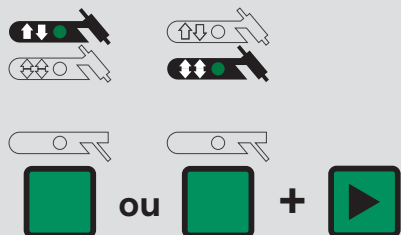
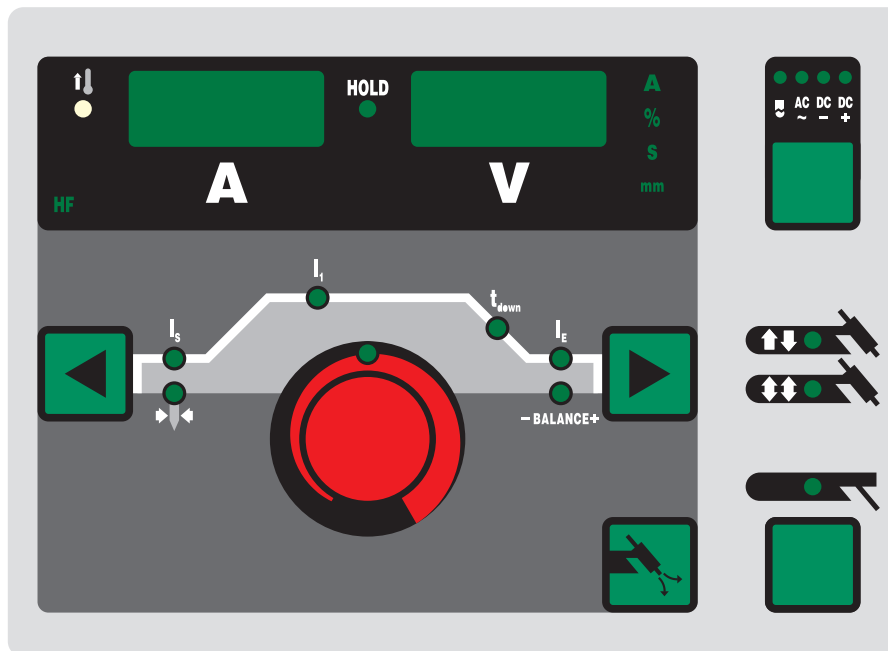


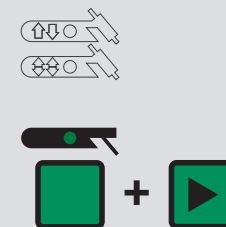
### Setup TIG



- $\overline{C} \overline{C}$  Commande du refroidisseur
  - $\overline{U} \overline{P} \overline{S}$  Up-Slope
  - $\overline{I} - \overline{2}$  Courant de descente
  - $\overline{E} \overline{I} \overline{d}$  Diamètre de l'électrode\*
  - $\overline{H} \overline{F} \overline{t}$  Amorçage haute fréquence
  - $\overline{A} \overline{C} \overline{F}$  Fréquence AC / Synchron. réseau
  - $\overline{F} \overline{A} \overline{C}$  Factory
  - $\overline{t} \overline{A} \overline{C}$  Fonction de pointage
- \*... uniquement sur TransTig

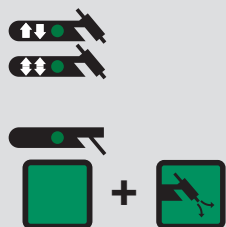


### Setup STICK

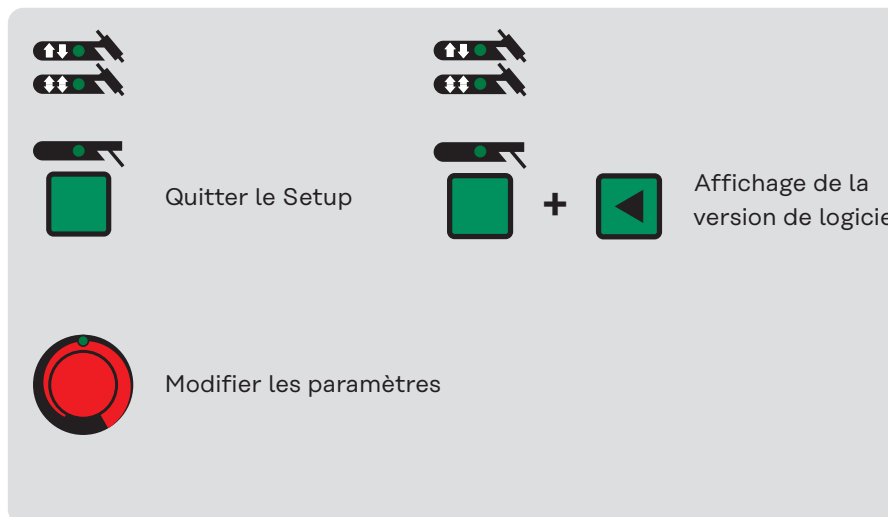


- $\overline{H} \overline{C} \overline{U}$  Courant d'amorçage chaud
- $\overline{H} \overline{t}$  Temps courant chaud
- $\overline{d} \overline{y} \overline{n}$  Rectification dynamique
- $\overline{F} \overline{A} \overline{C}$  Factory

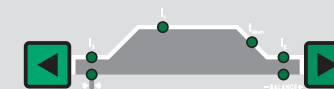
### Setup Gaz



- $\overline{G} \overline{P} \overline{r}$  Temps pré-gaz
- $\overline{G} - \overline{L}$  Temps post-gaz à I mini
- $\overline{G} - \overline{H}$  Temps post-gaz à I maxi
- $\overline{G} \overline{P} \overline{U}$  Balayage au gaz

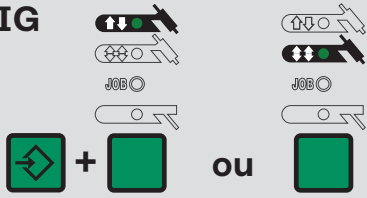


### Paramètres principaux



- $\overline{d} \overline{y} \overline{n}$  Diamètre de l'électrode
- $\overline{I}_s$  Courant d'amorçage
- $\overline{I}_1$  Courant principal
- $\overline{t}_{down}$  Down-Slope
- $\overline{I}_E$  Courant fin soudage
- $\overline{-BALANCE+}$  Balance

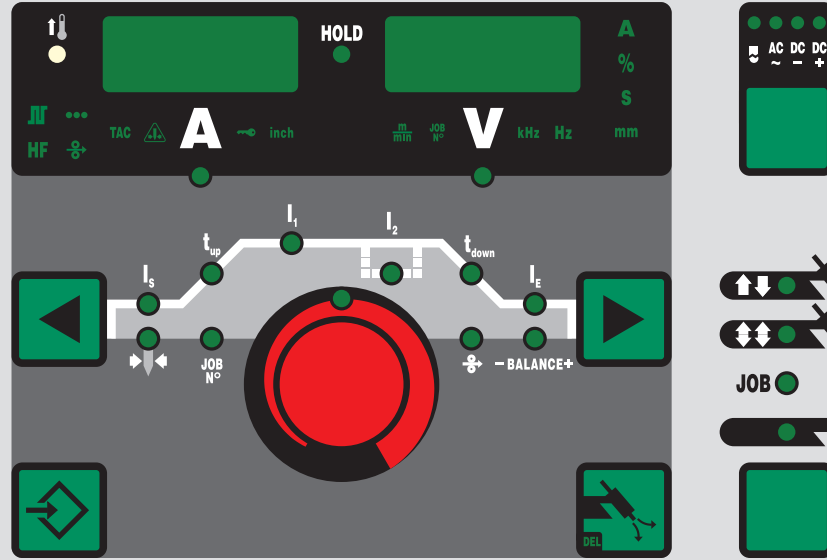
## Setup TIG



- S P t* Temps soudage/points
- t A C* Fonction de pointage
- F - P* Fréquence répét. des impulsions
- d c y* Duty cycle\*
- I - G* Courant de base\*
- t - S* Durée courant démarrage
- t - E* Durée courant fin soudage
- F d 2* Feeder v 2\*\*
- d t 1* Retard à l'amorçage 1\*\*
- d t 2* Retard à la fin du soudage 2\*\*
- F d 1* Vitesse d'introduction du fil\*\*
- F d b* Retour de fil\*\*
- F A C* Factory
- 2 n d*

### Menu secondaire

- S F S* Mode spécial 4 temps
- C - C* Commande refroid.
- C - t* Surveillance du refroid.
- H F t* Amorçage haute fréquence
- r* Résistance circuit soudage
- L* Inductance circ. soudage
- i t o* Amorçage Time-Out
- A r c* Délect. des coupures d'arc
- E - P* Paramètre externe
- P P U* Sélection Push-Pull\*\*
- A C S* Commutation courant princ
- C Q r* Rectification gaz \*\*\*
- S E t* Commutation Std./US
- S t S* Mode spécial 2 temps
- P r i* Avance à l'allumage



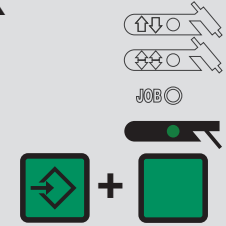
## Paramètres principaux

- Diamètre de l'électrode
- Courant d'amorçage
- t<sub>up</sub>* Up-Slope
- I<sub>1</sub>* Courant principal
- I<sub>2</sub>* Courant de descente
- t<sub>down</sub>* Down-Slope
- I<sub>E</sub>* Courant fin soudage
- BALANCE+* Balance
- Vitesse vd
- JOB N°* Numéro du job

## 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

## Setup STICK



- H C U* Courant d'amorçage chaud
- H t 1* Temps courant chaud
- d y n* Rectification dynamique
- F A C* Factory
- 2 n d*

### Menu secondaire

- r* Résistance circuit soudage
- L* Inductance circ. soudage
- A S t* Anti-Stick
- E i n* Sélection courbe caract.
- U c o* Tension coupure

## AC / DC - Setup (MagicWave)

- + + + : *A C F* Fréquence AC / Synchrone
- 2 n d*
- Menu secondaire**
- P o S* Demi-onde positive AC
- n e g* Demi-onde négative AC
- P h A* Synchron. des phases AC \*\*\*\*
- r P 1* Amorçage DC

## Setup Gaz



- G P r* Temps pré-gaz
- G - L* Temps post-gaz à I mini
- G - H* Temps post-gaz à I maxi
- G A S* Quantité de gaz \*\*\*
- G P U* Balayage au gaz

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

- + : Activation / désactivation du verrouillage clavier
- : Enregistrement du job / Quitter le Setup

- : Modifier les paramètres
- + : Affichage de la version de logiciel