Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Klik for at skifte til næste menubillede**
2. **Drej for at skifte funktion og klik for at vælge/bekræfte.**
   Hold knappen nede for at aktivere/deaktivere udvalgte funktioner
3. **Hjælp**
   - Klik for at sætte alle svejseparametre til deres standardværdi
   - Brug QR-kode for mere information

1. **Klik for at returnere**
2. **Drej for at skifte og klik for at justere parameter**
3. **Klik for at vende retur til startskærm**

Menu 1

1. **Informationslinje/svejseforløb**

2. **Svejsestrøm/spænding**
   Når der ikke svejses, vil den indstillede strøm vises i displayet, mens der under svejsning bliver vist den aktuelle strøm og spænding. Efter endt svejsning vises en opsummering af gennemsnitsstrøm og -spænding.

3. **TIG-A-TACK**
   Benyttes til at lave små og præcise fikseringer.
   Indstilling af:
   1. **TACK strøm**
   2. **TACK tid**

4. **TIG-REP-TACK**
   Gentagende små fikseringer der giver en svejsning med meget lav varmetilførsel. Velegnet til at svejse i meget tynde materialer på helt ned til 0,5-1,5 mm.
   Indstilling af:
   1. **REP-TACK strøm**
   2. **REP-TACK tid**
   3. **REP-TACK pausetid**

5. **Svejseforløb parametre**
   Indstilling af TIG/MMA svejseforløbet (se tabel), svejsestrøm og maks. svejsestrøm.

6. **AC (ikke alle modeller)**
   Benyttes til at svejse i aluminium og magnesium.
   1. **Simpel AC**
      - AC gennemsnitsstrøm
        Indstilling af gennemsnitsstrømmen.
      - Frekvens
        Hastigheden for skift mellem renseperioden og svejseperioden. Ændring i frekvensen vil påvirke bredden af lysbuen. Jo højere frekvens, desto smallere lysbue.
      - Elektrodediameter (TIG)
        Elektrodeforvarmning indstilles automatisk på baggrund af valgt elektrodediameter.
   2. **Avanceret AC**
      - AC Topstrøm
        Indstilling af topstrømmen.
      - Strømbalance (TIG)
        En reduktion af strømbalancen medfører, at elektroden bibeholder sin spidse form. En øgning af strømbalancen medfører, at elektroden laver kugledannelse. Samme parameter som 'AC-I-balance' på PI-maskinerne.
      - Frekvens
        Hastigheden for skift mellem renseperioden og svejseperioden. Ændring i frekvensen vil påvirke bredden af lysbuen. Jo højere frekvens, desto smallere lysbue.
      - Tidsbalance (TIG)
        Indstilling af rensevirkningen ved at justere tidsbalancen. Jo højere værdi desto kortere renseperiode. Samme parameter som 'AC-t-balance' på PI-maskinerne.
      - Elektrodediameter (TIG)
        Elektrodeforvarmning indstilles automatisk på baggrund af valgt elektrodediameter.
      - Trimning af elektrodeforvarmning, (TIG)
        Benyttes til at finjustere elektrodeforvarmningen.
      - AC Bølgeform (TIG)
        Påvirker lydbilledet samt varmetilførslen. Jo højere værdi, destor kratigere lydbilleede og højere varmetilførsel.

7. **Pulssvejsning**
   Ved pulssvejsning skifter strømmen mellem lavt og højt niveau, hvilket giver en lav varmetilførsel, øget kontrol over smeltebadet og en flot finish. Benyttes til at svejse i tynde materialer.
   Indstilling af:
   1. **Pulsstrøm**
   2. **Grundstrøm (% af pulsstrøm)**
   3. **Pulsstrømtid**
   4. **Frekvens**
   5. **Puls i slopes**

8. **Tastemetode**
   1. **2-takt (2T)**
      Svejseforløbet begynder, når brændertasten trykkes ind og afsluttes, når brændertasten slippes. Maskinen kan gentastes under den afsluttende del af svejseforløbet.
   2. **4-takt (4T)**
      Svejseforløbet begynder, når brændertasten trykkes ind og fortsætter, når brændertasten slippes.

DK 50123830

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

Menu 2

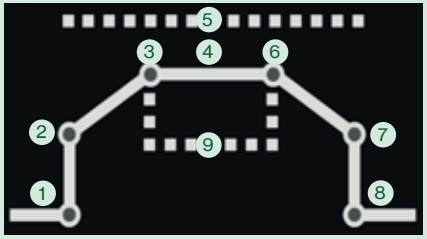
1. **Job**
   1. Gem favoritindstillinger i job
   2. Lås job
   3. Eksport/import job
   4. Markér favoritjob
2. **Gas**
   1. Gas Test
   2. Manuel
      - Gasflow
      - Gaskalibrering
   3. IGC
      - Gasflowtrim
      - Gaskalibrering
   4. Ekstern
3. **Fjernkontrol**
   1. Fjernkontroltyper
   2. Fjernkontroltilstand
   3. Metodevalg
4. **Historik**
   Aflæsning af svejsedata for de seneste svejsninger.
5. **MMA**
   Valg af MMA/elektrodesvejsning.
6. **Tændingsmetode**
   1. HF-tænding
      - HF energi
   2. LIFTIG-tænding

Menu 3

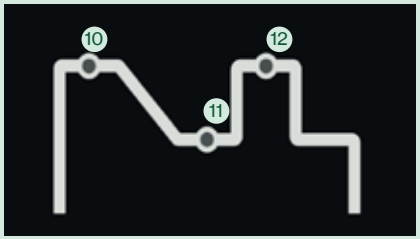
1. **Information**
2. **Maskinopsætning**
3. **Dato og klokkeslet**
4. **Service**
   - Fejllog
   - Powermodul Info
   - Powermodul Test
   - Vandkøling
   - Gas
   - Fabriksgendannelse
   - Debug Data
5. **Sprog**

Indstilling af TIG/MMA svejseforløbet

TIG



MMA



	Parameter		Enhed	Område	Std.
1	Forgas	Gasforstrømningstiden er tiden, fra brændertasten aktiveres, og gasstrømningen begynder, til svejsningen startes.	(sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Startstrøm	Lige efter at lysbuen er etableret, regulerer maskinen startstrømmen til en procentdel af svejsestrømmen.	(%)	1 - 200	40
3	Slope Up	Strømstigningstiden hvor startstrømmen hæves til den indstillede svejsestrøm.	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Svejsestrøm	Indstil strømmen.	(a)	3 - Maks.	80
5	Maks. strøm	Indstil maks. strøm.	(a)	20 - Maks.	Maks.
6	Slope Down	Strømsænkningstiden, hvor svejsestrømmen sænkes til den indstillede stopstrøm.	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Stopstrøm	Svejsningen afsluttes med en strømværdi som en procentdel af svejsestrømmen.	(%)	1 - 90	20
8	Eftergas	Gasefterstrømningstiden er tiden, fra lysbuen slukker, til gastilførslen afbrydes, så gasdækning sikres.	(sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundær strøm	Denne funktion kan kun vælges i fire-takt ved hurtigt at presse og slippe brændertasten.	(%)	10-200	50
10	Hotstart	Hotstart hjælper med at skabe den rette temperatur i smeltebadet ved MMA-svejsningens start.	(%)	100 - 200	125
11	MMA strøm	Indstil strømmen.	(a)	15 - Maks.	80
12	Arc power	Denne funktion stabiliserer lysbuen i MMA svejsning ved at øge svejsestrømmen under kortslutninger.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Click to shift to next menu screen**
2. **Turn to change function and click to select/confirm. Keep pressed to enable /disable selected functions**
3. **Help**
   - Click to reset all welding parameters to default value
   - Use QR codes for more information

1. **Click to return**
2. **Turn to shift and click to adjust parameter**
3. **Click to return to the home screen**

Menu 1

1. **Information bar/Welding process flow**
2. **Welding current/voltage**
   When not welding, the set current will be shown in the display, while during welding, the actual current and voltage will be shown. After welding, a summary of average current and voltage is displayed.
3. **TIG-A-TACK**
   Used for small and precis fixations.
   Setting of:
   1. **TACK current**
   2. **TACK time**
4. **TIG-REP-TACK**
   Repetitive small fixations that result in a weld with very low heat input. Suited for welding of thin materials down to 0.5-1.5mm.
   Setting of:
   1. **REP-TACK current**
   2. **REP-TACK time**
   3. **REP-TACK pause time**
5. **Process flow parameters**
   Setting of the TIG welding process (see table), welding current and max. welding current.
6. **AC (not all models)**
   Used for welding in aluminium and magnesium.
   1. **Simple AC (TIG)**
      - AC Average Current
        Setting of the average current.
      - Frequency
        The shifting speed between the positive cleaning period and negative welding period. Changing the frequency will affect the arc width. The higher the frequency, the narrower the arc.
      - Electrode Diameter (TIG)
        Electrode preheating is automatically set based on selected electrode diameter.
   2. **Avanced AC**
      - AC Peak Current
        Setting of the peak current.
      - Current Balance (TIG)
        A reduction in the current balance causes the electrode to retain its pointed shape. An increase in the current balance will create a ball at the tip of the electrode. Same parameter as 'AC-I balance' on PI machines.
      - Frequency
        The shifting speed between the positive cleaning period and negative welding period. Changing the frequency will affect the arc width. The higher the frequency, the narrower the arc.
      - Time Balance (TIG)
        Setting the cleaning effect by adjusting the time balance. The higher the value, the shorter the cleaning period. Same parameter as 'AC-t balance' on PI machines.
      - Electrode Diameter (TIG)
        Electrode preheating is automatically set based on selected electrode diameter.
      - Preheat Trim (TIG)
        Used for fine adjustment of electrode preheating.
      - AC Waveform (TIG)
        Affects the sound image and the heat input. The higher the value, the stronger the sound image and the higher the heat input.
7. **Pulse**
   In pulse welding, the current is switching from a low level to a high level, which results in a low heat input, increased control over the melt bath and a nice finish. Used for welding in thin materials.
   Setting of:
   1. **Pulse Current**
   2. **Base Current (% of pulse current)**
   3. **Pulse Current time**
   4. **Pulse Frequency**
   5. **Pulsing in slopes**
8. **Trigger Mode**
   1. **2-times (2T)**
      The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released. The machine can be retriggered during the final part of the welding process.
   2. **4-times (4-T)**
      The welding process starts when the torch trigger is activated and released and ends when the torch trigger is activated again.

UK 50173830

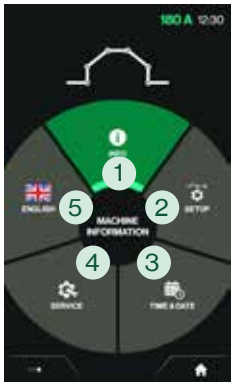
Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

Menu 2

1. **Job**
   1. Save favorite settings in job
   2. Lock job
   3. Export/import jobs
   4. Mark favorite jobs
2. **Gas**
   1. Gas Test
   2. Manual
      - Gas flow
      - Gas calibration
   3. IGC
      - Gas flow trim
      - Gas calibration
   3. External
3. **Remote control**
   1. Control Units
   2. Control Mode
   3. Method Choice
4. **History**
   Display of welding data for the most recent weldings.
5. **MMA**
   Selection of MMA/electrode welding.
6. **Ignition method**
   1. HF ignition
      - HF Energy
   2. LIFTIG ignition

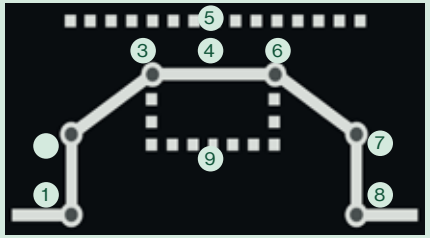
Menu 3



1. **Information**
2. **Machine setup**
3. **Date and time**
4. **Service**
   - Error log
   - Power Module Info
   - Power Module Test
   - Water Cooling
   - Gas
   - Factory reset
   - Debug Data
5. **Language**

Setting of the TIG/MMA welding process

TIG



MMA

	Parameter		Unit	Range	Std.
1	Pre Gas	Pre gas ensures gas coverage before welding. Pre-flow is the time for which gas flows after the torch switch is pressed and before welding starts.	(sec.)	0.0 - 10.0	0.2
2	Start Current	Once the arc has been established, the machine regulates the start current to a percentage of the welding current.	(%)	1 - 200	40
3	Slope Up	The slope up time where the start current is increased to the set welding current.	(sec.)	0.0 - 20.0	0.2
4	Welding Current	Set welding current.	(a)	3 - max.	80
5	Max. current	Set limit for maximum welding current.	(a)	20 - max.	Max.
6	Slope Down	The slope down time undtil the welding current reaches the final current.	(sec.)	0.0 - 20.0	0.2
7	End Current	Welding stops at a percentage of the welding current.	(%)	1 - 90	20
8	Post Gas	Post gas is the time from which the arc extinguishes to the gas flow being disconnected, so the gas coverage is ensured.	(sec.)	0.0 - 20.0	6.0
9	Secondary Current	This function can only be enabled in four-times mode only by briefly pressing and releasing the torch trigger.	(%)	0 - 200	50
10	Hot Start	Hotstart helps to create the right temperature in the weld pool at the start of MMA welding.	(%)	100 - 200	125
11	MMA Current	Set welding current.	(a)	15 - max.	80
12	Arc Power	This function stabilizes the arc in MMA welding by increasing the welding current during short circuits.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Klicken Sie, um zum nächsten Menübildschirm zu wechseln**
2. **Drehen Sie, um die Funktion, zu ändern und klicken Sie zum Auswählen/ Bestätigen. Gedrückt halten, um ausgewählte Funktionen zu aktivieren/ deaktivieren**
3. **Hilfe**
   - Klicken Sie, um alle Schweißparameter auf die Standardwerte zurückzusetzen
   - Verwenden Sie bitte die Q-Codes für weitere Informationen

1. **Klicken Sie, um zurückzukehren**
2. **Zum Verschieben drehen und klicken, um den Parameter anzupassen**
3. **Klicken Sie, um zum Startbild zurückzukehren**

Menü 1

1. **Informationsleiste/ Schweißprozessvorgang**
2. **Schweißstrom/-Spannung**
   Wenn nicht geschweißt wird, wird im Display der eingestellte Strom angezeigt. Der aktuelle Strom und die Spannung werden während des Schweißens angezeigt. Nach dem Schweißen werden der durchschnittliche Strom und die durchschnittliche Spannung angezeigt.
3. **TIG-A-TACK**
   Wird für kleine und präzise Heften verwendet.
   Einstellung von:
   1. TACK Strom
   2. TACK Zeit
4. **TIG-REP-TACK**
   Wiederholte kleine Heften, die zu einer Schweißnaht mit sehr geringem Wärmeeintrag führen. Geeignet zum Schweißen dünner Materialien von 0,5-1,5 mm.
   Einstellung von:
   1. REP-TACK Strom
   2. REP-TACK Zeit
   3. REP-TACK Pausenzeit
5. **Prozessparameter**
   Einstellung des WIG/MMA Schweißprozess (siehe Tabelle), Schweißstrom und max. Schweißstrom.
6. **AC (nicht alle Ausführungen)**
   Wird zum Schweißen von Aluminium und Magnesium verwendet.
   1. **Einfaches AC Schweißen**
      - Durchschnittlicher AC-Strom
        Einstellen des Durchschnittsstroms.
      - Elektrodendurchmesser (WIG)
        Das Elektrodenvorwärmen wird automatisch auf Basis des ausgewählten Elektrodendurchmessers eingestellt. Beeinflusst die Größe der Kalotte.
      - Frequenz
        Die Wechselgeschwindigkeit zwischen der positiven Reinigungsperiode und der negativen Schweißperiode. Eine Änderung der Frequenz beeinflusst die Lichtbogenbreite. Je höher die Frequenz, desto schmaler der Lichtbogen
   2. **Erweitertes AC-Schweißen**
      - AC Spitzenstrom
        Einstellung des AC-Spitzenstroms.
      - Strombalance (WIG)
        Eine Reduzierung der aktuellen Strombalance sorgt dafür, dass die Elektrode ihre spitze Form behält. Eine Erhöhung der aktuellen Strombalance resultiert darin, dass die Elektrode eine Kugel bildet. Gleiche Parameter wie „AC-I-balance“ bei den PI-Maschinen.
      - Frequenz
        Die Wechselgeschwindigkeit zwischen der positiven Reinigungsperiode und der negativen Schweißperiode. Eine Änderung der Frequenz beeinflusst die Lichtbogenbreite. Je höher die Frequenz, desto schmaler der Lichtbogen
      - Zeit-Balance (WIG)
        Einstellung der Reinigungswirkung durch Anpassung der Zeitbalance. Je höher der Wert, desto kürzer ist die Reinigungsdauer. Gleiche Parameter wie „AC-t-balance“ in den PI-Maschinen
      - Elektrodendurchmesser (WIG)
        Das Elektrodenvorwärmen wird automatisch auf Basis des ausgewählten Elektrodendurchmessers eingestellt.
      - Vorwärmen Trimm (WIG)
        Dient zur Feineinstellung der Elektrodenvorwärmen.
      - AC Wellenform (TIG)
        Beeinflusst das Klangbild und den Wärmeeintrag. Je höher der Wert, desto kräftiger das Klangbild und desto höher der Wärmeeintrag.
7. **Pulsschweißen**
   Beim Pulsschweißen wechselt der Strom zwischen Puls und Grundstrom, was zu weniger Verzug und einem geringeren Wärmeeintrag führt. Wird zum Schweißen von dünnen Materialien verwendet.
   Einstellung von:
   1. **Pulsstrom**
   2. **Grundstrom (% des Pulsstroms)**
   3. **Pulsstromzeit**
   4. **Frequenz**
   5. **Puls in Slopes**
8. **2/4-Takt Trigger Modus**
   1. **2-Takt (2T)**
      Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Brennertaster gedrückt wird und endet, wenn sie wieder losgelassen wird. Die Maschine kann während der Endphase wieder gestartet werden.
   2. **4-Takt (4T)**
      Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Brennertaster gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

DE 50163830

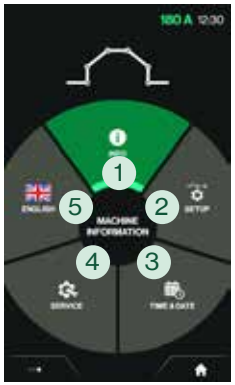
Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

Menü 2

1. **Job**
   1. Speicher der bevorzugten Einstellungen im Job
   2. Job sperren
   3. Jobs exportieren/importieren
   4. Bevorzugte Jobs markieren
2. **Gas**
   1. Gastest
   2. Manuell
      - Gasdurchfluss
      - Kalibrierung von Gas
   2. IGC
      - Gasdurchflusskorrektur
      - Kalibrierung von Gas
   3. Extern
3. **Fernbedienung**
   1. Fernreglertyps
   2. Fernreglermodus
   3. Methodenauswahl
4. **Historie**
   Auslesen der Schweißdaten der letzten Schweißungen.
5. **MMA**
   Wahl von MMA/Elektrodenschweißen.
6. **Zündmodus**
   1. HF-Zündung
      - HF Energie
   2. LIFTIG Zünden

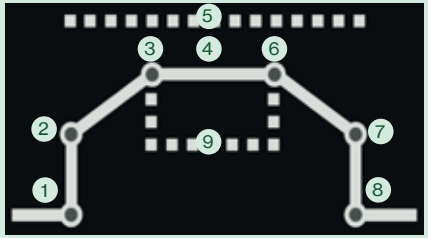
Menü 3



1. **Information**
2. **Maschineneinstellung**
3. **Datum und Zeit**
4. **Service**
   - Fehlerliste
   - Powermodul Info
   - Powermodul Test
   - Wasserkühlung
   - Gastest
   - Zurücksetzen auf Werkseinstellungen
   - Fehler-Daten
5. **Sprache**

Einstellung des WIG/MMA-Schweißvorgangs

WIG



MMA

	Parameter		Einheit	Bereich	Std.
1	Gas-Vorströmung	Die Gas-Vorströmung gewährleistet die Gas-abdeckung vor dem Schweißen. Die Gas-Vorströmzeit ist die Zeit von der Betätigung des Brennerschaltknopfes bis zum Einschalten der Hochfrequenz.	(Sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Startstrom	Den Startstrom als Prozentwert des gewünschten Schweißstroms einstellen.	(%)	1 - 200	40
3	Strom-Anstieg	Die Strom-Anstiegszeit, Zeit vom Startstrom bis zum Erreichen des eingestellten Schweißstroms.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Schweiß-strom	Schweißstrom einstellen.	(a)	3 - Maks.	80
5	Max. Strom	Max. Strom einstellen.	(a)	20 - Maks.	Maks.
6	Strom-Absenkung	Hier wird die Dauer der Strom-Absenkung ein-gestellt.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0,2
7	End-Strom	Die Strom-Absenkphase endet, wenn die Stromstärke den als End-Strom eingegebenen Wert erreicht hat.	(%)	1 - 90	20
8	Gas-Nachströ-mung	Die Gas-Nachströmzeit ist die Zeit vom Erlöschen des Lichtbogens bis zur Unterbrechung der Gaszufuhr, damit die Gasabdeckung gewährleistet wird.	(Sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundärer Strom	Diese Funktion kann im 4-Takt Modus durch kurzes Drücken und Loslassen der Brennertaste aktiviert werden.	(%)	10 - 200	50
10	Hotstart	Hotstart hilft dabei, zu Beginn des MMA-Sch-weißens die richtige Temperatur im Schmelzbad zu erzeugen.	(%)	100 - 200	125
11	MMA Strom	Strom einstellen.	(a)	15 - Maks.	80
12	Arc power	Diese Funktion stabilisiert durch kurzzeitige Er-höhung des Schweißstroms den Lichtbogen beim MMA-Schweißen.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Klicka för att växla till nästa meny**
2. **Vrid för att ändra funktion och klicka för att välja/bekräfta. Håll ned knappen för att aktivera/avaktivera valda funktioner**
3. **Hjälp**
   - Klicka för att ställa in alla svetsparametrar deras standardvärde
   - Använd QR-kod för mer information

1. **Klicka för att gå tillbaka**
2. **Vrid för att växla och klicka för att justera parametern**
3. **Klicka för att återgå till startskärmen**

Meny 1

1. **Informationslinje/svetsförlopp**
2. **Svetsström/spänning**
   När det inte svetsas kommer den inställda strömmen visas i displayen under svetsning. Aktuell ström och spänning visas efter avslutad svetsningen.
3. **TIG-A-TACK**
   Används för att göra små och exakta häftor.
   Inställning av:
   1. **TACK ström**
   2. **TACK tid**
4. **TIG-REP-TACK**
   Repeterande små häftor som ger en svetsning med mycket låg värmetillförsel. Lämplig för svetsning i mycket tunna material ner till 0,5-1,5 mm.
   Inställning av:
   1. **REP-TACK ström**
   2. **REP-TACK tid**
   3. **REP-TACK paustid**
5. **Svetsförlopp parametrar**
   Inställning av TIG/MMA svetsförloppet (se tabell), svetsström och max svetsström.
6. **AC (ej alla modeller)**
   Används för svetsning i aluminium och magnesium.
   Inställning av:
   2. **Simpel AC**
      - AC Medelström (TIG)
        Inställning av medelström.
      - Frekvens
        Hastigheten för att växlar mellan rens-perioden och svetsperioden. Justering av frekvensen kommer att påverka bågens bredd. Ju högre frekvens, desto smalare båge.
      - Elektroddiameter (TIG)
        Elektrodförvärmning ställs in automatiskt på basis av vald elektroddiameter.
   2. **Avancerad AC**
      - AC toppström
        Inställning av toppström.
      - Strömbalanse (TIG)
        En minskning av det nuvarande strömbalance resulterar i, att elektroden behåller sin spetsiga form. En ökning av det nuvarande strömbalance innebär det elektroden gör kulbildning. Samma parameter som 'AC-I-balance' på PI-maskinerna.
      - Frekvens
        Hastigheten för att växlar mellan rens-perioden och svetsperioden. Justering av frekvensen kommer att påverka bågens bredd. Ju högre frekvens, desto smalare båge.
      - Tidsbalanse (TIG)
        Ställa in rengöringseffekten genom att justera tidsbalansen. Ju högre värde, desto kortare renstid. Samma parameter som 'AC-t-balance' på PI-maskinerna.
      - Elektroddiameter (TIG)
        Elektrodförvärmning ställs in automatiskt på basis av vald elektroddiameter.
      - Trimningselektrodförvärmning (TIG)
        Används för att finjustera elektrod-förvärmningen.
      - AC Vågform (TIG)
        Påverkar ljudbilden och värmetillförseln. Ju högre värde, desto skarpare ljudbild och högre värmetillförsel.
7. **Pulssvetsning**
   Vid pulssvetsning växlar strömmen mellan låg och hög nivå, vilket ger en låg värmetillförsel, ökad kontroll över smältbadet och en slät finish. Används för svetsning i tunna material.
   Inställning av:
   1. **Pulsström**
   2. **Grundström (% av pulsström)**
   3. **Pulsströmtid**
   4. **Frekvens**
   4. **Puls i slopes**
8. **2/4-takt avtryckarmetod**
   1. **2-takt (2T)**
      Svetsförloppet startar när brännar-avtryckaren trycks in och avslutas, när avtryckaren släpps. Maskinen kan återstarta under den sista delen av svetsprocess.
   2. **4-takt (4T)**
      Svetsförloppet påbörjas, när brännar-avtryckaren trycks in och fortsätter när avtryckaren släpps.

SE 50133830

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

Meny 2

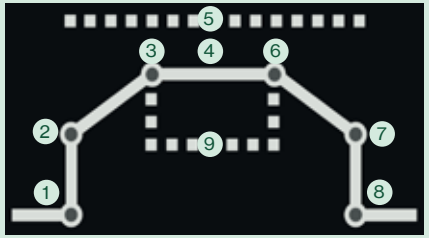
1. **Job**
   1. Spara favoritinställninger i job.
   2. Lås jobb
   3. Exportera/importera jobb
   4. Markera favoritjobb
2. **Gas**
   1. Gastest
   2. Manuell
      - Gasflow
      - Gaskalibrering
   2. IGC
      - Gasflow trimning
      - Gaskalibrering
   3. Extern
3. **Fjärrkontroll**
   1. Fjärrkontrolltyp
   2. Fjärrkontrollläge
   3. Inställningsmetod
4. **Historia**
   Avläsning av svetsdata för de senaste svetsningarna.
5. **MMA**
   Val av MMA/elektrodsvetsning.
6. **Tändingsmetod**
   1. HF-tänding
      - HF Energie
   2. LIFTIG-tänding

Meny 3

1. **Information**
2. **Maskininställning**
3. **Tid & datum**
4. **Service**
   - Fellog
   - Powermodul Info
   - Powermodul Test
   - Vattenkylning
   - Gas
   - Fabriksåterställning
   - Felsöka data
5. **Språk**

Inställning av TIG/MMA svetsförloppet

TIG



MMA

	Parameter		Enhet	Område	Std.
1	Förgas	Gasförströmningstiden är tiden, från brännar-avtryckaren aktiveras, och gasströmningen startar, till att svetsningen startar.	(sek.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Startström	Efter att ljusbågen är etablerad reglerar maskinen startströmmen till en procentandel av svetsströmmen.	(%)	3 - 200	40
3	Slope Up	Stigtiden när startströmmen höjs till den inställda svetsströmmen.	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Svetsström	Ställ in svetsström.	(a)	3 - Max.	80
5	Maks. ström	Stell in max. ström.	(a)	20 - Max.	Max
6	Slope Down	Strömsänkningstiden, under vilken svetsströmmen reduceras till den inställda stoppströmmen.	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Stoppström	Svetsen slutar med ett strömvärde på ett procent av svetsströmmen.	(%)	1 - 90	20
8	Efter gas	Gasefterströmningstiden är tiden, från att ljusbåge slocknar, tills att gastillflödet avslutas, så gastäckning säkrad.	(sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundär ström	Denna funktion kan endast väljas i fyrtakt genom att snabbt trycka in och släppa brännaravtryckaren.	(%)	10 - 200	50
10	Hotstart	Hotstart hjälper till att skapa rätt temperatur i smältbadet i början av MMA-svetsning.	(%)	100 - 200	125
11	MMA Ström	Ställ in ström	(a)	15 - Max.	80
12	Arc Power	Denna funktion stabiliserar ljusbågen vid MMA-svetsning genom att öka svetsströmmen vid kortslutningar.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Fare clic per passare alla schermata del menu successiva**
2. **Girare per cambiare funzione e fare clic per selezionare/confermare**
   Tieni il pulsante premuto per abilitare/disabilitare le funzioni selezionate
3. **Aiuto**
   - Fare clic per reimpostare tutti i parametri di saldatura ai valori di default
   - Utilizza i codici QR per ulteriori informazioni

1. **Fare clic per tornare al menù precedente**
2. **Girare per spostare e fare clic per regolare il parametro**
3. **Fare clic per tornare alla schermata iniziale**

Menu 3

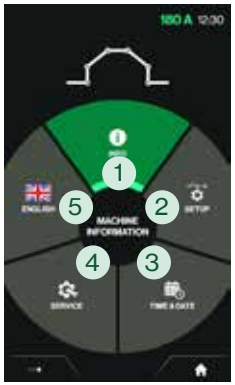
1. **Barra informazioni/ processo di saldatura**
2. **Corrente/tensione di saldatura**
3. **TIG-A-TACK**
   1. **Corrente TACK**
   2. **Tempo TACK** 4. TIG-REP-TACK
   1. **Corrente REP-TACK**
   2. **Tempo REP-TACK**
   3. **Tempo di pausa REP-TACK** 5. Parametri del flusso di processo
6. **AC (non tutte le versioni)**
   Utilizzato per la saldatura di alluminio e magnesio.
   1. **AC semplice (TIG)**
      - AC corrente media (TIG)
        Impostazione della corrente media.
      - Frequenza
        La velocità di spostamento tra il periodo di pulizia positivo e il periodo di saldatura negativo. La modifica della frequenza influenzerà la larghezza dell'arco. Maggiore è la frequenza, più stretto è l'arco.
      - Diametro dell'elettrodo (TIG)
        Il preriscaldamento dell'elettrodo viene impostato automaticamente in base al diametro dell'elettrodo selezionato.
   1. **AC avanzata**
      - AC corrente di picco
        Impostazione della corrente di picco
      - Bilanciamento corrente (TIG)
        Una riduzione del bilanciamento della corrente fa sì che l'elettrodo mantenga la sua forma appuntita. Un aumento del bilanciamento della corrente creerà una palla sulla punta dell'elettrodo. Stesso parametro del "bilanciamento AC-I" sulle macchine PI.
      - Frequenza
        La velocità di spostamento tra il periodo di pulizia positivo e il periodo di saldatura negativo. La modifica della frequenza influenzerà la larghezza dell'arco. Maggiore è la frequenza, più stretto è l'arco.
      - Bilancio in tempo (TIG)
        Impostazione dell'effetto di pulizia regolando il bilanciamento del tempo. Più alto è il valore, più breve sarà il periodo di pulizia. Stesso parametro di "Bilanciamento-AC-t" sulle PI macchine.
      - Diametro dell'elettrodo (TIG)
        Il preriscaldamento dell'elettrodo viene impostato automaticamente in base al diametro dell'elettrodo selezionato.
      - Preriscaldamento dell'elettrodo (TIG)
        Utilizzato per la regolazione precisa del preriscaldo dell'elettrodo.
      - AC Forma d'onda (TIG)
        Influisce sull'immagine sonora e sulla fornitura di calore. Più alto è il valore, più forte è l'immagine sonora e maggiore è l'apporto di calore.
7. **Saldatura pulsata**
   Nella saldatura pulsata, la corrente passa da un livello basso a un livello alto, il che si traduce in un basso apporto di calore, un maggiore controllo sul bagno di fusione e una finitura gradevole. Utilizzato per la saldatura di materiali sottili.
   Impostazione di:
   1. **Corrente pulsata**
   2. **Corrente di base (% della corrente pulsata)**
   3. **Tempo corrente pulsata**
   4. **Frequenza**
   5. **Pulsando in pendii**
8. **2/4 tempi**
   1. **2-tempi (2T)**
      Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato. La macchina può essere riattivata durante la parte finale del processo di saldatura.
   2. **4-temp (4T)i**
      Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente.

IT 50183830

Menu 2

1. **Job**
   1. **Salva le impostazioni preferite nei Job**
   2. **Blocca il Job**
   3. **Esporta/importa Job**
   4. **Contrassegna i Job preferiti**
2. **Gas**
   1. **Prova gas**
   2. **Gas manuale**
      - Flusso gas
      - Calibrazione del gas
   3. **IGC**
      - Regolazione del flusso gas
      - Calibrazione del gas
   4. **Esterno**
3. **Telecomando**
   1. **Tipo di telecomando**
   2. **La modalità di telecomando**
   3. **Scelta del metodo**
4. **Storico**
   Visualizzazione dei dati delle saldature più recenti.
5. **MMA**
   Selezione della saldatura MMA/elettrodo.
6. **Metodi di accensione dell'arco**
   1. **Innesco HF**
      - HF energia
   2. **Innesco Liftig**

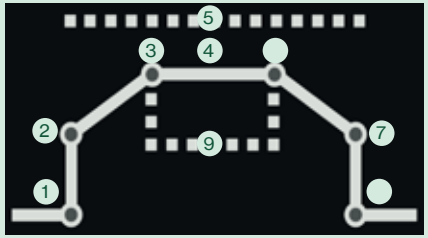
Menu 3



1. **Informazioni**
2. **Impostazioni della macchiana**
3. **Data e ora**
4. **Service**
   - Registrazione errori
   - Modulo di potenza informazioni
   - Modulo di potenza test
   - Raffreddamento
   - Gas
   - Reset di fabbrica
   - Dati di debug
5. **Lingua**

Regolazione procedimento saldatura TIG/MMA

TIG



MMA

	Parametro		Unità di misura	Incrementi	Std.
1	Pre Gas	Pre Gas garantisce la copertura del gas prima della saldatura. Il tempo di pregas è quello che intercorre da quando il gas inizia ad uscire, dopo che si è schiacciato il pulsante torcia, a quando inizia la HF.	(secs.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Corrente di partenza	Una volta stabilito l'arco, la macchina regola la corrente di avvio su una percentuale della corrente di saldatura	(%)	1 - 200	40
3	Rampa di salita	Il tempo di salita in cui la corrente di avvio viene aumentata alla corrente di saldatura impostata.	(secs.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Corrente TIG	Impostare la corrente.	(a)	3 - Max.	80
5	Corrente Massima	Impostare la corrente massima.	(a)	20 - Max.	Max.
6	Rampa di discesa	Viene impostato il tempo della rampa di discesa. Azionando il pulsante inizia la discesa per effettuare il riempimento del cratere.	(secs.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Corrente finale	La saldatura si arresta alla percentuale della corrente di saldatura selezionata.	(%)	1 - 90	20
8	Post Gas	Valore che indica il tempo di uscita del gas dopo aver spento l'arco per una copertura ottimale assicurata.	(secs.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Corrente secondario	È possibile abilitare questa funzione in modalità quattro tempi premendo brevemente il pulsante della torcia.	(%)	10 - 200	50
10	Hot Start	Hot Start aiuta a creare la giusta temperatura nel bagno di fusione all'inizio della saldatura MMA.	(%)	100 - 200	125
11	Corrente MMA	Impostare la corrente.	(a)	15 - Max.	80
12	Arc power	Questa funzione stabilizza l'arco nella saldatura MMA aumentando la corrente di saldatura durante i cortocircuiti.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Klik om naar het volgende menu-scherm te gaan**
2. **Draai, om van functie te veranderen en klik om te selecteren/bevestigen. Houd de knop ingedrukt om geselecteerde functies in of uit te schakelen**
3. **Help**
   - Klik hierop om alle lasparameters te resetten naar de standaard instellingen
   - Gebruik QR-codes voor meer informatie

1. **Klik om terug te keren**
2. **Draai naar keuze en klik om de parameter in te stellen**
3. **Klik om terug te keren naar het startscherm**

Menu 1

1. **Informatiebalk/Lasprocesstroom**
2. **Lasstroom/lasspanning**
   Wanneer er niet wordt gelast, wordt de ingestelde stroom in de display weergegeven. Tijdens het lassen worden de actuele waarden van de spanning en stroom weergegeven. Na het lassen wordt een overzicht gegeven van de gemiddelde spanning en stroom.
3. **TIG-A-TACK**
   Wordt gebruikt voor kleinere en nauwkeurige fixaties (hechtlasjes).
   Instelling van:
   1. **TACK stroom**
   2. **TACK tijd**
4. **TIG-REP-TACK**
   Herhaalde kleine fixaties (hechtlasjes) die resulteren in een las met zeer lage warmte-inbreng. Geschikt voor het lassen van dunne materialen van 0,5 tot 1,5 mm.
   Instelling van:
   1. **REP-TACK stroom**
   2. **REP-TACK tijd**
   3. **REP-TACK pauzetijd**
5. **Lasproces parameters**
   Instelling van TIG/MMA lasproces (zie tabel), lasstrom en max. lasstroom.
6. **AC (niet op alle versies)**
   Wordt gebruikt voor het lassen van aluminium en magnesium.
   1. **Envoudig AC**
      - AC gemiddelde stroom (TIG)
        Instelling van de gemiddelde stroom.
      - Freqentie
        De schakelsnelheid tussen de positieve reinigingsperiode en de negatieve lasperiode. Het wijzigen van de frequentie heeft invloed op de boogbreedte. Hoe hoger de frequentie, hoe smaller de boog.
      - Diameter van de elektrode
        Het voorverwarmen van de elektrode wordt automatisch ingesteld gebaseerd op de geselecteerde diameter van de elektrode.
   2. **Geavanceerd AC**
      - AC Pleekstroom
        Instellen van de piekstroom.
      - Stroombalans (TIG)
        Een verlaging van de balansregeling zorgt er voor dat de elektrode zijn puntige vorm behoudt. Een stijging van de balansregeling betekent dat punt van de elektrode bolvormig wordt. Dezelfde parameter als ‘AC-I balance’ op de PI machines.
      - Freqentie
        De schakelsnelheid tussen de positieve reinigingsperiode en de negatieve lasperiode. Het wijzigen van de frequentie heeft invloed op de boogbreedte. Hoe hoger de frequentie, hoe smaller de boog.
      - Tijdbalans (TIG)
        Het reinigingseffect instellen door het aanpassen van de tijdbalans. Hoe hoger de waarde, hoe korter de reinigingsperiode. Dezelfde parameter als ‘AC-t balance’ op de PI-machines.
      - Diameter van de elektrode (TIG)
        Het voorverwarmen van de elektrode wordt automatisch ingesteld gebaseerd op de geselecteerde diameter van de elektrode.
      - Voorverwarming trim(TIG)
        Wordt gebruikt voor de fijnafstelling van de elektrode voorverwarming.
      - AC Wave-vorm (TIG)
        Beïnvloedt het geluidsbeeld en de warmte-invoer. Hoe hoger de waarde, hoe sterker het geluid.
7. **Pulslassen**
   Bij pulslassen schakelt de stroom over van een laag niveau naar een hoog nivrau, wat resulteert in een lagere warmte-inbreng,verhoogde controle over het smeltbad en een mooiere afwerking. Wordt gebruikt voor het lassen van dun materiaal.
   Instelling van:
   1. **Pulsstroom**
   2. **Basisstroom (% van de pulsstroom)**
   3. **Pulsstroom tijd**
   4. **Pulsfrequentie**
   5. **Puls tijdens helling**
8. **2-takt/4-takt schakelmodus**
   1. **2-takt (2T)**
      Het lasproces start wanneer de toorts-schakelaar ingedrukt is en stopt wan-neer de schakelaar wordt losgelaten. De machine kan opnieuw worden geactiveerd tijdens de down-slope van het lasproces.
   2. **4-takt (4T)**
      Het lasproces start wanneer de toorts-schakelaar ingedrukt en losgelaten wordt en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt ingedrukt.

NL 50193830

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

Menu 2

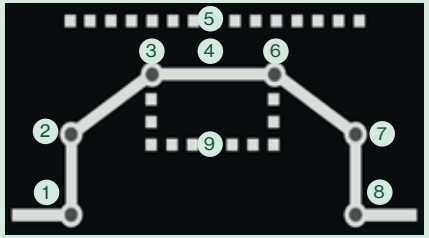
1. **Job**
   1. Favoriete instellingen in jobs (taken)
   2. Taak vergrendelen
   3. Taken exporteren/importeren
   4. Favoriete taken markeren
2. **Gas**
   1. **Gastest**
   2. **Handmatig**
      - Gasdoorstroming
      - Gas kalibratie
   3. **IGC**
      - Gasdoorstroming trimming
      - Gas kalibratie
   4. **Extern**
3. **Afstandsbediening**
   1. **Type afstandsbediening**
   2. **Afstandsbedieningsmodus**
   3. **Keuze methode**
4. **Historie**
   Weergave van lasgegevens van de meest recente lassen.
5. **MMA**
   Selectie van MMA/elektrodelassen
6. **Ontstekingsmethoden**
   1. **HF-ontsteking**
      - HF Energie
   2. **LIFTIG-ontsteking**

Menu 3

1. **Informatie**
2. **Machine instellingen**
3. **Tijd & datum**
4. **Service**
   - Foutenlog
   - Stroombron informatie
   - Stroombron test
   - Waterkoeling
   - Gas
   - Fabrieksreset
   - Debuggegevens
5. **Taal**

Instellen lasproces TIG/MMA

TIG



MMA

	Parameter		Eenheid	Bereik	Std.
1	Gasvoor-stroom	Gasvoorstroom zorgt voor gasbescherming voor dat er wordt gelast. Gasvoorstroomtijd is de tijdsperiode waarin gas stroomt, nadat de toortsschakelaar is ingedrukt en voor de HF boog tot stand gekomen is.	(sec.)	0,0 - 10,0	0,02
2	Startstroom	Zodra de boog is ontstoken, regelt de machine de startstroom tot een persentage van de lasstroom.	(%)	1 - 200	40
3	Upslope	Tijdens de upslope tijd wordt de startstroom verhoogd naar de ingestelde lasstroom.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
4	TIG Lassstroom	Lasstroom instellen	(a)	3 - Max.	80
5	Max. lasstroom	Max. lasstroom instellen	(a)	20 - Max.	Max.
6	Downslope	De downslopetijd is ingesteld. Door de toorts-schakelaar te activeren begint de downslope waar-door de krater wordt gevuld.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Eindstroom	Het lassen stopt bij een percentage van de lasstroom.	(%)	1 - 90	20
8	Gas-nastroomtijd	De gasnastroomtijd is de tijd van het doven van de boog tot de gasstroom gestopt is, dus gasbescherming is verzekerd.	(sec.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Tweede stroom	Deze functie kan alleen worden ingeschakeld in stand 4-takt, door de toortsschakelaar kort in te drukken en weer los te laten.	(%)	10 - 200	50
10	Hot start	Hotstart helpt bij het creëren van de juiste temperatuur in het smeltbad bij aanvang van het MMA-lassen.	(%)	100 - 200	125
11	MMA Lasssroom	Lasstroom instellen.	(a)	15 - Max.	80
12	Arc power	Deze functie stabiliseert de boog bij MMA-lassen door de lasstroom te verhogen tijdens kortsluiting.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Cliquez pour passer à l'écran suivant**
2. **Tournez pour changer de fonction et cliquer pour sélectionner confirmer. Maintenir la touche enfoncée pour activer/désactiver les fonctions sélectionnées**
3. **Besoin d'aide**
   - Cliquez pour réinitialiser tous les paramètres de soudage à la valeur par défaut
   - Utiliser les QR codes pour plus d'informations

1. **Cliquez pour un retour**
2. **Tournez pour décaler et ajuster le paramètre**
3. **Cliquez pour revenir à l' accueil**

Menu 1

1. **Barre d'information/Déroulement du processus de soudage**
2. **Courant de soudage/ Tension de soudage**
   Lorsqu'il n'y a pas de soudage, le dernier courant enregistré reste affiché, tandis que pendant le soudage le courant et la tension réels s'affichent. Après le soudage, l'intensité et la tension moyenne s'affichent.
3. **TIG-A-TACK**
   Utilisé pour des petites fixations précises.
   Mise en place de :
   1. **Courant TACK**
   2. **Durée du TACK**
4. **TIG-REP-TACK**
   Petites fixations répétitives qui permettent d'obtenir une soudure avec un apport de chaleur très faible. Convient au soudage de matériaux minces jusqu' à 0,5-1,5mm.
   Réglage de :
   1. **Courant REP-TACK**
   2. **Temps REP-TACK**
   3. **Temps de pause REP-TACK**
5. **Paramètres du flux de processus**
   Réglage du procédé de soudage TIG/MMA (voir tableau), courant de soudage et courant de soudage maximum.
6. **AC (disponible uniquement sur certains modèles)**
   Utilisé pour le soudage de l'aluminium et du magnésium.
   1. **AC simple**
      - Courant positif AC (TIG)
        Réglage du courant de crête.
      - Fréquence
        La vitesse de décalage entre la période de nettoyage et la période de soudage. La modification de la fréquence affecte la largeur de l'arc. Plus la fréquence est élevée, plus l'arc est étroit.
      - Diamètre de l'électrode (TIG)
        Le préchauffage de l'électrode est automatiquement réglé en fonction du diamètre de l'électrode sélectionné.
   2. **AC avancé**
      - Courant de crête AC
        Réglage du courant de crête.
      - Balance du courant (TIG)
        Une réduction de l'équilibre du courant fait que l'électrode conserve sa forme pointue. Une augmentation de l'équilibre de la course entraîne une boule de l'électrode. Même paramètre que 'AC-I-balance' sur les PI machines.
      - Fréquence
        La vitesse de décalage entre la période de nettoyage et la période de soudage. La modification de la fréquence affecte la largeur de l'arc. Plus la fréquence est élevée, plus l'arc est étroit.
      - Balance temps (TIG)
        Réglage de l'effet de nettoyage en ajustant l'équilibre du temps. Plus la valeur est élevée, plus la période de nettoyage est courte. Même paramètre que 'AC-t-balance' sur les PI machines.
      - **Diamètre de l'électrode (TIG)**
        Le préchauffage de l'électrode est automatiquement réglé en fonction du diamètre de l'électrode sélectionné.
      - **Préchauffage de l'électrode (TIG)**
        Utilisé pour le bon réglage du préchauffage de l'électrode.
      - Forme d'onde
        Affecte l'image sonore et l'apport de chaleur. Plus la valeur est élevée, plus l'image sonore est forte et plus l'apport de chaleur est élevé.
7. **Soudage pulsé**
   En soudage pulsé, le courant passe d'un niveau faible à un niveau élevé, ce qui entraîne une augmentation de l'intensité du courant et se traduit par un un faible apport de chaleur, un meilleur contrôle du bain de fusion et une belle finition. Utilisé pour le soudage de matériaux minces.
   Réglage de:
   1. **Courant Pulsé**
   2. **Courant de base (% courant pulsé)**
   3. **Durée du courant Pulsé**
   4. **Fréquence d'impulsion**
   5. **Pulsation dans les pentes**
8. **Mode de déclenchement 2 temps/4 temps**
   1. **2 temps (2T)**
      Le processus de soudage démarre lorsque la gâchette de la torche est activée et s'arrête lorsque la torche est relâchée. La machine peut être être redéclenchée pendant la dernière partie du soudage.
   2. **4 temps (4T)**
      Le processus de soudage commence lorsque la gâchette de la torche est activée et s'arrête lorsque la gâchette de la torche est à nouveau activée.

F 50223830

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

Menu 2

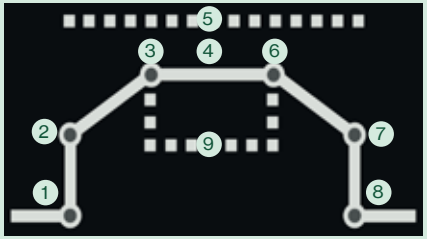
1. **Mode d'emploi**
   1. Enregistrer les paramètres favoris dans travaux.
   2. Verrouiller la travau
   3. Exporter/importer des travaux
   4. Marquer les travaux comme favorites
2. **Gaz**
   1. Test gaz
   2. Gaz manuel
      - Débit de gaz
      - Calibrage gaz
   2. IGC
      - Réglage des gaz
      - Calibrage gaz
   3. Externe
3. **Commande à distance**
   1. Type de télécommande
   2. TYpe de commande à distance
   3. Choix de la méthode
4. **Historique**
   Affichage des données de soudage pour les soudures les plus récentes.
5. **MMA**
   Sélection de soudage MMA/électrode.
6. **Méthodes d'amorçage**
   1. Amorçage HF
      - Énergie HF
   2. Amorçage LIFTIG

Menu 3

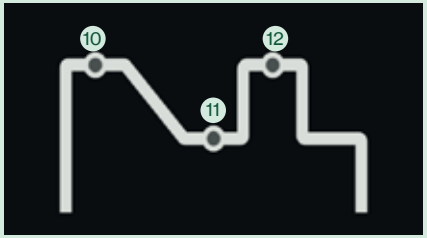
1. **Information**
2. **Paramètres de la machine**
3. **Heure et date**
4. **Service**
   - Journal des erreurs
   - Module d'alimentation infos
   - Module d'alimentation test
   - Refroidissement par eau
   - Gaz
   - Réinitialisation des réglages d'usine
   - Données de débogage
5. **Langue**

Réglage du procédé de soudage TIG/MMA

TIG



MMA



	Paramètre		Unité	Plage de réglage	Std.
1	Pré Gaz	Le paramètre Pré Gaz assure le débit gazeux avant le soudage. Le pré-débit est le temps pendant lequel le gaz s'écoule après avoir appuyé sur l'interrupteur de la torche et avant que l'arc HF soit établi.	(s)	0,0 - 10,0	0,2
2	Courant d'amorçage	Une fois l'arc établi, la machine règle le courant d'amorçage à un pourcentage du courant de soudage.	(%)	1 - 200	40
3	Temps de monter	Le temps de monter pendant lequel le courant d'amorçage est augmenté jusqu'au courant de soudage réglé.	(s)	0,0 - 20,0	0,2
4	Courant TIG	Régler le courant de soudage.	(a)	3 - Max.	80
5	Courant max.	Définir la limite maximum du courant de soudage	(a)	20 - Max.	Max.
6	Évanouissement	Le temps de descente jusqu'à ce que le courant de soudage atteigne le courant final.	(s)	0,0 - 20,0	0,2
7	Courant final	Le soudage s'arrête à un pourcentage donné du courant de soudage.	(%)	1 - 90	20
8	Post Gaz	Le paramètre Post Gaz correspond à la durée qui sépare l'extinction de l'arc et l'interruption du débit gazeux, afin d'assurer un débit suffisant.	(s)	0,0 - 20,0	6,0
9	Courant secondaire	Cette fonction ne peut être activée qu'en mode "four-times" en appuyant brièvement sur la gâchette de la torche et en la relâchant.	(%)	10 - 200	50
10	Hot Start	Hot Start permet de créer la bonne température dans le bain de fusion au début du soudage MMA.	(%)	100 - 200	125
11	Courant MMA	Régler le courant de soudage.	(a)	15 - Max.	80
12	Arc power	Cette fonction stabilise l'arc en soudage MMA en augmentant le courant de soudage lors des courts-circuits.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Kliknutím přejdete na další obrazovku nabídky**
2. **Otáčením změňte funkci a kliknutím vyberte/potvrďte. Chcete-li aktivovat/deaktivovat vybrané funkce, podržte knoflík stisknutý**
3. **Pomoc**
   - Klikněte pro reset všech svařovacích parametrů na výchozí hodnoty
   - Pro více informací použijte QR kódy

1. **Klikněte pro návrat**
2. **Otáčením vyberte a kliknutím potvrďte parametr**
3. **Kliknutím se vrátíte na domovskou obrazovku**

Menu 1

1. **Informační řádek/Průběh svařovacího procesu**
2. **Svařovací proud / svařovací napětí**
   Pokud nesvařujete, na displeji se zobrazí nastavený proud, zatímco během svařování se zobrazí aktuální proud a napětí. Po svařování se zobrazí průměrný proud a napětí.
3. **TIG-A-TACK**
   Používá se pro malé a přesné bodové svary..
   Nastavení:
   1. **TACK proud**
   2. **TACK čas**
4. **TIG-REP-TACK**
   Opakované malé bodové svary s nízkým vneseným teplem. Vhodné pro tenké materiály 0.5 - 1.5 mm.
   Nastavení:
   1. **REP-TACK proud**
   2. **REP-TACK čas**
   3. **REP-TACK čas mezery**
5. **Nastavení průběhu procesu**
   Nastavení svařovacího procesu TIG, svařovací proud a max. svařovací proud.
6. **AC (u AC variant)**
   Používá se pro svařování hliníku a hořčíku.
   1. **Jednoduché AC**
      - AC průměrný proud (TIG)
        Nastavení průměrného proudu.
      - Frekvence
        Četnost změny mezi kladnou polaritou pro čištění a zápornou polaritou pro svařování. Změna frekvence ovlivní šířku oblouku. Čím vyšší frekvence, tím užší je oblouk.
      - Průměr elektrody (TIG)
        Předehřev elektrody je automaticky nastaven na základě zvoleného průměru elektrody.
   1. **Pokročilé AC**
      Nastavení max. proudu.
      - AC Špičkový proud
        Nastavení špičkového proudu
      - Proud balance (TIG)
        Snížení rovnováhy proudu způsobí, že si elektroda zachová svůj špičatý tvar. Zvýšení rovnováhy proudu způsobí, že elektroda vytvoří na konci elektrody kouli. Stejný parametr jako ‘AC-I balance’ na strojích PI.
      - Frekvence
        Četnost změny mezi kladnou polaritou pro čištění a zápornou polaritou pro svařování. Změna frekvence ovlivní šířku oblouku. Čím vyšší frekvence, tím užší je oblouk.
      - Čas balance (TIG)
        Nastavení čisticího efektu úpravou délky času kladné polarity. Čím vyšší hodnota, tím kratší doba čištění. Stejný parametr jako ‘AC-t balance’ na strojích PI.
      - Průměr elektrody (TIG)
        Předehřev elektrody je automaticky nastaven na základě zvoleného průměru elektrody.
      - Předehřev elektrody (TIG)
        Používá se pro jemné nastavení předehřevu elektrody.
      - AC Tvar vlny (TIG)
        Ovlivňuje zvuk oblouku a přívod tepla. Čím vyšší hodnota, tím silnější je zvuk oblouku a vyšší vnesené teplo.
7. **Pulsní svařování**
   Při pulzním svařování se proud přepíná mezi nízkou a vysokou úrovní, což snižuje vnesené teplo, zvyšuje kontrolu nad tavnou lázní a vytváří pěkný svar. Používá se pro svařování tenkých materiálů.
   Nastavení:
   1. **Pulzní proud**
   2. **Bázový proud (v % svařovacího proudu)**
   3. **Čas pulzu**
   4 **Frekvence pulzu**
   5. **Pulzování během svahů**
8. **Režim dvoutakt/čtyřtakt**
   1. **Režim dvoutakt (2T)**
      Stiskem spouště na hořáku je zahájeno svařování, uvolněním spouště na hořáku je ukončeno. Stroj lze znovu spustit během závěrečné části svařovacího procesu.
   2. **Režim čtyřtakt (4T)**
      Stiskem a uvolněním spouště je zahájeno svařování. Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.

CZ 50263830

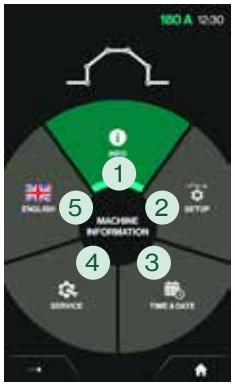
Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

Menu 2

1. **Joby**
   1. **Uložte oblíbená nastavení.**
   2. **Uzamknout úlohu**
   3. **Export/import úloh**
   4. **Označte oblíbená zaměstnání**
2. **Plyn**
   1. **Plynový test**
   2. **Manuální nastavení průtoku plynu**
      - Průtok plynu
      - Kalibrace průtoku plynu
   2. **IGC**
      - Nastavení průtoku plynu
      - Kalibrace průtoku plynu
   3. **Externí**
3. **Dálkový regulátor**
   1. **Výběr typu dálkového ovládání**
   2. **Výběr vzdáleného režimu**
   3. **Nastavení metody**
4. **Historie**
   Zobrazení svařovacích parametrů posledního svaru.
5. **MMA**
   Výběr MMA (elektrodové svařování).
6. **Způsob zapalování**
   1. **HF-zapalování**
   - HF energie
   2. **LIFTIG-zapalování**

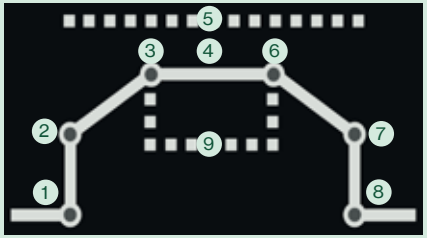
Menu 3



1. **Informace**
2. **Nastavení stroje**
3. **Čas & datum**
4. **Servis**
   - Výpis poruch
   - Info o Zdroj
   - Test o Zdroj
   - Vodní chlazení
   - Plynový
   - Tovární nastavení
   - Ladění dat
5. **Jazyk**

Nastavení svařovacího procesu TIG/MMA

TIG



MMA

	Parametr		Jednotka	Rozsah	Std.
1	Předfuk plynu	Předfuk plynu zajišťuje pokrytí svaru plynem před začátkem svařování. Předfuk je čas, kdy plyn proudí po stisku tlačítka před HF zapálením oblouku.	(s.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Startovací proud	Jakmile je oblouk zapálený, stroj reguluje proud na nastavenou % hodnotu proudu svařovacího.	(%)	1 - 200	40
3	Náběh proudu	Doba zvyšování proudu z hodnoty startovací na hodnotu svařovací.	(s.)	0,0 - 200	0,2
4	Proud TIG	Nastavte svařovací proud.	(A)	3 - Max.	80
5	Max. proud	Nastavte max. proud.	(A)	20 - Max.	Max.
6	Doběh proudu	Nastavuje čas postupného poklesu svařovacího proudu. Po uvolnění spouště hořáku dojde k postupnému poklesu proudu a k vyplnění kráteru	(s.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Ukončovací proud	Ukončení svařování při koncovém proudu v procentech z nastaveného	(%)	1 - 90	20
8	Dofuk plynu	Dofuk plynu je čas od vypnutí svařovacího oblouku do odpojení průtoku plynu, k zajištění ochrany svaru.	(s.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundární proud	Je aktivován ve čtyřech krocích stisknutím a rychlým uvolněním spouště hořáku.	(%)	0 - 200	50
10	Hot start.	Je aktivován ve čtyřech krocích stisknutím a rychlým uvolněním spouště hořáku.	(%)	100 - 200	125
11	Proud MMA	Nastavte svařovací proud.	(A)	15 - Max.	80
12	Arc power	Tato funkce stabilizuje oblouk při svařování MMA zvýšením svařovacího proudu při zkratech.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Kattintson a következő menüképernyőre lépéshez**
2. **Forgassa el a funkció megváltoztatásához és kattintson a kiválasztáshoz/megerősítéshez. Tartsa benyomva a gombot a kiválasztott funkciók bekapcsolásához/ kikapcsolásához**
3. **Segítség**
   - Kattintson az összes hegesztési paraméter alapértelmezett értékre való visszaállításához
   - További információért használja a QR-kódokat

1. **Kattintson a gombra a visszatéréshez**
2. **Forgassa el a váltáshoz és kattintson a paraméter beállításához**
3. **Kattintson a gombra a kezdőképernyőre való visszatéréshez**

Menü 1

1. **Információs sáv/hegesztési folyamat**
2. **Hegesztőáram/feszültség**
   Amikor nem történik hegesztés, a beállított áram jelenik meg a kijelzőn, míg hegesztés közben az aktuális áram és feszültség látható. A hegesztés után megjelenik az átlagos áramerősség és feszültség összegzése.
3. **TIG-A-TACK**
   Kicsi és precíz rögzítésekhez használható.
   Beállítása:
   1. **TACK áram**
   2. **TACK idő**
4. **TIG-REP-TACK**
   Ismétlődő kis rögzítések, amelyek nagyon alacsony hőbevitelű hegesztést eredményeznek. Alkalmas vékony anyagok hegesztésére 0,5-1,5 mm-ig.
   Setting of:
   1. **REP-TACK áram**
   2. **REP-TACK idő**
   3. **REP-TACK szünet idő**
5. **Másodlagos hegesztési paraméterek**
   A TIG folyamat beállítása (lásd táblázat), hegesztőáram és max. hegesztőáram.
6. **AC (nem minden modell)**
   Alumínium és magnézium hegesztésére szolgál.
   1. **Egyszerű AC**
      - AC átlagos áram (TIG)
        Az átlagos áramerősség beállítása.
      - Frekvencia
        A pozitív tisztítási periódus és a negatív hegesztési periódus közötti váltási sebesség. A frekvencia megváltoztatása befolyásolja az ív szélességét.
      - Elektróda átmérője (TIG)
        Az elektróda előmelegítése automatikusan beállításra kerüla kiválasztott elektródaátmérő alapján.
   1. **Fejlett AC**
      - AC Csúcsáram
        A csúcsáram beállítása.
      - Áram balansz (TIG)
        A tisztító hatás szabályozása. A pozitív tisztítóáram csökkentése megnövelheti a volfrámelektróda élettartamát. Ugyanaz a paraméter, mint az 'AC-I áram balansz' a PI gépeken.
      - Frekvencia
        A pozitív tisztítási periódus és a negatív hegesztési periódus közötti váltási sebesség. A frekvencia megváltoztatása befolyásolja az ív szélességét.
      - Idő balansz (TIG)
        Az áramegyensúly csökkenése miatt az elektróda megőrzi hegyes alakját. Az áramegyensúly növekedése az elektróda felgömbölyödését okozza. Ugyanaz a paraméter, mint az 'AC-t idő balansz' a PI gépeken.
      - Elektróda átmérője (TIG)
        Az elektróda előmelegítése automatikusan beállításra kerüla kiválasztott elektródaátmérő alapján.
      - Elektróda előmelegítés (TIG)
        Az elektróda előmelegítésének finom beállítására szolgál.
      - AC Hullámforma (TIG)
        Befolyásolja a hangképet és a hobevitelt. Minél nagyobb az érték, annál erosebb a hangkép és annál nagyobb a hobevitel..
7. **Impulzushegesztés**
   Az impulzushegesztésnél az áram alacsony szint és magas szint között váltakozik, ami alacsony hőbevitelt, az olvadékfürdő fokozott vezérlését és szép felületet eredményez. Vékony anyagok hegesztésére szolgál.
   Beállítása:
   1. **Impulz áram**
   2. **Alap áram (az impulzus áram %-a)**
   3. **Impulz áram czas**
   4. **Impulz frekvencia**
   5. **Pulzus lejtők alatt**
8. **2/4-ütem Távszabályzás-mód**
   1. **2-ütem (2T)**
      A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és befejeződik, ha elengedjük. A ciklus a hegesztési folyamat utolsó szakaszában újraindítható.
   2. **4-ütem (4T)**
      A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és elengedjük és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.

HU 50283830

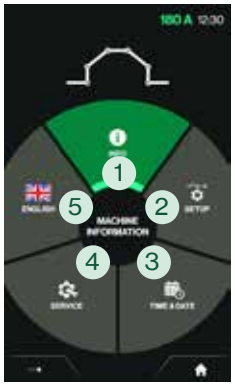
Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

Menü 2

1. **Munka**
   1. Mentse el kedvenc beállításait
   2. Feladat zárolása
   3. Munkák exportálása/importálása
   4 Jelölje meg kedvenc munkáit
2. **Gáz**
   1. Gázteszt
   2. Kézi gázbeállítás
      - Gázáramlás
      - Gázáramlás kalibrálása
   3. IGC
      - Gázáramlás
      - Gázáramlás kalibrálása
   4. Külső
3. **Távirányító**
   1. Távirányító típusának kiválasztása
   2. Távoli üzemmód kiválasztása
   3. Módszerválasztás beállítása
4. **Előzmények**
   A legfrissebb hegesztések adatainak megjelenítése.
5. **MMA**
   MMA/elektróda hegesztés kiválasztása.
6. **Gyújtás**
   1. HF gyújtás
      - HF Energia
   2. LIFTIG gyújtás

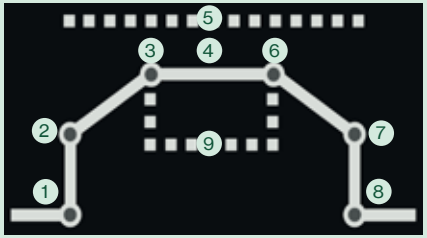
Menü 3



1. **Információ**
2. **Gépbeállítás**
3. **Óra & dátum**
4. **Szervíz**
   - Hibalista
   - Teljesítménymodul info
   - Teljesítménymodul testzt
   - Vízhűtés
   - Gáz
   - Gyári visszaállítás
   - Adatok hibakeresése
5. **Nyelv**

A TIG/MMA hegesztési folyamat beállítása

TIG



MMA

	Paraméter		Egység	Tar-tomány	Std.
1	Elő-gáz	Az előgáz biztosítja a gázfedést a hegesztés előtt. Az előáramlás az az idő, ameddig a gáz áramlik a pisztolykapcsoló megnyomása után és a HF ív létrehozása előtt.	(sec.)	0,0 - 10,0	0.2
2	Induló áram	Közvetlenül az ív kialakulása után a berendezés a megadott „induló-áram“ –ra áll. Állítsuk be az induló áramot a kívánt hegesztőáram százalékában.	(%)	1 - 200	40
3	Áramfelfutás	Az a felfutási idő, amikor az indítóáramot a beállított hegesztőáramra növeljük.	(sec.)	0.0 - 20,0	0,2
4	TIG hegesz-tőáram	Állítsa be a hegesztőáramot.	(a)	3 - Max.	80
5	Max. hegesz-tőáram	Állítsa be a maximális hegesztőáramot.	(a)	20 - Max.	Max.
6	Lefutás	Az áram lefutási ideje. A ravasz aktiválásával megkezdődik az áram lefutása, ezzel biztosítva a kráter feltöltését..	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Végáram	A hegesztés befejeződik a megadott végáramnál. Állítsuk be a végáramot a kívánt hegesztőáram százalékában.	(%)	1 - 90	20
8	Utó-gáz	Az utó-gáz azt az időt adja meg, ami az ív elvétele és az utólagos gázáramlás befejezése között telik el. Ez biztosítja a hűlési idő alatt a gázvédelmet.	(sec.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Szekunder áram	Ez a funkció csak négyütem módban csak a pisztoly kioldójának rövid megnyomásával és felengedésével aktiválható.	(%)	10 - 200	50
10	Hot start	Hot start Ez a funkció segít a megfelelő hőmérséklet megteremtésében az olvadékfürdőben az MMA hegesztés megkezdésekor	(%)	100 - 200	125
11	MMA hegesz-tőáram	Állítsa be a hegesztőáramot.	(a)	15 - Max.	80
12	Arc power	Ez a funkció stabilizálja az ívet MMA hegesztésnél azáltal, hogy növeli a hegesztőáramot a rövidzárlatok során.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Kliknij, aby przejść do następnego ekranu menu**
2. **Obróć pokrętło, aby zmienić funkcję i kliknij, aby wybrać/potwierdzić. Przytrzymaj wciśnięty enkoder, aby włączyć/wyłączyć wybrane funkcje**
3. **Help (Pomoc)**
   - Kliknij, aby zresetować wszystkie parametry spawania do wartości domyślnych
   - Użyj kodów QR, aby uzyskać więcej informacji

1. **Kliknij, aby powrócić**
2. **Obróć pokrętło, aby zmienić i kliknij, aby dostosować parametr**
3. **Kliknij, aby powrócić do ekranu głównego**

Menu 1

1. **Pasek informacyjny/Przebieg procesu spawania**
2. **Prąd/napięcie spawania**
   Gdy proces spawania nie jest prowadzony, na wyświetlaczu wskazywane jest ustawione natężenie prądu, natomiast podczas spawania wskazywane są aktualne wartości natężenia prądu i napięcia. Po zakończeniu spawania, wyświetlane jest podsumowanie średniej wartości prądu i napięcia..
3. **TIG-A-TACK (Metoda spawania sczepnego)**
   Metoda stosowana do małych i precyzyjnych połączeń
   Ustawienie:
   1. **Prąd TACK**
   2. **Czas TACK**
4. **TIG-REP-TACK (Metoda powtarzalnego spawania sczepnego)**
   Powtarzające się małe połączenia sczepne, które skutkują spoiną o bardzo niskim dopływie ciepła. Metoda odpowiednia do spawania cienkich materiałów 0,5-1,5 mm.
   Ustawienie:
   1. **Prąd REP-TACK**
   2. **Czas REP-TACK**
   3. **Czas pauzy REP-TACK**
5. **Parametry procesu**
   Ustawienie procesu spawania TIG (patrz tabela), prądu spawania i maks. prądu spawania.
6. **AC (nie we wszystkich modelach)**
   Używany do spawania aluminium i magnezu.
   1. **Proste AC**
      - Prąd średni AC (TIG)
        Ustawienie prądu średniego.
      - Częstotliwość
        Prędkość zmiany między dodatnim okresem czyszczenia a ujemnym okresem spawania. Zmiana częstotliwości wpłynie na szerokość łuku. Im wyższa częstotliwość, tym węższy łuk
      - Średnica elektrody (TIG)
        Podgrzewanie elektrody jest ustawiane automatycznie na podstawie wybranej średnicy elektrody..
   1. **Zaawansowana AC**
      - Prąd szczytowyAC
        Ustawianie prądu szczytowego.
      - Balans prądu (TIG)
        Zmniejszenie równowagi prądowej powoduje, że elektroda zachowuje swój spiczasty kształt. Wzrost równowagi prądowej powoduje kulkowanie elektrody. Ten sam parametr co „AC-I-balance” w maszynach PI.
      - Częstotliwość
        Prędkość zmiany między dodatnim okresem czyszczenia a ujemnym okresem spawania. Zmiana częstotliwości wpłynie na szerokość łuku. Im wyższa częstotliwość, tym węższy łuk.
      - Balans czasu (TIG)
        Ustawianie efektu czyszczącego przez regulację balansu czasu. Im wyższa wartość, tym krótszy okres czyszczenia. Ten sam parametr co „AC-t-balance” w maszynach PI.
      - Średnica elektrody (TIG)
        Podgrzewanie elektrody jest ustawiane automatycznie na podstawie wybranej średnicy elektrody.
      - Podgrzewanie wstępne elektrody (TIG)
        Służy do precyzyjnej regulacji podgrzewania elektrody.
      - AC Kształt fali (TIG)
        Wpływa na obraz dźwiękowy i ciepło wejściowe. Im wyższa wartość, tym mocniejszy obraz dźwiękowy i wyższe ciepło wejściowe.
7. **Spawanie pulsacyjne**
   Podczas spawania pulsacyjnego prąd przełącza się z niskiego poziomu na wysoki, co skutkuje niskim doprowadzaniem ciepła, zwiększoną kontrolą nad kąpielą przetopu i ładnym końcowym wyglądem. Metoda używana do spawania cienkich materiałów.
   Ustawienie:
   1. **Prąd pulsacji**
   2. **Prąd bazowy (% prądu pulsacji)**
   3. **Czas impulsu prądu**
   4. **Częstotliwość pulsacji**
   5. **Pulsowanie podczas zboczy**
8. **2/4-krotny tryb uruchomienia**
   1. **System 2-krotny (2T)**
      Proces spawania rozpoczyna się w momencie aktywacji spustu palnika i kończy w momencie jego zwolnienia. Spawarka może zostać ponownie aktywowana w końcowej fazie procesu spawania.
   2. **System 4-krotny (4T)**
      Proces spawania rozpoczyna się w momencie aktywacji i zwolnienia spustu palnika a kończy się w momencie ponownej aktywacji.

PL 50303830

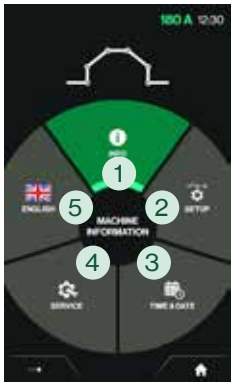
Menu 2

1. **Zadanie**
   1. **Zapisz ulubione ustawienia w zadaniu**
   2. **Zablokuj zadanie**
   3. **Eksportuj/importuj zadania**
   4. **Oznacz ulubione zadania**
2. **Gaz**
   1. **Próba gazu**
   2. **Ręczne sterowanie gazem**
      - Przepływ gazu
      - Kalibracja IGC
   2. **IGC (Inteligentna Kontrola Gazu)**
      - Korekta przepływu gazu
      - Kalibracja IGC
   3. **Zewnętrzny**
3. **Sterowanie**
   1. **Typu zdalnego sterowania**
   2. **Trybu sterowania zdalnego**
   3. **Ustawienie wyboru metody**
4. **Historia**

   Wyświetlanie danych spawania dla dużej ilości ostatnich spawów.
5. **MMA**

   Wybór metody spawania łukowego MMA / spawania elektrodą.
6. **Metoda zajarzenia**
   1. **Zajarzenie przez jonizator HF**
      - Energia HF
   2. **Zajarzenie przez oderwanie elektrody LIFTIG**

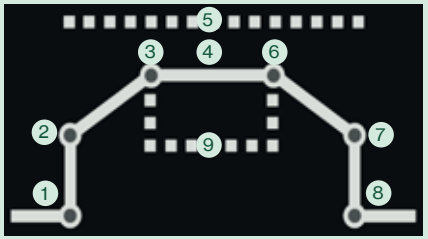
Menu 3



1. **Informacje**
2. **Ustawienia spawarki**
3. **Data i godzina**
4. **Dane serwisowe**
   - Rejestr błędów
   - Moduł zasilania informacje
   - Moduł zasilania pròba
   - Chłodzenie wodą
   - Gazu
   - Przywrócenie ustawień fabrycznych
   - Debugowanie danych
5. **Języka**

Ustawianie procesu spawania TIG/MMA

TIG



MMA

	Parametr		Jednost-ka	Zakres	Std.
1	Wypływ gazu przed spawa-niem	Funkcja „Pregas” zapewnia pokrycie gazem strefy jeszcze przed spawaniem. Czas przepływu wstępnego, to czas, przez który gaz przepływa po naciśnięciu spustu palnika i przed zajarzeniem łuku przez jonizator wysokiej częstotliwości HF.	(sec.)	0,0 - 100	0,2
2	Prąd startowy	Po zajarzeniu łuku spawarka ustawia prąd startowy do określonej wartości procentowej prądu spawania	(%)	1 - 200	40
3	Krzywa płynnego narastania	Czas płynnego przyrostu, w którym prąd rozruchowy jest zwiększany do ustawionego prądu spawania.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Prąd TIG	Ustawić prąd.	(a)	3 - Max.	80
5	Maks. prąd	Ustawić maks. prąd.	(a)	20 - Max.	Max..
6	Krzywa opadania prądu	Ustawiana jest krzywa czasu opadania prądu. Po uruchomieniu spustu palnika, rozpoczyna się spadek prądu wzdłuż zadanej krzywej w celu wypełnienia krateru.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
7	Prąd końcowy	Zatrzymanie spawania następuje po osiągnięciu procentowej wartości prądu spawania.	(%)	1 - 90	20
8	Wypływ gazu po spawaniu	Funkcja Post gasto czas od chwili wygaszenia łuku do odłączenia przepływu gazu, co kończy pełne pokrycie gazem.	(sec.)	0,0 - 20,0	6.0
9	Prąd wtórny	Funkcję tę można włączyć tylko w trybie czterokrotnym, poprzez krótkie naciśnięcie i zwolnienie spustu palnika.	(%)	10 - 200	50
10	Gorący start	Gorący start pomaga stworzyć odpowiednią temperaturę w pomieszczeniu kąpieli stopionej na początku spawania MMA.	(%)	100 - 200	125
11	Prąd MMA	Ustawić prąd	(a)	15 - Max.	80
12	Moc łuku	Funkcja ta stabilizuje łuk podczas spawania MMA poprzez zwiększenie prądu spawania podczas zwarć.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Haga clic para pasar a la siguiente pantalla del menú.**
2. **Gire para cambiar de función y haga clic para seleccionar/confirmar. Mantenga el botón presionado para habilitar/deshabilitar las funciones seleccionadas**
3. **Ayuda**
   - Haga clic para restablecer todos los parámetros de soldadura al valor predeterminado.
   - Utilice códigos QR para obtener más información

1. **Haga clic para regresar**
2. **Gire para cambiar y haga clic para ajustar el parámetro**
3. **Haga clic para regresar a la pantalla de inicio**

Menú 1

1. **Barra de información/Flujo del proceso de soldadura**
2. **Corriente de soldadura/Voltaje**
   Cuando no esté soldando, la corriente establecida se mostrará en la pantalla, mientras que durante la soldadura, se mostrarán la corriente y el voltaje reales. Después de soldar, se muestra un resumen de la corriente y el voltaje promedio.
3. **TIG-A-TACK**
   Utilizado para fijaciones pequeñas y precisas.
   Ajuste de:
   1. TACK corriente
   2. TACK tiempo
4. **TIG-REP-TACK**
   Pequeñas fijaciones repetitivas que dan como resultado una soldadura con muy bajo aporte de calor. Adecuado para soldar materiales finos de hasta 0,5-1,5 mm.
   Ajuste de:
   1. **REP-TACK corriente**
   2. **REP-TACK tiempo**
   3. **REP-TACK tiempo de pausa**
5. **Parámetros de flujo de proceso**
   Ajuste del proceso de soldadura TIG (ver tabla), corriente de soldadura y máx. corriente de soldadura.
6. **AC (no todos los modelos)**
   Utilizado para soldar aluminio y magnesio.
   1. **AC simple**
      - AC corriente media (TIG)
        Configuración de la corriente media
      - Frecuencia
        La velocidad de cambio entre el período de limpieza positivo y el período de soldadura negativo. Cambiar la frecuencia afectará el ancho del arco. Cuanto mayor es la frecuencia, más estrecho es el arco.
      - Diámetro del electrodo (TIG)
        El precalentamiento del electrodo se configura automáticamente según el diámetro del electrodo seleccionado.
   4. **AC avanzada**
      - Corriente AC máxima
        Configuración de la corriente máxima.
      - Balance corriente (TIG)
        Una reducción en el equilibrio de corriente hace que el electrodo conserve su forma puntiaguda. Un aumento en el equilibrio de corriente hace que el electrodo se hinche. Mismo parámetro que 'AC-I-balance, basado en amperios' en las máquinas PI.
      - Frecuencia
        La velocidad de cambio entre el período de limpieza positivo y el período de soldadura negativo. Cambiar la frecuencia afectará el ancho del arco. Cuanto mayor es la frecuencia, más estrecho es el arco.
      - Balance de tiempo (TIG)
        Configuración del efecto de limpieza ajustando el balance de tiempo. Cuanto mayor sea el valor, más corto será el período de limpieza. Mismo parámetro que 'AC-t-balance, basado en tiempo' en las máquinas PI.
      - Diámetro del electrodo (TIG)
        El precalentamiento del electrodo se configura automáticamente según el diámetro del electrodo seleccionado.
      - Precalentamiento del electrodo (TIG)
        Se utiliza para el ajuste fino del precalentamiento del electrodo.
      - La forma de AC onda (TIG)
        Afecta la imagen sonora y la entrada de calor. Cuanto mayor sea el valor, más intensa será la imagen sonora y mayor la entrada de calor.
7. **Soldadura Pulsada**
   En la soldadura pulsada, la corriente cambia de un nivel bajo a un nivel alto, lo que da como resultado una entrada de calor baja, un mayor control sobre el baño fundido y un acabado agradable. Utilizado para soldar en materiales delgados.
   Ajuste de:
   1. **Corriente de pulsación**
   2. **Corriente base (porcentaje de corriente de pulso)**
   3. **Tiempo de pulsación**
   4. **Frecuencia de pulsación**
   5. **Pulsando durante las pendientes**
8. **Selección del 2-tiempos y 4-tiempos modo gatillo**
   1. **2-Tiempos (2T)**
      El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.
   2. **4-Tiempos (4T)**
      El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha (el arranque en caliente está activo hasta que soltamos el gatillo) y termina cuando presionamos el gatillo de la antorcha otra vez.

ES 50293830

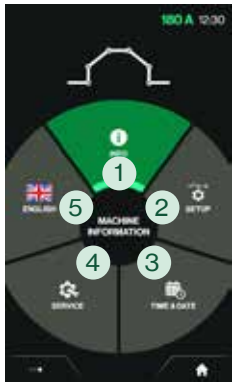
Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

Menú 2

1. **Trabajo**
   1. **Guarde la configuración favorita enel trabajo**
   2. **Bloquear trabajo**
   3. **Exportar/importar trabajos**
   4. **Marcar trabajos favoritos**
2. **Gas**
   1. **Prueba de gas**
   2. **Manual**
      - Flujo de gas
      - Calibración de gases
   3. **IGC**
      - Ajuste del flujo de gas
      - Calibración de gases
   4. **Externa**
3. **Control remoto**
   1. **Tipo de control remoto**
   2. **Modo remoto**
   3. **Elección del método**
4. **Historia**
   Visualización de datos de soldadura para las soldaduras más recientes.
5. **MMA**
   Selección de soldadura MMA/electrodo.
6. **Métodos de cebado**
   1. **HF encendido de alta frecuencia**
      - HF energía
   2. **LIFTIG encendio**

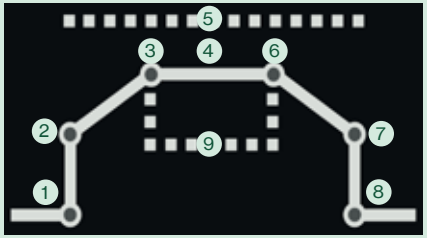
Menú 3



1. **Información**
2. **Ajuste inicial de máquina**
3. **Hora & fecha**
4. **Servicio**
   - Registro de errores
   - Módulo de potencia información
   - Módulo de potencia prueba
   - Refrigeración de agua
   - Gas
   - Ajustes de fábrica
   - Datos de depuración
5. **Selección de idioma**

Ajuste del proceso de soldadura TIG/MMA

TIG



MMA

	Parámetro		Unidad	Rango	Std.
1	Pre-gas	El pregas garantiza la cobertura del gas antes de soldar. El preflujo es el tiempo durante el cual el gas fluye después de presionar el interruptor del soplete y antes de que se establezca el arco HF. En el proceso LIFTIG, el período es el tiempo hasta que la antorcha se levanta de la pieza de trabajo.	(sec.)	0,0 - 10,0	0,02
2	Intensidad inicial	Una vez establecido el arco, la máquina regula la corriente de inicio a un porcentaje de la corriente de soldadura..	(%)	1 - 200	40
3	Rampa ascendente	El tiempo de rampa ascendente en el que la corriente de inicio aumenta hasta la corriente de soldadura establecida.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Corriente TIG	Ajustar la corriente máxima.	(a)	3 - Max.	80
5	Corriente max.	Ajustar la corriente máxima	(a)	20 - Max.	Max.
6	Rampa descendente	Se establece el tiempo de la pendiente descendente actual. Al accionar el gatillo se inicia la bajada para realizar un relleno de cráter.	(sec.)	0,0 - 20,.0	0,1
7	Corriente final	La soldadura se detiene en un porcentaje de la corriente de soldadura.	(%)	1 - 90	20
8	Post gas	Post gas es el tiempo desde que se apaga el arco hasta que se desconecta el flujo de gas, por lo que la cobertura de gas está asegurada.	(sec.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Nivel de se-gunda corriente	Esta función solo se puede habilitar en el modo cuatro tiempos presionando y soltando brevemente el gatillo de la antorcha.	(%)	10 - 200	50
10	Hot start	Hot start ayuda a crear la temperatura adecuada en el baño fundido al inicio de la soldadura MMA.	(%)	100 - 200	125
11	Corriente MMA	Ajustar la corriente máxima.	(a)	15 - Max.	80
12	Arc power	Esta función estabiliza el arco en la soldadura MMA aumentando la corriente de soldadura durante los cortocircuitos.	(%)	100 - 200	150

Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

1. **Clique para passar para o proximo ecrã do menu**
2. **Gire para alterar a função e clique para selecionar/confirmar. Mantenha o botão pressionado para ativar/desativar funções selecionadas**
3. **Ajuda**
   - Clique para redefinir todos os parâmetros de soldadura para os valores padrão.
   - Use os códigos QR para obter mais informações

1. **Clique para retroceder**
2. **Gire para mudar e clique para ajustar o parâmetro**
3. **Clique para retroceder ao ecrã inicial**

Menu 1

1. **Gráfico de informações/Parâmetros do processo de soldadura**
2. **Corrente de soldadura/tensão**
   Quando não estiver a soldar, a corrente definida será mostrada no display, durante a soldadura será mostrada a corrente e a tensão real. Após a soldadura, um resumo da corrente e tensão média é exibida.
3. **TIG-A-TACK**
   Utilizado para fixações pequenas e precisas.
   Configuração de
   1. **Corrente TACK**
   2. **Tempo TACK**
4. **TIG-REP-TACK**
   Pequenas fixações repetitivas que resultam em uma solda com baixíssima entrada de calor. Adequado para a soldadura de materiais finos de até 0,5-1,5 mm.
   Configuração de:
   1. **Corrente REP-TACK**
   2. **Tempo REP-TACK**
   3. **Tempo de pausa REP-TACK**
5. **Parâmetros do processo de soldadura**
   Configuração dos parâmetros do processo de soldadura TIG (ver tabela), corrente de soldadura e corrente max. de soldadura.
6. **AC (nem todos os modelos)**
   Utilizado para soldadura de alumínio e magnésio.
   1. **Configuração simples do AC**
      - Corrente media AC
        Configuração da corrente média
      - Frequência
        A frequência é a velocidade de mudança entre o período de limpeza positivo e o período de soldadura negativo. Alterar a frequência afetará a largura do arco. Quanto maior a frequência, mais estreito será o arco.
      - Diámetro do electrodo (TIG)
        O pré-aquecimento do eletrodo é definido automaticamente com base no diâmetro do eletrodo de tungstênio selecionado.
   2. **Configuração avançado do AC**
      - Corrente de pico AC
        Ajuste da corrente de pico.
      - Balanço de Corrente (TIG)
        Uma redução no equilíbrio da corrente faz com que o eletrodo mantenha a sua forma pontiaguda. Um aumento no equilíbrio da corrente faz com que o eletrodo crie bola na sua ponta. O mesmo parâmetro que 'AC-I balance' nas máquinas PI.
      - Frequência
        A frequência é a velocidade de mudança entre o período de limpeza positivo e o período de soldadura negativo. Alterar a frequência afetará a largura do arco. Quanto maior a frequência, mais estreito será o arco.
      - Balanço de tempo (TIG)
        Definir o efeito de limpeza ajustando o equilíbrio de tempo. Quanto maior o valor, menor será o período de limpeza. O mesmo parâmetro que 'AC-t balance' nas máquinas PI.
      - Diámetro do electrodo (TIG)
        O pré-aquecimento do eletrodo é definido automaticamente com base no diâmetro do eletrodo de tungstênio selecionado.
      - Pré-aquecimento do elétrodo (TIG)
        Utilizado para ajuste fino do pré-aquecimento do eletrodo de tungstênio.
      - Forma de AC onda (TIG)
        Afeta o som e a entrada de calor. Quanto maior o valor, mais alto o som e maior a entrada de calor.
7. **Pulsado**
   Na soldadura pulsada, a corrente muda de um nível baixo para um nível alto, o que resulta em uma baixa entrada de calor, maior controlo sobre o banho de fusão e um belo acabamento. Adequado para soldadura em materiais finos.
   Configuração de:
   1. **Corrente pulsada**
   2. **Corrente base (% dacorrente pulsada)**
   3. **Tempo da corrente pulsada**
   4. **Frequência do pulsado**
   5. **Pulsando durante declives**
8. **Modo de acionamento - 2/4 tempos**
   1. **2-tempos (2T)**
      O processo de soldadura começa quando o botão da tocha é pressionado e termina quando o botão da tocha é libertado. A máquina pode ser reativada durante a parte final do processo de soldadura.
   2. **4-tempos (4T)**
      O processo de soldadura começa quando o botão da tocha é pressionado e libertado e termina quando o botão da tocha é pressionado novamente.

PT 50403829

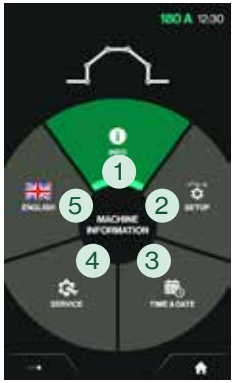
Quick Guide CenTIG Pro

MIGATRONIC

Menu 2

1. **Job**
   1. Salvar configurações favoritas em jobs
   2. Bloquear jobs
   3. Exportar/importar jobs
   4. Marcar jobs favoritos
2. **Gás**
   1. Teste de gás
   2. Manual
      - Fluxo de gás
      - Calibração de gás
   2. IGC
      - Ajuste de fluxo de gás
      - Calibração de gás
   3. Externo
3. **Configuração**
   1. Seleção do tipo de controlo remoto
   2. Seleção do modo de controle remoto
   3. Configuração do gráfico
4. **Recentes**
   Exibição dos dados das soldaduras mais recentes..
5. **MMA**
   Seleção de soldadura MMA / eletrodo revestido.
6. **Método de ignição**
   1. Ignição HF
      - Energia HF
   2. Ignição LIFTIG

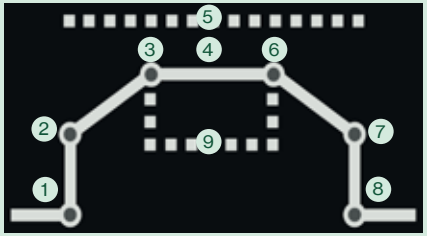
Menu 3



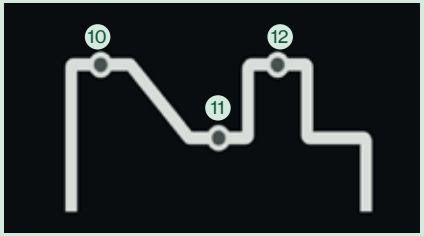
1. **Informação**
2. **Configuração da máquina**
3. **Data e hora**
4. **Serviço**
   - Registo de erros
   - Módulo de potência informações
   - Módulo de potência teste
   - Refrigeração a água
   - Gás
   - Restauro de fábrica
   - Depuração de dados
5. **Idioma**

Configuração do processo de soldadura TIG/MMA

TIG



MMA



	Parâmetro		Unidade	Intervalo	Padrão
1	Pré fluxo de gás	O pré-gás garante a cobertura do gás antes da soldadura.Pré-fluxo é o tempo durante o qual o gás flui após o botão da tocha ser pressionado e antes da soldadura iníciar.	(seg.)	0,0 - 10,0	0,2
2	Corrente inicial	Uma vez estabelecido o arco, a máquina regula a corrente de início para uma percentagem da corrente de soldadura.	(%)	1 - 200	44
3	Tempo de subida	O tempo de subida é o tempo que a corrente inicial é aumentada até a corrente de soldadura definida.	(seg.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Corrente TIG	Definir corrente de soldadura.	(a)	3 - Max.	80
5	Corrente Máx.	Definir limite da corrente máxima de soldadura.	(a)	10 - 200	200
6	Tempo de descida	O tempo de descida é o tempo que a corrente demora a atingir a corrente final.	(seg.)	0,0 - 20,0	0
7	Corrente final	A soldadura para em uma percentagem da corrente de soldadura.	(%)	1 - 90	20
8	Pós-fluxo de gás	Pós gás é o momento a partir do qual o arco se extingue até que o fluxo de gás pare, garantindo assim a cobertura de gás.	(seg)	0,0 - 20,0	6.0
9	Corrente secundária	Esta função só pode ser habilitada no modo quatro tempos, pressionando e libertando o botão da tocha rapidamente.	(%)	10 - 200	50
10	Arranque quente	O arranque quente ajuda a criar a temperatura certa no banho de fusão no início da soldadura MMA.	(%)	100 - 200	125
11	Corrente MMA	Definir corrente de soldadura.	(a)	15 - Max.	90
12	Potência do arco	Esta função estabiliza o arco na soldadura MMA, aumentando a corrente de soldadura durante os curto-circuitos.	(%)	100 - 200	150