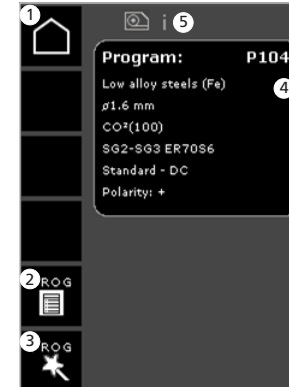
- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzemi kijelzőhöz
- 2 Program választás
- 3 A hegesztési folyamat beállítása
- 4 A „DUO plus” paraméterek beállítása
hatásfok (a beállított hegesztőáram (A) 0-50 %-a) DUO Plus- idő (mp).
- 5 Szekvencia
a szekvenciák számának beállítása (szekvencia-ismétlési funkció)

Belső/külső szabályzás választása – gép beállítás



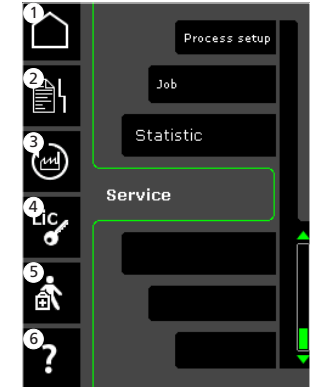
- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzemi kijelzőhöz
- 2 Aktív huzaltoló egység jelzése
i = belső huzaltoló egység
1 -> = külső huzaltoló egység
- 3 Vízhűtő (nem mindegyik kivétel)
A kijelző zöld, ha a vízhűtő aktív.
- 4 Belső/külső szabályzás jóváhagyása
- 5 Pisztolycs-Lista (✓ = választott szabályzás)

Hegesztőprogram választás – eljárás beállítás



- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzemi kijelzőhöz
- 2 Program lista
Programváltoztatás listával
- 3 Program varázsló
Programváltoztatás választékkal (ötvetet, huzaltátmérő, gáz, eljárás)
- 4 Programinformáció
- 5 Aktív huzaltoló egység jelzése
i = belső huzaltoló egység
1 -> = külső huzaltoló egység

Szerviz-menü



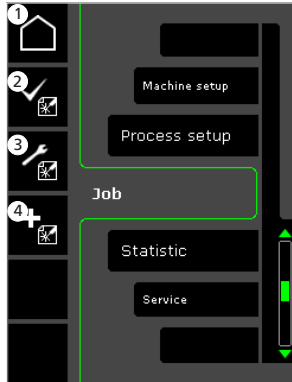
- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzemi kijelzőhöz
- 2 Hibalista
- 3 Gyári beállítások visszaállítása
- 4 A licenzek áttekintése
- 5 Szerviz-menü
- 6 A szoftververzió/licenzszám használata



FLEX² RÖVID ÚTMUTATÓ

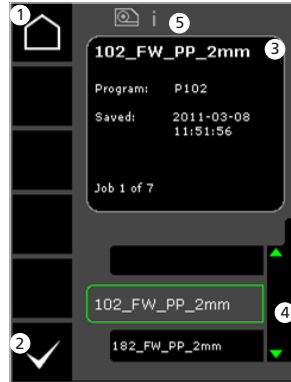
Miga Job Control

Menü – Miga feladat szabályzás



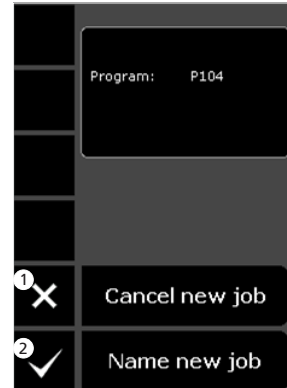
- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz
- 2 Egy feladat választása a listáról
- 3 Feladat-menedzser funkció választása
- 4 Új feladat létrehozása
Egy feladat minden iv-beállítást tartalmaz: huzaltoló egység, program, impulzus be/ki, szekvencia stb.

Meglévő feladat választása – Miga feladat szabályzás



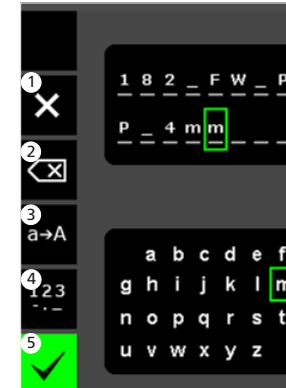
- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz
- 2 A választott feladat jóváhagyása
- 3 Feladat információ
- 4 Feladat lista
(✓= választott feladat)
- 5 Aktív huzaltoló egység jelzése
i = belső huzaltoló egység
1 -> = külső huzaltoló egység

Egy új feladat megnevezése – Miga feladat szabályzás



- 1 Új feladat törlése
- 2 Új feladat megnevezése

Feladat-név választása – új feladat elnevezése



- 1 Feladat törlése
- 2 Törlés/vissza
- 3 Váltás kisbetűről nagyra
- 4 Váltás betűről jelre/
Különleges jelre
- 5 A feladat-név jóváhagyása
A gombot a feladat-név jóváhagyásához nyomjuk meg

Feladat menedzser – Miga feladat szabályzás nem aktív



- 1 „Home”/vissza
Vissza az üzem kijelzőhöz
- 2 Az összes belső feladat-listán szereplő feladat átvitele SD-kártyára
- 3 Az összes SD-kártyán szereplő feladat átvitele belső feladat-listára

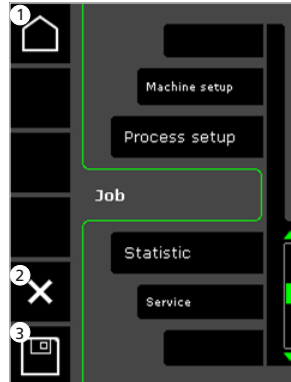


Feladat módosítás – Miga feladat szabályzás



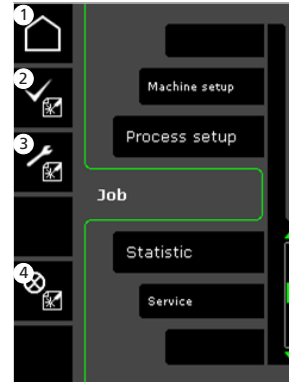
- 1 **Állapot kijelző:**
feladat módosítva lesz

A feladat módosítás tárolása – Miga feladat szabályzás



- 1 **„Home”/vissza**
Vissza az üzem kijelzőhöz
- 2 **A feladat módosítás visszavonása**
Visszatérés a módosítás előtti eredeti feladathoz
- 3 **A feladat módosítás tárolása**
Visszatérés a módosított aktív feladathoz.

Menü – Miga feladat szabályzás aktív



- 1 **„Home”/vissza**
Vissza az üzem kijelzőhöz
- 2 **A feladat listához**
- 3 **A feladat menedzser funkció választása**
- 4 **Aktív feladat törlése**
Vissza az üzembe feladat nélkül

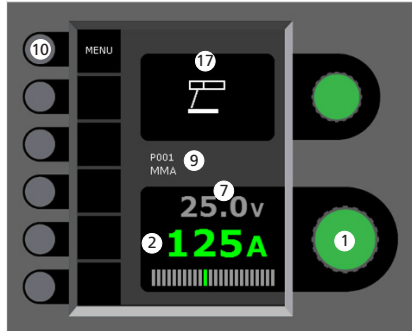
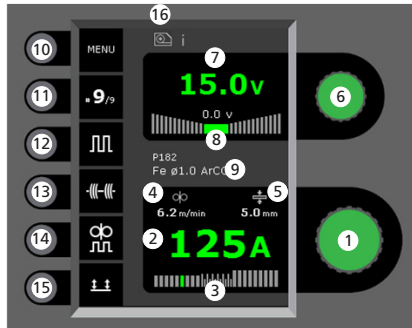
Feladat menedzser – Miga feladat szabályzás aktív



- 1 **„Home”/vissza**
Vissza az üzem kijelzőhöz
- 2 **Aktív feladat másolása**
- 3 **Aktív feladat átnevezése**
- 4 **Aktív feladat törlése**
- 5 **Aktív feladat átvitele SD-kártyára**



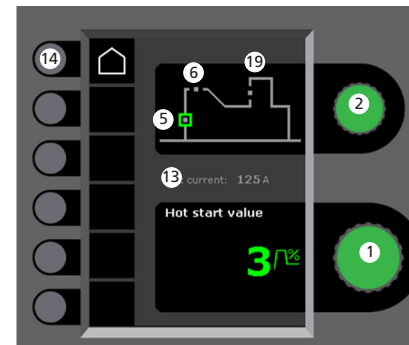
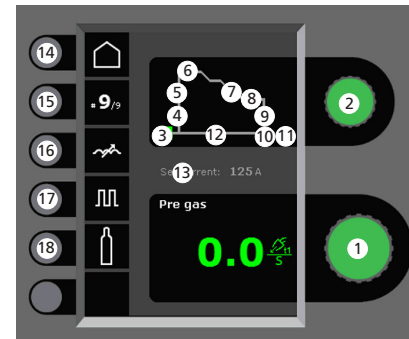
Standardowy panel sterowania MIG/MMA



- 1 Wybór prądu spawania**
Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądany prąd spawania.
- 2 Wyświetl prąd spawania**
- 3 Rodzaj łuku (przenoszenia metalu):**
- zvarciowy
- mieszany (ryzyko odprysków)
- natryskowy
- 4 Wyświetl pręđ. podawania drutu**
- 5 Wyświetl grubość materiału**

- 6 Ustawianie napięcia spawania**
Obracaj gałką, aby dostroić/ustawić pożądane napięcie spawania
- 7 Wyświetl napięcie spawania**
- 8 Wyświetl dostrojenie napięcia +/-**
- 9 Wyświetl wybrany program/zadanie**
- 10 Menu**
- 11 Wyświetl obecną sekwencję/sekwencje ogółem**
Naciskając przełącznik zmieniaj sekwencje.
- 12 Spawanie prądem pulsacyjnym**
Spawanie MIG z pulsem wł./wyl.
- 13 Szczepianie**
Po aktywacji tej funkcji, wyłączone zostają sekwencja, gorący start i opadanie prądu.
- 14 DUO Plus™**
Drut pulsujący w połączeniu z synergicznym MIG wł./wyl.
- 15 Wybór trybu pracy uchwytu**
Wybieraj pomiędzy 2-taktem (wskaźnik czarny) a 4-taktem (wskaźnik zielony).
2-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem spustu palnika, a kończy wraz ze zwolnieniem spustu.
4-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem i zwolnieniem spustu (gorący start jest aktywny do chwili zwolnienia spustu palnika), a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.
- 16 Symbol aktywnego podajnika drutu**
i = podajnik wewnętrzny
1 -> = podajnik(i) zewnętrzny
- 17 Symbol MMA**

Ustawianie procesu spawania MIG/MMA – Konfiguracja procesu

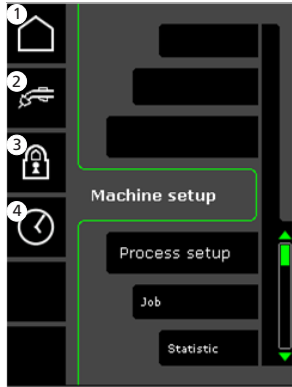


- 1 Ustawianie parametrów**
Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądaną wartość parametru
- 2 Wybór parametru spawania**
Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądany parametr spawania
- 3 Gaz przed spawaniem (s)**
- 4 Miękki start (m/min)**
- 5 Gorący start (%)**

- 6 Czas gorącego startu (s)**
- 7 Opadanie (s)**
- 8 Czas stop amp (s)**
- 9 Stop amp (%)**
- 10 Upalenie elektr. (1-15)**
- 11 Gaz po spawaniu (s)**
- 12 Czas spaw. punktowego (s)**
- 13 Ustawiony prąd**
- 14 Powrót**
Krótkie naciśnięcie (14) = powrót do menu.
Długie naciśnięcie (14) = powrót do standardowego panelu
- 15 Obecna sekwencja/sekwencje ogółem**
- 16 Regulacja łuku**
- 17 Puls**
Spawanie MIG z pulsem wł./wyl.
- 18 Gaz**
Test gazowy. Ustawianie gazu ręczne/IGC (nie wszystkie wersje)
- 19 Moc łuku (%)**

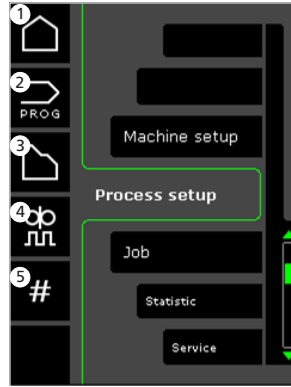
SKRÓCONA INSTRUKCJA FLEX²

Menu – Konfiguracja Spawarki



- 1 Ekran startowy/Powrót
Powrót do standardowego panelu
- 2 Wybór sterowania wew./zew.
- 3 Blokada
Wybór poziomu blokady. Funkcje blokujemy wkładając kartę blokady SD, a odblokowujemy wkładając ją ponownie.
- 4 Ustawianie czasu

Menu – Konfiguracja Procesu



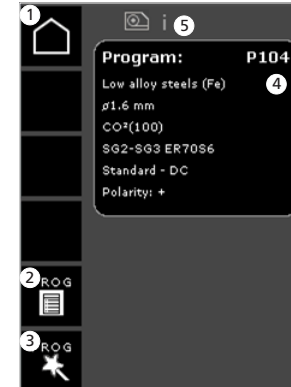
- 1 Ekran startowy/Powrót
Powrót do standardowego panelu
- 2 Wybór programu
- 3 Ustawianie procesu spawania
- 4 Ustawianie parametrów DUO PlusTM
Wydajność (0-50%) ustawionego prądu spawania (A).
Czas DUO PlusTM (s).
- 5 Sekwencje
Ustawianie liczby sekwencji.
Funkcja powtórzenia sekwencji.

Wybór sterowania wew./zew. - Konfiguracja Spawarki



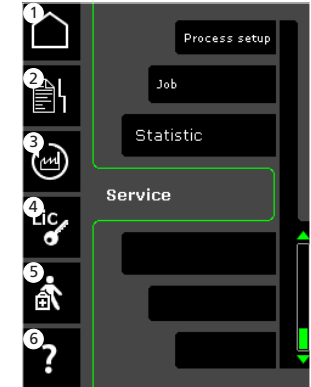
- 1 Ekran startowy/Powrót
Powrót do standardowego panelu
- 2 Symbol aktywnego podajnika drutu
i = podajnik wewnętrzny
1 -> = podajnik(i) zewnętrzny
- 3 Chłodzenie wodą (nie wszystkie wersje)
Wskaźnik jest zielony, gdy włączone jest chłodzenie wodą
- 4 Potwierdzenie wyboru sterowania wew./zew.
- 5 Lista (✓ = wybrany system sterowania)

Wybór programu spawania - Konfiguracja Procesu



- 1 Ekran startowy/Powrót
Powrót do standardowego panelu sterowania
- 2 Lista programów
Zmiana program za pomocą listy
- 3 Kreator programów
Zmiana programu za pomocą sortowania (stop metali, rozmiar drutu, gaz, proces)
- 4 Informacje o programie
- 5 Symbol aktywnego podajnika drutu
i = podajnik wewnętrzny
1 -> = podajnik(i) zewnętrzny

Menu serwisowe

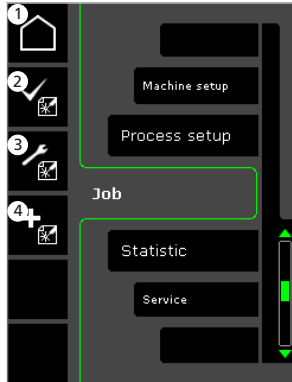


- 1 Ekran startowy/Powrót
Powrót do standardowego panelu sterowania
- 2 Rejestr błędów
- 3 Przywrócenie ustawień fabrycznych
- 4 Wyświetlenie licencji
- 5 Menu serwisowe
- 6 Wyświetlenie wersji oprogramowania/numeru licencji

SKRÓCONA INSTRUKCJA FLEX²

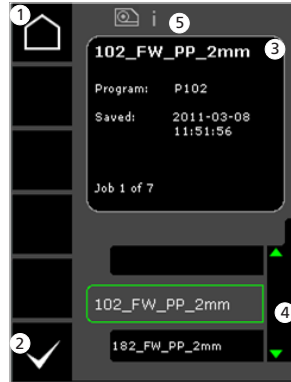
Sterowanie zadaniami

Menu – Sterowanie Zadaniami Miga



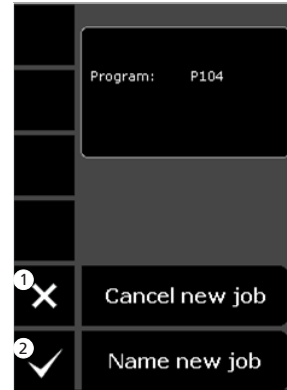
- 1 Ekran startowy/Powrót**
Powrót do standardowego panelu
- 2 Wybór istniejącego zadania z listy zadań**
- 3 Wybór Menedżera Zadań**
- 4 Tworzenie nowego zadania**
Zadanie zawiera wszystkie ustawienia łuku: podajnik drutu, program, puls wł./wył., sekwencje, itd.

Wybór istniejącego zadania – Sterowanie Zadaniami Miga



- 1 Ekran startowy/Powrót**
Powrót do standardowego panelu
- 2 Potwierdź wybrane zadanie**
- 3 Info o zadaniu**
- 4 Lista zadań**
(✓ = wybrane zadanie)
- 5 Symbol aktywnego podajnika drutu**
i = podajnik wewnętrzny
1 -> = podajnik(i) zewnętrzny

Nazywanie nowego zadania – Sterowanie Zadaniami Miga



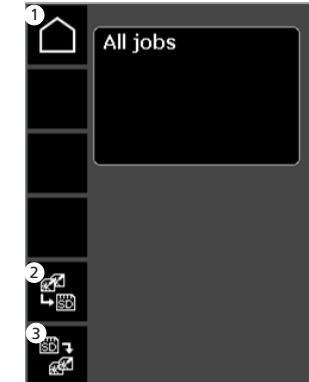
- 1 Skasuj nowe zadanie**
- 2 Nazwij nowe zadanie**

Wybór nowej nazwy zadania – Nazywanie nowego zadania



- 1 Skasuj nowe zadanie**
- 2 Wymazuj do prawej/cofnij**
- 3 Zmień litery z małych na duże**
- 4 Zmień litery na cyfry/znaki specjalne**
- 5 Potwierdź nazwę zadania**
Naciśnij przycisk, by potwierdzić nazwę zadania

Menedżer Zadań – Sterowanie Zadaniami Miga nieaktywne



- 1 Ekran startowy/Powrót**
Powrót do standardowego panelu
- 2 Przenieś wszystkie zadania z wewn. listy zadań na kartę SD**
- 3 Przenieś wszystkie zadania z karty SD na wewn. listę zadań**



SKRÓCONA INSTRUKCJA FLEX²

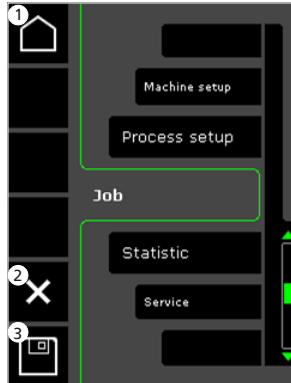
Sterowanie zadaniami

Modyfikacja zadania – Sterowanie Zadaniem Miga



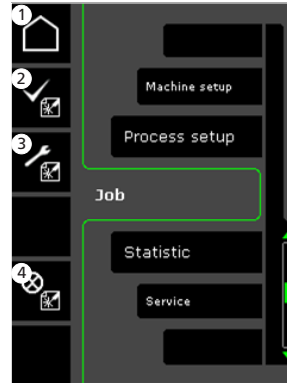
- 1 Wyświetl status: modyfikacja zadania

Zapis modyfikacji zadania – Sterowanie Zadaniem Miga



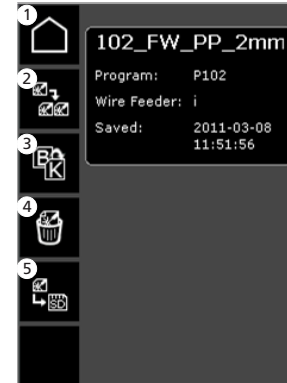
- 1 Ekran startowy/Powrót
Powrót do standardowego panelu
- 2 Skasuj modyfikacje zadania
Powrót do oryginalnego zadania sprzed modyfikacji
- 3 Zapisz modyfikacje zadań
Powrót do zadania aktywnego wraz z modyfikacjami

Menu – Sterowanie Zadaniem Miga aktywne



- 1 Ekran startowy/Powrót
Powrót do standardowego panelu
- 2 Wybór nowego zadania
- 3 Wybór Menedżera Zadań
- 4 Skasuj aktywne zadanie
Powrót do pracy bez zadania

Menedżer Zadań – Sterowanie Zadaniem Miga aktywne



- 1 Ekran startowy/Powrót
Powrót do standardowego panelu
- 2 Kopiuj aktywne zadanie
- 3 Zmień nazwę aktywnego zadania
- 4 Wymaż aktywne zadanie
- 5 Przenieś aktywne zadanie na kartę SD

