



### SÉCURITÉ

Ne travailler avec l'appareil que lorsque tous les documents mis à disposition en annexe ou en ligne ont été lus et compris ! Ce document décrit uniquement les fonctionnalités les plus importantes de l'appareil. Vous trouverez une description complète de l'appareil dans les Instructions de service !

### 1 Régler le matériau d'apport et le gaz de protection



Débuter la sélection du matériau

Tourner et appuyer pour confirmer les réglages souhaités



### 4 Régler la puissance de soudage



Épaisseur de tôle



Intensité de soudage



Vitesse d'avance du fil



Fonction spéciale F1



sélectionner les paramètres souhaités



régler les paramètres souhaités

### 2 Régler le mode opératoire de soudage



Appuyer pour sélectionner le mode opératoire de soudage souhaité

### 5 Régler les paramètres de correction



Correction de la longueur de l'arc électrique



Tension de soudage



Correction dynamique/pulsé



Fonction spéciale F2



sélectionner les paramètres souhaités



régler les paramètres souhaités

### 3 Régler le mode de service



Appuyer pour sélectionner le mode de service souhaité

### 6 Affichage de texte

Activer/désactiver = appuyer sur la molette de réglage gauche

Faire défiler le texte intégral = tourner la molette de réglage gauche

Lühend = Kogu tekst  
 ALS 0.0 + = Start arclength

### 7 Voyants d'état (s'allument lorsque la fonction correspondante est active)

Stabilisateur de longueur d'arc



Stabilisateur de pénétration



SFI Spatter Free Ignition



SynchroPuls



VRD Voltage Reduction Device

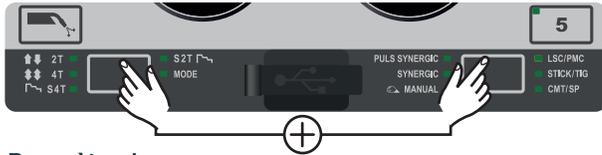
### i Instructions de service



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



## Accéder au menu Setup/Quitter le menu Setup



### Paramètre du process

#### Début/Fin

I-S	Courant de démarrage (135)
ALS	Début de la cor. de la longueur de l'arc élec. (0)
t-S	Temps du courant de démarrage (off)
SL1	Slope 1 (1,0)
SL2	Slope 2 (1,0)
I-E	Courant final (50)
AIE	Fin de la correction de la longueur de l'arc électrique (0,0)
t-E	Temps du courant final (off)
SFI	Amorçage SFI (off)
SFI-HS	SFI HotStart (off)
W-r	Retrait du fil (0,0)
IgC	Courant d'amorçage (manuel), (450)
W-r (man.)	Retrait du fil (manuel), (0,0)

#### Setup gaz

Gpr	Pré-débit de gaz (0,1)
GPo	Post-débit de gaz (0,5)

#### Régulation des processus

PSt	Stabilisateur de pénétration (0,0)
AISt	Stabilisateur de longueur d'arc (0,0)

#### Composants

C-C	Mode de service refroidisseur (auto)
C-t	Temps de filtration du contr. de débit (10)
Fdi	Vitesse d'insertion du fil (10,0)
ito	Temps de dépassement amorçage (off)

#### STICK

I-S	Courant de démarrage (150)
Hti	Temps de courant de démarrage (0,5)
Eln	Caractéristique (I constante)
Ast	Anti-Stick (on)
Uco	Tension de décrochage (90,0)

#### TIG

Uco	Tension de décrochage (14,0)
CSS	Sensibilité Comfort-Stop (0,8)

#### Synchropuls

Syn-Puls	Synchropuls (off)
vd	Dévidoir (5,0)
dFd	Variation de la vitesse d'avance du fil (2,0)
F	Fréquence (3,0)
DC	Facteur de marche (50)
Al-h	Correction de l'arc électrique haute (0,0)
Al-l	Correction de l'arc électrique basse (0,0)

#### Mix de process

vd	Vitesse d'avance du fil (1,5)
ALC	Correction de la longueur de l'arc (0,0)
PDc	Correction pulsé/dynamique (0,0)
Hptc	Correction supérieure de la durée de puissance (0)
Lptc	Corr. inférieure de la durée de puissance (0,0)
Lpc	Correction inférieure de puissance (0,0)

## Accéder au menu Setup/Quitter le menu Setup

### Ajustage R/L

Comparer la résistance et l'inductance du circuit de soudage

### Paramètres

#### Affichage

Uni.	Unités
Norm	Normes
UIBS	Paramètre de luminosité de l'écran pour F1 et F2
Param. F1/F2	Paramètre défini par l'utilisateur

#### Favori

IP	Touche Favori
	Données du système

#### Système

CLS	Setup de l'éclairage du boîtier
FAC	Restaurer les réglages usine
Web-PW reset	Réinitialiser le mot de passe de la page Internet

Informations	IM-V./SWV/IP
Setup mode de service	S4T/iJob

#### Langue

cs, de, en, ...

(Les valeurs/données entre parenthèses indiquent les réglages usine)

## Activer ou désactiver le verrouillage des touches



### Affichage de texte

Abréviation **ALS** 0,0 + = Texte intégral **Start arc length**

## Favori



La touche Favori peut être attribuée au paramètre Setup ou dossier Setup actuellement sélectionné.

Afficher :	1x		
Enregistrer :			
Effacer :			

## EasyJobs

Les touches Easy-Job permettent d'enregistrer jusqu'à 5 points de travail maximum. Les paramètres de soudage actuels sont enregistrés.



Afficher :	1x		
Enregistrer :			
Effacer :			

## Paramètres Fonction spéciale F1/F2



F1 et F2 peuvent être attribuées au paramètre Setup actuellement sélectionné.

Afficher :			
Enregistrer :			
Effacer :			
Utiliser la touche pour F2 !			