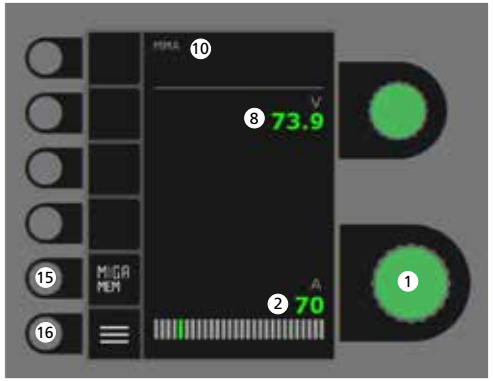
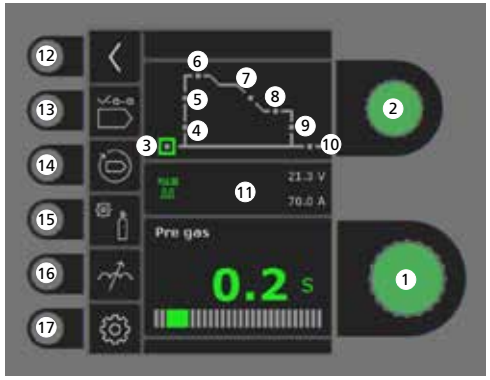
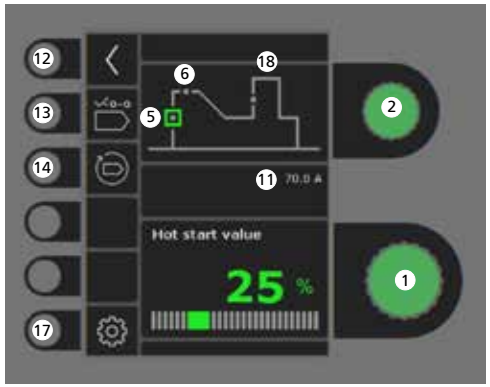
Driftsbillede MIG/MMA



1. **Indstilling af svejsestrøm**
2. **Visning af svejsestrøm**
3. **Visning af trådhastighed (m/min)**
4. **Visning af strøm/lysbueindstilling:**
   - kortbue
   - blandbue med risiko for svejsesprøjt
   - spraybue
5. **Visning af materialetykkelse**
6. **Visning af lysbuelængde/svejse-sømmens form**
7. **Indstilling af svejsespænding**
   Drej på knappen for at indstille den ønskede svejsespænding.
8. **Visning af svejsespænding**
9. **Visning af +/- område for spændingstrim**
10. **Visning af valgt program**
11. **Hæftefunktion**
    Hotstart, slope down og DUO Plus™ er fra-koblet, når funktionen er aktiveret.
12. **Puls**
    Til/frakobling af MIG pulssvejsning. (ikke alle modeller)
13. **Valg af funktion til/fra**
    - Fra
    - DUO Plus™
      Pulserende tråd i forbindelse med synergisk MIG
    - Punktsvejsning
      Svejsning i defineret punktsvejsetid
14. **Valg af tastemetode**
    Skift mellem 2-takt (indikator slukket) og 4-takt (indikator tændt).
    2-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og afsluttes, når brændertasten slippes.
    4-takt: Svejseforløbet begynder, når brændertasten aktiveres og slippes. Svejse-forløbet afsluttes, når brændertasten atter aktiveres.
15. **Memory-funktion**
    5 foretrukne indstillinger.
16. **Menu**

Indstilling af MIG/MMA svejseforløbet Procesindstilling





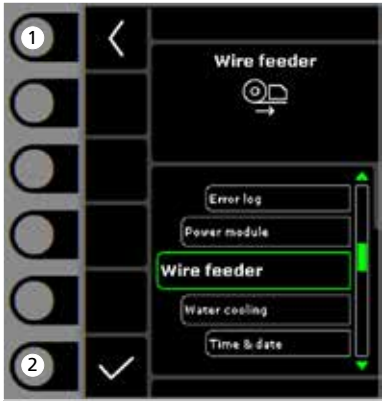
1. **Indstilling af parametre**
   Drej på knappen for at indstille den ønskede parameterværdi.
2. **Valg af svejseparameter**
   Drej på knappen for at vælge den ønskede svejseparameter.
3. **Forgas (sek.)**
4. **Krybestart (m/min)**
5. **Hotstart (%)**
6. **Hotstarttid (sek.)**
7. **Slope-down (sek.)**
8. **Stopstrøm-tid (sek.)**
9. **Stopstrøm (%)**
10. **Eftergas (sek.)**
11. **Indstillet strøm/spænding/proces**
12. **Retur**
    Retur til menu
13. **Valg af program**
    Materiale - tråddimension - gas.
14. **Genkald af fabriksindstilling**
    Reset det valgte program til fabriksindstilling.
15. **Gas**
    - Indstilling af manuel gas/IGC (ikke alle modeller)
    - Gastest
    - Kalibrering af IGC (ikke alle modeller)
16. **Arc adjust**
17. **Maskinopsætning**
    - Brænder
    - Service
    - Sprog
    - Om
18. **Arc Power (%)**

MIGATRONIC WELDING VALUE

Menu - Brænder

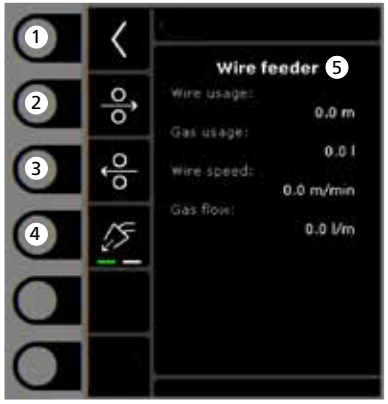
1. **Home/retur**
   Retur til driftsbillede.
2. **Valg af tastemetode**
   2-takt/4-takt tastemetode.
3. **Valg af brændertype**
   Brændertype.

Menu - Service



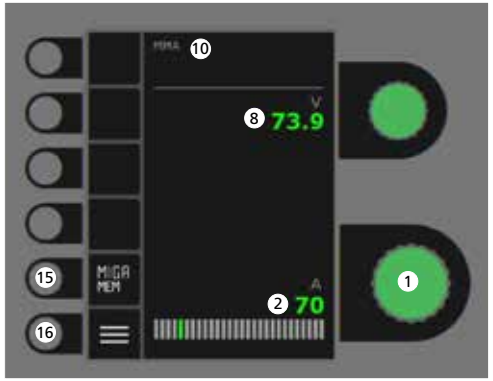
1. **Home/retur**
   Retur til driftsbillede.
2. **Valg af menu**
   - Fejllog
   - Powermodul
   - Trådfremføring
   - Vandkøling
   - Klokkeslet & dato
   - Tilbage til fabriksindstilling

Menu - Trådfremføring



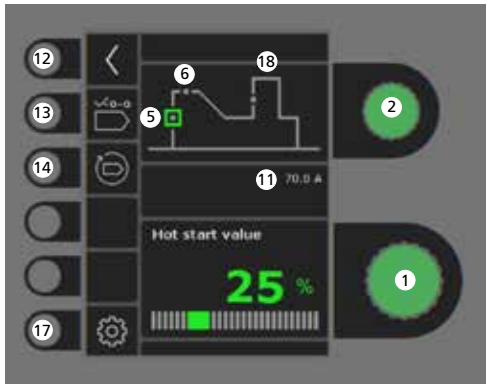
1. **Home/retur**
   Retur til driftsbillede.
2. **Trådrangering frem**
3. **Trådrangering tilbage**
4. **Gastest**
5. **Visning af trådfremføringsinformation**

Standard control panel MIG/MMA



1. **Setting the welding current**
2. **Display of welding current**
3. **Display of wire feed speed (m/min)**
4. **Display of current/transfer mode:**
   - dip transfer
   - globular transfer (risk of weld spatter)
   - spray transfer
5. **Display of material thickness**
6. **Display of arc length/ shape of welded bead**
7. **Setting welding voltage**
   Turn the control knob to trim/set the desired welding voltage.
8. **Display of welding voltage**
9. **Display of +/- voltage trim**
10. **Display of selected program**
11. **Tack welding**
    When this function is activated, hotstart, slope down and DUO Plus™ are off.
12. **Pulse welding**
    MIG pulse welding on/off (not all versions).
13. **Selecting function On/Off**
    - Off
    - DUO Plus™
      Pulsating wire in connection with synergic MIG
    - Spot
      Welding in defined spot time
14. **Selecting trigger mode**
    Change between 2-stroke (indicator off) and 4-stroke (indicator on).
    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 and ends when the torch trigger is activated again.
15. **Memory function**
    5 preferred settings.
16. **Menu**

Setting welding process MIG/MMA - Process setup



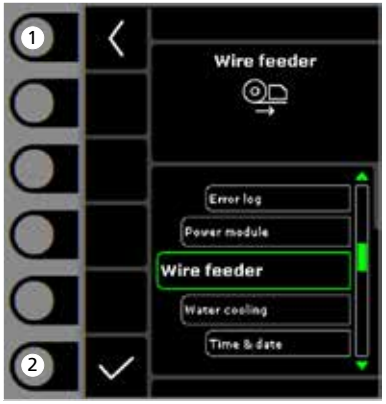
1. **Setting parameters**
   Turn the control knob to set the desired parameter value.
2. **Selecting welding parameter**
   Turn the control knob to select the desired welding parameter.
3. **Pre-gas (sec.)**
4. **Softstart (m/min)**
5. **Hotstart (%)**
6. **Hotstart time (sec.)**
7. **Slope down (sec.)**
8. **Final current time (sec.)**
9. **Final current (%)**
10. **Post-gas (sec.)**
11. **Set current/voltage/process**
12. **Return**
    Return to menu.
13. **Selecting program**
    Material - wire dimension - gas.
14. **Recall of factory settings**
    Reset the chosen program to factory settings.
15. **Gas**
    - Setting manual gas/IGC (not all versions)
    - Gas test
    - Calibration of IGC (not all versions)
16. **Arc adjust**
17. **Machine settings**
    - Torch
    - Service
    - Language
    - About
18. **Arc Power (%)**

MIGATRONIC WELDING VALUE

Menu - Torch

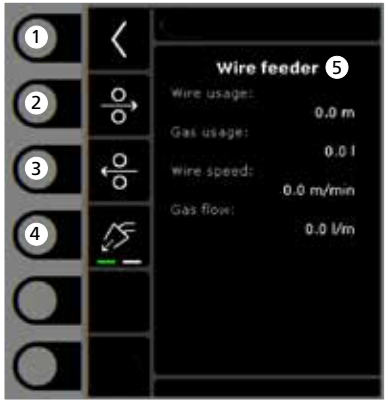
1. **Home/return**
   Return to standard control panel.
2. **Selecting trigger mode**
   2-times/4-times trigger mode.
3. **Selecting torch type**
   Torch type.

Menu - Service



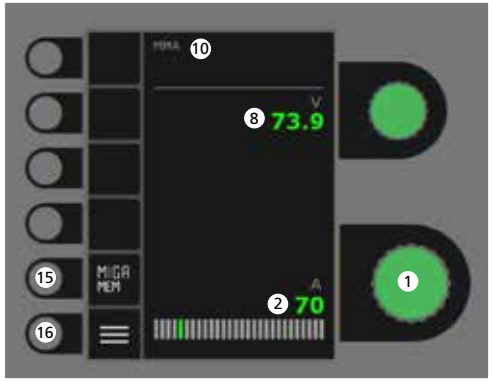
1. **Home/return**
   Return to standard control panel.
2. **Selecting menu**
   - Error log
   - Power module
   - Wire feeder
   - Watercooling
   - Time & date
   - Reset to factory settings

Menu - Wire feeder



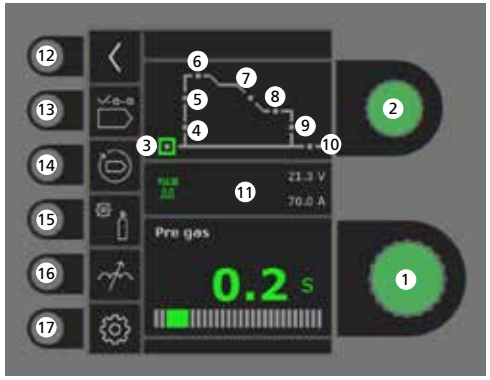
1. **Home/return**
   Return to standard control panel.
2. **Wire inching forwards**
3. **Wire inching backwards**
4. **Gas test**
5. **Display of wire feeder information**

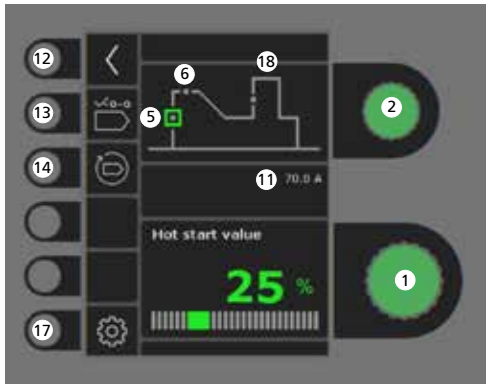
Betriebsanzeige MIG/MMA



1. **Einstellung des Schweißstroms**
2. **Anzeige des Schweißstroms**
3. **Anzeige der Drahtförder-geschwindigkeit (m/min)**
4. **Anzeige des Strom-/Transfer-Modus:**
   - Kurzbogen
   - Mischbogen (Risiko für Schweißspritzer)
   - Spraybogen
5. **Anzeige der Materialstärke**
6. **Anzeige der Lichtbogenlänge/ Form der Schweißnaht**
7. **Einstellung der Schweißspannung**
   Die gewünschte Schweißspannung mittels des Drehknopfs einstellen.
8. **Anzeige der Schweißspannung**
9. **Anzeige +/- Spannungstrimm**
10. **Anzeige des gewählten Programms**
11. **Heftschweißen**
    Wenn die Funktion aktiv ist, sind Hotstart, Stromabsenkung und DUO PLUS™ ausge-schaltet.
12. **Puls**
    MIG-Pulsschweißen ein/aus.
    (nicht alle Ausführungen)
13. **Wahl der Funktion Ein/Aus**
    - Aus
    - DUO Plus™
      Pulsierender Draht in Verbindung mit synergischem MIG.
    - Punktschweißen
      Schweißen in der definierten Punktschweißzeit
14. **Trigger-Modus**
    Wechseln Sie zwischen 2-Takt (Indikator aus) und 4-Takt (Indikator ein).
    2-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt wird und endet, wenn er losgelassen wird.
    4-Takt: Der Schweißvorgang beginnt, wenn der Trigger gedrückt und losgelassen wird. Der Schweißvorgang endet, wenn der Trigger wiederum gedrückt wird.
15. **Speicherfunktion**
    5 bevorzugte Einstellungen
16. **Menü**

Einstellung des MIG/MMA Schweißvorgangs -Prozessaufbau





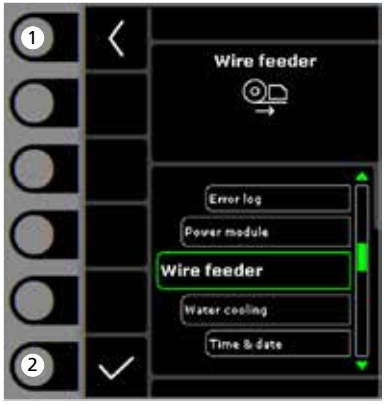
1. **Einstellung der Parameter**
   Den gewählten Wert mittels des Drehknopfs einstellen.
2. **Wahl der Sekundärparameter**
   Die Parameter mittels des Drehknopfs wählen.
3. **Vorgas (Sek.)**
4. **Softstart (m/min)**
5. **Hotstart (%)**
6. **Hotstartzeit (Sek.)**
7. **Stromabsenkung (Sek.)**
8. **Stopstromzeit (Sek.)**
9. **Stopstrom (%)**
10. **Nachgas (Sek.)**
11. **Eingestellter Strom / Prozess / eingestellte Spannung**
12. **Zurück**
    Zurück zum Menü.
13. **Programmwahl**
    Material - Drahtdurchmesser - Gas.
14. **Zurücksetzung auf werkseitige Einstellung**
    Das gewählte Programm auf werkseitige Einstellung zurücksetzen.
15. **Gas**
    - Gas-/IGC-Einstellung
      (nicht alle Ausführungen)
    - Gastest
    - Kalibrierung von IGC
      (nicht alle Ausführungen)
16. **Drossel**
17. **Maschinen-Setup**
    - Brenner
    - Service
    - Sprache
    - Über
18. **Arc Power (%)**

MIGATRONIC WELDING VALUE

Menü - Brenner

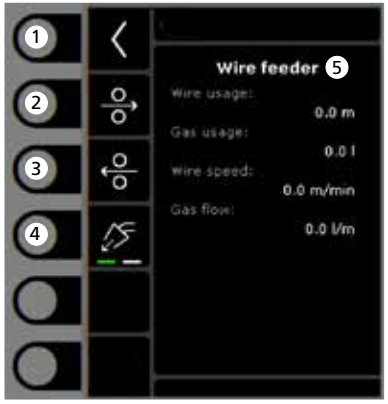
1. **Home/zurück**
   Zurück zur Betriebsanzeige.
2. **Trigger-Modus**
   2-Takt/4-Takt Trigger Modus.
3. **Wahl des Brennertyps**
   Brennertyp.

Menü - Service



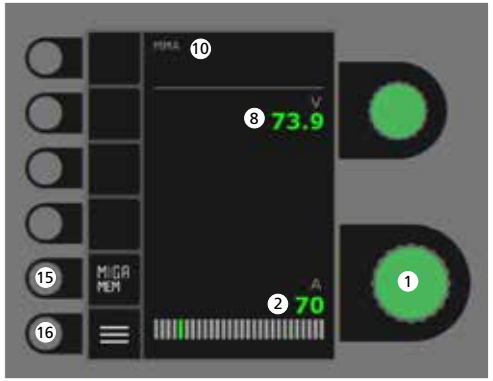
1. **Home/zurück**
   Zurück zur Betriebsanzeige.
2. **Wahl des Menüs**
   - Fehlerliste
   - Powermodul
   - DV-Einheit
   - Wasserkühlung
   - Uhrzeit & Datum
   - Zurücksetzen auf Werkseinstellungen

Menü - DV-Einheit



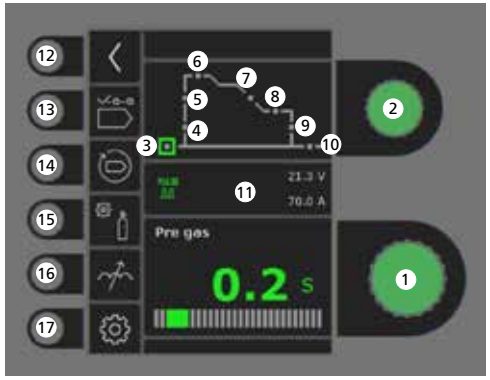
1. **Home/zurück**
   Zurück zur Betriebsanzeige.
2. **Drahtförderung vorwärts**
3. **Drahtförderung zurück**
4. **Gastest**
5. **Anzeige der DV-Einheit-Information**

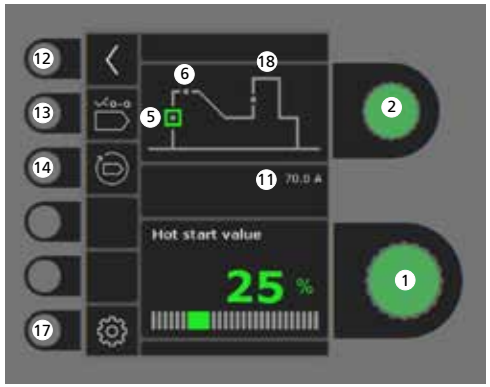
Driftsbild MIG/MMA



1. **Inställning av svetsström**
2. **Visning av svetsström**
3. **Visning av trådhastighet (m/min)**
4. **Visning av ström/ljusbågeinställning:**
   - kortbåge
   - blandbåge med risk för svetssprut
   - spraybåge
5. **Visning av materialetjocklek**
6. **Visning av ljusbågelängd/svets-sömmens form**
7. **Inställning av svetsspänning**
   Vrid på knappen för att ställa in den önskade svetsspänningen.
8. **Visning av svetsspänning**
9. **Visning av +/- område for spänningstrim**
10. **Visning av valt program**
11. **Häftfunktion**
    Hotstart, slope down och DUO Plus™ är frånkopplat, när funktionen är aktiverad.
12. **Puls**
    Till/frånkoppling av MIG pulssvetsning. (ej alla modeller)
13. **Val av funktion till/från**
    - från
    - DUO Plus™
      Pulserande tråd i samband med synergisk MIG.
    - Punktsvetsning
      Svetsning i definerad punktsvetstid.
14. **Val av avtryckarmetod**
    Skifta mellan 2-takt (indikator släckt) och 4-takt (indikator tänd).
    2-takt: Svetsförloppet startar när brännar-avtryckaren aktiveras och avslutas när brännaravtryckaren släpps.
    4-takt: Svetsförloppet startar när brännar-avtryckaren aktiveras och släpps. Svets-förloppet avslutas när avtryckaren åter aktiveras.
15. **Memory-funktion**
    5 föredragna inställningar.
16. **Meny**

Inställning av MIG/MMA svetsförloppet Processinställning





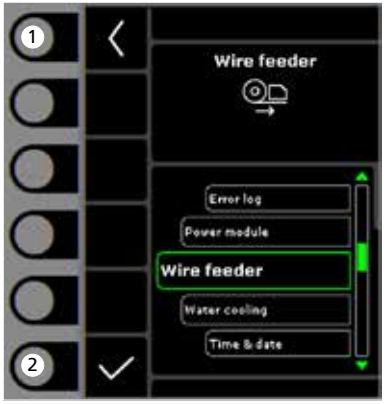
1. **Inställning av parametrar**
   Vrid på knappen för att ställa in det önskade parametervärdet.
2. **Val av svetsparameter**
   Vrid på knappen för att välja den önskade svetsparametern.
3. **Förgas (sek.)**
4. **Krypstart (m/min)**
5. **Hotstart (%)**
6. **Hotstarttid (sek.)**
7. **Slope-down (sek.)**
8. **Stopström-tid (sek.)**
9. **Stopström (%)**
10. **Eftergas (sek.)**
11. **Inställd ström/spänning/process**
12. **Retur**
    Retur till meny
13. **Programval**
    Materiale - tråddimension - gas.
14. **Återkallelse av fabriksinställning**
    Reset det valda programmet till fabriksinställning.
15. **Gas**
    - Inställning av manuell gas/IGC (ej alla modeller)
    - Gastest
    - Kalibrering av IGC (ej alla modeller)
16. **Arc adjust**
17. **Maskininställning**
    - Brännar
    - Service
    - Språk
    - Om
18. **Arc Power (%)**

MIGATRONIC WELDING VALUE

Meny - Brännar

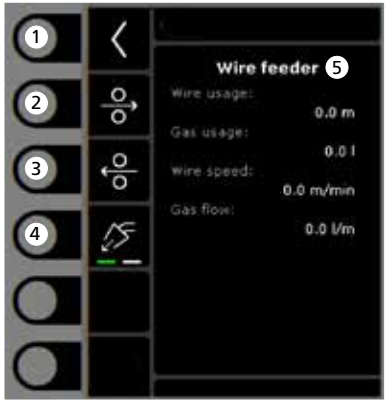
1. **Home/retur**
   Retur till driftsbild.
2. **Val av avtryckarmetod**
   2-takt/4-takt avtryckarmetod.
3. **Val av brännartyp**
   Brännartyp.

Meny - Service



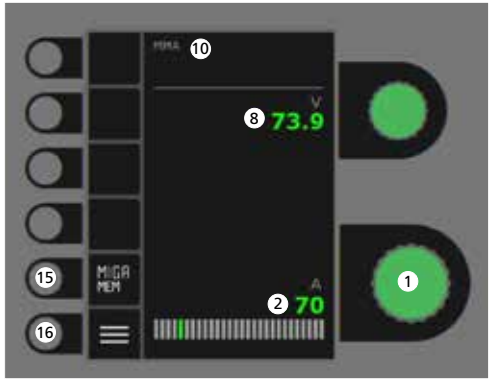
1. **Home/retur**
   Retur till driftsbild.
2. **Val av meny**
   - Fellog
   - Powermodul
   - Trådmatning
   - Vattenkylning
   - Tid & datum
   - Retur till fabriksinställning

Meny - Trådmatning



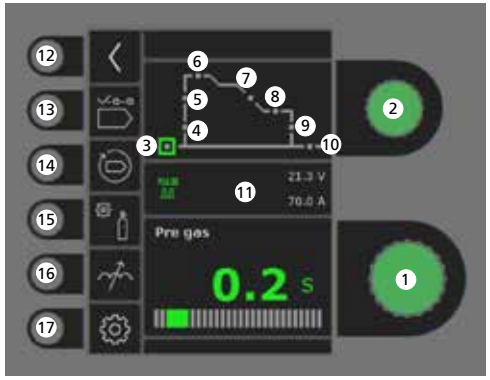
1. **Home/retur**
   Retur till driftsbild.
2. **Trådrangering fram**
3. **Trådrangering tillbaka**
4. **Gastest**
5. **Visning av trådmatningsinformation**

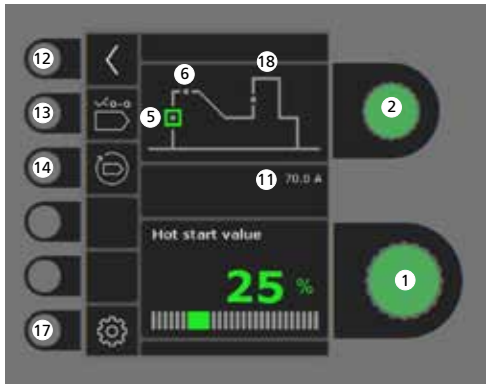
Näytön toiminnot MIG/MMA



1. **Hitsausvirran asetus**
2. **Hitsausvirran näyttö**
3. **Lankanopeuden näyttö (m/min)**
4. **Hitsausvirran/kaarialueen näyttö:**
   - Lyhytkaari
   - Välikaari (riski hitsausroiskeille)
   - Kuumakaari
5. **Materiaalin vahvuuden näyttö**
6. **Kaaren pituuden/ hitsin muodon näyttö**
7. **Hitsausjännitteen asetus**
   Halutun jännitteen asetus (Trim).
8. **Hitsausjännitteen näyttö**
9. **+/- tasausjännitteen (trim) näyttö**
10. **Valitun ohjelman näyttö**
11. **Silloitushitsaus**
    Tämän toiminnon ollessa aktivoituna, hotstart, slope down (virranlasku) ja DUO Plus™ ovat pois päältä.
12. **Pulssihitsaus**
    MIG-Pulssihitsaus päälle/pois. (lisävaruste, ei kaikissa malleissa)
13. **Toiminnon valinta päälle / pois päältä**
    - pois päältä
    - DUO Plus™
      Sykkivä langansyöttö synergisten MIGohjelmien kanssa.
    - Pistehitsaus
      Hitsaus määritetyllä pistehitsausajalla
14. **Liipaisin -toiminnon valinta**
    Valitaan 2-tahti (merkkivalo ei pala) tai 4-tahti (merkkivalo palaa).
    2-tahti: Hitsausprosessi alkaa, kun polttimen liipaisinta painetaan ja päättyy, kun liipaisin vapautetaan.
    4-tahti: Hitsausprosessi alkaa, kun polttimen liipaisinta painetaan ja vapautetaan ja päättyy, kun liipaisinta taas painetaan.
15. **Muistitoiminto**
    5 esiasetettua muistipaikkaa.
16. **Menu**

Hitsausprosessin MIG/MMA-asetukset - Prosessiasetukset



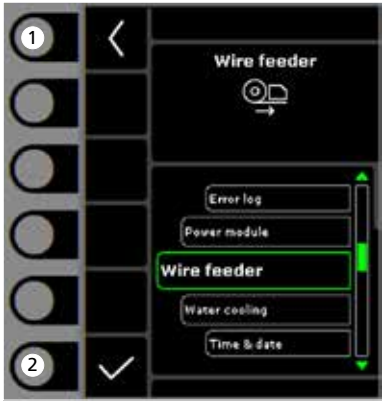


1. **Parametrin säätö**
   Säätimellä valitaan haluttu arvo.
2. **Hitsausparametrien valinta**
   Säätimellä valitaan säädettävä parametri.
3. **Kaasun etuvirtaus (sek.)**
4. **Softstart (m/min)**
5. **Hotstart (%)**
6. **Hotstart aika (sek.)**
7. **Virrranlasku (sek.)**
8. **Lopetusvirta-aika (sek.)**
9. **Lopetusvirta (%)**
10. **Jälkikaasu (sek.)**
11. **Asetettu hitsausvirta/jännite/ prosessi**
12. **Paluu**
    Paluu Menu.
13. **Ohjelman valinta**
    Materiaali - langan halkaisija - kaasu.
14. **Tehdasasetuksien palautus**
    Palauttaa valitun ohjelman tehdasasetuksiin.
15. **Suojakaasu**
    - Manuaalinen kaasunvirtaus-asetus/IGC (lisävaruste, ei kaikissa malleissa)
    - Kaasutesti
    - IGC:n kalibrointi (lisävaruste, ei kaikissa malleissa)
16. **Kaaren säätö (induktanssi)**
17. **Koneen asetukset**
    - Poltin
    - Huolto
    - Kieli
    - Muuta
18. **Arc Power (%)**

Menu - Poltin

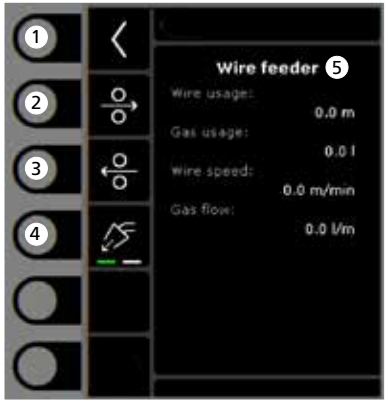
1. **Koti/Paluu**
   Paluu perusnäyttöön.
2. **Trigger-tila**
   2-tahti/4-tahti toiminto.
3. **Polttimen tyypin valinta**
   Polttimen tyyppi.

Menu - Huolto



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

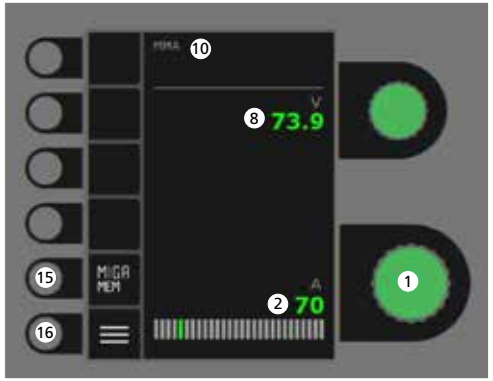
Menu - Langansyöttölaite



1. **Koti/Paluu**
   Paluu perusnäyttöön.
2. **Langansyöttö eteenpäin**
3. **Langansyöttö taaksepäin**
4. **Kaasutesti**
5. **Langansyöttölaitteen tietojen näyttö**

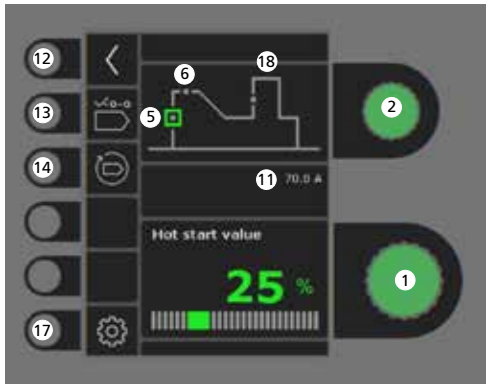
MIGATRONIC
WELDING VALUE

Pannello di controllo Standard MIG/MMA



1. **Regolazione corrente di saldatura**
2. **Visualizzazione corrente saldatura**
3. **Visualizzazione velocità filo (m/min)**
4. **Visualizzazione della modalità di trasferimento:**
   - short
   - globulare (rischio di spruzzi)
   - spray
5. **Visualizzazione spessore materiale**
6. **Visualizzazione della lunghezza d'arco e forma del cordone**
7. **Impostazione tensione saldatura**
   Girare la manopola per impostare la tensione desiderata.
8. **Visualizzazione tensione saldatura**
9. **Visualizzazione lunghezza arco +/-**
10. **Visualizzazione programma selezionato**
11. **Puntatura**
    Quando la funzione è attivata hotstart, rampa di discesa e DUO Plus™ sono OFF.
12. **Saldatura pulsata**
    MIG pulsato ON/OFF (non tutte le versioni).
13. **Selezione della funzione On/Off**
    - Off
    - DUO Plus™
      Pulsazione filo in saldatura MIG sinergica.
    - Spot
      Puntatura
14. **2/4 tempi**
    Permette di cambiare da 2 tempi (LED spento) a 4 tempi (LED acceso).
    2 tempi : Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato.
    4 tempi : Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente.
15. **Funzioni memoria**
    5 impostazioni preferite.
16. **Menu**

Regolazione procedimento saldatura MIG/MMA - Impostazione Processo



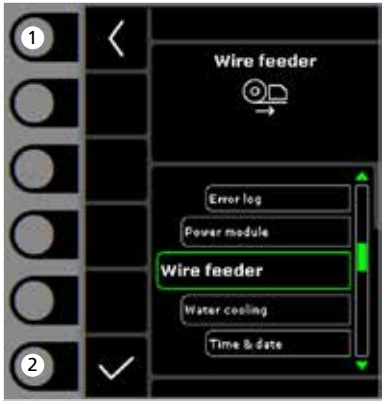
1. **Regolazione parametri**
   Girare la manopola per impostare il valore desiderato.
2. **Selezione parametro di saldatura**
   Girare la manopola per selezionare il parametro desiderato.
3. **Pre-gas (sec.)**
4. **Softstart (m/min)**
5. **Hotstart (%)**
6. **Tempo Hotstart (sec.)**
7. **Rampa (sec.)**
8. **Tempo corrente finale (sec.)**
9. **Corrente finale (%)**
10. **Post-gas (sec.)**
11. **Corrente/Tensione/Processo impostati**
12. **Return**
    Ritorno al menu.
13. **Selezione programma**
    Materiale - diametro filo - gas.
14. **Richiamo delle impostazioni di fabbrica**
    Resetta il programma scelto alle impostazioni di fabbrica
15. **Gas**
    - Impostazione gas manuale/IGC (non tutte le versioni)
    - Prova gas
    - Calibrazione di IGC (non tutte le versioni)
16. **Reattanza**
17. **Impostazioni della macchiana**
    - Torcia
    - Service
    - Lingua
    - Informazioni
18. **Arc Power (%)**

MIGATRONIC WELDING VALUE
IT 50113817 A1

Menu - Torcia

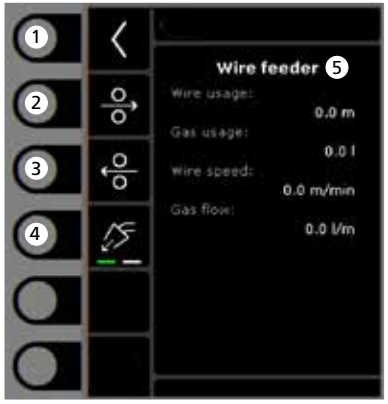
1. **Home/return**
   Ritorna al pannello di controllo standard.
2. **Modalità pulsante torcia**
   Selezione 2 tempi/4tempi.
3. **Selezione tipo di torcia**
   Tipo di torcia.

Menu - Service



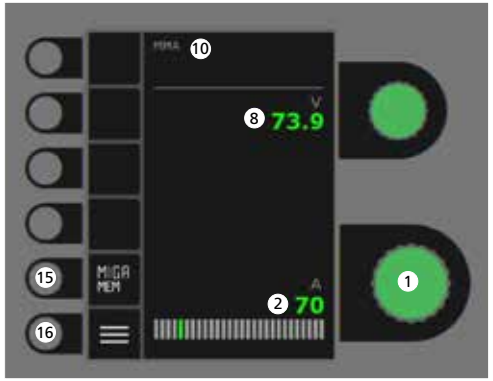
1. **Home/return**
   Ritorna al pannello di controllo standard.
2. **Selezione menu**
   - Registrazione errori
   - Modulo di potenza
   - Trainafilo
   - Raffreddamento
   - Data e ora
   - Reset impostazione di fabbrica

Menu - Trainafilo



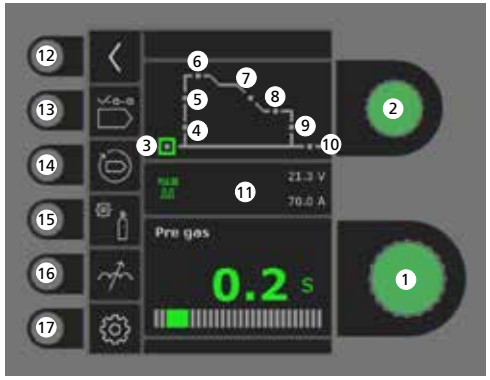
1. **Home/return**
   Ritorna al pannello di controllo standard.
2. **Avanzamento filo avanti**
3. **Avanzamento filo indietro**
4. **Prova gas**
5. **Visualizzazione dell'informazioni sul trainafilo**

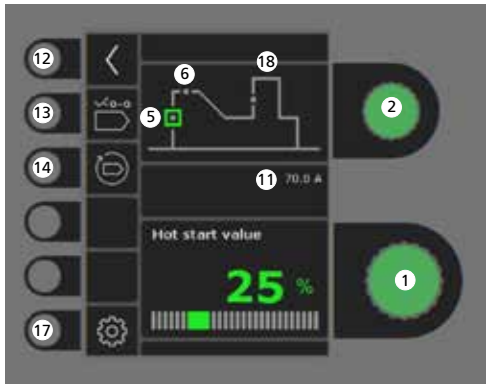
Standaard besturingspaneel MIG/MMA



1. **Instellen lasstroom**
2. **Tonen van de lasstroom**
3. **Tonen van draadsnelheid (m/min)**
4. **Weergave van stroom/overdrachtsmodus:**
   - kortsluitbooggebied
   - overgangsgebied (risico op spatten)
   - sproeibooggebied
5. **Tonen van materiaaldikte**
6. **Weergave van de booglengte / vorm van lasrups**
7. **Instellen lasspanning**
   Draai de besturingsknop om de gewenste lasspanning in te stellen.
8. **Tonen van de lasspanning**
9. **Tonen van +/- fijnregeling spanning**
10. **Tonen van geselecteerde programma**
11. **Hechtlassen**
    Wanneer deze functie is geactiveerd, hotstart, downslope en DUO Plus™ staan uit.
12. **Pulslassen**
    Pulsmig lassen aan/uit (niet op alle versies).
13. **Functie selecteren Aan/Uit**
    - Uit
    - DUO Plus™
      Pulseren van de draad in combinatie met synergisch MIG.
    - Spot
      Lassen met gedefinieerde spottijd
14. **Selecteren schakelfunctie**
    Wijzigen van 2-takt (indicatielampje uit) en 4-takt (indicatielampje aan).
    2-takt: het lasproces start wanneer de toortsschakelaar ingedrukt is en stopt wanneer de schakelaar wordt losgelaten.
    4-takt: het lasproces start wanneer de toortsschakelaar ingedrukt en losgelaten wordt en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt ingedrukt.
15. **Geheugenfunctie**
    5 voorkeursinstellingen.
16. **Menu**

Instellen lasproces MIG/MMA - Proces instellen





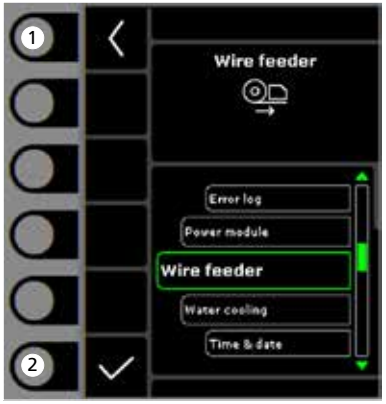
1. **Instellen parameters**
   Draai de besturingsknop om de gewenste parameterwaarde in te stellen.
2. **Geselecteerde lasparameter**
   Draai de besturingsknop om de gewenste lasparameter in te stellen.
3. **Gasvoorstroom (sec.)**
4. **Softstart (m/min)**
5. **Hotstart (%)**
6. **Hotstarttijd (sec.)**
7. **Kratervuller (sec.)**
8. **Eindstroomtijd (sec.)**
9. **Eindstroom (%)**
10. **Gasnastroom (sec.)**
11. **Ingestelde lasstroom/voltage/proces**
12. **Terug**
    Terug naar menu.
13. **Selecteer programma**
    Materiaal - draaddiameter - gas.
14. **Fabrieksinstellingen terughalen**
    Reset de gekozen programma naar de fabrieksinstellingen.
15. **Gas**
    - Instellen handmatig gas/IGC (Intelligent Gas Control) (niet op alle versies)
    - Gastest
    - Kalibratie van IGC (niet op alle versies)
16. **Instellen smoorspoel**
17. **Machine instellingen**
    - Toorts
    - Service
    - Taal
    - Info
18. **Arc Power (%)**

MIGATRONIC WELDING VALUE
Migatronic Nederland B.V. • Ericssonstraat 2 • 5121 ML Rijen
Tel. +31 (0)161-747840 • Email info@migatronic.nl • Homepage www.migatronic.nl
NL 50113817 A1

Menu - Toorts

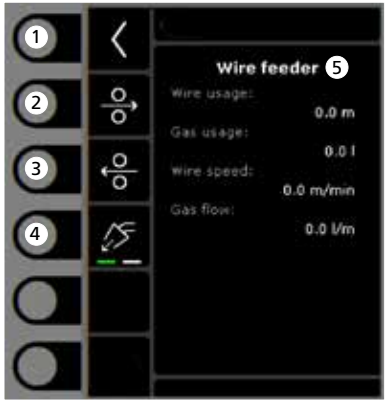
1. **Home/terug**
   Terug naar standaard besturingspaneel.
2. **Selecteren functie toortsschakelaar**
   2-takt/4-takt schakelmodus.
3. **Selecteer type toorts**
   Toorts type.

Menu - Service



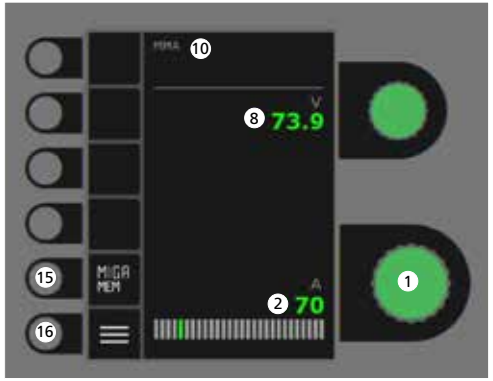
1. **Home/terug**
   Terug naar standaard besturingspaneel.
2. **Selectie menu**
   - Foutenlog
   - Stroombron
   - Draadaanvoerunit
   - Waterkoeling
   - Tijd & datum
   - Reset naar de fabrieksinstellingen

Menu - Draadaanvoerunit



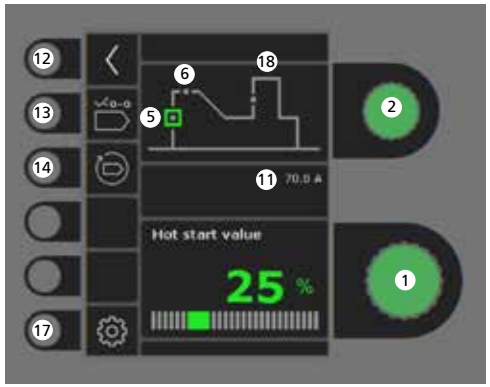
1. **Home/terug**
   Terug naar standaard besturingspaneel.
2. **Draadtransport voorwaarts**
3. **Draadtransport achterwaarts**
4. **Gastest**
5. **Weergave van draadaanvoerinformatie**

Panneau de commande standard MIG/MMA



1. **Réglage du courant de soudage**
2. **Affichage du courant de soudage**
3. **Affichage de la vitesse de dévidage**
4. **Affichage du mode du courant/de transfert :**
   -transfert par court-circuit
   -transfert globulaire (risque de projections)
   -transfert par pulvérisation
5. **Affichage de l'épaisseur de matériau**
6. **Affichage de la longueur d'arc/ forme du cordon**
7. **Réglage de la tension de soudage**
   Tourner le bouton de réglage sur la tension de soudage souhaitée.
8. **Affichage de la tension de soudage**
9. **Affichage du réglage de la tension (+/-)**
10. **Affichage du programme sélectionnée**
11. **Pointage**
    Lorsque cette fonction est activée, les fonctions de démarrage à chaud, d'évanouissement et de DUO Plus™ sont désactivées.
12. **Soudage pulsé**
    Soudage MIG à courant pulsé - marche/arrêt (disponible sur certains modèles uniquement).
13. **Sélection de fonction On/Off**
    - Off
    - DUO Plus™
      Variation du courant de soudage en fonction du programme MIG synergique.
    - Pointage (temps défini)
14. **Sélection du mode de déclenchement**
    Changer entre 2-temps (indicateur éteint) et 4-temps (indicateur allumé).
    2-temps : Le procédé de soudage démarre lorsque le déclencheur de torche est activé et s'arrête lorsque le déclencheur de torche est relâché.
    4-temps : Le procédé de soudage démarre lorsque le déclencheur de torche est activé et relâché et s'arrête lorsque le déclencheur de torche est activé à nouveau.
15. **Fonction de mémorisation**
    5 paramètres préférés.
16. **Menu**

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



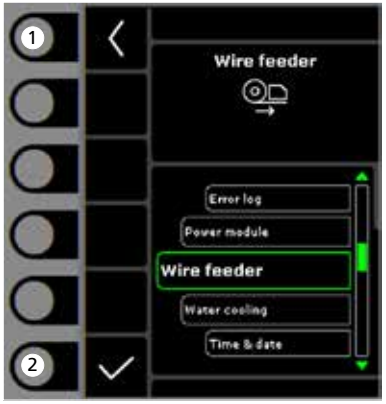
1. **Réglage des paramètres**
   Tourner le bouton de réglage sur la valeur souhaitée.
2. **Sélection du paramètre de soudage**
   Tourner le bouton de réglage sur le paramètre de soudage souhaité.
3. **Pré-gaz (s)**
4. **Amorçage progressif (m/min)**
5. **Démarrage à chaud (%)**
6. **Temps de démarrage à chaud (s)**
7. **Évanouissement (s)**
8. **Temps d'arrêt courant (s)**
9. **Arrêt courant (%)**
10. **Post-gaz (s)**
11. **Courant réglé/tension/processus**
12. **Retour**
    Retour au menu.
13. **Sélection du programme**
    Matériau - diamètre de fil - gaz.
14. **Rappel des réglages d'usine**
    Réinitialiser les programmes choisis à la valeur des réglages d'usine.
15. **Gaz**
    - Réglage manuel du gaz/IGC (disponible sur certains modèles uniquement)
    - Test gaz
    - Calibrage IGC (disponible sur certains modèles uniquement)
16. **Réglage de l'arc**
17. **Paramètres de la machine**
    -Torche
    -Service
    -Langue
    -À propos de
18. **Puissance de l'arc (%)**

MIGATRONIC WELDING VALUE
F 50113817 A1

Menu - Torche

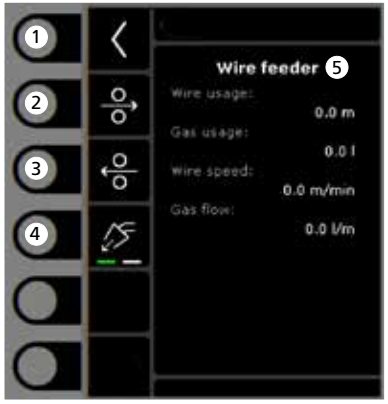
1. **Page d'accueil/retour**
   Retour au panneau de commande standard.
2. **Sélection du mode gâchette**
   2 temps/4 temps mode gâchette.
3. **Sélection du type de torche**
   Type de torche.

Menu - Service



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

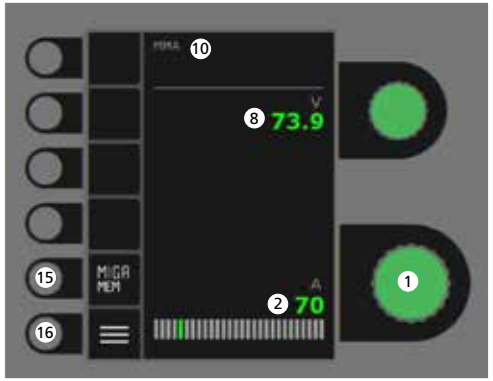
Menu - Dévidoir



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

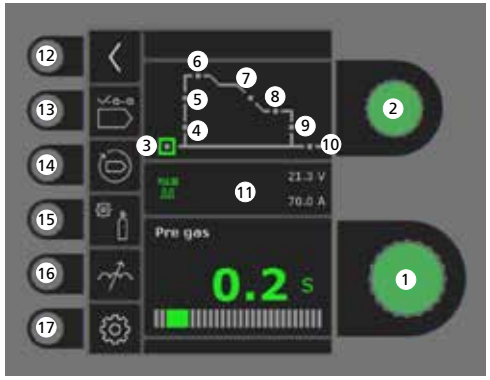
GUÍA RÁPIDA
SIGMA ONE

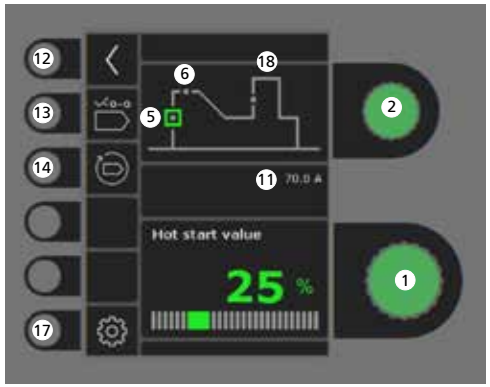
Panel de control estándar MIG/MMA



1. **Ajuste de la corriente de soldadura**
2. **Visualización de la corriente de soldadura**
3. **Visualización de la velocidad de hilo (m/min)**
4. **Visualización del modo de corriente/transferencia:**
   - transferencia spray
   - transferencia globular (riesgo de proyecciones)
   - transferencia spray
5. **Visualización del espesor de material**
6. **Visualización de longitud de arco/ forma del cordon soldado**
7. **Ajuste del voltaje de soldadura**
   Gire el botón de control para fijar el voltaje de soldadura deseado.
8. **Visualización del voltaje de soldadura**
9. **Visualización de +/- ajuste de voltaje**
10. **Visualización del programa**
11. **Punteo de soldadura**
    Cuando esta función está activada, el arranque en caliente, la rampa de bajada y la DUO Plus™ se apagan.
12. **Soldadura pulsada**
    Soldadura MIG pulsada on/off
    (no en todas las versiones).
13. **Seleccionar función On/Off**
    - Off
    - DUO Plus™
      Pulsación del hilo en conexión con MIG sinérgico.
    - Puntos
      Soldadura definida en tiempo de puntos
14. **Selección del modo gatillo**
    Cambia entre 2-tiempos (indicador apagado) y 4-tiempos (indicador encendido).
    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 y termina cuando presionamos otra vez el gatillo y soltamos.
15. **Función Memoria**
    5 configuraciones preferidas.
16. **Menu**

Ajuste del proceso de soldadura MIG/MAG
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. **Post-gas (sec.)**
11. **Ajuste de corriente/voltaje/proceso**
12. **Retorno**
    Vuelve al menú.
13. **Selección de programa**
    Material - Diámetro hilo - gas.
14. **Reconfiguración a los ajustes de fábrica**
    Restablecer el programa elegido a los ajustes de fábrica.
15. **Gas**
    - Ajuste manual del gas/IGC (no en todas las versiones)
    - Gastest
    - Calibración de IGC (no en todas las versiones)
16. **Ajuste de arco**
17. **Configuración de la máquina**
    - Antorcha
    - Servicio
    - Idioma
    - Acerca de
18. **Potencia de Arco (%)**

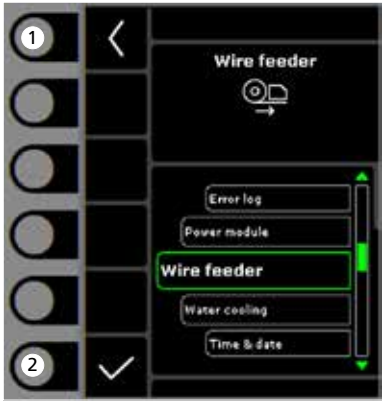
MIGATRONIC WELDING VALUE

ES 50113817 A1

Menu - Antorcha

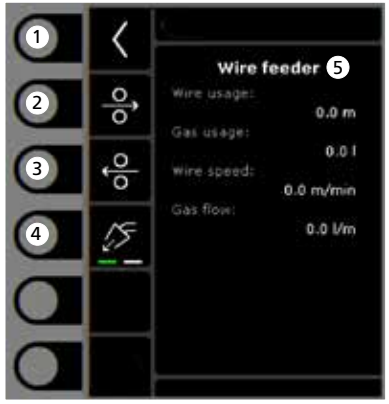
1. **Inicio/retorno**
   Vuelve al panel de control estándar.
2. **Seleción del modo gatillo**
   Modo gatillo 2-tiempos/4-tiempos.
3. **Selecionar tipo de antorcha**
   Tipo de antorcha.

Menu - Service



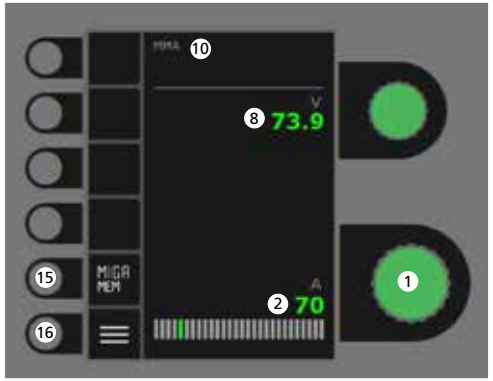
1. **Inicio/retorno**
   Vuelve al panel de control estándar.
2. **Seleccionar menu**
   - Registro de errores
   - Módulo de potencia
   - Alimentador de hilo
   - Refrigeración de agua
   - Hora & fecha
   - Establecer a los ajustes de fábrica

Menu - Alimentador de hilo



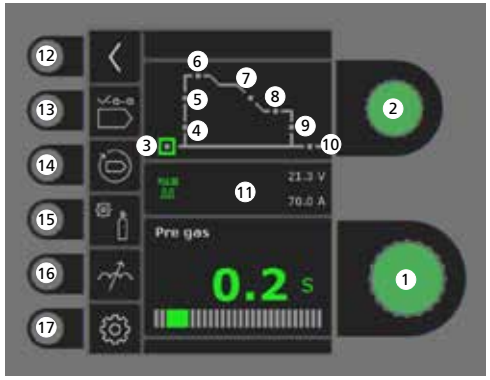
1. **Inicio/retorno**
   Vuelve al panel de control estándar.
2. **Avance del hilo**
3. **Retroceso del hilo**
4. **Gastest**
5. **Visualización de información del alimentador de hilo**

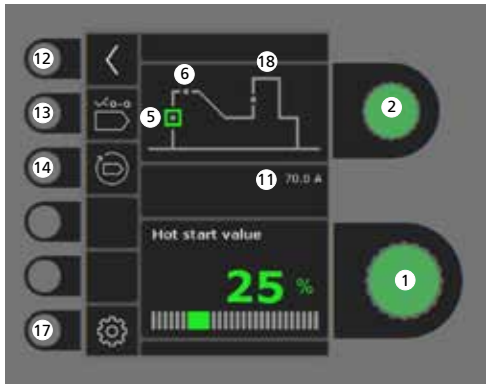
Standardní řídící panel MIG/MMA



1. **Nastavení svařovacího proudu**
2. **Zobrazení svařovacího proudu**
3. **Zobrazení rychlosti podávání (m/min)**
4. **Zobrazení napětí/typu přenosu:**
   - zkratový přenos
   - globulární přenos (nebezpeční rozstřiku)
   - sprchový přenos
5. **Zobrazení tloušťky materiálu**
6. **Zobrazení délky oblouku / typu přenosu**
7. **Natavení svařovacího napětí**
   Otáčením knoflíku nastavte požadované svařovací napětí.
8. **Zobrazení svařovacího napětí**
9. **Zobrazení +/- doladění svařovacího napětí**
10. **Zobrazení vybraného programu**
11. **Stehování**
    Při aktivaci této funkce jsou horký start, zaplňování koncového kráteru a DUO Plus™ vypnuty.
12. **Impulsní svařování**
    MIG impulsní svařování zapnuto/vypnuto (ne u všech variant).
13. **Výběr funkcí On/Off**
    - Off
    - DUO Plus™
      Pulsace podávání drátu při synergickém MIG svařování.
    - Bodování
      Svařování po definovaný čas
14. **Výběr spínání**
    Volba mezi 2 taktním (kontrolka vypnuta) a 4 taktním (kontrolka svítí) spínáním.
    2 takt: Stiskem spouště na hořáku je zahájeno svařování, uvolněním spouště na hořáku je ukončeno.
    4 takt: Stiskem a uvolněním spouště je zahájeno svařování. Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.
15. **Paměť**
    5 oblíbených nastavení.
16. **Menu**

Nastavení svařovacího procesu - MIG/MMA





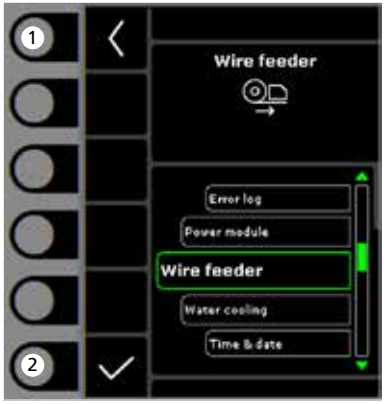
1. **Nastavení parametrů**
   Otáčením knoflíku nastavte velikost vybraného parametu.
2. **Volba svařovacíh parametrů**
   Otáčením knoflíku vyberte požadovaný parameter.
3. **Předfuk plynu (s)**
4. **Měkký start (m/min)**
5. **Horký start, proud (%)**
6. **Horký start, čas (s)**
7. **Zaplňování koncového kráteru (s)**
8. **Doba zhasínání (s)**
9. **Zhasínací proud (%)**
10. **Dofuk plynu (s)**
11. **Zvolený proud / napětí / process**
12. **Návrat**
    Návrat do menu.
13. **Výběr programu**
    Materiál - průměr drátu - plyn.
14. **Návrat do továrního nastavení**
    Resetování vybraného programu do továrního nastavení.
15. **Plyn**
    - Nastavení průtoku plynu manuální/IGC (ne u všech variant)
    - Plynový test
    - Kalibrace IGC (ne u všech variant)
16. **Tvrdost zdroje**
17. **Nastavení stroje**
    - Hořáku
    - Servis
    - Jazyka
    - Informace
18. **Arc Power (%)**

CZ 50113817 A1

Menu - Hořáku

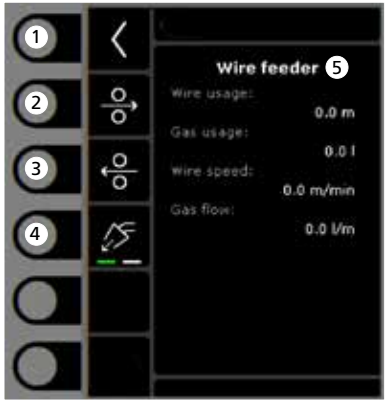
1. **Domů / návrat**
   Návrat ke standardnímu řídícímu panelu.
2. **Výběr spínání**
   2-takt/4-takt.
3. **Výběr druhu hořáku**
   Druh hořáku.

Menu - Servis



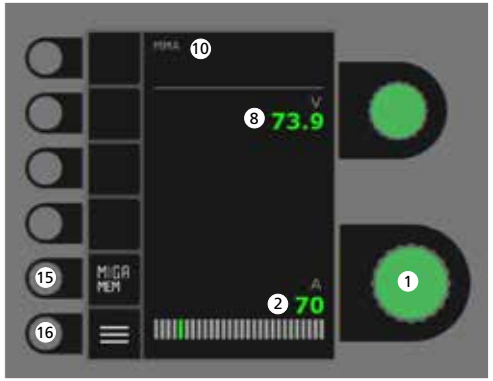
1. **Domů / návrat**
   Návrat ke standardnímu řídícímu panelu.
2. **Nabídka pro výběr**
   - Výpis poruch
   - Zdroj
   - Podavač
   - Vodní chlazení
   - Čas & datum
   - Reset do továrního nastavení

Menu - Podavač



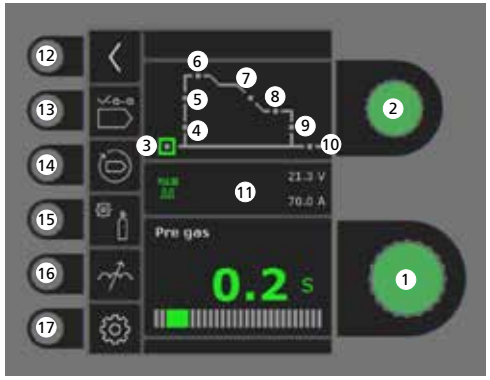
1. **Domů / návrat**
   Návrat ke standardnímu řídícímu panelu.
2. **Zavádění drátu vpřed**
3. **Zavádění drátu zpět**
4. **Plynový test**
5. **Zobrazení informace o podavači**

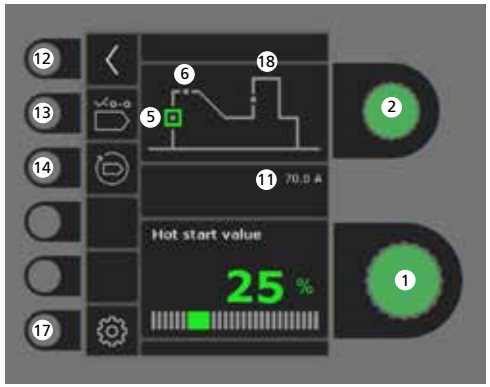
Üzemi kijelző MIG/MMA



1. **Hegesztőáram beállítása**
2. **Hegesztőáram kijelzése**
3. **Huzaltoló sebesség kijelzése (m/min)**
4. **Áramerősség kijelzése:**
   - rövid ív
   - kevert ív (fröcskölés veszély)
   - szórt ív
5. **Anyagvastagság kijelzése**
6. **Ívhossz kijelzése**
7. **Hegesztő-feszültség beállítása**
   A kívánt hegesztő feszültséget a forgatógombbal állítjuk be.
8. **Hegesztő-feszültség kijelzése**
9. **+/- feszültség-trimm kijelzése**
10. **A kiválasztott program kijelzése**
11. **Heftelés**
    Ha ez a funktció aktív, „Hotstart”, áramlefutás és DUO Plus™ ki van kapcsolva.
12. **Impulzus**
    MIG-impulzus hegesztés be/ki (nem minden kivitelnél).
13. **A funkció be- és kikapcsolása**
    - Kikapcsolása
    - DUO Plus™
      Pulzáló huzal, szinergikus MIG-gel összekötve.
    - Spot
      Hegesztés meghatározott időben
14. **Trigger-mód**
    Válasszon 2-ütem (indikátor ki) és 4-ütem (indikátor be) között.
    2-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és befejeződik, ha elengedjük.
    4-ütem: A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és ismét elengedjük és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.
15. **Memória funkció**
    5 preferált beállítás.
16. **Menü**

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



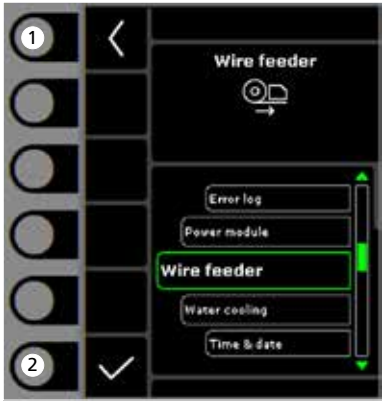


1. **Paraméterek beállítása**
   A kiválasztott értéket a forgatógombbal állítjuk be.
2. **Másodlagos paraméterek választása**
   A paramétereket a forgatógombbal választjuk ki.
3. **Gázelőáramlás (mp)**
4. **Lágy indítás (m/perc)**
5. **Hotstart (%)**
6. **Hotstart idő (mp)**
7. **Áramlefutás (mp)**
8. **Befejező áram idő (mp)**
9. **Befejező áram (%)**
10. **Gáz után áramlás**
11. **Beállított áram/eljárás/feszültség**
12. **Vissza**
    Vissza a menübe.
13. **Program választás**
    Anyag - Huzal átmérő - Gáz.
14. **Visszaállítás a gyári beállításra**
    A választott program visszaállítása a gyári beállításra.
15. **Gáz**
    - Gáz/IGC-beállítás (nem minden kivitelnél)
    - Gázteszt
    - IGC kalibrálása (nem minden kivitelnél)
16. **Fojtás**
17. **Gép beállítás**
    - Pisztoly
    - Szervíz
    - Nyelv
    - Egyéb
18. **„Arc power” (ív erő) (%)**

Menü - Pisztoly

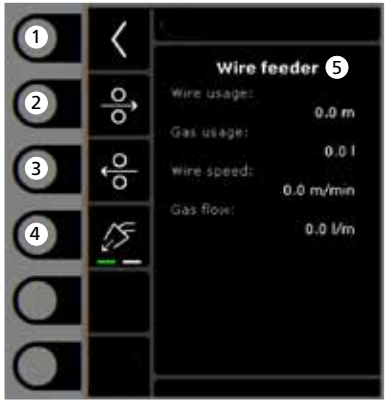
1. **„Home"/vissza**
   Vissza az üzem kijelzőhöz.
2. **Távszabályzás-mód**
   2 vagy 4 ütem.
3. **Pisztolytípus kiválasztása**
   Pisztoly típus.

Menü - Service



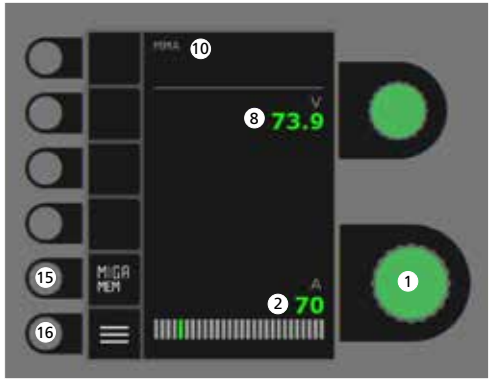
1. **„Home"/vissza**
   Vissza az üzem kijelzőhöz.
2. **Menü kiválasztása**
   - Hibalista
   - Teljesítménymodul
   - Huzaltoló egység
   - Vízhűtés
   - Óra & dátum
   - Gyári beállítások visszaállítása

Menü - Huzaltoló egység



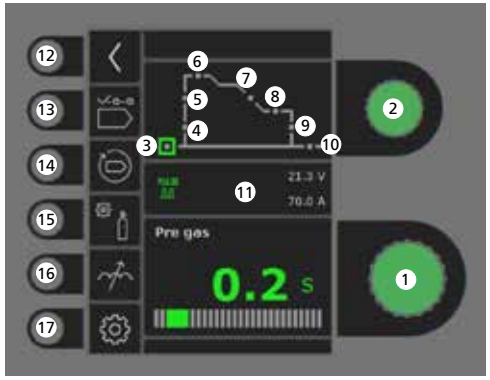
1. **„Home"/vissza**
   Vissza az üzem kijelzőhöz.
2. **Huzalelőtolás előre**
3. **Huzalelőtolás vissza**
4. **Gázteszt**
5. **A huzaladagoló információk megjelenítése**

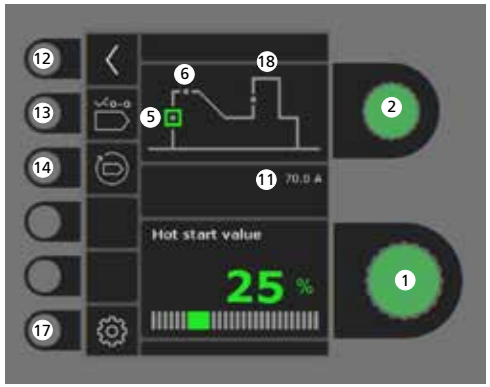
Standardowy panel sterowania MIG/MMA



1. **Wybór prądu spawania**
2. **Wyświetl prąd spawania**
3. **Wyświetl pręd. podawania drutu (m/min)**
4. **Tryb wyświetlania prądu/transferu:**
   - zwarciowy
   - mieszany (ryzyko odprysków)
   - natryskowy
5. **Wyświetl grubość materiału**
6. **Wyświetlanie długości łuku/ kształtu spoiny**
7. **Ustawianie napięcia spawania**
   Obracaj gałką, aby dostroić/ustawić pożądane napięcie spawania.
8. **Wyświetl napięcie spawania**
9. **Wyświetl dostrojenie napięcia +/-**
10. **Wyświetl wybrany program**
11. **Sczepianie**
    Po aktywacji tej funkcji, wyłączone zostają gorący start, opadanie i DUO Plus™ prądu.
12. **Spawanie prądem pulsacyjnym**
    Spawanie MIG z pulsem wł./wył (nie wszystkie wersje).
13. **Wybierz Wł./Wył.**
    - Wył.
    - DUO Plus™
      Drut pulsujący w połączeniu z synergicznym MIG.
    - Spoina punktowa
      Spawanie punktowe w określonym czasie
14. **Wybór trybu pracy spustu**
    Wybieraj pomiędzy 2-taktem (wskaźnik wył.) a 4-taktem (wskaźnik wł.).
    2-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem palnika/spustu, a kończy wraz ze zwolnieniem spustu.
    4-takt: Proces spawania zaczyna się wraz z uruchomieniem i zwolnieniem spustu, a kończy wraz z ponownym uruchomieniem spustu.
15. **Funkcja pamięci**
    5 preferowanych ustawień.
16. **Menu**

Ustawianie procesu spawania MIG/MMA - Konfiguracja procesu





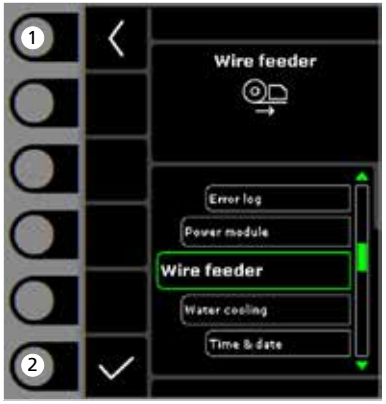
1. **Ustawianie parametrów**
   Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądaną wartość parametru.
2. **Wybór parametru spawania**
   Obracaj gałką sterowania, aby ustawić pożądany parametr spawania.
3. **Gaz przed spawaniem (s)**
4. **Miękki start (m/min)**
5. **Gorący start (%)**
6. **Czas gorącego startu (s)**
7. **Opadanie (s)**
8. **Czas stop amp (s)**
9. **Stop amp (%)**
10. **Gaz po spawaniu (s)**
11. **Wyświetlanie procesu/napięcia/prądu**
12. **Powrót**
    Powrót do menu.
13. **Wybierz program**
    Materiał - średnica drutu - gaz.
14. **Przywrócenie ustawień fabrycznych**
    Resetowanie wybranego programu do ustawień fabrycznych.
15. **Gaz**
    - Ustawianie gazu ręczne/IGC (nie wszystkie wersje)
    - Test gazowy
    - Kalibracja IGC (nie wszystkie wersje)
16. **Regulacja łuku**
17. **Ustawienia spawarki**
    - Palnika
    - Serwis
    - Język
    - Info
18. **Moc Łuku (%)**

MIGATRONIC WELDING VALUE

Menu - Palnika

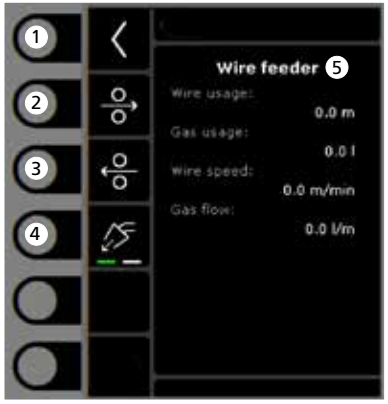
1. **Powrót**
   Powrót do standardowego panelu.
2. **Wybór trybu pracy uchwytu**
   2-krotny/4-krotny tryb uruchomienia.
3. **Ustawienie typu palnika**
   Typ palnika.

Menu - Serwis



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

Menu - Podajnik drutu



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