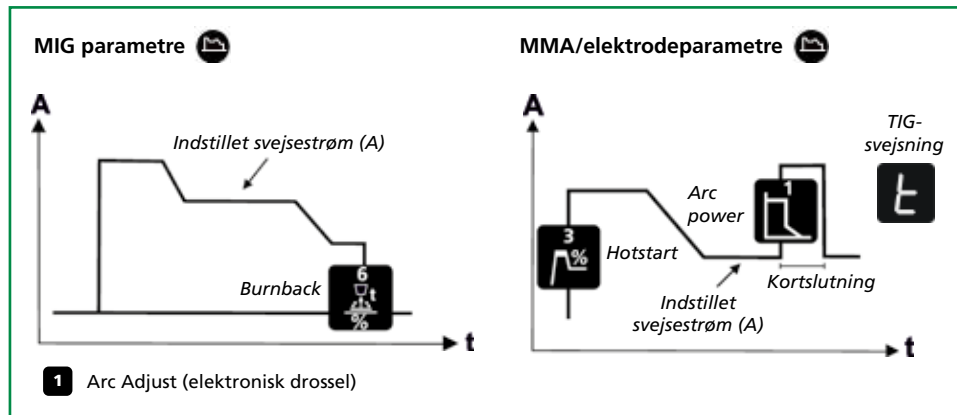


RALLY MIG 161i - fabriksindstilling

Indstillingsmuligheder		Område	Trin	Fabriksindstilling	Enhed
				2T	
Primære parametre:					
1	Svejestrøm	Området er program-afhængigt	1	Program-afhængigt	A
	Trådhastighed		0,1		m/min
	Materialetykkelse		0,1		mm
2	Lysbuelængde	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Sekundære parametre:					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
⌚	TIG proces (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Programskema

Nr.	Tråd	Materiale	Gas
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO ₂
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)

NB: Fe programmer og polvending anbefales til Innershield/gasløs tråd

RALLY MIG 161i BETJENINGSPANEL

- I. Tænd maskinen → vælg proces
- II. Vælg materialetype og tråddiameter
- III. Indstil én af følgende parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse
- IV. Trim evt. lysbuelængden



1. Valg af proces MIG/MMA

Valg af proces TIG under sekundære MMA parametre når MMA proces er valgt.

2. Valg af materialetype

Tryk på knappen, indtil lysdioden tændes ud for det ønskede materiale.

3. Valg af tråddiameter

Tryk på knappen indtil lysdioden tændes ud for den ønskede tråddiameter.

Valg af AlMg/AlSi programmer:

1. Vælg materialetypen "Al"
2. Vælg trådtype 0,9 eller 1,0 mm
3. Hold materialeknappen inde i 5 sek. indtil "Al" lysdioden slukker for at indikere at maskinen går i setup mode. Displayet viser
319 (0,9 mm AlMg ER5356),
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) eller
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)
hvis 0,9 mm tråd er valgt, eller
312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) eller
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047)
hvis 1,0 mm tråd er valgt.

4. Drej drejeknap frem/tilbage indtil det korrekte program vises.
5. Programmet vælges ved at trykke på materialeknappen igen, og maskinen returnerer til normal betjening.

Valg af CuAl/CuSi programmer:

1. Vælg materialetypen "Cu"
2. Vælg trådtype 0,8, 0,9 eller 1,0 mm
3. Hold materialeknappen inde i 5 sek. indtil "Cu" lysdioden slukker for at indikere at maskinen går i setup mode. Displayet viser
501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) eller
561 (0,8 mm CuSi3 Brazing)
hvis 0,8 mm tråd er valgt, eller
509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) eller
569 (0,9 mm CuSi3 Brazing)
hvis 0,9 mm tråd er valgt, eller
502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) eller
562 (1,0 mm CuSi3 Brazing)
hvis 1,0 mm tråd er valgt.

4. Drej drejeknap frem/tilbage indtil det korrekte program vises.
5. Programmet vælges ved at trykke på materialeknappen igen, og maskinen returnerer til normal betjening.

Reset funktion

Hold knappen inde i 5 sek. Blink i lysdioden indikerer, at det aktuelle program er fabriksindstillet.

4. Primære parametre

Indstil efter eget valg én af følgende primære parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse. Parametrene er tæt forbundet i maskinen. Vælg selv den startparameter, du finder mest hensigtsmæssig.

Rangerfunktion

Tråden føres frem, når den grønne tast holdes nede, mens der tages på brændertasten. Trådførslen fortsætter, selvom den grønne tast slippes og stopper først, når brændertasten slippes.

5. Lysbuelængde

Lysbuelængden kan justeres efter behov. Tryk på knappen under symbolet og drej på drejeknappen. Plus (+) giver længere lysbue og minus (-) giver kortere lysbue (-9,9 til +9,9).

6. Drejeknap

På drejeknappen justeres svejsestrøm, trådhastighed, materialetykkelse eller lysbuelængde. Når tråden rangeres kan rangerhastigheden justeres. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil sekundære parametre kunne trimmes.

7. Sekundære parametre

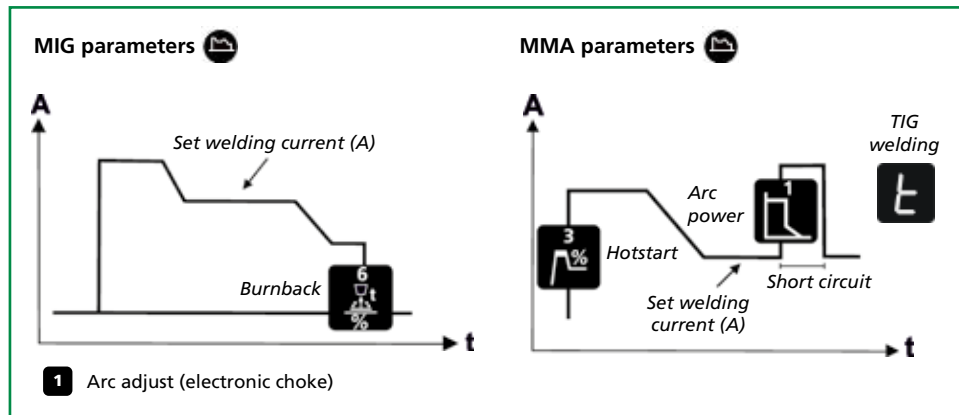
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. Drej på drejeknappen indtil den ønskede værdi vises. Afslut med et kort tryk på knap 4.

A. Svejsespænding

B. Advarsel - Overophedning

RALLY MIG 161i - Factory setting

Setting possibilities		Area	Step	Factory setting	Unit
				2T	
Primary parameters:					
1	Welding current	Area depends on program	1	Depending on program	A
	Wire feed speed		0.1		m/min
	Thickness of material		0.1		mm
2	Arc length	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	V
Secondary parameters:					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
	TIG process (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	-
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Programs

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

Note: Fe programs and reversed polarity are recommended for Innershield wires

RALLY MIG 161i CONTROL PANEL

- I. Switch on the machine → select process
- II. Select type of material and wire diameter
- III. Set one of the following parameters: welding current, wire feed speed or thickness of material
- IV. Trim the arc length, if required



1. Selecting welding process MIG/MMA

Selecting welding process TIG under secondary MMA parameters once MMA process has been chosen.

2. Selecting type of material

Press the key until the LED is lit at the relevant material.

3. Selecting wire diameter

Press the key until the LED is lit at the relevant wire diameter.

Selection of AlMg/AlSi programs:

1. Select material the material type "Al"
2. Select material type 0.9 or 1.0 mm
3. Keep the material key pressed for 5 secs until the "Al" LED is switched off as indication of entrance to set-up mode. The display shows
319 (0.9 mm AlMg ER5356),
359 (0.9 mm AlSi5 ER4043) or
369 (0.9 mm AlMg3Mn ER5554)
if 0.9 mm wire has been selected, or
312 (1.0 mm AlMg ER5356/ER5554),
352 (1.0 mm AlSi5 ER4043) or
372 (1.0 mm AlSi12 ER4047)
if 1.0 mm wire has been selected.

4. Turn the control knob back and forth until the correct program is displayed.
5. The program is selected by one more press on the material key knob, and the machine will return to normal mode.

Selection of CuAl/CuSi programs:

1. Select material the material type "Cu"
2. Select material type 0.8, 0.9 or 1.0 mm
3. Keep the material key pressed for 5 secs until the "Cu" LED is switched off as indication of entrance to set-up mode. The display shows
501 (0.8 mm CuAl8 Brazing) or
561 (0.8 mm CuSi3 Brazing)
if 0.8 mm wire has been selected, or
509 (0.9 mm CuAl8 Brazing) or
569 (0.9 mm CuSi3 Brazing)
if 0.9 mm wire has been selected, or
502 (1.0 mm CuAl8 Brazing) or
562 (1.0 mm CuSi3 Brazing)
if 1.0 mm wire has been selected.

4. Turn the control knob back and forth until the correct program is displayed.
5. The program is selected by one more press on the material key knob, and the machine will return to normal mode.

Reset function

Press and hold the key for 5 seconds. Flashing LED indicates that the relevant program is reset to factory settings.

4. Primary parameters

Set one of the following interdependent primary parameters at your own option: welding current, wire feed speed or thickness of material.

Inching

Wire inching starts by pressing the green key pad and simultaneously triggering the torch trigger. Wire inching continues even though the green key pad has been released. It does not stop until the torch trigger has been released again.

5. Arc length

The arc length can be adjusted as required. Press the key under the symbol and turn the control knob: plus (+) for a longer arc and minus (-) for a shorter arc (-9.9 to +9.9).

6. Control knob

Adjustment of welding current, wire feed speed, thickness of material or arc length. Inching speed is adjustable during wire inching. If the key for secondary parameters is active, it is possible to trim the secondary parameters.

7. Secondary parameters

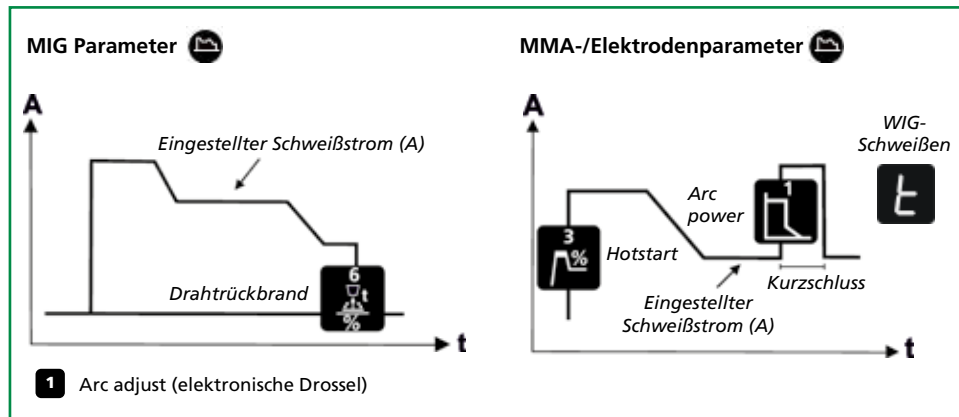
Press the key until the requested parameter is shown on the display. Turn the control knob until the requested value is displayed. Press key 4 briefly to finish.

A. Welding voltage

B. Warning – overheating

RALLY MIG 161i - werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten	Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung		Einheit
			2T		
Primärparameter:					
1	Schweißstrom	Abhängig von Programm	1	Je nach Programm	A
	Drahtfördergeschwindigkeit		0,1		m/min
	Materialdicke		0,1		mm
2	Lichtbogenlänge	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Sekundärparameter:					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
	WIG-Verfahren (WIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Drahtrückbrand (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Programme			
Nr.	Draht	Material	Gas
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO ₂
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)

Hinweis: Fe-Programme und Polaritätswechsel sind für Innershield-Draht zu empfehlen

RALLY MIG 161i BEDIENFELD

- I Maschine einschalten → Schweißverfahren wählen
- II Materialart und Drahtdurchmesser wählen
- III Einen der folgenden Parameter einstellen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke
- IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich



1. Wahl des Schweißverfahrens MIG/MMA

Wahl des Schweißverfahrens WIG unter Sekundärparameter MMA wenn MMA-Schweißverfahren gewählt ist.

2. Wahl der Materialart

Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Material leuchtet.

3. Wahl des Drahtdurchmessers

Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Drahtdurchmesser leuchtet.

Wahl der AlMg/AlSi Programme:

1. Materialtyp "Al" wählen
2. Drahttyp 0,9 oder 1,0 mm wählen
3. Die Material-Taste für 5 Sekunden festhalten, bis die "Al" Leuchtdiode erlischt, um anzuzeigen, daß die Maschine in Setup-Modus geht. Das Display zeigt 319 (0,9 mm AlMg ER5356), 359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) oder 369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554) wenn 0,9 mm Draht gewählt ist, oder 312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554), 352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) oder 372 (1,0 mm AlSi12 ER4047) wenn 1,0 mm Draht gewählt ist.
4. Der Drehknopf muss vorwärts/rückwärts gedreht werden, bis das korrekte Programm angezeigt wird.
5. Das Programm wird durch Wiederdrücken an die Taste gewählt, und die Maschine kehrt in den Normal-betrieb zurück.

Wahl der CuAl/CuSi Programme:

1. Materialtyp "CU" wählen
2. Drahttyp 0,8, 0,9 oder 1,0 mm wählen
3. Die Material-Taste für 5 Sekunden festhalten, bis die "CU" Leuchtdiode erlischt, um anzuzeigen, daß die Maschine in Setup-Modus geht. Das Display zeigt 501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) oder 561 (0,8 mm CuSi3 Brazing) wenn 0,8 mm Draht gewählt ist, oder 509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) oder 569 (0,9 mm CuSi3 Brazing) wenn 0,9 mm Draht gewählt ist, oder 502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) oder 562 (1,0 mm CuSi3 Brazing) wenn 1,0 mm Draht gewählt ist.

4. Der Drehknopf muss vorwärts/rückwärts gedreht werden, bis das korrekte Programm angezeigt wird.
5. Das Programm wird durch Wiederdrücken an die Taste gewählt, und die Maschine kehrt in den Normal-betrieb zurück.

Reset-Funktion

Taste 5 Sekunden gedrückt halten. Blinkende LED zeigt an, dass das aktuelle Programm auf Werkseinstellung zurückgesetzt wird.

4. Primärparameter

Individuell können Sie über folgende voneinander abhängige Primärparameter die Einstellung vornehmen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke.

Stromloser Drahteinlauf

Wenn die grüne Taste festgehalten wird während der Brenntaste gedrückt wird, wird Draht gefördert.

Die Drahtvorführung setzt fort, obwohl die grüne Taste losgelassen wird und stoppt erst, wenn die Brenntaste losgelassen wird.

5. Lichtbogenlänge

Die Lichtbogenlänge kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Lichtbogenlänge (-9,9 bis +9,9) erreicht ist. Plus (+) verlängert, Minus (-) kürzt.

6. Drehregler

Einstellung des Schweißstroms, der Drahtgeschwindigkeit, Materialdicke oder Lichtbogenlänge mittels des Drehreglers. Drahtfördergeschwindigkeit ist während der Drahtförderung einstellbar. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter eingestellt werden.

7. Sekundärparameter

Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Den Drehregler drehen, bis der gewünschte Wert angezeigt wird.

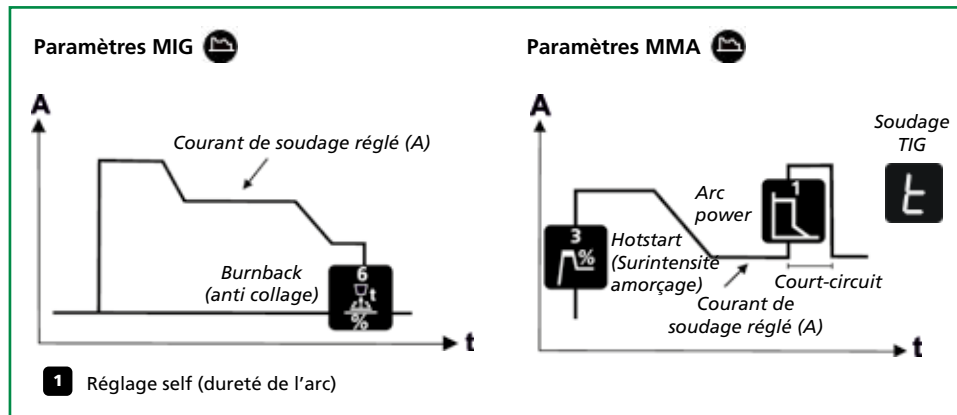
Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf 4.

A. Schweißspannung

B. Warnung – Überhitzung

RALLY MIG 161i - Valeur usine

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



Programmes

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

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

Panneau de commande RALLY MIG 161i

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



1. Sélection du procédé de soudage MIG/MMA

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

2. Sélection du type de matériau

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

3. Sélection du diamètre de fil

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

Sélection des programmes AlMg/AlSi:

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

319 (0,9 mm AlMg ER5356),
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) ou
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)
pour le fil de diamètre 0,9 mm ;

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

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

Sélection des programmes CuAl/CuSi :

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

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

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

Fonction de réinitialisation

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

4. Paramètres principaux

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

Dévidage du fil à froid (chargement de l'arc)

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

5. Hauteur d'Arc

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

6. Encodeur de réglage

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

7. Paramètres secondaires

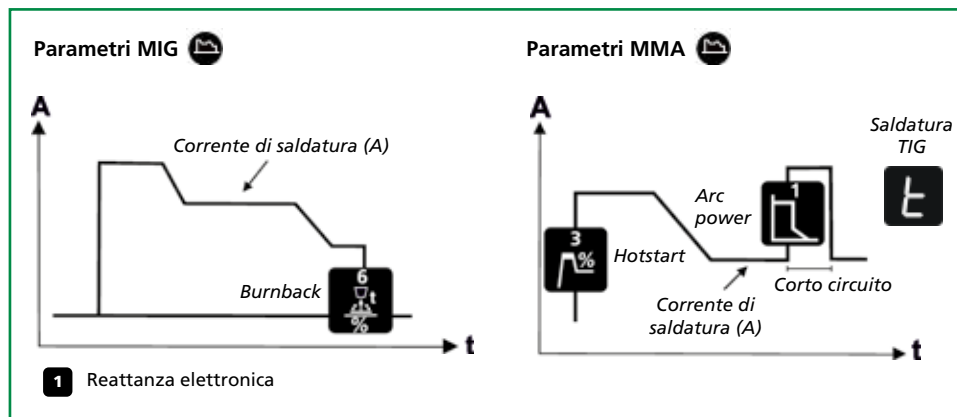
Appuyez sur cette touche jusqu'à ce que le paramètre souhaité s'affiche à l'écran. Tourner le bouton pour afficher la valeur souhaitée. Appuyez brièvement sur la touche 4 pour terminer.

A. Présence Arc

B. Alerte surchauffe

Regolazioni di fabbrica – RALLY MIG 161i

Possibilità di regolazione		Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica 2 tempi	Unità di misura
Parametri principali :					
1	Corrente di saldatura	Dipende dal programma	1	Dipende dal programma	A
	Velocità filo		0.1		m/min
	Spessore materiale		0.1		mm
2	Lunghezza arco	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	V
Parametri secondari :					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
	Procedimento TIG	ON/OFF		OFF	
1	Reattanza (MIG)	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	-
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Programmi

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

Nota: I programmi di Fe e inversione di polarità sono per fili Innershield

Pannello di controllo RALLYMIG 161i

- I. Accendere la macchina → selezionare il processo
- II. Selezionare tipo di materiale e diametro filo
- III. Regolare uno dei parametri seguenti : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale
- IV. Regolare la lunghezza arco, se necessario



1. Selezione del processo di saldatura MIG/MMA

Selezionare il procedimento TIG tra i parametri secondari MMA, una volta che è stato selezionato il processo MMA.

2. Selezione del tipo di materiale

Premere il tasto fino a quando il LED relativo al materiale richiesto si accende.

3. Selezione del diametro del filo

Premere il tasto fino a quando il LED relativo al diametro richiesto si accende.

Selezione dei programmi AlMg/AlSi :

1. Selezionare il materiale del tipo "Al"
2. Selezionare il diametro 0,9 o 1,0 mm
3. Tenere premuto il tasto del materiale per 5 sec. fino allo spegnimento del led "Al" che indica l'accesso al menu. Il display mostra
319 (0,9 mm AlMg ER5356),
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) o
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)
stato selezionato il dia. 0,9, oppure
312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) o
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047) se è stato selezionato il dia. 1,0.

4. Girare la manopola fino a selezionare il programma desiderato.
5. Il programma viene caricato schiacciando ancora una volta il tasto del materiale e la macchina ritirnerà in condizioni di stand by.

Selezione dei programmi CuAl/CuSi :

1. Selezionare il materiale del tipo "Cu"
2. Selezionare il diametro 0,8, 0,9 o 1,0 mm
3. Tenere premuto il tasto del materiale per 5 sec. fino allo spegnimento del led "Cu" che indica l'accesso al menu. Il display mostra
501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) o
561 (0,8 mm CuSi3 Brazing)
stato selezionato il dia. 0,8, oppure
509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) o
569 (0,9 mm CuSi3 Brazing)
stato selezionato il dia. 0,9, oppure
502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) o
562 (1,0 mm CuSi3 Brazing)
selezionato il dia. 1,0.

4. Girare la manopola fino a selezionare il programma desiderato.
5. Il programma viene caricato schiacciando ancora una volta il tasto del materiale e la macchina ritirnerà in condizioni di stand by.

Funzione Reset

Tenere premuto il tasto per 5 secondi. Il LED lampeggiante indica che il programma è stato ricaricato con le impostazioni di fabbrica.

4. Parametri principali

Regolare a scletta uno dei seguenti parametric interdipendenti : corrente, velocità filo, spessore del materiale.

Avanzamento filo

E' necessario schiacciare il pulsante verde e contemporaneamente premere il pulsante torcia. L'avanzamento del filo continua anche dopo aver rilasciato il pulsante verde e finché il pulsante torcia resta premuto.

5. Lunghezza d'arco

Se necessario si può regolare la lunghezza d'arco. Schiacciare il tasto sotto il simbolo e girare la manopola : (+) arco più lungo, (-) arco più corto (da -9.9 a + 9.9).

6. Manopola di regolazione

Permette di regolare corrente di saldatura, velocità filo, spessore materiale ed lunghezza d'arco. Durante il cambio bobina, permette di regolare la velocità di alimentazione manuale. Se è selezionato un parametro secondario, ne permette la regolazione.

7. Parametri secondari

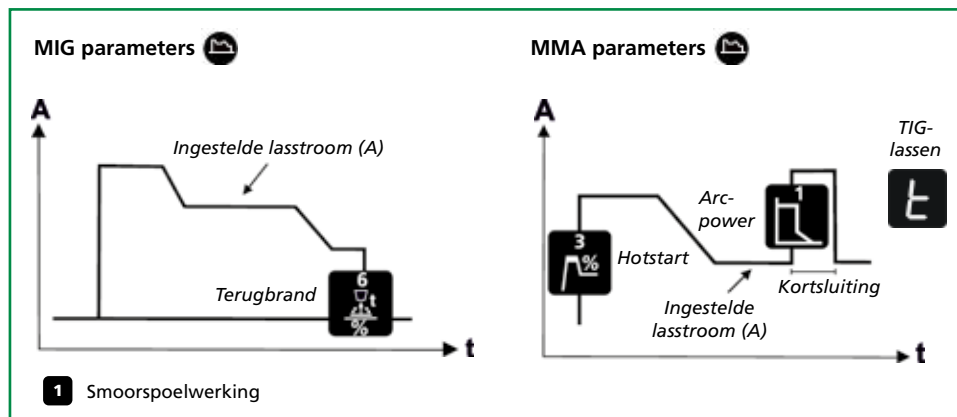
Premere il tasto fino a visualizzare sul display il parametro desiderato. Ruotare la manopola di controllo finché non viene visualizzato il valore richiesto. Premere brevemente il tasto 4 per finire.

A. Tensione di saldatura

B. Allarme – surriscaldamento

RALLY MIG 161i - Fabrieksinstelling

Instellingsmogelijkheden	Bereik	Stap	Fabrieksinstelling	Eenheid	
			2T		
Primaire parameters:					
1	Lasroom	Bereik hangt af van programma	1	Hangt af van programma	A
	Draadaanvoersnelheid		0,1		m/min
	Materiaaldikte		0,1		mm
2	Booglengte	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Secundaire parameters:					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
	TIG proces (TIG)	AAN/UIT		UIT	
1	Smoorspoel (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Terugbrand (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Programma's

Nr.	Draad	Materiaal	Gas
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO ₂
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)

Noot: Fe programma's en omgekeerde polariteit worden aanbevolen voor gasloze draden

RALLY MIG 161i besturingspaneel

- I. Schakel de machine in → selecteer proces
- II. Selecteer materiaalsoort en draaddiameter
- III. Stel een van de volgende parameters in, lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte
- IV. Trim indien gewenst de booglengte



1. Selecteer lasproces MIG/MMA

Selecteert TIG lasproces onder secundaire MMA parameters zodra MMA proces is gekozen.

2. Selecteer materiaalsoort

Druk de knop net zolang in totdat de LED oplicht bij het relevante materiaal.

3. Selecteer draaddiameter

Druk de knop net zolang in totdat de LED oplicht bij de relevante draaddiameter.

Selectie AlMg/AlSi programma's:

1. Selecteer materiaal: type "Al"
2. Selecteer draaddikte: 0,9 of 1,0 mm
3. Hou de knop materiaal ca. 5 sec. ingedrukt totdat het "Al" LED uitgeschakeld is, ten teken dat de instelling gekozen kan worden. Het display toont
319 (0,9 mm AlMg ER5356),
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) of
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554) wanneer 0,9 mm draad wordt gekozen, of
312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) of
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047) wanneer 1,0 mm draad wordt gekozen.

4. Draai de besturingsknop net zolang totdat het juiste programma wordt getoond.
5. Door nogmaals de materiaalknop in te drukken wordt het programma geselecteerd, en zal de machine terugkeren naar de normale stand.

Selectie CuAl/CuSi programma's:

1. Selecteer materiaal: type "Cu"
2. Selecteer draaddikte: 0,8, 0,9 of 1,0 mm
3. Hou de knop materiaal ca. 5 sec. ingedrukt totdat het "Cu" LED uitgeschakeld is, ten teken dat de instelling gekozen kan worden. Het display toont
501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) of
561 (0,8 mm CuSi3 Brazing) wanneer 0,8 mm draad wordt gekozen, of
509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) of
569 (0,9 mm CuSi3 Brazing) wanneer 0,9 mm draad wordt gekozen, of
502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) of
562 (1,0 mm CuSi3 Brazing) wanneer 1,0 mm draad wordt gekozen.

4. Draai de besturingsknop net zolang totdat het juiste programma wordt getoond.
5. Door nogmaals de materiaalknop in te drukken wordt het programma geselecteerd, en zal de machine terugkeren naar de normale stand.

Reset functie

Houd de knop 5 seconden ingedrukt. Een knipperende LED geeft aan dat voor het betreffende programma de fabriekinstellingen zijn gereset.

4. Primaire parameters

Kies na eigen keuze, een van de volgende gekoppelde primaire parameters: lasstroom, draadaanvoersnelheid of dikte van het materiaal.

Draadinvoer

Draad invoeren start door de groene knop in te drukken en tegelijk de toortsschakelaar te activeren. Draadinvoeren gaat door ook wanneer de groene knop losgelaten is. Het stopt niet totdat de toortsschakelaar losgelaten wordt.

5. Booglengte

De booglengte kan op wens ingesteld worden. Druk de knop onder het symbool in en draai de besturingsknop: plus (+) voor een langere boog en min (-) voor een kortere boog (-9,9 tot +9,9).

6. Besturingsknop

Afstellen van de lasstroom, draadtransportsnelheid, dikte van het materiaal en de booglengte. De invoersnelheid is instelbaar tijdens het invoeren van draad. Als de toets voor secundaire parameters actief is, is het mogelijk de secundaire parameters te trimmen.

7. Secundaire parameters

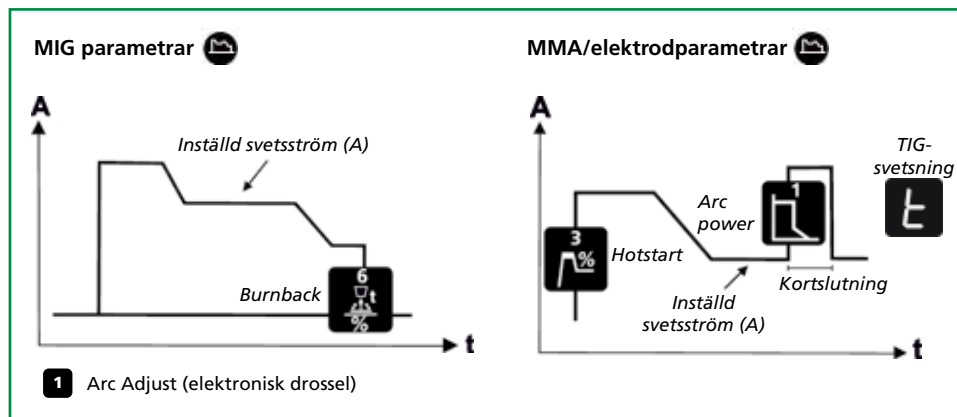
Druk de knop net zolang in totdat de gewenste parameter in het display getoond wordt. Draai de regelknop tot de gewenste waarde wordt getoond in de display. Druk knop 4 kort in om terug te keren uit secundair menu.

A. Lasstroom

B. Waarschuwing - oververhitting

RALLY MIG 161i - Fabriksinställning

Inställningsmöjligheter	Område	Steg	Fabriksinställning		Enhet
			2T		
Primära parametrar:					
1	Svetsström	Området är programberoende	1	Programberoende	A
	Trådhastighet		0,1		m/min
	Materialtjocklek		0,1		mm
2	Ljusbåglängd	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Sekundära parametrar:					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
	TIG process (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Programschema			
Nr.	Tråd	Materiale	Gas
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO ₂
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)

OBS: Fe program och polvändning rekommenderas till Innershield/gasfri tråd

RALLY MIG 161i FUNKTIONSPANEL

- I. Tänd maskinen → val av process
- II. Välj materialtyp och tråddiameter
- III. Ställ in en av följande parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek
- IV. Trimma ev. ljusbågelängden



1. Val av process MIG/MMA

Val av process TIG under sekundära MMA parametrar när MMA process är vald.

2. Val av materialtyp

Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för det önskade materialet.

3. Val av tråddiameter

Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för den önskade tråddiameteren.

Val av AlMg/AlSi program:

1. Välj materialtypen "Al"
2. Välj trådtyp 0,9 eller 1,0 mm
3. Håll inne materialknappen i 5 sek. tills "Al" ljusdioden slocknar för att indikera att maskinen går i setup mode. Displayen visar
319 (0,9 mm AlMg ER5356),
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) eller
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)
om ni valt 0,9 mm eller
312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) eller
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047) om ni valt 1,0 mm.

4. Vrid vridknapp fram/tillbaka tills det rätta programmet visas.
5. Programmet väljs genom att trycka på materialknappen igen, och maskinen återvänder till normal betjäning.

Val av CuAl/CuSi program:

1. Välj materialtypen "Cu"
2. Välj trådtyp 0,8, 0,9 eller 1,0 mm
3. Håll inne materialknappen i 5 sek. tills "Cu" ljusdioden slocknar för att indikera att maskinen går i setup mode. Displayen visar
501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) eller
561 (0,8 mm CuSi3 Brazing)
om ni valt 0,8 mm eller
509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) eller
569 (0,9 mm CuSi3 Brazing)
om ni valt 0,9 mm eller
502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) eller
562 (1,0 mm CuSi3 Brazing)
om ni valt 1,0 mm.

4. Vrid vridknapp fram/tillbaka tills det rätta programmet visas.
5. Programmet väljs genom att trycka på materialknappen igen, och maskinen återvänder till normal betjäning.

Reset funktion

Håll knappen inne i 5 sek. Blinkning i ljusdioden indikerar att det aktuella programmet är fabriksinställt.

4. Primära parametrar

Ställ in efter eget val en av följande primära parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek. Parametrarna är tätt förbundna i maskinen. Välj själv den startparameter, du finner mest lämplig.

Rangerfunktion

Tråden matas fram, när den gröna knappen hålls nere, medan man trycker på brännaravtryckaren. Trådmatningen fortsätter, även om den gröna knappen släpps och stoppar först när brännaravtryckaren släpps

5. Ljusbågelängden

Ljusbågelängden kan justeras efter behov. Tryck på knappen under symbolen och vrid på vridknappen. Plus (+) ger längre ljusbåge och minus (-) ger kortare ljusbåge (-9,9 till +9,9).

6. Vridknapp

Med vridknappen justeras svetsström, trådhastighet, materialtjocklek eller ljusbågelängd. När tråden rangeras kan rangerhastigheten justeras. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv, kommer sekundära parametrar att kunna trimmas.

7. Sekundära parametrar

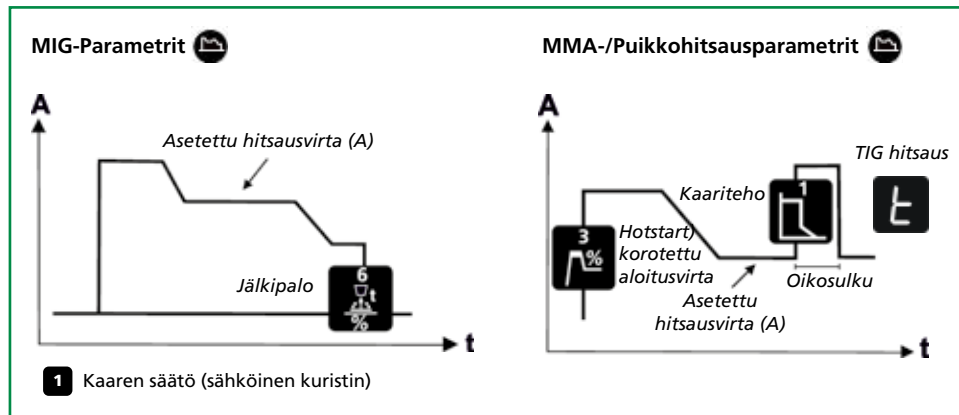
Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. Vrid på vridknappen, tills det önskade värdet visas. Avsluta med ett kort tryck på knappen 4.

A. Svetsspänning

B. Varning – Överhettning

RALLY MIG 161i - Tehdasasetukset

Asetus vaihtoehdot		Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus	Yksikkö
				2T	
Primääriset parametrit:					
1	Hitsausvirta	Alue riippuu ohjelmasta	1	Riippuu ohjelmasta	A
	Langansyöttönopeus		0,1		m/min
	Ainevahvuus		0,1		mm
2	Kaaren pituus	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Sekundääriset parametrit:					
1	Kaariteho (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
⏏	TIG prosessi (TIG)	Päällä/Pois		Pois	
1	Induktanssi (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Jälkipalo (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Ohjelmat

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

Huomio: Fe ohjelma ja käännetty napaisuus, on suositus suoja kaasuttomille täytelangoille

RALLYMIG 161i ohjauspaneeli

- I Käynnistä kone → valitse prosessi
- II Valitse materiaalin tyyppi ja hitsauslangan vahvuus
- III Aseta seuraavat parametrit: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus
- IV Säädä kaaren pituutta, jos tarpeen



- 1. Valitse hitsausprosessi MIG/MMA**
TIG hitsaus valitaan MMA sekundääriparametreista, kun MMA valinta on aktiivinen.
- 2. Materiaalityypin valinta**
Paina painiketta, kunnes LED palaa oikean materiaalin kohdalla.
- 3. Langan vahvuuden valinta**
Paina painiketta, kunnes LED palaa oikean langan vahvuuden kohdalla.

AlMg/AlSi ohjelmien valinta:

1. Valitse materiaalityypiksi "Al"
2. Valitse langanvahvuus 0,9 tai 1,0 mm
3. Pidä materiaalityypin valinta –painike painettuna 5 sek, kunnes "Al" merkkivalo sammuu merkiksi pääsystä asetustilaan. Näytössä on
319 (0,9 mm AlMg ER5356),
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) tai
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554), jos 0,9 mm lanka on valittuna, tai
312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) tai
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047), jos 1,0 mm lanka on valittuna.
4. Käännä valintanuppia kunnes oikea ohjelma on näkyvissä.
5. Ohjelma valitaan painamalla kerran materiaalin valinta –painiketta, jolloin kone palaa normaalitilaan.

CuAl/CuSi ohjelmien valinta:

1. Valitse materiaalityypiksi "Cu"
2. Valitse langanvahvuus 0,8, 0,9 tai 1,0 mm
3. Pidä materiaalityypin valinta –painike painettuna 5 sek, kunnes "Cu" merkkivalo sammuu merkiksi pääsystä asetustilaan. Näytössä on
501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) tai
561 (0,8 mm CuSi3 Brazing)
jos 0,8 mm lanka on valittuna, tai
509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) tai
569 (0,9 mm CuSi3 Brazing)
jos 0,9 mm lanka on valittuna, tai
502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) tai
562 (1,0 mm CuSi3 Brazing)
jos 1,0 mm lanka on valittuna.

4. Käännä valintanuppia kunnes oikea ohjelma on näkyvissä.
5. Ohjelma valitaan painamalla kerran materiaalin valinta –painiketta, jolloin kone palaa normaalitilaan.

Nollaustoiminto

Pidä näppäin 5 sekuntin ajan alas painettuna. Vilkkuva LED valo näyttää, valittu ohjelma on palautunut tehdasasetuksiin.

4. Primääriset parametrit

Säädä yhtä seuraavista primäärisistä parametreista oman valintasi mukaan: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus.

Langansyöttö

Hidastus käynnistetään painamalla vihreää näppäintä ja samanaikaisesti painamalla hitsauspolttimen liipaisinta. Hidas syöttö jatkuu vaikka vihreä näppäin vapautetaan. Se jatkuu kunnes hitsauspolttimen liipaisin vapautetaan.

5. Kaaren pituus

Kaaren pituutta voidaan säätää tarpeen mukaan.
Paina symbolin alla olevaa näppäintä ja käännä valinta säädintä, kunnes haluttu kaaren pituus on saavutettu(-9,9 - +9,9).

6. Valintasäädin

Säätö hitsausvirralle, langansyöttönopeudelle, materiaali vahvuudelle tai kaaren pituudelle. Langansyöttönopeus säädetään nuppia kiertämällä. Jos sekundääristen parametrien näppäin on aktivoitu, on mahdollista säätää sen takana olevia parametreja.

7. Sekundääriset parametrit

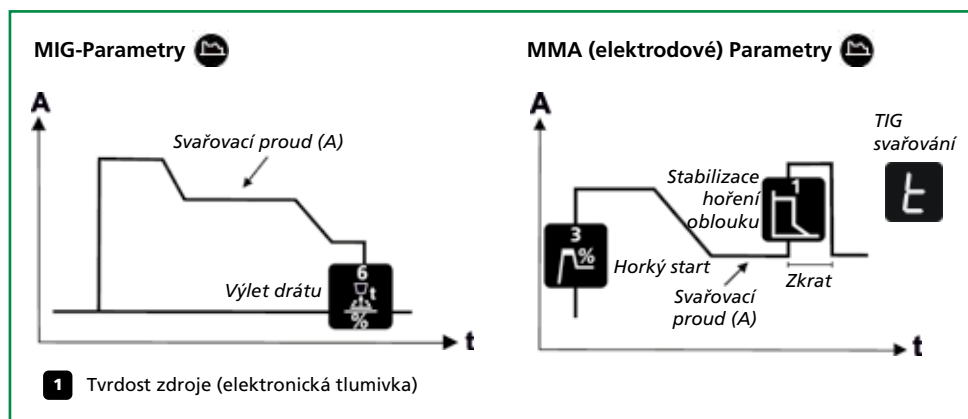
Paina näppäintä kunnes haluttu parametri on näytössä. Käännä valintanupista, kunnes haluttu arvo on näytössä. Paina näppäintä 4 lyhyesti lopettaaksesi toiminnon.

A. Hitsaus jännite

B. Varoitus – ylikuumentuminen

RALLY MIG 161i - tovární nastavení

Tovární nastavení		Rozsah	Krok	Tovární nastavení	Jednotka
				2T	
Primární parametry:					
1	Proud	Podle programu	1	Podle programu	A
	Rychlost podávání		0.1		m/min
	Tloušťka materiálu		0.1		mm
2	Délka oblouku	-9.9 - +9.9	0.1	0.0	V
Sekundární parametry:					
1	Stabilizace hoření oblouku (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Horký start (MMA)	0 - 100	1	25	%
	TIG svařování (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Indukčnost (MIG)	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	-
6	Výlet drátu (MIG)	1 - 30	1	5	ms



Programy			
Ozn.	Drát	Materiál	Plyn
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO ₂
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)

Pozn. Programy Fe a obrácená polarita jsou doporučeny pro trubičkové dráty bez potřeby plynové ochrany (Innershield).

Řídicí panel RALLY MIG 161i

- I. Zapnutí stroje → výběr metody
- II. Výběr materiálu a průměru drátu
- III. Nastavení podle jednoho z parametrů: svařovací proud, rychlost podávání nebo tloušťka materiálu
- IV. Doladění napětí (délky oblouku), je-li třeba



1. Výběr metody svařování MIG/MMA

Volba metody TIG z nabídky sekundárních MMA parametrů po aktivaci metody MMA.

2. Výběr materiálu

Tisknutím tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného materiálu.

3. Výběr průměru drátu

Tisknutím tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného průměru drátu.

Výběr programů AlMg/AlSi:

1. Zvolte materiál "Al"
2. Zvolte průměr drátu 0,9 nebo 1,0 mm
3. Stiskněte na 5s klávesu materiál, dokud LED "Al" nezhasne jako indikace módu nastavení.
Displej zobrazí program č
319 (0,9 mm AlMg ER5356),
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) nebo
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)
pro drát ø 0,9 mm a
312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),
352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) nebo
372 (1,0 mm AlSi12 ER4047)
pro drát ø1,0 mm.

4. Otáčením knoflíku vyberte požadovaný program.
5. Stiskem klávesy materiál potvrďte vybraný program, stroj se tím vrátí do svařovacího módu.

Výběr programů CuAl/CuSi:

1. Zvolte materiál "Cu"
2. Zvolte průměr drátu 0,8, 0,9 nebo 1,0 mm
3. Stiskněte na 5s klávesu materiál, dokud LED "Cu" nezhasne jako indikace módu nastavení.
Displej zobrazí program č
501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) nebo
561 (0,8 mm CuSi3 Brazing)
pro drát ø 0,8 mm a
509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) nebo
569 (0,9 mm CuSi3 Brazing)
pro drát ø 0,9 mm a
502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) nebo
562 (1,0 mm CuSi3 Brazing)
pro drát ø1,0 mm.

4. Otáčením knoflíku vyberte požadovaný program.
5. Stiskem klávesy materiál potvrďte vybraný program, stroj se tím vrátí do svařovacího módu.

Návrat k továrnímu nastavení

Stiskněte a držte tlačítko asi 5 s. Blikání LED diody upozorňuje, že příslušný program je resetován do továrního nastavení.

4. Primární parametry

Vyberte si jeden určující primární parametr podle svého uvážení: svařovací proud, rychlost podávání drátu nebo tloušťku svařovaného materiálu.

Zavádění drátu

Stiskem zeleného tlačítka a zároveň spuštěním hořáku začne zavádění drátu do hořáku. Při uvolnění zeleného tlačítka zavádění drátu stále pokračuje, zastaví se při vypnutí hořáku.

5. Doladění napětí (délky oblouku)

Napětí může být upraveno, je-li třeba. Stiskněte tlačítko pod symbolem a otáčejte potenciometrem: plus (+) pro delší oblouk a mínus (-) pro kratší oblouk (-9.9 až +9.9).

6. Potenciometr pro nastavení

Otočný potenciometr pro nastavení proudu, rychlosti podávání nebo tloušťky materiálu a pro doladění napětí. Rychlost zavádění drátu lze nastavit při zavádění drátu. Pokud je aktivováno tlačítko sekundárních parametrů slouží pro nastavení sekundárních parametrů.

7. Sekundární parametry

Tisknutím tlačítka vyberte číslo požadovaného parametru, jeho hodnota bude zobrazena na displeji. Otáčením knoflíku nastavte na displeji požadovanou hodnotu. Stiskem tlačítek 4 ukončíte režim nastavování sekundárních parametrů.

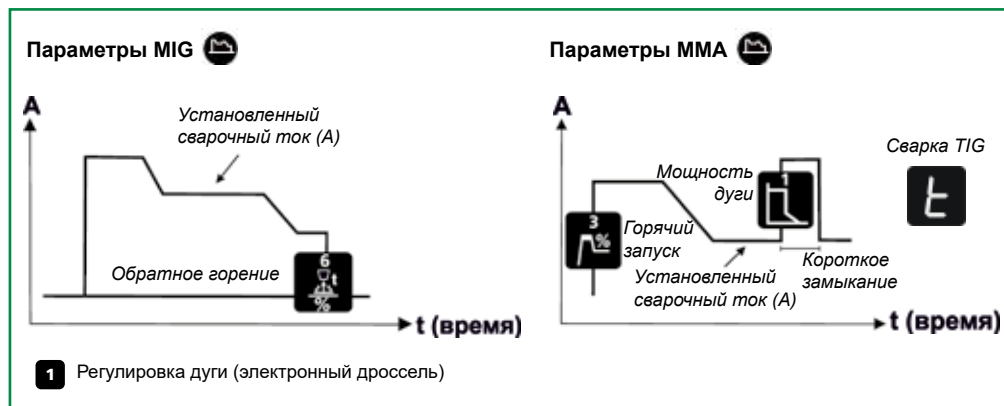
A. Kontrolka napětí na oblouku

B. Kontrolka přehřátí

КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ДЛЯ RALLY MIG 161i

RALLY MIG 161i - Заводские настройки

Возможности настройки		Зона	Шаг	Заводские настройки	Единица
				2Т	
Основные параметры:					
1	Сварочный ток	Зона зависит от программы	1	В зависимости от программы	A
	Скорость подачи проволоки		0,1		м/мин
	Толщина материала		0,1		мм
2	Длина дуги	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	B
Второстепенные параметры:					
1	Мощность дуги (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Горячий запуск (MMA)	0 - 100	1	25	%
⏏	Процесс TIG (аргонодуговая сварка) (TIG)	ВКЛ/ВЫКЛ		ВЫКЛ	
1	Регулировка дуги (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Обратное горение (MIG)	1 – 30	1	5	мс



Программы

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

Примечание: программы для Fe (сталь) с обратной полярностью рекомендованы для сварки порошковой проволокой

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ RALLY MIG 161i

- I. Включите аппарат → выберите процесс
- II. Выберите тип материала и диаметр проволоки
- III. Задайте один из следующих параметров: сварочный ток, скорость подачи проволоки или толщина материала
- IV. Откорректируйте длину дуги, при необходимости



1. Выбор сварочного процесса MIG/MMA

Выбор сварочного процесса TIG (аргонодуговая сварка) при вторичных параметрах MMA после установки процесса MMA.

2. Выбор типа материала

Нажмите и удерживайте кнопку, пока не загорится светодиод соответствующий требуемому материалу.

3. Выбор диаметра проволоки

Нажмите и удерживайте кнопку, пока не загорится светодиод соответствующий требуемому диаметру проволоки.

Выбор программ AlMg/AiSi:

1. Выберите материал: тип материала «Al»
2. Выберите тип материала: 0,9 или 1,0 мм
3. Удерживайте кнопку выбранного материала в течение 5 секунд, пока не погаснет лампочка «Al». Это индикатор перехода в режим настройки.

На дисплее отображается

319 (0,9 мм AlMg ER5356),
359 (0,9 мм AISi5 ER4043) или
369 (0,9 мм AlMg3Mn ER5554)
если была выбрана проволока
диаметром 0,9 мм, или
312 (1,0 мм AlMg ER5356/ER5554),
352 (1,0 мм AISi5 ER4043) или
372 (1,0 мм AISi12 ER4047),
если была выбрана проволока
диаметром 1,0 мм

4. Поворачивайте регулятор назад и вперед, пока не отобразится соответствующая программа.
5. Для выбора программы нажмите еще один раз на кнопку материала. Затем аппарат вернется в рабочий режим.

Выбор программ CuAl/CuSi:

1. Выберите материал: тип материала «Cu»
2. Выберите тип материала: 0,8, 0,9 или 1,0 мм
3. Удерживайте кнопку выбранного материала в течение 5 секунд, пока не погаснет лампочка «Cu». Это индикатор перехода в режим настройки.
На дисплее отображается

501 (0,8 мм CuAl8 Brazing) или
561 (0,8 мм CuSi3 Brazing)
если была выбрана проволока
диаметром 0,8 мм, или
509 (0,9 мм CuAl8 Brazing) или
569 (0,9 мм CuSi3 Brazing)
если была выбрана проволока
диаметром 0,9 мм, или
502 (1,0 мм CuAl8 Brazing) или
562 (1,0 мм CuSi3 Brazing)
если была выбрана проволока
диаметром 1,0 мм

4. Поворачивайте регулятор назад и вперед, пока не отобразится соответствующая программа.
5. Для выбора программы нажмите еще один раз на кнопку материала. Затем аппарат вернется в рабочий режим.

Функция «Сброс настроек»

Нажмите и удерживайте кнопку в течение 5 секунд. Мигающий светодиод означает, что для соответствующей программы восстановлены заводские настройки.

4. Основные параметры

Задайте один из следующих взаимосвязанных главных параметров по своему собственному выбору: сварочный ток, скорость подачи проволоки или толщина материала.

Подача проволоки

Для начала подачи проволоки нажмите одновременно на зеленую кнопку и активируйте триггер горелки. Подача проволоки продолжится даже после того, как вы отпустите зеленую кнопку. Подача прекратится только после того, как вы отпустите триггер горелки

5. Длина дуги

Длину дуги при необходимости можно регулировать. Нажмите кнопку под соответствующим символом и поверните ручку управления: плюс (+) для увеличения длины дуги, минус (-) – для уменьшения (от -9,9 до +9,9).

6. Ручка управления

Регулировка сварочного тока, скорости подачи проволоки, толщины материала и длины дуги. Скорость подачи проволоки регулируется в процессе толчковой подачи проволоки. Если активен ключ для дополнительных параметров, можно выполнить их корректировку.

7. Второстепенные параметры

Нажмите и удерживайте кнопку, пока необходимый параметр не отобразится на дисплее. Поворачивайте ручку управления до тех пор, пока не будет отображено требуемое значение. Нажмите 4 для завершения операции.


A. Сварочное напряжение

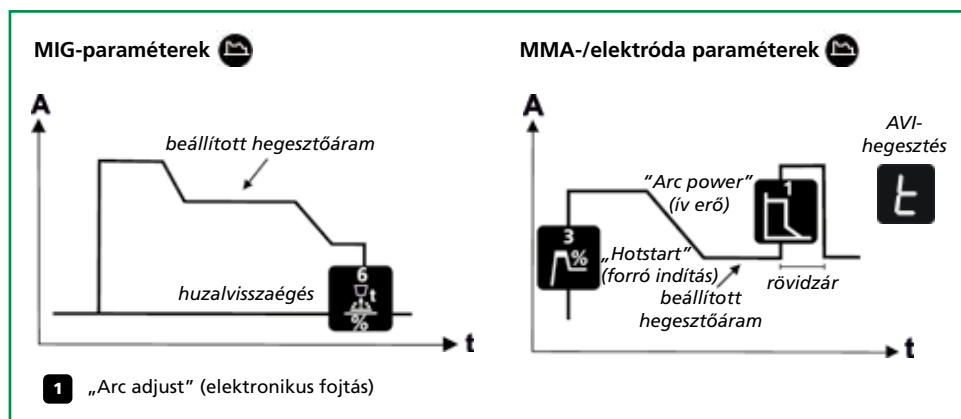
B. Предупреждение - перегрев

RALLY MIG 161i

GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

RALLY MIG 161i - gyári beállítások

Beállítási lehetőségek		Tartomány	Fokozat	Gyári beállítás	Egység
				2T	
Elsődleges paraméterek:					
1	Hegesztőáram	Függ a programtól	1	Program szerint	A
	Huzalsebesség		0,1		m/perc
	Anyagvastagság		0,1		mm
2	Ívhossz	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Másodlagos paraméterek:					
1	"Arc power" (ív erő) (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	"Hotstart" (forró indítás) (MMA)	0 - 100	1	25	%
	AVI-eljárás (WIG)	BE/KI		KI	
1	Fojtás (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Huzalvisszaégés (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Programok			
Nr.	Huzal	Anyag	Gáz
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO ₂
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)

Megjegyzés: Az Fe-programok és a fordított polaritás porbeles huzalokhoz ajánlottak

RALLYMIG 161i kezelőpanel

- I. gépet bekapcsolni → hegesztési eljárást kiválasztani
- II. anyagféleséget és huzalátmérőt kiválasztani
- III. az alábbi paraméterek egyikét beállítani: hegesztőáram, huzaltoló sebesség, vagy anyagvastagság
- IV. ívhosszat állítani, ha szükséges



1. Hegesztési eljárás kiválasztása MIG/MMA

AVI hegesztési eljárás kiválasztása az MMA másodlagos paraméterek alatt, ha MMA eljárást választottunk.

2. Anyagfajta kiválasztása

A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt anyag melletti LED világít.

3. Huzalátmérő kiválasztása

A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt huzalátmérő melletti LED világít.

AlMg/AlSi programok választása:

1. Anyag típus "Al" kiválasztása
2. Huzal átmérő 0,9 vagy 1,0 mm kiválasztása
3. Az anyag-gombot 5 mp-ig nyomva tartjuk, ameddig az "Al" LED kialszik, ami jelzi, hogy a gép „Setup-Modus”-ban (beállítási mód) van.

A kijelző

319 (0,9 mm AlMg ER5356),
359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) vagy
369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554)
mutat, ha 0,9 mm-es huzalt választunk,
illetve

312 -t (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554),
352 -t (1,0 mm AlSi5 ER4043) vagy
372 -t (1,0 mm AlSi12 ER4047)
ha 1,0 mm huzalt választunk.

4. A forgatógombot előre/hátra kell tekerni, ameddig a helyes program kerül kijelzésre.
5. A program a gomb ismételt megnyomásával kiválasztásra kerül és a gép normál üzemmódba tér vissza.

CuAl/CuSi programok választása:

1. Anyag típus "Cu" kiválasztása
2. Huzal átmérő 0,8, 0,9 vagy 1,0 mm kiválasztása
3. Az anyag-gombot 5 mp-ig nyomva tartjuk, ameddig az "Cu" LED kialszik, ami jelzi, hogy a gép „Setup-Modus”-ban (beállítási mód) van.

A kijelző

501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) vagy
561 (0,8 mm CuSi3 Brazing)
mutat, ha 0,8 mm-es huzalt választunk,
illetve

509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) vagy
569 (0,9 mm CuSi3 Brazing)
mutat, ha 0,9 mm-es huzalt választunk,
illetve

502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) vagy
562 (1,0 mm CuSi3 Brazing)
ha 1,0 mm huzalt választunk.

4. A forgatógombot előre/hátra kell tekerni, ameddig a helyes program kerül kijelzésre.
5. A program a gomb ismételt megnyomásával kiválasztásra kerül és a gép normál üzemmódba tér vissza.

„reset” –funkció

A gombot 5 másodpercig nyomva tartjuk. A villogó LED mutatja, hogy az aktuális program a gyári beállításra visszaállt.

4. Elsődleges paraméterek

Tetszőlegesen az alábbi, egymással összefüggő elsődleges paramétereket lehet beállítani: hegesztőáram, huzaltoló sebesség, vagy anyagvastagság.

Árammentes huzalbefűzés

Ha a zöld gombot nyomva tartjuk miközben a pisztolygombot megnyomjuk, a huzal befűződik. A huzaltolás folytatódik, ha a zöld gombot elengedjük és akkor áll meg, ha a pisztolygombot elengedjük.

5. Ívhossz

Az ívhossz igény szerint állítható. A jel alatti gombot megnyomni és a forgatógombot a kívánt ívhosszig tekerni (-9,9 től +9,9-ig). Plusz (+) növeli, Minus (-) csökkenti az ívhosszat.

6. Forgatógomb

A hegesztőáram, huzalsebesség, vagy anyagvastagság beállítása a forgatógomb segítségével. A huzaltoló sebesség huzalelőtolásközben állítható. Ha a másodlagos paraméterek gomb aktív, beállíthatóak a másodlagos paraméterek.

7. Másodlagos paraméterek

A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt paraméter a kijelzőn megjelenik. A forgatógombot addig forgassuk, amíg a kívánt érték megjelenik. Almenű, másodlagos paraméterek: kilépés a 4 gomb rövid megnyomásával történik.

A. Hegesztőfeszültség

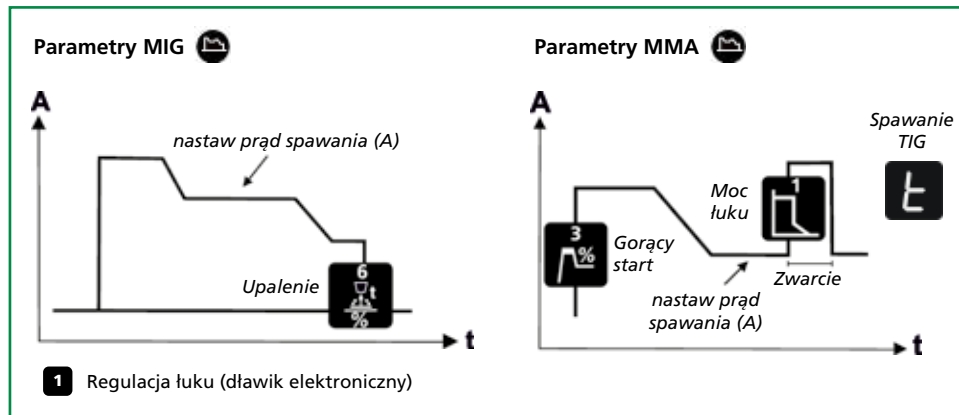
B. Figyelmeztetés – túlmelegedés

SKRÓCONA INSTRUKCJA OBSŁUGI

RALLY MIG 161i

RALLY MIG 161i – Ustawienia fabryczne

Możliwości nastawcze		Zakres	Skok	Ustawienie fabryczne	Jednostka
				2T	
Parametry pierwszorzędowe:					
1	Prąd spawania	Zakres zależy od programu	1	Zależy od programu	A
	Prędkość podawania drutu		0,1		m/min
	Grubość materiału		0,1		mm
2	Długość łuku	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Parametry drugorzędowe:					
1	Moc łuku (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Gorący start (MMA)	0 - 100	1	25	%
⚡	Proces TIG (TIG)	WŁĄCZ/WYŁĄCZ		WYŁĄCZ	
1	Regulacja łuku (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Upalenie (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Programy			
Nr.	Drut	Materiał	Gaz
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO ₂
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)

Uwaga: W przypadku drutów samoosłonowych zaleca się stosowanie programów Fe i odwróconej biegunowości

