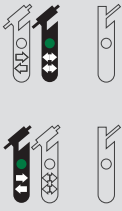
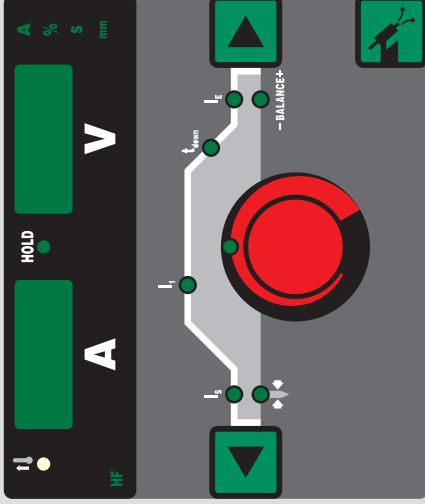


### Setup Tig



- C C Commande du refroidisseur
- U P S Up-Slope
- I - 2 Courant de descente
- E I d Diamètre de l'électrode\*
- H F E Amorçage haute fréquence
- R C F Fréq. AC / Synchr. réseau
- F R C Factory
- E R C Fonction de pointage

\*... Uniquement sur TransTig



### Setup STICK



- H C U Courant d'amorç. chaud
- H E I Temps cour. chaud
- d Y n Réctific. dynam.
- F R C Factory

### Setup Gaz



- C P r Temps pré-gaz
- C - L Temps post-gaz à l mini
- C - H Temps post-gaz à l maxi
- C P U Balayage au gaz



Quitter le Setup



Modifier les paramètres



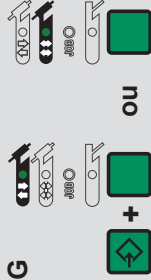
Affichage de la version de logiciel

### Paramètres principaux



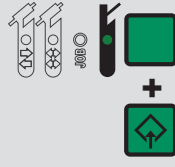
- ↕ I<sub>s</sub> Diamètre de l'électr.
- I<sub>i</sub> Courant d'amorçage
- I<sub>e</sub> Courant principal
- t<sub>therm</sub> Down-Slope
- I<sub>e</sub> Cour. fin soudage
- BALANCE+ Balance

### Setup TIG

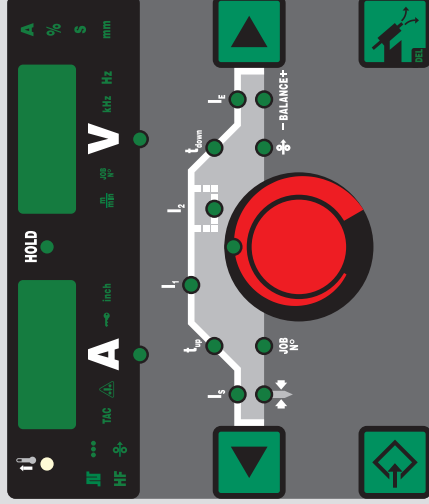


- SPt Temps soudage/points
- ARC Fonction de pointage
- F-P Fréq. répét. des impulsions
- dcy Duty cycle\*\*
- I-G Courant de base\*
- L-5 Durée cour. démarrage
- L-E Durée cour. fin soudage
- Fd2 Feeder v2\*\*
- dL1 Retard à l'amorçage 1\*\*
- dL2 Retard à la fin du soudage 2\*\*
- Fd1 Vitesse d'introduction du fil\*\*
- Fdb Retour de fil\*\*
- FRC Factory

### Setup STICK



- HCU Courant d'amorç. chaud
- HL Temps cour. chaud
- dyn Rectific. dynam.
- FRC Factory
- 2nd Menu secondaire
- L Résist. circ. soudage.
- L Induct. circ. soudage
- ASL Anti-Stick
- Ein Sélec. courbe caract.
- Uca Tension coupure



### Menu secondaire

- 5F5 Mode spécial 4 temps
- L-L Commande refroid.
- L-L Surveillance du refroid.
- HFE Amorçage haute fréq.
- L Résist. circ. soudage
- L Induct. circ. soudage
- L Amorçage Time-Out
- ARC Défect. des coupures d'arc
- E-P Paramètre externe
- PPU Sélection Push-Pull\*\*
- ARC5 Commutation courant princ
- CDR Rectification gaz \*\*\*
- SEL Commutation Std./US
- SE5 Mode spécial 2 temps
- Pr1 Avance à l'allumage

\* ... avec fréq. de répét. des impuls activée  
 \*\*\* ... uniq. av. dévidoir (KD)w  
 \*\*\*\* ... uniq. av. Digital Gas Control  
 \*\*\*\*\* ... uniq. pour les appareils triphasés

### Param. princip.



- ↔ Diamètre de l'électr.
- I<sub>5</sub> Courant d'amorçage
- I<sub>6</sub> Up-Slope
- I<sub>1</sub> Courant principal
- I<sub>2</sub> Courant de descente
- I<sub>3</sub> Down-Slope
- I<sub>4</sub> Cour. fin soudage
- BALANCE+ Balance
- JOB Vitesse vd
- NUM Numéro du job

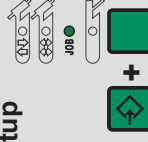


Activation / désactivation du verrouillage clavier



Enregistrement du job / Quitter le Setup

### Job - Setup



Jusqu'à 100 jobs quelconques (points de travail et paramètres afférents) peuvent être enregistrés, copiés, supprimés et appelés.

Paramètres, voir le mode d'emploi



Modifier les paramètres



Affichage de la version de logiciel

### AC / DC - Setup (MagicWave)



AC F Fréquence AC / Synchrone
- 2nd Menu secondaire
- POS Demi-onde positive AC
- NEG Demi-onde négative AC
- PHH Synchron. des phases AC \*\*\*\*
- Pr1 Amorçage DC

### Setup Gaz



- LPr Temps pré-gaz
- L-L Temps post-gaz à I mini
- L-H Temps post-gaz à I maxi
- RA5 Quantité de gaz \*\*\*\*
- LPJ Balayage au gaz