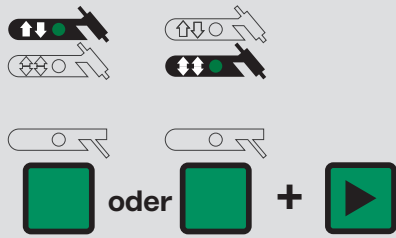
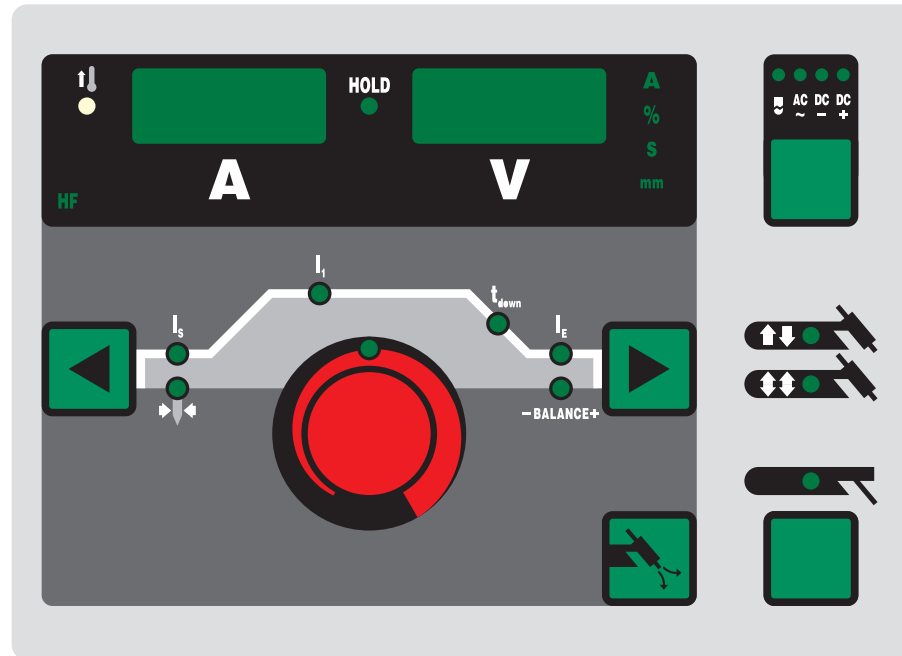


TIG - Setup

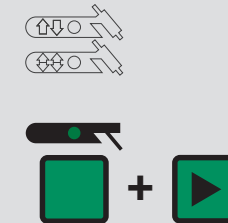


- C C* Steuerung Kühlgerät
- UPS* Up-Slope
- I-2* Absenkstrom
- E1d* Elektroden-Durchmesser*
- HFE* Hochfrequenzzünden
- ACF* AC-Frequenz/Netzsynchrisation
- FAC* Factory
- EAR* Heftfunktion

* ... nur bei TransTig

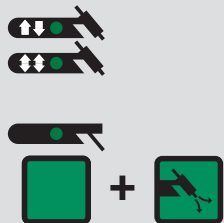


STICK - Setup

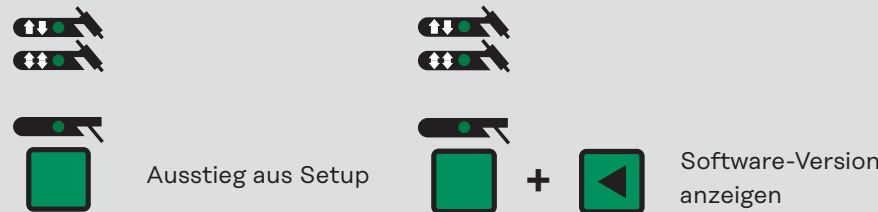


- HCU* Hotstartstrom
- HEI* Hotstromzeit
- dyn* Dynamik-Korrektur
- FAC* Factory

Gas - Setup

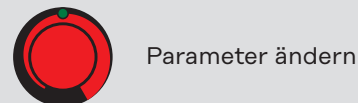


- GP r* Gasvorströmzeit
- G-L* Gasnachströmzeit bei l-min
- G-H* Gasnachströmzeit bei l-max
- GPU* Gasspülen



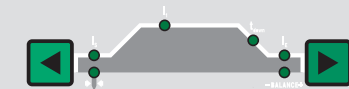
Ausstieg aus Setup

Software-Version anzeigen



Parameter ändern

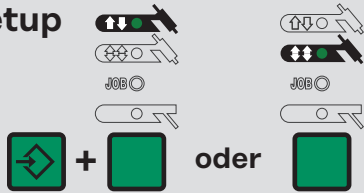
Hauptparameter



- Elektroden Durchmesser
- I_s* Startstrom
- I₁* Hauptstrom
- t_{down}* Down-Slope
- I_E* Endstrom
- BALANCE+* Balance

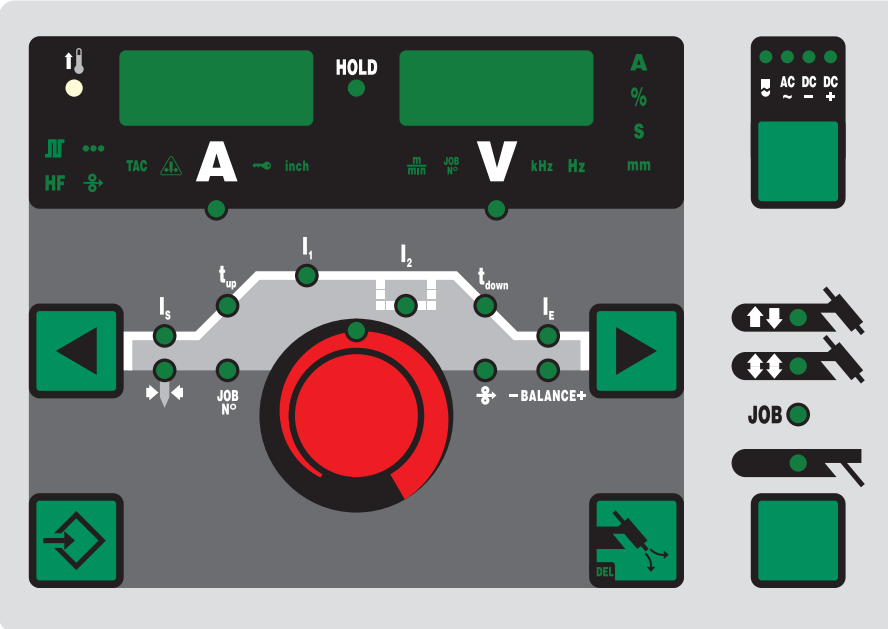


TIG - Setup



- S P t* Punktierzeit
- t A C* Heftfunktion
- F - P* Pulsfrequenz
- d c y* Duty cycle*
- I - G* Grundstrom*
- t - S* Startstromdauer
- t - E* Endstromdauer
- F d 2* v - Feeder 2**
- d t 1* Start-delay 1**
- d t 2* End-delay 2**
- F d 1* Einfädelschwindigkeit**
- F d b* Drahrückzug**
- F A C* Factory

- 2. Menüebene**
- S F S* Sonder 4-Takt Betrieb
 - C - C* Steuerung Kühlgerät
 - C - t* Überwachung Kühlgerät
 - H F t* Hochfrequenzzünden
 - r* Schweißkreiswiderstand
 - L* Schweißkreisinduktivität
 - t o* Zünd-Time-Out
 - A r c* Lichtbogenabriss-Überw.
 - E - P* Externer Parameter
 - P P U* Push Pull Auswahl**
 - A C S* Umschaltung Hauptstrom
 - C O r* Gaskorrektur***
 - S E t* Umschaltung Std./US
 - S t S* Sonder 2-Takt Betrieb
 - P r i* Vorzündung



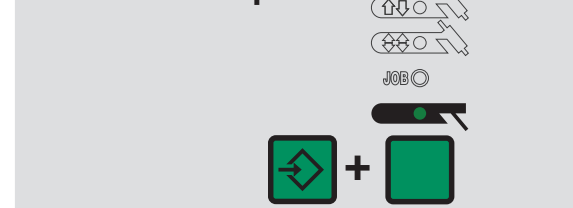
Hauptparameter

-
- Elektr. Durchmesser
 - I_s* Startstrom
 - t_{up}* Up-Slope
 - I₁* Hauptstrom
 - I₂* Absenkstrom
 - t_{down}* Down-Slope
 - I_E* Endstrom
 - BALANCE+** Balance
 - v d* vd-Geschwindigkeit
 - JOB N°** Jobnummer

Job - Setup

-
- Bis zu 100 beliebige Arbeitspunkte inklusive den dazugehörigen Parametern können als Jobs gespeichert, kopiert, gelöscht und abgerufen werden.
- Details zum Jobbetrieb und zu den Parametern siehe Bedienungsanleitung.

STICK - Setup



- H C U* Hotstartstrom
- H t i* Hotstromzeit
- d y n* Dynamik-Korrektur
- F A C* Factory
- 2 n d* **2. Menüebene**
- r* Schweißkreis-Widerstand
- L* Schweißkreis-Induktivität
- A S t* Anti-Stick
- E l n* Kennlinienauswahl
- U c o* Abrißspannung

AC / DC - Setup (MagicWave)

-
- A C F* AC-Frequenz/Synchron
 - 2 n d* **2. Menüebene**
 - P o S* AC Positive Halbwelle
 - n e G* AC Negative Halbwelle
 - P h A* AC Phasen-Synchron. ****
 - r P i* DC-Zündung

Gas - Setup

-
- G P r* Gasvorströmzeit
 - G - L* Gasnachströmzeit bei l-min
 - G - H* Gasnachströmzeit bei l-max
 - G A S* Gasmenge***
 - G P U* Gasspülen

- + Aktivieren / Deaktivieren der Tastatursperre
- Job speichern / Ausstieg aus Setup
- Parameter ändern
- + Software-Version anzeigen

* ... bei aktivierter Pulsfrequenz
 ** ... nur mit Vorschub (KD)
 *** ... nur mit Digital Gas Control
 **** ... nur bei 3-phasigen Geräten