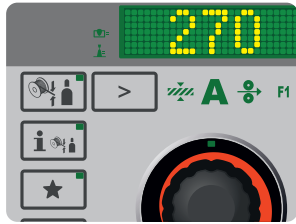




SICHERHEIT

Vor Arbeiten mit dem Gerät, alle beiliegenden und online zur Verfügung gestellten Dokumente lesen und verstehen!
Dieses Dokument beschreibt nur die wichtigsten Funktionen des Gerätes. Die vollständige Beschreibung des Gerätes befindet sich in der Bedienungsanleitung!

1 Zusatz-Werkstoff und Schutzgas einstellen

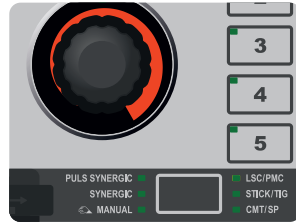


Materialauswahl starten



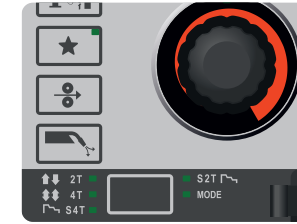
Drehen und drücken um die gewünschten Einstellungen zu tätigen

2 Verfahren einstellen



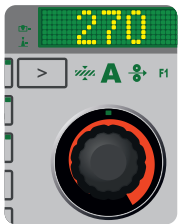
Drücken um das gewünschte Verfahren auszuwählen

3 Betriebsart einstellen



Drücken um die gewünschte Betriebsart auszuwählen

4 Schweißleistung einstellen



Blechdicke



Schweißstrom



Drahtgeschwindigkeit



Sonderfunktion F1



gewünschten Parameter anwählen



gewünschten Parameter einstellen

5 Korrekturparameter einstellen



Lichtbogen-Längenkorrektur



Schweißspannung



Puls-/Dynamikkorrektur



Sonderfunktion F2



gewünschten Parameter anwählen



gewünschten Parameter einstellen

6 Textanzeige

Aktivieren / Deaktivieren = linkes Einstellrad drücken
Volltext scrollen = linkes Einstellrad drehen

Abkürzung

ALS 0.0



Volltext

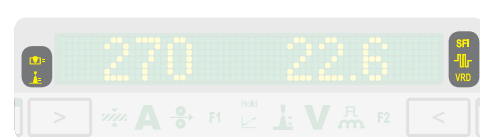
= Startarclenath

7 Statusanzeigen (leuchten, wenn die entsprechende Funktion aktiv ist)

Lichtbogen-Längenstabilisator



Einbrandstabilisator



Spatter Free Igniton



SynchroPuls



Voltage Reduction Device

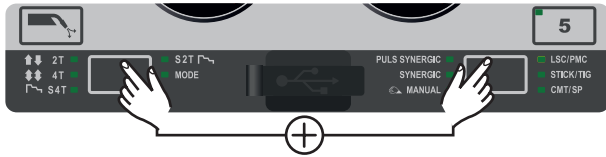
i Bedienungsanleitung



<https://manuals.fronius.com/html/4204260206>



In das Setup-Menü ein-/aussteigen



Prozessparameter

Start / Ende

I-S	Startstrom (135)
AlS	Start-Lichtbogenlängenkorrektur (0)
t-S	Startstromzeit (off)
SL1	Slope 1 (1,0)
SL2	Slope 2 (1,0)
I-E	Endstrom (50)
AlE	End-Lichtbogenlängenkorrektur (0,0)
t-E	Endstromzeit (off)
SFI	SFI-Zündung (off)
SFI-HS	SFI Hotstart (off)
W-r	Drahrückzug (0,0)
IgC	Zündstrom (manuell), (450)
W-r (man.)	Drahrückzug (manuell), (0,0)

Gas Setup

Gpr	Gas-Vorströmung (0,1)
GPo	Gas-Nachströmung (0,5)

Prozess-Regelung

PSt	Einbrandstabilisator (0,0)
AISt	Lichtbogenlängen Stabilisator (0,0)

Komponenten

C-C	Kühlkreis Betriebsart (auto)
C-t	Filterzeit-Strömungswächter (10)
Fdi	Einfädelschwindigkeit (10,0)
ito	Zündtimeout (off)

STICK

I-S	Startstrom (150)
Hti	Startstrom-Zeit (0,5)
Eln	Kennlinie (I-constant)
Ast	Anti-Stick (on)
Uco	Abriss-Spannung (90,0)

TIG

Uco	Abriss-Spannung (14,0)
CSS	Abriss-Spannung (14,0)

Synchropuls

Syn-Puls	Synchropuls (off)
vd	Drahtvorschub (5,0)
dFd	Drahtvorschub-Hub (2,0)
F	Frequenz (3,0)
DC	Duty Cycle (50)
Al-h	Lichtbogen-Korrektur hoch (0,0)
Al-l	Lichtbogen-Korrektur tief (0,0)

Prozess-Mix

vd	Drahtgeschwindigkeit (1,5)
ALC	Lichtbogenlängen-Korrektur (0,0)
PDc	Puls-/Dynamik Korrektur (0,0)
Hptc	Obere-Leistungs-Dauer-Korrektur (0)
Lptc	Untere Leistungs-Dauer-Korrektur(0,0)
Lpc	Untere Leistungs-Korrektur (0,0)

In das Setup-Menü ein-/aussteigen

R/L-Abgleich

Schweißkreis-Widerstand und Schweißkreis-Induktivität abgleichen

Einstellungen

Anzeige

Einh.	Einheiten
Norm	Normen
UIBS	Displayhelligkeitseinstellung
F1/F2 Param.	Benutzerdefinierte Parameter für F1 / F2
Favorit	Taste Favorit
IP	System-Daten

System

CLS	Gehäusebeleuchtungs Setup
FAC	Werkseinstellungen herstellen
Web-PW reset	Webseiten Passwort zurücksetzen
Informationen	IM-V. / SWV / IP
Betriebsart	S4T / iJob
Setup	

Sprache

cs, de, en, ...

(Werte / Angaben in Klammern zeigen die Werkseinstellung)

Tastensperre aktivieren/deaktivieren

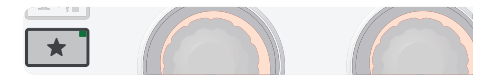


Textanzeige






Abkürzung Volltext

AlS 0.0 +  = Start arclenath

Favorit







Die Favorit-Taste kann mit dem aktuell ausgewählten Setup-Parameter oder Setup-Ordner belegt werden.

abrufen:	 1x	⇒	I-S [X] 150
speichern:	 	⇒	I-S [X] ★✓
löschen:	 	⇒	I-S [X] ★x

EasyJobs

Die Easy-Job Tasten ermöglichen ein Speichern von max. 5 Arbeitspunkten. Gespeichert werden die aktuellen schweißrelevanten Einstellungen.








abrufen:	 1x	⇒	17.5 62.0
speichern:	 	⇒	Job1✓
löschen:	 	⇒	Job1x

Sonderfunktions-Parameter F1 / F2



F1 und F2 können mit dem aktuell ausgewählten Setupparameter belegt werden.

abrufen:		⇒	I-S [X] 150
speichern:	 	⇒	I-S [X] F1✓
löschen:	 	⇒	I-S [X] F1x

Für F2 die Taste verwenden!

