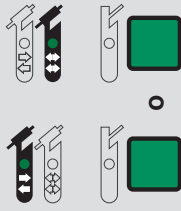


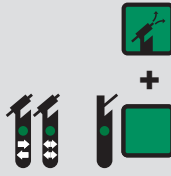
### Configuración TIG



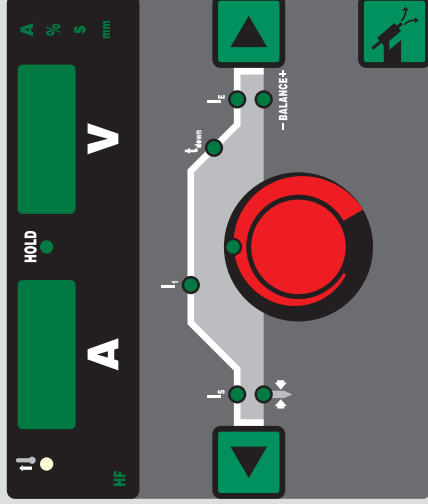
- L* *L* Control del aparato refrigerador
- U* *P* *5* Up-Slope
- 1* - *2* Corriente de descenso
- E* *1* *d* Diámetro de varilla\*
- H* *F* *L* Cebado de alta frecuencia
- R* *L* *F* Frec. AC/sincronización red
- F* *R* *L* Factory
- L* *R* *L* Función de soldadura de fijación

\*... sólo para TransTig

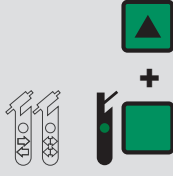
### Configuración gas



- L* *P* *r* Tiempo de flujo previo de gas
- L* - *L* Tiempo flujo post. gas con I-mín
- L* - *H* Tiempo flujo post. gas con I-máx
- L* *P* *U* Lavado con gas

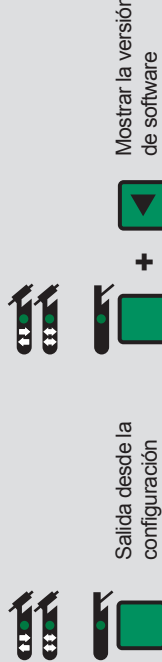


### Configuración STICK



- H* *L* *U* Corr. inicio en caliente
- H* *L* *i* Tiempo corr. en caliente
- d* *Y* *n* Corrección de dinámica
- F* *R* *L* Factory

### Parámetros principales

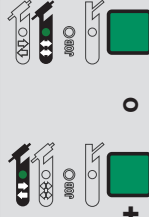


- Salida desde la configuración
- Modificar parámetros
- Mostrar la versión de software

- $I_s$  Diámetro varilla
- $I_p$  Corriente inicial
- $I_e$  Corriente principal
- $t_{down}$  Down-Slope
- $I_e$  Corriente final
- BALANCE+ Balance

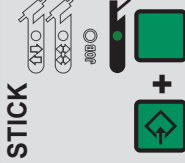


### Config. TIG



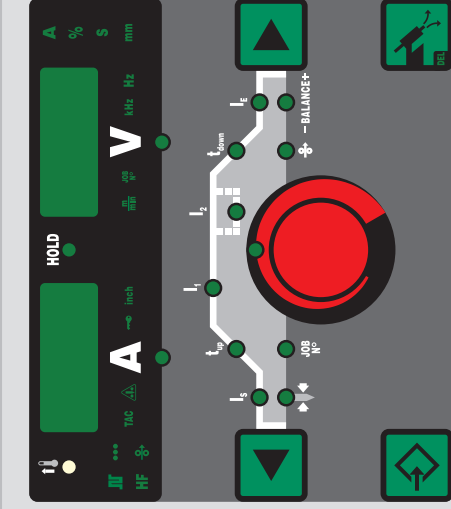
- 5 P t Tiempo de punteado
- t A C Func. soldadura fijación
- F - P Frecuencia de impulsos
- d c y Duty cycle\*
- l - S Corriente básica\*
- t - S Duración de la corriente inicial
- t - E Duración de la corriente final
- F d 2 v - Feeder 2\*\*
- d t 1 Start-delay 1\*\*
- d t 2 End-delay 2\*\*
- F d 1 Velocidad de enhebrado
- F d b Retirada de hilo\*\*
- F A C Factory
- 2 n d 2º menú

### Configuración STICK



- H C U Corriente de inicio en caliente
- H t 1 Tiempo de corriente en caliente
- d y n Corrección de la dinámica
- F A C Factory
- 2 n d 2º menú

- r Resistencia circuito soldadura
- l Inductividad circuito soldadura
- A S t Anti-Stick
- E i n Selección curvas caract.
- U c o Tensión de ruptura

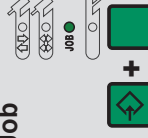


### Parám. princip.



- Diámetro varilla
- Corriente inicial
- Up-Slope
- Corriente principal
- Corriente de descenso
- Down-Slope
- Corriente final
- Balance
- BALANCE+ Velocidad vd
- JOB Número de Job

### Config. Job



borrar y abrir hasta 100 Jobs diferentes (puntos de trabajo incluidos los parámetros correspondientes).

Parámetros ver el manual de instrucciones

### Configuración AC/DC (MagicWave)



- A C F Frecuencia AC/sincrona
- 2 n d 2º menú
- P o 5 AC semionda positiva
- n E U AC semionda negativa
- P h A AC fases sincronas \*\*\*\*
- r P 1 DC cebado

### Configuración gas



- C P r Tiempo de flujo previo de gas
- C - L Tiempo de flujo post. de gas con l-min
- C - H Tiempo de flujo post. de gas con l-max
- C A S Cantidad de gas\*\*
- C P U Lavado con gas



Activación / desactivación del bloqueo de teclado



Modificar parámetros



Guardar Job / Salida desde la configuración

Mostrar la versión de software

### 2º menú

- S F 5 Operación esp. 4 tiempos
- C - C Control del aparato reifig.
- C - E Supervisión aparato reifig.
- H F E Cebado de alta frecuencia
- r Resist. Circ. soldadura
- l Inductiv. Circ. soldadura
- l t o Cebado-Time-Out
- A r c Superv. ruptura del arco volt.
- E - P Parámetro externo
- P P U Selección Push Pull\*\*
- A C S Comutación corriente princip.
- C U r Corrección de gas\*\*\*
- S E t Comutación hora/EEUU
- S t 5 Operación esp. de 2 tiempos
- P r 1 Cebado previo

\* ... con la frecuencia de impulsos activada  
 \*\* ... Sólo con avance (KD)  
 \*\*\* ... Sólo con Digital Gas Control  
 \*\*\*\* ... Sólo para aparatos de 3 fases