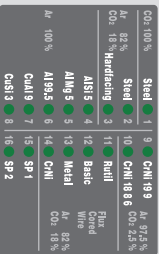


1 Régler le diamètre de fil



Diamètre spécial

2 Régler le matériau d'apport et le gaz protecteur



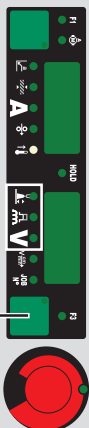
Réglage spécial

3 Régler le mode de service



Mode 2 temps
Mode 4 temps
Mode spécial à 4 temps
(Début du soudage aluminium)
Fonction spéciale

6 Rectification des paramètres



- sélectionner les paramètres souhaités
- régler les paramètres souhaités
- Correction de la longueur de l'arc électrique
- Correction arc dynamique / Correction arc pulsé / Dynamique
- Tension de l'arc électrique

1 - 6 Déroulement de la mise en service



Respecter les instructions du mode d'emploi



Insertion du fil

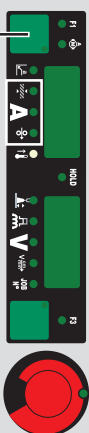


Contrôle du gaz



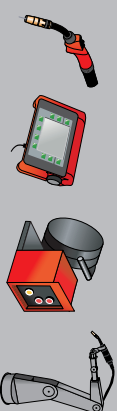
Setup / Store

5 Régler la puissance de soudage



- sélectionner les paramètres souhaités
- régler les paramètres souhaités
- Entrer l'épaisseur de tôle
- Entrer le courant de soudage
- Entrer la vitesse d'avance du fil

Important ! En mode Synergic, l'adaptation de tous les autres paramètres se fait automatiquement.



Remarque ! Si des composants externes du système sont raccordés, certains paramètres peuvent être modifiés uniquement au niveau de ces composants. Le panneau de commande de la source de courant sert uniquement d'affichage.

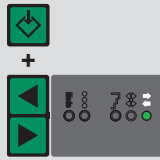
4 Régler le procédé



MIG/MAG Synergic pulsé
MIG/MAG Synergic standard
MIG/MAG Manuel standard
Mode Job
TIG
Électrode enrobée

MIG/MAG - Setup

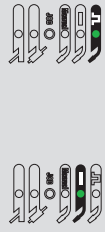
Mode 2 temps



- 1-5 Courant d'amorçage
- 5 L Slope
- 1-E Cour. de fin de soudage
- E-5 Dur. de cour. de démarrage
- E-E Dur. de cour. de fin de soudage

MIG/MAG - Setup

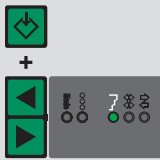
Procédé



- U P r Temps pré-gaz
- U P o Temps post-gaz
- F d c Approche fil
- F d , Vitesse d'insertion du fil
- b b c Correction durée de burn back
- R L 5 Courant d'amorçage à chaud *
- R L E Durée Hotstart *
- F Fréquence **
- d F d Variation avance du fil **
- R L 2 Correction de la longueur de l'arc électrique
- F R C Effectuer les réglages usine
- 2 n d Niveau de menu 2
- P P U Sélec. unité PushPull
- E - E Commande refroid.
- E - E Surveillance refroid.
- 1, E o Amorc. Time-Out
- R r c Délect. coupures d'arc
- F C D Réglages fin fil
- 5 E E Réglage pays
- 5 2 L Variantes 2 tps spécial
- 5 4 E Variantes 4 tps spécial
- U L n Sélec. mode JobMaster
- r r Résist. circ. soudage
- L Inductance circ. soudage
- L Recif. gaz ***

MIG/MAG - Setup

Soudage par points

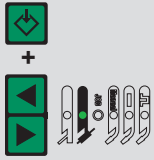


- 1-5 Courant d'amorçage
- 5 L Slope
- 1-E Cour. de fin de soudage

5 P L Temps de pointage

- * ... uniquement procédé Synergic Standard
- ** ... uniquement avec option SynchroPuls
- *** ... uniquement avec option Digital Gas Control

TIG - Setup

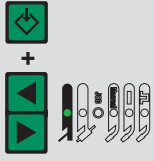


- 2 n d Niveau de menu 2
- E - E Commande refroid.
- E - E Surveillance refroid.
- E 5 5 Comfort Stop Sensitivity
- r Résist. circ. soudage
- L Inductance circ. soudage

Setup Gaz

- U P r Temps pré-gaz
- U P o Temps post-gaz
- P P U Ringage gaz
- E R 5 Quantité de gaz ***

Électrode - Setup



- H E U Courant d'amorçage à chaud
- H E , Temps de courant à chaud
- 2 n d Niveau de menu 2
- r Résist. circ. soudage
- E 1 n Inductance circ. soudage
- R 5 E Sel. caractérist.
- U c o Anti-Stick
- U c o Tension rupture

Terminer Setup

- Terminer Setup
- Enregistrer job

Correction de job

Pour les détails concernant le mode Job et la correction de job, voir instructions d'utilisation

CO ₂ : 100%	Shield 1	9	CO ₂ 18.9	Ar: 97.2%
Ar: 82%	Shield 2	10	CO ₂ 18.8	CO ₂ : 2.5%
CO ₂ : 18%	Handstick	3	Shield	
0.8	1		Basic	
1.0	8		AlSi5	4
1.2	0		AlSi5	5
1.6	0		Metal	13
SP	E		CO ₂ : 18%	
			Wire	
			CO ₂ : 18%	
			SP1	
			CO ₂ 18	97.2

Affichage des versions de logiciels

Logiciel source de courant par ex.: 324 070 Banque de données de soudage par ex.: 0 164
Logiciel dévidoir par ex.: R20 101 Temps de soudage total par ex.: 003 528