

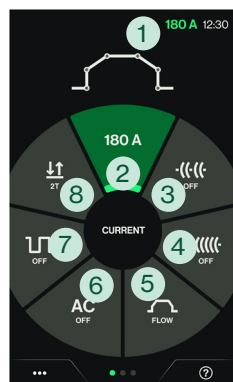


1. Klik for at skifte til næste menubillede
2. Drej for at skifte funktion og klik for at vælge/bekræfte. Hold knappen nede for at aktivere/deaktivere udvalgte funktioner
3. Hjælp
 - Klik for at sætte alle svejseparametre til deres standardværdi
 - Brug QR-kode for mere information



1. Klik for at returnere
2. Drej for at skifte og klik for at justere parameter
3. Klik for at vende retur til startskærm

Menu 1



1. Informationslinje/svejsforløb
2. Svejsestrøm/spænding
Når der ikke svejses, vil den indstillede strøm vises i displayet, mens der under svejsning bliver vist den aktuelle strøm og spænding. Efter endt svejsning vises en opsummering af gennemsnitsstrøm og -spænding.
3. TIG-A-TACK
Benyttes til at lave små og præcise fikseringer.
Indstilling af:
 1. TIG-A-TACK strøm
 2. TIG-A-TACK tid
4. TIG-REP-TACK
Gentagende små fikseringer der giver en svejsning med meget lav varmetilførsel. Velegnet til at svejse i meget tynde materialer på helt ned til 0,5-1,5 mm.
Indstilling af:
 1. TIG-REP-TACK strøm
 2. TIG-REP-TACK tid
 3. TIG-REP-TACK pausetid
5. Svejsforløb parametre
Indstilling af TIG svejsforløbet (se tabel), svejsestrøm og maks. svejsestrøm.

6. AC (ikke alle modeller)

Benyttes til at svejse i aluminium og magnesium.

Indstilling af:

1. Frekvens
Hastigheden for skift mellem renseperioden og svejseperioden. Ændring i frekvensen vil påvirke bredden af lysbuen.
2. Tidsbalance (TIG)
Indstilling af renservirkningen ved at justere tidsbalancen. Jo højere værdi desto kortere renseperiode.
3. Strømbalance (TIG)
Regulering af renservirkningen. En reduktion af den positive rensestrøm kan forbedre wolframelektrodens levetid.
4. Elektrodediameter (TIG)
Elektrodeforvarmning indstilles automatisk på baggrund af valgt elektrodediameter.
5. Trimning af elektrodeforvarmning, (TIG)
Benyttes til at finjustere elektrodeforvarmningen.

7. Puls svejsning

Ved pulssvejsning skifter strømmen mellem lavt og højt niveau, hvilket giver en lav varmetilførsel, øget kontrol over smeltebadet og en flot finish. Benyttes til at svejse i tynde materialer.

1. Manuel puls (DC-AC)

Indstilling af:

- Pulsstrøm
- Grundstrøm (% af pulsstrøm)
- Pulsstrømtid
- Pulsfrekvens

8. 2/4-takt tastemetode

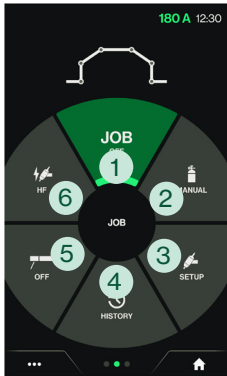
1. 2-takt

Svejsforløbet begynder, når brændertasten trykkes ind og afsluttes, når brændertasten slippes. Maskinen kan gentastes under den afsluttende del af svejsforløbet.

2. 4-takt

Svejsforløbet begynder, når brændertasten trykkes ind og fortsætter, når brændertasten slippes.

Menu 2



1. Job

Gem favoritindstillinger i jobs.

2. Gas (kræver IGC-kit)

1. Manuel gas
 - Gasflow
2. IGC
 - Gasflowtrim
3. Gaskalibrering

3. Fjernkontrol

- Fjernregulering on/off
- Valg af fjernkontroltype
- Indstilling af metodevalg

4. Historik (lancering 2024)

Aflæsning af svejsedata for de seneste svejsninger.

5. MMA

Valg af MMA/elektrodesvejsning.

6. Tændingsmetode

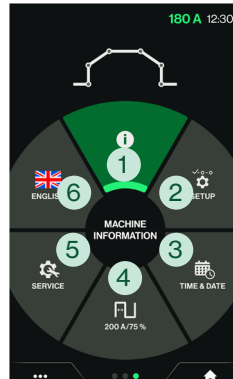
1. HF-tænding

Med HF-tænding skal elektroden ikke berøre emnet for at etablere lysbuen.

2. LIFTIG-tænding

Med LIFTIG-tænding skal elektroden berøre svejseemnet for at tænde TIG lysbuen. Brændertasten aktiveres, og lysbuen etableres, når elektroden løftes fra svejseemnet.

Menu 3



1. Information

2. Maskinopsætning

3. Dato og klokkeslet

4. Sikringsstørrelse

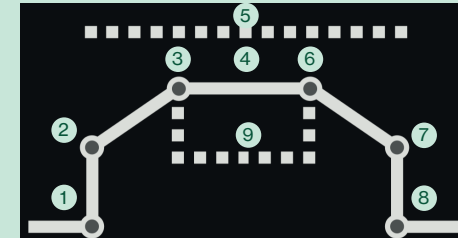
Valg af 16A (200A/75% intermittens) eller 32A sikring (200A/100% intermittens).

5. Service

- Fejllag
- Powermodul
- Vandkøling
- Gastest
- Fabriksgendannelse

6. Sprøg

Indstilling af TIG svejseforløbet



	Parameter		Enhed	Område	Std.
1	Forgas	Gasforstrømning sikrer gasdækning før svejsning. Gasforstrømningstiden er tiden, fra brændertasten aktiveres, og gasstrømningen begynder, til svejsningen startes. I LIFTIG varer perioden, indtil brænderen løftes væk fra emnet.	(sek.)	0,0 - 10,0	0,02
2	Startstrøm	Lige efter at lysbuen er etableret, regulerer maskinen startstrømmen til en procentdel af svejsestrømmen.	(%)	1 - 200	40
3	Slope-up	Strømstigningstiden hvor startstrømmen hæves til den indstillede svejsestrøm.	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Strøm	Indstil strømmen.	(a)	5-200	80
5	Maks. strøm	Indstil maks. strøm.	(a)	5-200	200
6	Slope-down	Her indstilles varigheden af strømsænkningen. Ved tastning påbegyndes strømsænkingsfasen, hvor der laves kraterfyldning.	(sek.)	0,0 - 20,0	0
7	Stopstrøm	Svejsningen afsluttes med en strømværdi som en procentdel af svejsestrømmen.	(%)	1 - 90	20
8	Eftergas	Gasefterstrømningstiden er tiden, fra lysbuen slukker, til gastilførslen afbrydes, så gasdækning sikres.	(sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundær strøm	Denne funktion kan kun vælges i fire-takt ved hurtigt at presse og slippe brændertasten. Bemærk at en strømværdi på mere end 100% genererer en sekundær strøm, der er højere end svejsestrømmen. Funktionen deaktiveres ved en strømværdi på 100%.	(%)	10 - 200	50

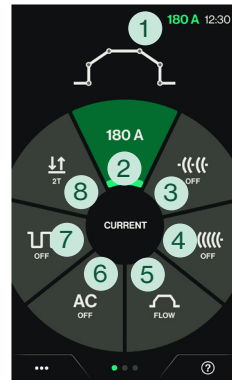


1. Click to shift to next menu screen
2. Turn to change function and click to select/confirm. Keep pressed to enable/disable selected functions
3. Help
 - Click to reset all welding parameters to default value
 - Use QR codes for more information



1. Click to return
2. Turn to shift and click to adjust parameter
3. Click to return to the home screen

Menu 1



1. **Information bar/Welding process flow**
2. **Welding current/voltage**
When not welding, the set current will be shown in the display, while during welding, the actual current and voltage will be shown. After welding, a summary of average current and voltage is displayed.
3. **TIG-A-TACK**
Used for small and precis fixations.
Setting of:
 1. TIG-A-TACK current
 2. TIG-A-TACK time
4. **TIG-REP-TACK**
Repetitive small fixations that result in a weld with very low heat input. Suited for welding of thin materials down to 0.5-1.5mm.
Setting of:
 1. TIG-REP-TACK current
 2. TIG-REP-TACK time
 3. TIG-REP-TACK pause time
5. **Process flow parameters**
Setting of the TIG welding process (see table), welding current and max. welding current.

6. AC (not all models)

Used for welding in aluminium and magnesium.

Setting of AC-parameters:

1. **Frequency**
The shifting speed between the positive cleaning period and negative welding period. Changing the frequency will affect the arc width.
2. **Time balance (TIG)**
Setting the cleaning effect by adjusting the time balance. The higher the value, the shorter the cleaning period.
3. **Current balance (TIG)**
Regulation of the cleaning effect. A reduction in the positive cleaning current may improve the lifetime of the tungsten electrode.
4. **Electrode diameter (TIG)**
Electrode preheating is automatically set based on selected electrode diameter.
5. **Electrode preheating (TIG)**
Used for fine adjustment of electrode preheating.

7. Pulse

In pulse welding, the current is switching from a low level to a high level, which results in a low heat input, increased control over the melt bath and a nice finish. Used for welding in thin materials.

Setting of:

- Pulse current
- Base current (% of pulse current)
- Pulse current time
- Pulse frequency

8. 2/4-times trigger method

1. **2-times**
The welding process starts when the torch trigger is activated and ends when the torch trigger is released. The machine can be retriggered during the final part of the welding process.
2. **4-times**
The welding process starts when the torch trigger is activated and released and ends when the torch trigger is activated again.

Menu 2



1. Job

Save favorite settings in jobs.

2. Gas (requires IGC)

1. Manual gas
 - Gas flow
2. IGC
 - Gas flow trim
3. Gas calibration

3. Remote control

- Remote regulation on/off
- Selection of remote control type
- Setting of method choice

4. Recent welds (introduction 2024)

Display of welding data for the most recent weldings.

5. MMA

Selection of MMA/electrode welding.

6. Ignition method

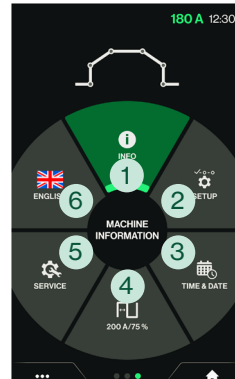
1. HF ignition

The electrode must not touch the workpiece, and the arc is activated by a high-frequency impulse.

2. LIFTIG ignition

The electrode must touch the weld to ignite the TIG arc. The torch button is activated, and the arc is established when the electrode is lifted from the welding workpiece.

Menu 3



1. Information

2. Machine setup

3. Date and time

4. Fuse size

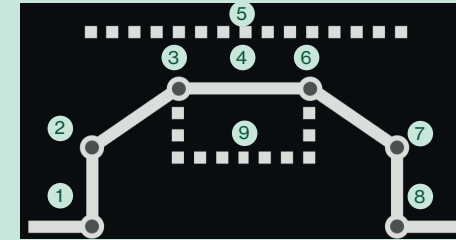
Selection of 16A (200A/75% duty cycle) or 32A fuse (200A/100% duty cycle).

5. Service

- Error log
- Power module
- Water cooling
- Gas test
- Factory reset

6. Language

Setting of the TIG welding process



	Parameter		Unit	Range	Std.
1	Pre-gas	Pre gas ensures gas coverage before welding. Pre-flow is the time for which gas flows after the torch switch is pressed and before the HF arc is established. In the LIFTIG process the period is the time until the torch is lifted away from the workpiece.	(sec.)	0.0 - 10.0	0.02
2	Start current	Once the arc has been established, the machine regulates the start current to a percentage of the welding current.	(%)	1 - 200	40
3	Slope-up	The slope up time where the start current is increased to the set welding current.	(sec.)	0.0 - 20.0	0.2
4	Current	Set welding current.	(a)	5 - 200	80
5	Max. current	Set limit for maximum welding current.	(a)	5 - 200	200
6	Slope-down	The time of the current slope-down is set. By activating the trigger, the slope down begins in order to make a crater filling.	(sec.)	0.0 - 20.0	0
7	Final current	Welding stops at a percentage of the welding current.	(%)	1 - 90	20
8	Post gas	Post gas is the time from which the arc extinguishes to the gas flow being disconnected, so the gas coverage is ensured.	(sec.)	0.0 - 20.0	6.0
9	Secondary current	This function can only be enabled in four-times mode only by briefly pressing and releasing the torch trigger. Please note that a current value of more than 100% generates a secondary current bigger than welding current. The function is deactivated at a current value of 100%.	(%)	10 - 200	50

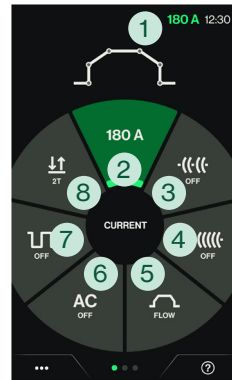


1. Klicken Sie, um zum nächsten Menü zu wechseln
2. Drehen Sie, um die Funktion, zu ändern und klicken Sie zum Auswählen/ bestätigen. Festhalten Sie, um ausgewählte Funktionen zu aktivieren/ deaktivieren
3. Hilfe
 - Klicken Sie, um alle Schweißparameter auf die Standardwerte zurückzusetzen
 - Anwenden Sie bitte Q-Codes für weitere Informationen



1. Klicken Sie, um zurückzukehren
2. Zum Verschieben drehen und klicken, um den Parameter anzupassen
3. Klicken Sie, um zum Startbild zurückzukehren

Menü 1



1. **Informationsleiste/ Schweißprozessvorgang**
2. **Schweißstrom/-Spannung**
Wenn nicht geschweißt wird, wird im Display der eingestellte Strom angezeigt. Der aktuelle Strom und Spannung werden während des Schweißens angezeigt. Nach dem Schweißen werden der durchschnittliche Strom und die durchschnittliche Spannung angezeigt.
3. **TIG-A-TACK**
Wird für kleine und präzise Heften verwendet.
Einstellung von:
 1. TIG-A-TACK Strom
 2. TIG-A-TACK Zeit
4. **TIG-REP-TACK**
Wiederholte kleine Heften, die zu einer Schweißnaht mit sehr geringem Wärmeeintrag führen. Geeignet zum Schweißen dünner Materialien von 0,5-1,5 mm.
Einstellung von:
 1. TIG-REP-TACK Strom
 2. TIG-REP-TACK Zeit
 3. TIG-REP-TACK Pausenzeit
5. **Prozessparameter**
Einstellung des WIG Schweißprozess (siehe Tabelle), Schweißstrom und Max. Schweißstrom.

6. AC (nicht alle Ausführungen)

Wird zum Schweißen von Aluminium und Magnesium verwendet.

Einstellung von AC-Parametern:

1. **Frequenz**
Die Wechselgeschwindigkeit zwischen der positiven Reinigungsperiode und der negativen Schweißperiode. Eine Änderung der Frequenz beeinflusst die Lichtbogenbreite.
2. **Zeitbalance (WIG)**
Einstellung der Reinigungswirkung durch Anpassung der Zeitbalance. Je höher der Wert, desto kürzer ist die Reinigungsdauer.
3. **Strombalance (WIG)**
Regulierung der Reinigungswirkung. Eine Reduktion des positiven Reinigungsstroms kann die Lebensdauer der Wolframelektrode verbessern.
4. **Elektroden Durchmesser (WIG)**
Das Elektrodenvorwärmen wird automatisch auf Basis des ausgewählten Elektrodendurchmessers eingestellt. Beeinflusst die Größe der Kalotte.
5. **Elektrodenvorwärmen (WIG)**
Wird zur Feineinstellung des Elektrodenvorwärmens verwendet.
7. **Pulsschweißen (DC-AC)**
Beim Pulsschweißen wechselt der Strom zwischen Puls und Grundstrom, was zu weniger Verzug und einem geringeren Wärmeeintrag führt. Wird zum Schweißen von dünnen Materialien verwendet.

Einstellung von:

- Pulsstrom
- Grundstrom (% des Pulsstroms)
- Pulsstromzeit
- Pulsfrequenz

8. 2/4-Takt Trigger Modus

1. 2-Takt

Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Brenntaster gedrückt wird und endet, wenn sie wieder losgelassen wird. Die Maschine kann während der Endphase wieder gestartet werden.

2. 4-Takt

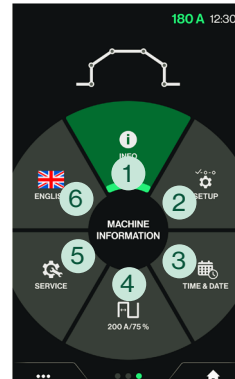
Der Schweißvorgang beginnt, wenn die Brenntaster gedrückt und losgelassen wird und endet, wenn er wiederum gedrückt wird.

Menü 2



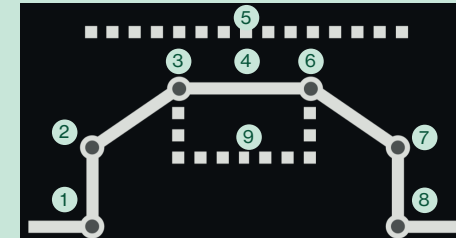
- 1. Job**
Speicher der bevorzugte Einstellungen in Jobs.
- 2. Gas (IGC ist notwendig)**
 1. Manuell Gas
 - Gasdurchfluss
 2. IGC
 3. Kalibrierung von Gas
 - Gasdurchflusskorrektur
- 3. Fernkontroll**
 - Fernregler ein/aus
 - Auswahl des Fernreglertyps
 - Festlegen der Methodenauswahl
- 4. Geschichte (Einführung 2024)**
Auslesen der Schweißdaten der letzten Schweißungen.
- 5. MMA**
Wahl von MMA/Elektrodenschweißen.
- 6. Zündmodus**
 1. HF-Zündung
Die Elektrode sollte nicht das Werkstück berühren. Der Lichtbogen wird mit Hilfe eines Hochfrequenz-Impulses gezündet.
 2. LIFTIG Zünden
Zur Lichtbogenzündung muss die Elektrode das Werkstück berühren. Die Brenntaste wird aktiviert und der Lichtbogen entsteht, wenn die Elektrode vom Werkstück abgehoben wird.

Menü 3



- 1. Information**
- 2. Maschineneinstellung**
- 3. Datum und Zeit**
- 4. Größe der Sicherung**
Wahl der 16A (200A/75% Einschaltdauer) oder 32A Sicherung (200 A/100% Einschalt-dauer).
- 5. Service**
 - Fehlerliste
 - Powermodul
 - Wasserkühlung
 - Gastest
 - Zurücksetzen auf Werkseinstellungen
- 6. Sprache**

Einstellung des WIG-Schweißvorgangs



	Parameter		Einheit	Bereich	Std.
1	Gasvorströmung	Die Gasvorströmung gewährleistet die Gasabdeckung vor dem Schweißen. Die Gas-Vorströmzeit ist die Zeit von der Betätigung des Brennerschaltknopfes bis zum Einschalten der Hochfrequenz. In LIFTIG dauert die Periode, bis der Brenner weg vom Werkstück gehoben wird.	(Sek.)	0,0 - 10,0	0,02
2	Startstrom	Den Startstrom als Prozentwert des gewünschten Schweißstroms einstellen.	(%)	1 - 200	40
3	Stromanstieg	Die Stromanstiegszeit, Zeit vom Startstrom bis zum Erreichen des eingestellten Schweißstroms.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Strom	Strom einstellen.	(a)	5-200	80
5	Max. Strom	Max. Strom einstellen.	(a)	5-200	200
6	Stromabsenkung	Hier wird die Dauer der Stromabsenkung eingestellt. Beim Tasten beginnt die Absenkphase, in der die Kraterfüllung erfolgt.	(Sek.)	0,0 - 20,0	0
7	End-Strom	Die Stromabsenkphase endet, wenn die Stromstärke den als End-Strom eingegebenen Wert erreicht hat.	(%)	1 - 90	20
8	Gasnachströmung	Die Gas-Nachströmzeit ist die Zeit vom Erlöschen des Lichtbogens bis zur Unterbrechung der Gaszufuhr, damit die Gasabdeckung gewährleistet wird..	(Sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundärer Strom	Diese Funktion kann im 4-Takt Modus durch kurzes Drücken und Loslassen der Brenntaste aktiviert werden. Bitte beachten Sie, dass die Funktion bei einem Wert größer 100% deaktiviert wird.	(%)	10-200	50

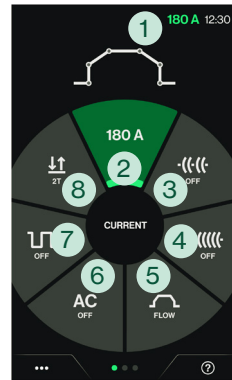


1. Klicka för att växla till nästa meny
2. Vrid för att ändra funktion och klicka för att välja/bekräfta. Håll ned knappen för att aktivera/avaktivera valda funktioner
3. Hjälp
 - Klicka för att ställa in alla svetsparametrar deras standardvärde
 - Använd QR-kod för mer information



1. Klicka för att gå tillbaka
2. Vrid för att växla och klicka för att justera parametern
3. Klicka för att återgå till startskärmen

Meny 1



1. Informationslinje/svetsförlopp
2. Svetsström/spänning
När det inte svetsas kommer den inställda strömmen visas i displayen under svetsning. Aktuell ström och spänning visas efter avslutad svetsningen.
3. TIG-A-TACK
Används för att göra små och exakta häftor.
Inställning av:
 1. TIG-A-TACK ström
 2. TIG-A-TACK tid
4. TIG-REP-TACK
Repetiterande små häftor som ger en svetsning med mycket låg värmetillförsel. Lämplig för svetsning i mycket tunna material ner till 0,5-1,5 mm.
Inställning av:
 1. TIG-REP-TACK ström
 2. TIG-REP-TACK tid
 3. TIG-REP-TACK paustid
5. Svetsförlopp parametrar
Inställning av TIG svetsförloppet (se tabell), svetsström och max svetsström.

6. AC (ej alla modeller)

Används för svetsning i aluminium och magnesium.

Inställning av:

1. Frekvens
Hastigheten för att växlar mellan rensperioden och svetsperioden. Justering av frekvensen kommer att påverka bågns bredd.
2. Tidsbalans (TIG)
Ställa in rengöringseffekten genom att justera tidsbalansen. Ju högre värde, desto kortare renstid.
3. Strömbalans (TIG)
Reglering av rengöringseffekten. Ett minskning av den positiva rensströmen kan förbättra livslängden för volframelektroden.
4. Elektroddiameter (TIG)
Elektrodförvärmning ställs in automatiskt på basis av vald elektroddiameter.
5. Trimningselektrodförvärmning (TIG)
Används för att finjustera elektrodförvärmningen.

7. Pulssvetsning

Vid pulssvetsning växlar strömmen mellan låg och hög nivå, vilket ger en låg värmetillförsel, ökad kontroll över smältbadet och en slät finish. Används för svetsning i tunna material.

Inställning av:

- Pulsström
- Grundström (% av pulsström)
- Pulsströmtid
- Pulsfrekvens

8. 2/4-takt avtryckarmetod

1. 2-takt

Svetsförloppet startar när brännaravtryckaren trycks in och avslutas, när avtryckaren släpps. Maskinen kan återstarta under den sista delen av svetsprocess.

2. 4-takt

Svetsförloppet påbörjas, när brännaravtryckaren trycks in och fortsätter när avtryckaren släpps.

Meny 2



1. Job

Spara favoritinställningar i job.

2. Gas (kräver IGC)

1. Manuell gas

- Gasflow

2. IGC

- Gasflow trimning

3. Gaskalibrering

3. Fjärrkontroll

- Fjärrkontroll på/av
- Val av fjärrkontrolltyp
- Val av inställningsmetod

4. Historia (introduktion i 2024)

Avläsning av svetsdata för de senaste svetsningarna.

5. MMA

Val av MMA/elektrodsvetsning

5. Tändingsmetod

1. HF-tänding

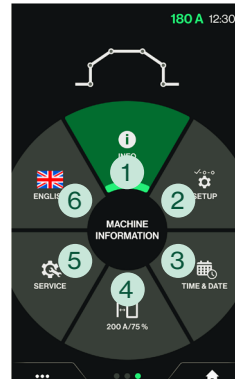
Med HF-tänding skall elektroden inte beröra ämnet för att etablera ljusbågen.

2. LIFTIG-tänding

Med LIFTIG-tänding skall elektroden beröra svetsämnet för att tända TIG ljusbågen.

Brännaravtryckaren aktiveras, och ljusbågen etableras, när elektroden lyfts från svetsämnet.

Meny 3



1. Information

2. Maskininställning

3. Tid & datum

4. Säkringsstorlek

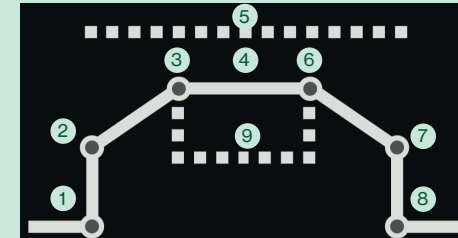
Val av 16A (200A/75% intermittens) eller 32A säkring (200A/100% intermittens).

5. Service

- Fellog
- Powermodul
- Vattenkylning
- Gastest
- Fabriksåterställning

6. Språk

Inställning av TIG svetsförloppet



	Parameter		Enhet	Område	Std.
1	För gas	Gasförströmning säkrar gastäckning innan svetsning startar. Gasförströmningstiden är tiden, från brännaravtryckaren aktiveras, och gasströmningen startar, till att svetsningen startar. I LIFTIG varar perioden tills brännaren lyfts bort från arbetsstycket.	(sek.)	0,0 - 10,0	0,02
2	Startström	Efter att ljusbågen är etablerad reglerar maskinen startströmmen till en procentandel av svetsströmmen.	(%)	1 - 200	40
3	Slope-up	Den aktuella ström stigtiden när startströmmen höjs till den inställda svetsströmmen.	(sek.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Ström	Ställ in ström	(a)	5-200	80
5	Maks. ström	Stell in max. ström	(a)	5-200	200
6	Slope-down	Här ställs varaktigheten av strömsänkningen in. Vid avtryckning påbörjas strömsänkningen, där det bildas kraterfyllning.	(sek.)	0,0 - 20,0	0
7	Stoppström	Svetsen slutar med ett strömvärde på ett procent av svetsströmmen.	(%)	1 - 90	20
8	Efter gas	Gasefterströmningstiden är tiden, från att ljusbåge slocknar, tills att gastillflödet avslutas, så gastäckning säkras.	(sek.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Sekundär ström	Denna funktion kan endast väljas i fyrtakt genom att snabbt trycka in och släppa brännaravtryckaren. Observera att ett strömvärde på mer än 100% genererar en sekundär ström, som är högre än svetsströmmen. Funktionen deaktiveras vid ett strömvärde på 100%.	(%)	10 - 200	50

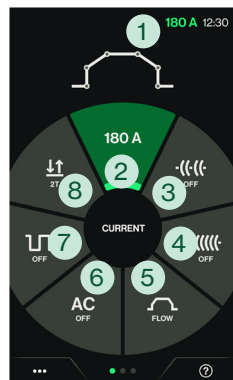


1. Fare clic per passare alla schermata del menu successiva
2. Girare per cambiare funzione e fare clic per selezionare/confermare. Tieni il pulsante premuto per abilitare/disabilitare selezionato funzioni.
3. **Aiuto**
 - Fare clic su per reimpostare tutti i parametri di saldatura ai valori di default
 - Utilizza i codici QR per ulteriori informazioni



1. Fare clic per tornare al menù precedente
2. Girare per spostare e fare clic per regolare il parametro
3. Fare clic per tornare alla schermata iniziale

Menu 1



1. **Barra informazioni/processo di saldatura**
2. **Corrente/tensione di saldatura**
Quando non si salda, sul display verrà visualizzata la corrente impostata, mentre durante la saldatura verranno visualizzate la corrente e la tensione effettive. Dopo la saldatura, viene visualizzato un riepilogo della corrente e della tensione medie.
3. **TIG-A-TACK**
Utilizzato per punti piccoli e precisi.
Impostazione di:
 1. Corrente TIG-A-TACK
 2. Tempo TIG-A-TACK
4. **TIG-REP-TACK**
Piccoli punti ripetitivi che danno come risultato una saldatura con apporto termico molto basso. Adatto per la saldatura di materiali sottili fino a 0,5-1,5 mm.
Impostazione di:
 1. Corrente TIG-REP-TACK
 2. Tempo TIG-REP-TACK
 3. Tempo di pausa TIG-REP-TACK
5. **Parametri del flusso di processo**
Impostazione del processo di saldatura TIG (vedi tabella), corrente di saldatura e max. corrente di saldatura.

6. AC (non tutte le versioni)

Utilizzato per la saldatura di alluminio e magnesio.

Impostazione dei parametri AC:

1. **Frequenza**
La velocità di spostamento tra il periodo di pulizia positivo e il periodo di saldatura negativo. La modifica della frequenza influenzerà la larghezza dell'arco.
2. **Bilancio temporale (TIG)**
Impostazione dell'effetto di pulizia regolando il bilanciamento del tempo. IL più alto è il valore, più breve sarà il periodo di pulizia.
3. **Saldo corrente (TIG)**
Regolazione dell'effetto pulente. Una riduzione della corrente di pulizia positiva può migliorare la durata del tungsteno elettrodo.
4. **Diametro dell'elettrodo (TIG)**
Il preriscaldamento dell'elettrodo viene impostato automaticamente in base al diametro dell'elettrodo selezionato.
5. **Preriscaldamento dell'elettrodo (TIG)**
Utilizzato per la regolazione precisa del preriscaldamento dell'elettrodo.

7. Saldatura pulsata

Nella saldatura pulsata, la corrente passa da un livello basso a un livello alto, il che si traduce in un basso apporto di calore, un maggiore controllo sul bagno di fusione e una finitura gradevole. Utilizzato per la saldatura di materiali sottili.

Impostazione di:

- Corrente pulsata
- Corrente di base (% della corrente pulsata)
- tempo corrente pulsata
- Frequenza della pulsazione

8. 2/4 tempi

1. 2-tempi

Il processo di saldatura inizia quando viene premuto il pulsante torcia e si interrompe quando questo viene rilasciato. La macchina può essere riattivata durante la parte finale del processo di saldatura.

2. 4-tempi

Il processo di saldatura inizia quando il pulsante torcia viene premuto e rilasciato e si interrompe quando questo viene premuto nuovamente.

Menu 2



1. Job

Salva le impostazioni preferite nei Job.

2. Gas (richiede IGC)

1. Gas manuale
 - Flusso gas
2. IGC
 - Regolazione del flusso gas
3. Calibrazione del gas

3. Telecomando

- Accensione/spengimento del telecomando
- Selezione del tipo di telecomando
- Impostazione della scelta del metodo

4. Storico (introduzione 2024)

Visualizzazione dei dati delle saldature più recenti.

5. MMA

Selezione della saldatura MMA/elettrodo.

6. Metodi di accensione dell'arco

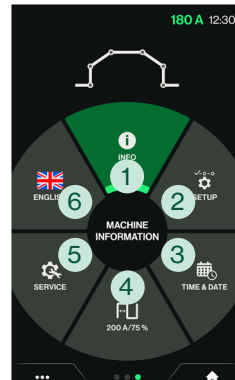
1. Innesco HF

Il tungsteno non deve toccare il pezzo da lavorare e l'arco viene attivato da un impulso ad alta frequenza.

2. Innesco Liftig

Il tungsteno deve toccare il pezzo da saldare per accendere l'arco TIG. Il pulsante della torcia viene attivato e l'arco si instaura quando il tungsteno viene sollevato dal pezzo da saldare.

Menu 3



1. Informazioni

2. Impostazioni della macchina

3. Data e ora

4. Dimensione del fusibile

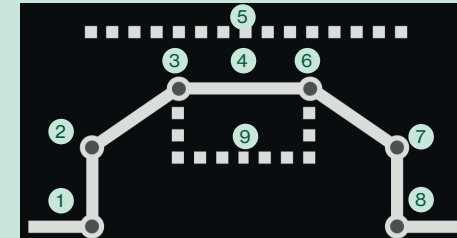
Selezione di fusibile da 16 A (ciclo di lavoro 200 A/75%) o 32 A (ciclo di lavoro 200 A/100%).

5. Service

- Registrazione errori
- Modulo di potenza
- Raffreddamento
- Prova gas
- Reset di fabbrica

6. Lingua

Regolazione procedimento saldatura TIG



	Parametro		Unità di misura	Incrementi	Std.
1	Pregas	Pregas garantisce la copertura del gas prima della saldatura. Il tempo di pregas è quello che intercorre da quando il gas inizia ad uscire, dopo che si è schiacciato il pulsante torcia, a quando inizia la HF. In LIFTIG il tempo dura fino al distacco dell'elettrodo dal pezzo.	(secs.)	0,0 - 10,0	0,02
2	Corrente di partenza	Una volta stabilito l'arco, la macchina regola la corrente di avvio su una percentuale della corrente di saldatura	(%)	1 - 200	40
3	Rampa di salita	Il tempo di salita in cui la corrente di avvio viene aumentata alla corrente di saldatura impostata.	(secs.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Corrente	Impostare la corrente	(a)	5-200	80
5	Corrente massima	Impostare la corrente massima	(a)	5-200	200
6	Rampa di discesa	Viene impostato il tempo della rampa di discesa. Azionando il pulsante inizia la discesa per effettuare il riempimento del cratere.	(secs.)	0,0 - 20,0	0
7	Corrente finale	La saldatura si arresta alla percentuale della corrente di saldatura selezionata.	(%)	1 - 90	20
8	Postgas	Valore che indica il tempo di uscita del gas dopo aver spento l'arco per una copertura ottimale assicurata.	(secs.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Corrente secondario	È possibile abilitare questa funzione in modalità quattro tempi premendo brevemente il pulsante della torcia. Si noti che un valore di corrente superiore al 100% genererà una corrente secondaria, che è superiore alla corrente di saldatura. La funzione verrà disattivata con un valore di corrente dello 100%.	(%)	10 - 200	50

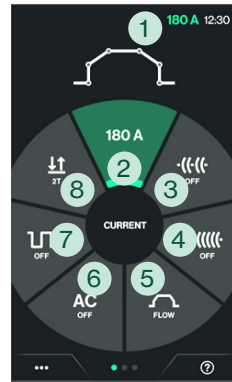


1. Klik om naar het volgende menu-scherm te gaan
2. Draai, om van functie te veranderen en klik om te selecteren/bevestigen. Houd de knop vast ingedrukt om geselecteerde functies in of uit te schakelen
3. Help
 - Klik hierop om alle lasparameters te resetten naar de standaard instellingen
 - Gebruik QR-codes voor meer informatie



1. Klik om terug te keren
2. Draai naar keuze en klik om de parameter in te stellen
3. Klik om terug te keren naar het startscherm

Menu 1



1. **Informatiebalk/Lasprocesstroom**
2. **Lasstroom/lasspanning**
Wanneer er niet wordt gelast, wordt de ingestelde stroom in de display weergegeven. Tijdens het lassen worden de actuele waarden van de spanning en stroom weergegeven. Na het lassen wordt een overzicht gegeven van de gemiddelde spanning en stroom.
3. **TIG-A-TACK**
Wordt gebruikt voor kleinere en nauwkeurige fixaties (hechtlasjes).
Instelling van:
 1. TIG-A-TACK stroom
 2. TIG-A-TACK tijd
4. **TIG-REP-TACK**
Herhaalde kleine fixaties (hechtlasjes) die resulteren in een las met zeer lage warmte-inbreng. Geschikt voor het lassen van dunne materialen van 0,5 tot 1,5 mm.
Instelling van:
 1. TIG-REP-TACK stroom
 2. TIG-REP-TACK tijd
 3. TIG-REP-TACK pauzetijd
5. **Lasproces parameters**
Instelling van TIG lasproces (zie tabel), lasstroom en max. lasstroom.

6. AC (niet op alle versies)

Wordt gebruikt voor het lassen van aluminium en magnesium.

Instelling van AC-parameters:

1. **Frequentie**
De schakelsnelheid tussen de positieve reinigingsperiode en de negatieve lasperiode. Het wijzigen van de frequentie heeft invloed op de boogbreedte.
2. **Tijdbalans (TIG)**
Het reinigingseffect instellen door het aanpassen van de tijdbalans. Hoe hoger de waarde, hoe korter de reinigingsperiode.
3. **Stroombalans (TIG)**
Het regelen van de reinigende werking. Het verminderen van de positieve reinigungsstroom, kan de levensduur van de wolfram elektrode verlengen.
4. **Diameter van de elektrode (TIG)**
Het voorverwarmen van de elektrode wordt automatisch ingesteld gebaseerd op de geselecteerde diameter van de elektrode.
5. **Elektrode voorverwarming (TIG)**
Wordt gebruikt voor de fijnafstelling van de elektrode voorverwarming.

7. Pulslassen

Bij pulslassen schakelt de stroom over van een laag niveau naar een hoog niveau, wat resulteert in een lagere warmte-inbreng, verhoogde controle over het smeltbad en een mooiere afwerking. Wordt gebruikt voor het lassen van dun materiaal.

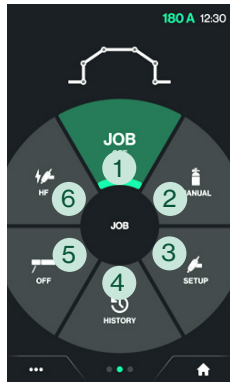
Instelling van:

- Pulsstroom
- Basisstroom (% van de pulsstroom)
- Pulsstroom tijd
- Pulsfrequentie

8. 2-takt/4-takt schakelmodus

1. **2-takt**
Het lasproces start wanneer de toortschakelaar ingedrukt is en stopt wanneer de schakelaar wordt losgelaten. De machine kan opnieuw worden geactiveerd tijdens de down-slope van het lasproces.
2. **4-takt**
Het lasproces start wanneer de toortschakelaar ingedrukt en losgelaten wordt en stopt wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt ingedrukt.

Menu 2



1. Job

Bewaar de favoriete instellingen in jobs (taken).

2. Gas (vereist IGC)

1. Handmatig gas
 - Gasdoorstroming
2. IGC
 - Gasdoorstroming trimming
3. Gas kalibratie

3. Afstandsbediening

- Toortsregeling aan/uit
- Selectie type afstandsbediening
- Instelling keuze methode

4. Historie (introductie 2024)

Weergave van lasgegevens van de meest recente lassen.

5. MMA

Selectie van MMA/elektrodelassen

6. Ontstekingsmethoden

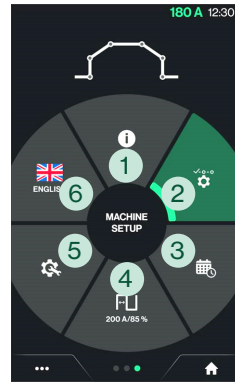
1. HF-ontsteking

De elektrode mag het werkstuk niet raken, de boog wordt geactiveerd door een hoogfrequente puls

2. LIFTIG-ontsteking

De elektrode moet het werkstuk aanraken om de TIG boog te ontsteken. De toortsschakelaar wordt geactiveerd en de boog ontsteekt zodra de elektrode van het werkstuk wordt getild.

Menu 3



1. Informatie

2. Machine instellingen

3. Tijd & datum

4. Keuze netzekering

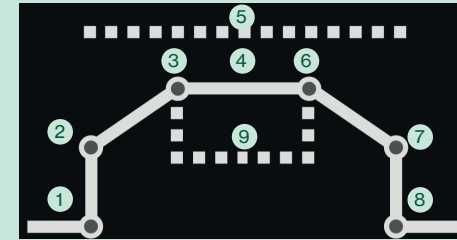
Selectie van 16A zekering (200A/75% inschakelduur) of 32A zekering (200A/100% inschakelduur).

5. Service

- Foutenlog
- Stroombron
- Waterkoeling
- Gastest
- Fabrieksreset

6. Taal

Instellen lasproces TIG



	Parameter		Eenheid	Bereik	Std.
1	Gasvoorstroom	Gasvoorstroom zorgt voor gasbescherming voor dat er wordt gelast. Gasvoorstroomtijd is de tijdsperiode waarin gas stroomt, nadat de toortsschakelaar is ingedrukt en voor de HF boog tot stand gekomen is. In het LIFTIG proces is de periode de tijd totdat de toorts van het werkstuk wordt getild..	(sec.)	0,0 - 10,0	0,02
2	Startstroom	Zodra de boog is ontstoken, regelt de machine de startstroom tot een percentage van de lasstroom.	(%)	1 - 200	40
3	Upslope	Tijdens de upslope tijd wordt de startstroom verhoogd naar de ingestelde lasstroom.	(sec.)	0,0 - 20,0	0,2
4	Lasstroom	Lasstroom instellen	(a)	5-200	80
5	Max. lasstroom	Max. lasstroom instellen	(a)	5-200	200
6	Downslope	De downslopetijd is ingesteld. Door de toortsschakelaar te activeren begint de downslope waardoor de krater wordt gevuld.	(sec.)	0,0 - 20,0	0
7	Eindstroom	Het lassen stopt bij een percentage van de lasstroom.	(%)	1 - 90	20
8	Gas-nastroomtijd	De gasnastroomtijd is de tijd van het doven van de boog tot de gasstroom gestopt is, dus gasbescherming is verzekerd.	(sec.)	0,0 - 20,0	6,0
9	Tweede stroom	Deze functie kan alleen worden ingeschakeld in stand 4-takt, door de toortsschakelaar kort in te drukken en weer los te laten. Let op dat waardes hoger dan 100% een tweede stroomwaarde hoger dan de lasstroom kan geven. De functie wordt gedeactiveerd bij een waarde van 100%.	(%)	10 - 200	50

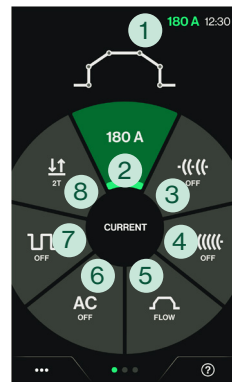


1. Cliquez pour passer à l'écran suivant
2. Tournez pour changer de fonction et cliquer pour sélectionner confirmer. Maintenir la touche enfoncée pour activer/désactiver les fonctions sélectionnées
3. Besoin d'aide
 - Cliquez pour réinitialiser tous les paramètres de soudage à la valeur par défaut
 - Utiliser les QR codes pour plus d'informations



1. Cliquez pour un retour
2. Tournez pour décaler et ajuster le paramètre
3. Cliquez pour revenir à l'accueil

Menu 1



1. **Barre d'information/Déroulement du processus de soudage**
2. **Courant de soudage/ Tension de soudage**
Lorsqu'il n'y a pas de soudage, le dernier courant enregistré reste affiché, tandis que pendant le soudage le courant et la tension réels s'affichent. Après le soudage, l'intensité et la tension moyenne s'affichent.
3. **TIG-A-TACK**
Utilisé pour des petites fixations précises. Mise en place de :
 1. Courant TIG-A-TACK
 2. Durée du TIG-A-TACK
4. **TIG-REP-TACK**
Petites fixations répétitives qui permettent d'obtenir une soudure avec un apport de chaleur très faible. Convient au soudage de matériaux minces jusqu'à 0,5-1,5mm.
Réglage de :
 1. Courant TIG-REP-TACK
 2. Temps TIG-REP-TACK
 3. Temps de pause TIG-REP-TACK
5. **Paramètres du flux de processus**
Réglage du procédé de soudage TIG (voir tableau), courant de soudage et courant de soudage maximum.

6. AC (disponible sur certains modèles uniquement)

Utilisé pour le soudage de l'aluminium et du magnésium.

Réglage des paramètres AC :

1. **Fréquence**
La vitesse de décalage entre la période de nettoyage et la période de soudage. La modification de la fréquence affecte la largeur de l'arc.
2. **Balance temps (TIG)**
Réglage de l'effet de nettoyage en ajustant l'équilibre du temps. Plus la valeur est élevée, plus la période de nettoyage est courte.
3. **Balance du courant (TIG)**
Régulation de l'effet de nettoyage. Une réduction de courant de nettoyage positive peut améliorer la durée de vie de l'électrode tungstène.
4. **Diamètre de l'électrode (TIG)**
Le préchauffage de l'électrode est automatiquement réglé en fonction du diamètre de l'électrode sélectionné.
5. **Préchauffage de l'électrode (TIG)**
Utilisé pour le bon réglage du préchauffage de l'électrode.

7. Soudage pulsé

En soudage pulsé, le courant passe d'un niveau faible à un niveau élevé, ce qui entraîne une augmentation de l'intensité du courant et se traduit par un faible apport de chaleur, un meilleur contrôle du bain de fusion et une belle finition. Utilisé pour le soudage de matériaux minces.

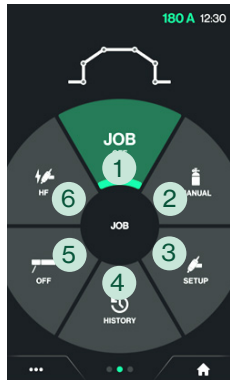
Réglage de :

- Courant Pulsé
- Courant de base (% courant pulsé)
- Durée du courant Pulsé
- Fréquence d'impulsion

8. Mode de déclenchement 2 temps/4 temps

1. **2 temps**
Le processus de soudage démarre lorsque la gâchette de la torche est activée et s'arrête lorsque la torche est relâchée. La machine peut être redéclenchée pendant la dernière partie du soudage.
2. **4 temps**
Le processus de soudage commence lorsque la gâchette de la torche est activée et s'arrête lorsque la gâchette de la torche est à nouveau activée.

Menü 2



1. Munka

Mentse el kedvenc beállításait.

2. Gáz (IGC szükséges)

1. Kézi gázbeállítás
 - Gázáramlás
2. IGC
 - Gázáramlás
3. Gázáramlás kalibrálása

3. Távirányító

- Távirányító be/ki
- Távirányító típusának kiválasztása
- Módszerválasztás beállítása

4. Előzmények (Bevezetés 2024)

A legfrissebb hegesztések adatainak megjelenítése.

5. MMA

MMA/elektróda hegesztés kiválasztása.

6. Gyújtás

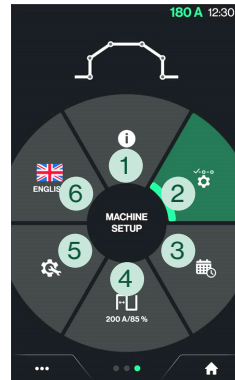
1. HF gyújtás

Az elektróda nem érintheti a munkadarabot, és az ívet nagyfrekvenciás impulzus aktiválja.

2. LIFTIG gyújtás

Az elektródának hozzá kell érnie a hegesztéshez, hogy meggyulladjon a TIG ív. A pisztoly gombja benyomva, és az ív akkor jön létre, amikor az elektródát felemeli a hegesztő munkadarabról.

Menü 3



1. Információ

2. Gépbeállítás

3. Óra & dátum

4. Biztosíték mérete

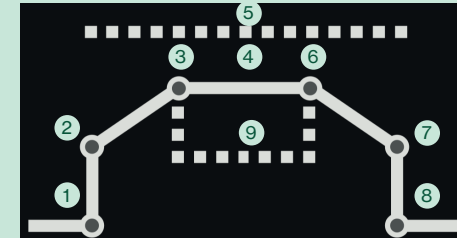
16A (200A/75% terhelhetőség) vagy 32A (200A/100% terhelhetőségű) biztosíték kiválasztása.

5. Szervíz

- Hibalista
- Teljesítménymodul
- Vízűtés
- Gázteszt
- Gyári visszaállítás

6. Nyelv

A MIG/MMA hegesztési folyamat beállítása



	Paraméter		Egység	Tartomány	Std.
1	Elő-gáz	Az előgáz biztosítja a gázfedést a hegesztés előtt. Az előáramlás az az idő, ameddig a gáz áramlik a pisztolykapcsoló megnyomása után és a HF ív létrehozása előtt. A LIFTIG folyamatban az időtartam az az idő, amíg a pisztolyt leemeli a munkadarabról.	(sec.)	0.0 - 10.0	0.02
2	Induló áram	Közvetlenül az ív kialakulása után a berendezés a megadott „induló-áram”-ra áll. Állítsuk be az induló áramot a kívánt hegesztőáram százalékában.	(%)	1 - 200	40
3	Áramfelfutás	Az a felfutási idő, amikor az indítóáramot a beállított hegesztőáramra növeljük.	(sec.)	0.0 - 20.0	0.2
4	Hegesztőáram	Állítsa be a hegesztőáramot	(a)	5-200	80
5	Max. hegesztőáram	Állítsa be a maximális hegesztőáramot	(a)	5-200	200
6	Lefutás	Az áram lefutási ideje. A ravasz aktiválásával megkezdődik az áram lefutása, ezzel biztosítva a kráter feltöltését.	(sec.)	0.0 - 20.0	0
7	Végáram	A hegesztés befejeződik a megadott végáramnál. Állítsuk be a végáramot a kívánt hegesztőáram százalékában.	(%)	1 - 90	20
8	Utó-gáz	Az utó-gáz azt az időt adja meg, ami az ív elvétele és az utólagos gázáramlás befejezése között telik el. Ez biztosítja a hűlési idő alatt a gázvédelmet.	(sec.)	0.0 - 20.0	6.0
9	Szekunder áram	Ez a funkció csak négyütem módban csak a pisztoly kioldójának rövid megnyomásával és felengedésével aktiválható Vegye figyelembe, hogy a 100%-nál nagyobb áramérték a hegesztőáramnál nagyobb szekunder áramot generál. A funkció 100%-os áramértéknél deaktiválódik.	(%)	10 - 200	50

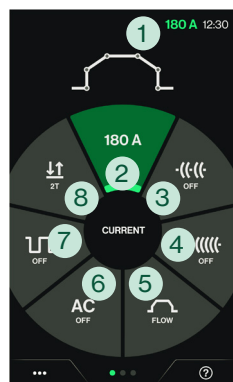


1. Kliknutím přejdete na další obrazovku nabídky
2. Otáčením změňte funkci a kliknutím vyberte/potvrďte. Chcete-li aktivovat/deaktivovat vybrané funkce, podržte knoflík stisknutý
3. **Pomoc**
 - Klikněte pro reset všech svařovacích parametrů na výchozí hodnoty
 - Pro více informací použijte QR kódy



1. Klikněte pro návrat
2. Otáčením vyberte a kliknutím potvrďte parametr
3. Kliknutím se vrátíte na domovskou obrazovku

Menu 1



1. **Informační řádek/Průběh svařovacího procesu**
2. **Svařovací proud / svařovací napětí**
Pokud nesvařujete, na displeji se zobrazí nastavený proud, zatímco během svařování se zobrazí aktuální proud a napětí. Po svařování se zobrazí průměrný proud a napětí.
3. **TIG-A-TACK**
Používá se pro malé a přesné fixace.
Nastavení:
 1. TIG-A-TACK proud
 2. TIG-A-TACK čas
4. **TIG-REP-TACK**
Opakované malé fixace s nízkým vneseným teplem. Vhodné pro tenké materiály 0.5 - 1.5 mm.
Nastavení:
 1. TIG-REP-TACK proud
 2. TIG-REP-TACK čas
 3. TIG-REP-TACK čas mezery
5. **Nastavení průběhu procesu**
Nastavení svařovacího procesu TIG, svařovací proud a max. svařovací proud.

6. AC (u AC variant)

Používá se pro svařování hliníku a hořčíku.
Nastavení AC parametrů:

1. **Frekvence**
Četnost změny mezi kladnou polaritou pro čištění a zápornou polaritou pro svařování. Změna frekvence ovlivní šířku oblouku.
2. **Čas balance (TIG)**
Nastavení čistícího efektu úpravou délky času kladné polarity. Čím vyšší hodnota, tím kratší doba čištění.
3. **Proud balance (TIG)**
Regulace čistícího účinku. Snížení kladného čistícího proudu může prodloužit životnost wolframové elektrody.
4. **Průměr elektrody (TIG)**
Předehřev elektrody je automaticky nastaven na základě zvoleného průměru elektrody.
5. **Předehřev elektrody (TIG)**
Používá se pro jemné nastavení předehřevu elektrody.

7. Pulsní svařování (DA-AC)

Při pulzním svařování se proud přepíná mezi nízkou a vysokou úrovní, což snižuje vnesené teplo, zvyšuje kontrolu nad tavnou lázní a vytváří pěkný svar. Používá se pro svařování tenkých materiálů.

Nastavení:

- Pulzní proud
- Bázový proud (v % svařovacího proudu)
- Čas pulzu
- Frekvence pulzu

8. Režim dvoutakt/čtyřtakt

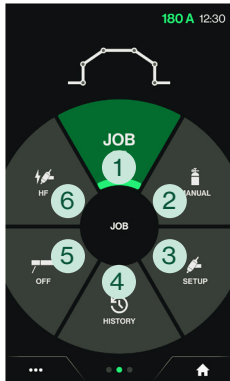
1. Režim dvoutakt

Stiskem spouště na hořáku je zahájeno svařování, uvolněním spouště na hořáku je ukončeno. Stroj lze znovu spustit během závěrečné části svařovacího procesu.

2. Režim čtyřtakt

Stiskem a uvolněním spouště je zahájeno svařování. Dalším stiskem a uvolněním spouště dojde k ukončení svařování.

Menu 2



1. Mode d'emploi

Sauvegarder les paramètres favoris dans travaux.

2. Gaz (nécessite le kit IGC)

1. Gaz manuel
 - Débit de gaz
2. IGC
 - Réglage des gaz
2. Calibrage gaz

3. Commande à distance

- Commande à distance marche/arrêt
- Sélection du type de commande à distance
- Réglage du choix de la méthode

4. Historique (introduction 2024)

Affichage des données de soudage pour les soudures les plus récentes.

5. MMA

Sélection de soudage MMA/électrode.

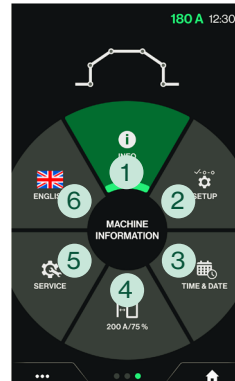
6. Méthodes d'amorçage

1. Amorçage HF

L'électrode ne doit pas toucher la pièce, et l'arc est activé par une impulsion à haute fréquence.
2. Amorçage LIFTIG

L'électrode doit toucher la soudure pour allumer l'arc TIG. Le bouton de la torche est activé et l'arc est établi lorsque l'électrode n'est plus en contact avec la pièce à souder.

Menu 3



1. Information

2. Paramètres de la machine

3. Heure et date

4. Taille du fusible

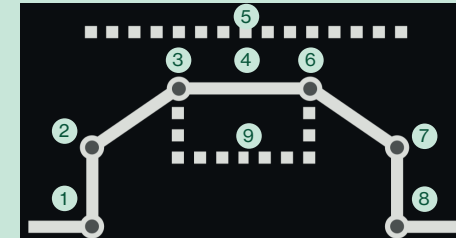
Sélection du 16A (facteur de marche 200A/75%) ou 32A (facteur de marche 200A/100%).

5. Service

- Journal des erreurs
- Module d'alimentation
- Refroidissement par eau
- Test gaz
- Heure et date
- Réinitialisation des réglages d'usine

6. Langue

Réglage du procédé de soudage TIG



	Paramètre		Unité	Plage de réglage	Std.
1	Pré-gaz	Le paramètre Pré-gaz assure le débit gazeux avant le soudage. Le pré-débit est le temps pendant lequel le gaz s'écoule après avoir appuyé sur l'interrupteur de la torche et avant que l'arc HF soit établi. Dans le processus LIFTIG, la période est le temps qui s'écoule jusqu'à ce que la torche soit éloignée de la pièce.	(s)	0,0 - 10,0	0,02
2	Courant d'amorçage	Une fois l'arc établi, la machine règle le courant d'amorçage à un pourcentage du courant de soudage.	(%)	1 - 200	40
3	Temps de monter	Le temps de monter pendant lequel le courant d'amorçage est augmenté jusqu'au courant de soudage réglé.	(s)	0,0 - 20,0	0,2
4	Courant	Régler la courante	(a)	0-200	80
5	Courant max.	Régler la courante maximale.	(a)	0-200	200
6	Évanouissement	Le temps d'évanouissement du courant est défini. L'évanouissement, activé au moyen de la gâchette, permet de combler un cratère éventuel.	(s)	0,0 - 20,0	0
7	Courant final	Le soudage s'arrête à un pourcentage donné du courant de soudage.	(%)	1 - 90	20
8	Post-gaz	Le paramètre Post-gaz correspond à la durée qui sépare l'extinction de l'arc et l'interruption du débit gazeux, afin d'assurer un débit suffisant.	(s)	0,0 - 20,0	6,0
9	Courant secondaire	Cette fonction ne peut être activée qu'en mode "four-times" en appuyant brièvement sur la gâchette de la torche et en la relâchant. Veuillez noter que les valeurs supérieures à 100 % génèrent un second courant supérieur au courant de soudage. La fonction sera désactivée à une valeur actuelle de 100%.	(%)	10 - 200	50



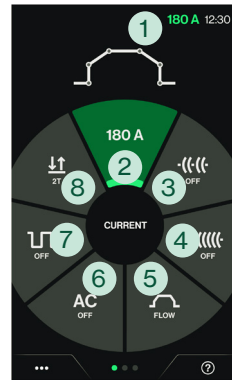
1. Kattintson a következő menüképernyőre lépéshez
2. Forgassa el a funkció megváltoztatásához és kattintson a kiválasztáshoz/megerősítéshez. Tartsa benyomva a gombot a kiválasztott funkciók bekapcsolásához/kikapcsolásához

3. Segítség
 - Kattintson az összes hegesztési paraméter alapértelmezett értékre való visszaállításához
 - További információért használja a QR-kódokat



1. Kattintson a gombra a visszatéréshez
2. Forgassa el a váltáshoz és kattintson a paraméter beállításához
3. Kattintson a gombra a kezdőképernyőre való visszatéréshez

Menü 1



1. Információs sáv/hegesztési folyamat

2. Hegesztőáram/feszültség

Amikor nem történik hegesztés, a beállított áram jelenik meg a kijelzőn, míg hegesztés közben az aktuális áram és feszültség látható. A hegesztés után megjelenik az átlagos áramerősség és feszültség összegzése.

3. TIG-A-TACK

Kicsi és precíz rögzítésekhez használható.

Beállítása:

1. TIG-A-TACK áram
2. TIG-A-TACK idő

4. TIG-REP-TACK

Ismétlődő kis rögzítések, amelyek nagyon alacsony hőbevitelű hegesztést eredményeznek. Alkalmos vékony anyagok hegesztésére 0,5-1,5 mm-ig.

Setting of:

1. TIG-REP-TACK áram
2. TIG-REP-TACK idő
3. TIG-REP-TACK szünet idő

5. Másodlagos hegesztési paraméterek

A TIG folyamat beállítása (lásd táblázat), hegesztőáram és max. hegesztőáram.

6. AC (nem minden modell)

Alumínium és magnézium hegesztésére szolgál.

AC-paraméterek beállítása:

1. Frekvencia

A pozitív tisztítási periódus és a negatív hegesztési periódus közötti váltási sebesség. A frekvencia megváltoztatása befolyásolja az ív szélességét.

2. Idő balansz (TIG)

A tisztító hatás beállítása az időegyensúly beállításával. Minél magasabb az érték, annál rövidebb a tisztítási időszak.

3. Áram balansz (TIG)

A tisztító hatás szabályozása. A pozitív tisztítóáram csökkentése megnövelheti a volfrámelektroda élettartamát.

4. Elektroda átmérője (TIG)

Az elektroda előmelegítése automatikusan beállításra kerül a kiválasztott elektrodaátmérő alapján.

5. Elektroda előmelegítés (TIG)

Az elektroda előmelegítésének finom beállítására szolgál.

7. Impulzushegesztés (DC-AC)

Az impulzushegesztésnél az áram alacsony szint és magas szint között váltakozik, ami alacsony hőbevitelt, az olvadékfürdő fokozott vezérlését és szép felületet eredményez. Vékony anyagok hegesztésére szolgál.

Beállítása:

- Impulz áram
- Alap áram (az impulzus áram %-a)
- Impulz áram czas
- Impulz frekvencia

8. 2/4-ütem Távszabályzás-mód

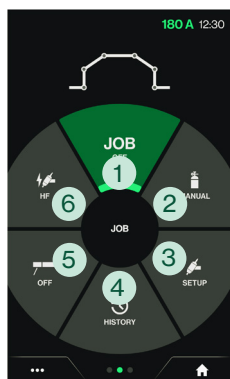
1. 2-ütem

A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és befejeződik, ha elengedjük. A ciklus a hegesztési folyamat utolsó szakaszában újraindítható.

2. 4-ütem

A hegesztés elkezdődik, ha a pisztolykapcsolót megnyomjuk és elengedjük és befejeződik, ha a gombot ismét megnyomjuk.

Menü 2



1. Munka

Mentse el kedvenc beállításait.

2. Gáz (IGC szükséges)

1. Kézi gázbeállítás
 - Gázáramlás
2. IGC
 - Gázáramlás
3. Gázáramlás kalibrálása

3. Távirányító

- Távirányító be/ki
- Távirányító típusának kiválasztása
- Módszerválasztás beállítása

4. Előzmények (Bevezetés 2024)

A legfrissebb hegesztések adatainak megjelenítése.

5. MMA

MMA/elektróda hegesztés kiválasztása.

6. Gyújtás

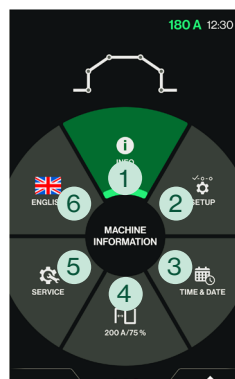
1. HF gyújtás

Az elektróda nem érintheti a munkadarabot, és az ívet nagyfrekvenciás impulzus aktiválja.

2. LIFTIG gyújtás

Az elektródának hozzá kell érnie a hegesztéshez, hogy meggyulladjon a TIG ív. A pisztoly gombja benyomva, és az ív akkor jön létre, amikor az elektródát felemeli a hegesztő munkadarabról.

Menü 3



1. Információ

2. Gépbeállítás

3. Óra & dátum

4. Biztosíték mérete

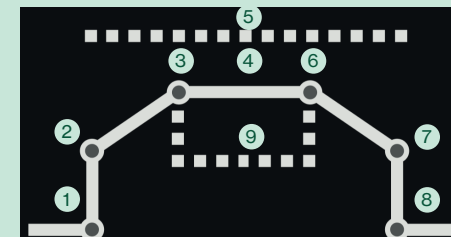
16A (200A/75% terhelhetőség) vagy 32A (200A/100% terhelhetőségű) biztosíték kiválasztása.

5. Szervíz

- Hibalista
- Teljesítménymodul
- Vízhűtés
- Gázteszt
- Gyári visszaállítás

6. Nyelv

A MIG/MMA hegesztési folyamat beállítása



	Paraméter		Egység	Tartomány	Std.
1	Elő-gáz	Az előgáz biztosítja a gázfedést a hegesztés előtt. Az előáramlás az az idő, ameddig a gáz áramlik a pisztolykapcsoló megnyomása után és a HF ív létrehozása előtt. A LIFTIG folyamatban az időtartam az az idő, amíg a pisztolyt leemeli a munkadarabról.	(sec.)	0.0 - 10.0	0.02
2	Induló áram	Közvetlenül az ív kialakulása után a berendezés a megadott „induló-áram”-ra áll. Állítsuk be az induló áramot a kívánt hegesztőáram százalékában.	(%)	1 - 200	40
3	Áramfelfutás	Az a felfutási idő, amikor az indítóáramot a beállított hegesztőáramra növeljük.	(sec.)	0.0 - 20.0	0.2
4	Hegesztőáram	Állítsa be a hegesztőáramot	(a)	5-200	80
5	Max. hegesztőáram	Állítsa be a maximális hegesztőáramot	(a)	5-200	200
6	Lefutás	Az áram lefutási ideje. A ravasz aktiválásával megkezdődik az áram lefutása, ezzel biztosítva a kráter feltöltését.	(sec.)	0.0 - 20.0	0
7	Végáram	A hegesztés befejeződik a megadott végáramnál. Állítsuk be a végáramot a kívánt hegesztőáram százalékában.	(%)	1 - 90	20
8	Utó-gáz	Az utó-gáz azt az időt adja meg, ami az ív elvétele és az utólagos gázáramlás befejezése között telik el. Ez biztosítja a hűlési idő alatt a gázvédelmet.	(sec.)	0.0 - 20.0	6.0
9	Szekunder áram	Ez a funkció csak négyütem módban csak a pisztoly kioldójának rövid megnyomásával és felengedésével aktiválható Vegye figyelembe, hogy a 100%-nál nagyobb áramérték a hegesztőáramnál nagyobb szekunder áramot generál. A funkció 100%-os áramértéknél deaktiválódik.	(%)	10 - 200	50



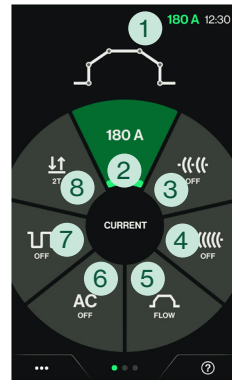
1. Haga clic para pasar a la siguiente pantalla del menú.
2. Gire para cambiar de función y haga clic para seleccionar/confirmar. Mantenga el botón presionado para habilitar/deshabilitar las funciones seleccionadas

3. Ayuda
 - Haga clic para restablecer todos los parámetros de soldadura al valor predeterminado.
 - Utilice códigos QR para obtener más información



1. Haga clic para regresar
2. Gire a cambio y haga clic para ajustar el parámetro
3. Haga clic para regresar a la pantalla de inicio

Menú 1



1. Barra de información/Flujo del proceso de soldadura

2. Corriente de soldadura/Voltaje
Cuando no esté soldando, la corriente establecida se mostrará en la pantalla, mientras que durante la soldadura, se mostrarán la corriente y el voltaje reales. Después de soldar, se muestra un resumen de la corriente y el voltaje promedio.

3. TIG-A-TACK
Utilizado para fijaciones pequeñas y precisas.
Ajuste de:

1. TIG-A-TACK corriente
2. TIG-A-TACK tiempo

4. TIG-REP-TACK
Pequeñas fijaciones repetitivas que dan como resultado una soldadura con muy bajo aporte de calor. Adecuado para soldar materiales finos de hasta 0,5-1,5 mm.

- Ajuste de:
1. TIG-REP-TACK corriente
 2. TIG-REP-TACK tiempo
 3. TIG-REP-TACK pause tiempo

5. Parámetros de flujo de proceso
Ajuste del proceso de soldadura TIG (ver tabla), corriente de soldadura y máx. corriente de soldadura.

6. AC (no todos los modelos)

Utilizado para soldar aluminio y magnesio.
Configuración de parámetros AC:

1. Frecuencia
La velocidad de cambio entre el periodo de limpieza positivo y el periodo de soldadura negativo. Cambiar la frecuencia afectará el ancho del arco.
2. Balance de tiempo (TIG)
Configuración del efecto de limpieza ajustando el balance de tiempo. Cuanto mayor sea el valor, más corto será el periodo de limpieza.
3. Balance corriente (TIG)
Regulación del efecto de limpieza. Una reducción de la corriente de limpieza positiva puede mejorar la vida útil del electrodo de tungsteno.
4. Diámetro del electrodo (TIG)
El precalentamiento del electrodo se configura automáticamente según el diámetro del electrodo seleccionado.
5. Precalentamiento del electrodo (TIG)
Se utiliza para el ajuste fino del precalentamiento del electrodo.

7. Soldadura Pulsada (DC-AC)

En la soldadura pulsada, la corriente cambia de un nivel bajo a un nivel alto, lo que da como resultado una entrada de calor baja, un mayor control sobre el baño fundido y un acabado agradable. Utilizado para soldar en materiales delgados.

- Ajuste de:
- Corriente de pulsación
 - Corriente base (porcentaje de corriente de pulso)
 - Tiempo de pulsación
 - Frecuencia de pulsación

8. Selección del 2-tiempos y 4-tiempos modo gatillo

1. 2-Tiempos
El proceso de soldadura empieza cuando presionamos el gatillo de la antorcha y termina cuando soltamos el gatillo de la antorcha.
2. 4-Tiempos
El proceso de soldadura empieza cuando presionamos y soltamos el gatillo de la antorcha (el arranque en caliente está activo hasta que soltamos el gatillo) y termina cuando presionamos el gatillo de la antorcha otra vez.

Menú 2



1. Trabajo

Guarde la configuración favorita en los trabajos.

2. Gas (require IGC)

1. Gas manual
 - Flujo de gas
2. IGC
 - Ajuste del flujo de gas
3. Calibración de gases

3. Control remoto

- Encendido/apagado del control remoto
- Selección del tipo de control remoto.
- Configuración de la elección del método

4. Historia (introducción 2024)

Visualización de datos de soldadura para las soldaduras más recientes.

5. MMA

Selección de soldadura MMA/electrodo.

6. Métodos de cebado

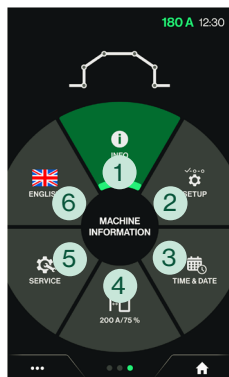
1. HF encendido de alta frecuencia

El electrodo no debe tocar la pieza de trabajo y el arco se activa mediante un impulso de alta frecuencia.

2. LIFTIG encendido

El electrodo debe tocar la soldadura para encender el arco TIG. El botón de la antorcha se activa y el arco se establece cuando se levanta el electrodo de la pieza de soldadura.

Menú 3



1. Información

2. Ajuste inicial de máquina

3. Hora & fecha

4. Tamaño del fusible

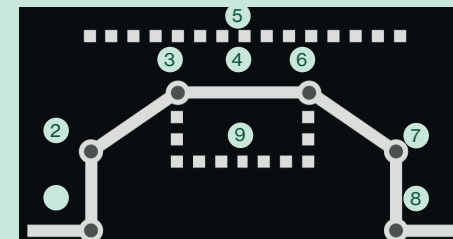
Selección de fusible de 16 A (200 A/75 % de ciclo de trabajo) o de 32 A (200 A/100 % de ciclo de trabajo).

5. Servicio

- Registro de errores
- Módulo de potencia
- Refrigeración de agua
- Prueba de gas
- Ajustes de fábrica

6. Selección de idioma

Ajuste del proceso de soldadura TIG



	Parámetro		Unidad	Rango	Std.
1	Pre-gas	El pre-gas garantiza la cobertura del gas antes de soldar. El preflujo es el tiempo durante el cual el gas fluye después de presionar el interruptor del soplete y antes de que se establezca el arco HF. En el proceso LIFTIG, el período es el tiempo hasta que la antorcha se levanta de la pieza de trabajo.	(sec.)	0.0 - 10.0	0.02
2	Intensidad inicial	Una vez establecido el arco, la máquina regula la corriente de inicio a un porcentaje de la corriente de soldadura..	(%)	1 - 200	40
3	Rampa ascendente	El tiempo de rampa ascendente en el que la corriente de inicio aumenta hasta la corriente de soldadura establecida.	(sec.)	0.0 - 20.0	0.2
4	Corriente	Ajustar la corriente máxima.	(a)	5-200	80
5	Corriente max.	Ajustar la corriente máxima	(a)	5-200	200
5	Rampa descendente	Se establece el tiempo de la pendiente descendente actual. Al accionar el gatillo se inicia la bajada para realizar un relleno de cráter.	(sec.)	0.0 - 20.0	0
7	Corriente final	La soldadura se detiene en un porcentaje de la corriente de soldadura.	(%)	1 - 90	20
8	Post gas	Post gas es el tiempo desde que se apaga el arco hasta que se desconecta el flujo de gas, por lo que la cobertura de gas está asegurada.	(sec.)	0.0 - 20.0	6.0
9	Nivel de segunda corriente	Esta función solo se puede habilitar en el modo cuatro tiempos presionando y soltando brevemente el gatillo de la antorcha. Tenga en cuenta que un valor de corriente superior al 100% genera una corriente secundaria mayor que la corriente de soldadura. La función se desactiva con un valor actual del 100%.	(%)	10 - 200	50

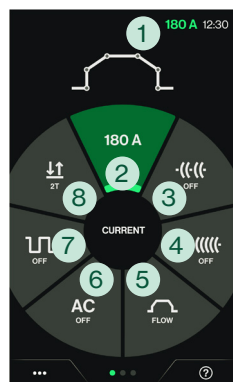


1. Kliknij, aby przejść do następnego ekranu menu
2. Obróć pokrętkę, aby zmienić funkcję i kliknij, aby wybrać/potwierdzić. Przytrzymaj wciśnięty enkoder, aby włączyć/wyłączyć wybrane funkcje
3. Help (Pomoc)
 - Kliknij, aby zresetować wszystkie parametry spawania do wartości domyślnych
 - Użyj kodów QR, aby uzyskać więcej informacji



1. Kliknij, aby powrócić
2. Obróć pokrętkę, aby zmienić i kliknij, aby dostosować parametr
3. Kliknij, aby powrócić do ekranu głównego

Menu 1



1. Pasek informacyjny/Przebieg procesu spawania
2. Prąd/napięcie spawania
Gdy proces spawania nie jest prowadzony, na wyświetlaczu wskazywane jest ustawione natężenie prądu, natomiast podczas spawania wskazywane są aktualne wartości natężenia prądu i napięcia. Po zakończeniu spawania, wyświetlane jest podsumowanie średniej wartości prądu i napięcia.
3. TIG-A-TACK (Metoda spawania szepnego)
Metoda stosowana do małych i precyzyjnych połączeń
Ustawienie:
 1. Prąd TIG-A-TACK
 2. Czas TIG-A-TACK
4. TIG-REP-TACK (Metoda powtarzalnego spawania szepnego)
Powtarzające się małe połączenia szepne, które skutkują spoiną o bardzo niskim dopływie ciepła. Metoda odpowiednia do spawania cienkich materiałów 0,5-1,5 mm.
Ustawienie:
 1. Prąd TIG-REP-TACK
 2. Czas TIG-REP-TACK
 3. Czas pauzy TIG-REP-TACK

5. Parametry procesu

Ustawienie procesu spawania TIG (patrz tabela), prądu spawania i maks. prądu spawania.

6. AC (nie we wszystkich modelach)

Używany do spawania aluminium i magnezu.

Ustawianie parametrów AC:

1. Częstotliwość
Prędkość zmiany między dodatnim okresem czyszczenia a ujemnym okresem spawania. Zmiana częstotliwości wpłynie na szerokość łuku.
2. Balans czasu (TIG)
Ustawianie efektu czyszczącego przez regulację balansu czasu. Im wyższa wartość, tym krótszy okres czyszczenia.
3. Balans prądu (TIG)
Regulacja efektu czyszczącego. Zmniejszenie dodatniego prądu czyszczenia może poprawić żywotność elektrody wolframowej.
4. Średnica elektrody (TIG)
Podgrzewanie elektrody jest ustawiane automatycznie na podstawie wybranej średnicy elektrody.
5. Podgrzewanie wstępne elektrody (TIG)
Służy do precyzyjnej regulacji podgrzewania elektrody.

7. Spawanie pulsacyjne

Podczas spawania pulsacyjnego prąd przełącza się z niskiego poziomu na wysoki, co skutkuje niskim doprowadzaniem ciepła, zwiększoną kontrolą nad kąpielą przetopu i ładnym końcowym wyglądem. Metoda używana do spawania cienkich materiałów.

Ustawienie:

- Prąd pulsacji
- Prąd bazowy (% prądu pulsacji)
- Czas impulsu prądu
- Częstotliwość pulsacji

8. 2/4-krotny tryb uruchomienia

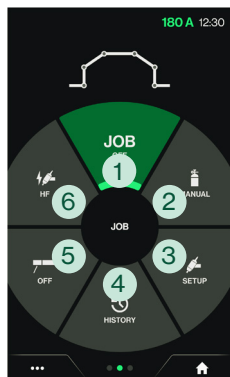
1. System 2-krotny

Proces spawania rozpoczyna się w momencie aktywacji spustu palnika i kończy w momencie jego zwolnienia. Spawarka może zostać ponownie aktywowana w końcowej fazie procesu spawania.

2. System 4-krotny

Proces spawania rozpoczyna się w momencie aktywacji i zwolnienia spustu palnika a kończy się w momencie ponownej aktywacji.

Menu 2



1. Zadanie

Zapisywanie ulubionych ustawień w zadaniach.

2. Gaz (wymaga IGC)

1. Ręczne sterowanie gazem
 - Przepływ gazu
2. IGC (Inteligentna Kontrola Gazu)
 - Korekta przepływu gazu
3. Kalibracja IGC

3. Sterowanie

- Sterowanie zdalne On/Off (Zał./Wył.)
- Wybór typu zdalnego sterowania
- Ustawienie wyboru metody

4. Historia (wprowadzenie 2024)

Wyświetlanie danych spawania dla dużej ilości ostatnich spawów.

5. MMA

Wybór metody spawania łukowego MMA / spawania elektrodą.

6. Metoda zajarzenia

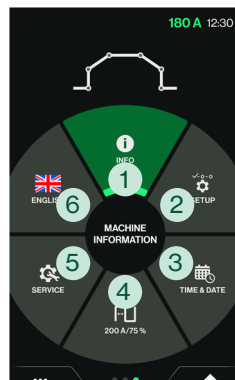
1. Zajarzenie przez jonizator HF

Elektroda nie może dotykać obrabianego detalu, a łuk jest aktywowany impulsem wysokiej częstotliwości.

2. Zajarzenie przez oderwanie elektrody LIFTIG

Elektroda musi dotykać spoiny, aby zajarzyć łuk spawalniczy TIG. Przycisk palnika jest aktywowany, a łuk jest tworzony, gdy elektroda jest odrywana ze spawanego elementu.

Menu 3



1. Informacje

2. Ustawienia spawarki

3. Data i godzina

4. Wielkość bezpiecznika

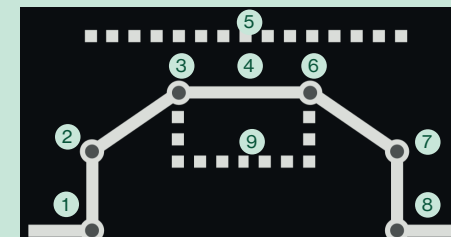
Wybór bezpiecznika 16A(200A/85% cykl pracy) lub 32A(200A/100% cykl pracy).

5. Dane serwisowe

- Rejestr błędów
- Moduł zasilania
- Chłodzenie wodą
- Próba gazu
- Przywrócenie ustawień fabrycznych

6. Języka

Ustawianie procesu spawania TIG



	Parametr		Jednostka	Zakres	Std.
1	Wypływ gazu przed spawaniem	Funkcja „Pregas” zapewnia pokrycie gazem strefy jeszcze przed spawaniem. Czas przepływu wstępnego, to czas, przez który gaz przepływa po naciśnięciu spustu palnika i przed zajarzeniem łuku przez jonizator wysokiej częstotliwości HF. W procesie oderwania elektrody -metoda LIFTIG, ten okres to czas do momentu odsunięcia palnika od przedmiotu obrabianego.	(sec.)	0.0 - 10.0	0.02
2	Prąd startowy	Po zajarzeniu łuku spawarka ustawia prąd startowy do określonej wartości procentowej prądu spawania	(%)	1 - 200	40
3	Krzywa płynnego narastania	Czas płynnego przyrostu, w którym prąd rozruchowy jest zwiększany do ustawionego prądu spawania.	(sec.)	0.0 - 20.0	0.2
4	Prąd	Ustawić prąd	(a)	0--200	80
5	Maks. prąd	Ustawić maks. prąd	(a)	0-200	200
6	Krzywa opadania prądu	Ustawiana jest krzywa czasu opadania prądu. Po uruchomieniu spustu palnika, rozpoczyna się spadek prądu wzdłuż zadanej krzywej w celu wypełnienia krateru.	(sec.)	0.0 - 20.0	0
7	Prąd końcowy	Zatrzymanie spawania następuje po osiągnięciu procentowej wartości prądu spawania.	(%)	1 - 90	20
8	Wypływ gazu po spawaniu	Funkcja Post gas to czas od chwili wygaszenia łuku do odłączenia przepływu gazu, co kończy pełne pokrycie gazem.	(sec.)	0.0 - 20.0	6.0
9	Prąd wtórny	Funkcję tę można włączyć tylko w trybie czterokrotnym, poprzez krótkie naciśnięcie i zwolnienie spustu palnika. Należy pamiętać, że wartość prądu większa niż 100% generuje prąd wtórny większy niż prąd spawania. Funkcja jest dezaktywowana przy wartości prądu 100%.	(%)	10 - 200	50

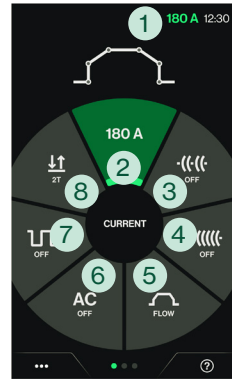


1. Clique para passar para o próximo ecrã do menu
2. Gire para alterar a função e clique para selecionar/confirmar. Mantenha o botão pressionado para ativar/desativar funções selecionadas
3. Ajuda
 - Clique para redefinir todos os parâmetros de soldadura para o valor padrão
 - Use os códigos QR para obter mais informações



1. Clique para retroceder
2. Gire para mudar e clique para ajustar o parâmetro
3. Clique para retroceder ao ecrã inicial

Menu 1



1. **Gráfico de informações/Parâmetros do processo de soldadura**
2. **Corrente de soldadura/tensão**
Quando não estiver a soldar, a corrente definida será mostrada no display, durante a soldadura será mostrada a corrente e a tensão real. Após a soldadura, um resumo da corrente e tensão média é exibida.
3. **TIG-A-TACK**
Utilizado para fixações pequenas e precisas.
Configuração de
 1. Corrente TIG-A-TACK
 2. Tempo TIG-A-TACK
4. **TIG-REP-TACK**
Pequenas fixações repetitivas que resultam em uma solda com baixíssima entrada de calor. Adequado para a soldadura de materiais finos de até 0,5-1,5 mm.
Configuração de:
 1. Corrente TIG-REP-TACK
 2. Tempo TIG-REP-TACK
 3. Tempo de pausa TIG-REP-TACK
5. **Parâmetros do processo de soldadura**
Configuração dos parâmetros do processo de soldadura TIG (ver tabela), corrente de soldadura e corrente max. de soldadura.

6. AC (nem todos os modelos)

Utilizado para soldadura em alumínio e magnésio.

Configuração dos parâmetros AC:

1. **Frequência**
A velocidade de mudança entre o período de limpeza positivo e o período de soldadura negativo. Alterar a frequência afetará a largura do arco.
2. **Balanço de tempo (TIG)**
Definir o efeito de limpeza ajustando o equilíbrio do tempo. Quanto maior o valor, menor será o período de limpeza.
3. **Corrente balanceada (TIG)**
Regulação do efeito de limpeza. Uma redução na corrente de limpeza positiva pode melhorar a vida útil do eletrodo de tungstênio.
4. **Diâmetro do eletrodo (TIG)**
O pré-aquecimento do eletrodo é definido automaticamente com base no diâmetro do eletrodo de tungstênio selecionado.
5. **Pré-aquecimento do eletrodo (TIG)**
Utilizado para ajuste fino do pré-aquecimento do eletrodo de tungstênio.

7. Pulsado (DC-AC)

Na soldadura pulsada, a corrente muda de um nível baixo para um nível alto, o que resulta em uma baixa entrada de calor, maior controlo sobre o banho de fusão e um belo acabamento. Adequado para soldadura em materiais finos.

Configuração de:

- Corrente pulsada
- Corrente base (% da corrente pulsada)
- Tempo da corrente pulsada
- Frequência do pulsado

8. Modo de acionamento - 2/4 tempos

1. 2-tempos

O processo de soldadura começa quando o botão da tocha é pressionado e termina quando o botão da tocha é libertado. A máquina pode ser reativada durante a parte final do processo de soldadura.

2. 4-tempos

O processo de soldadura começa quando o botão da tocha é pressionado e termina quando o botão da tocha é pressionado novamente.

Menu 2



1. Job

Guarde configurações favoritas em jobs.

2. Gás (requer IGC)

1. Gás manual
 - Fluxo de gás
2. IGC
3. Calibração de gás

3. Configuração

- Ativar/desativar controlo remoto
- Seleção do tipo de controlo remoto
- Configuração da escolha do método

4. Recentes (lançamento 2024)

Exibição dos dados das soldaduras mais recentes..

5. MMA

Seleção de soldadura MMA / eletrodo revestido.

6. Método de ignição

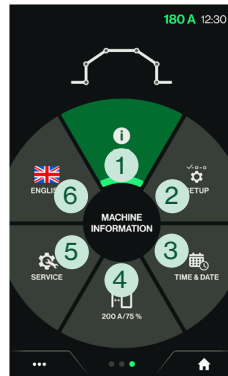
1. Ignição HF

O eletrodo de tungstênio não deve tocar a peça de trabalho, o arco é iniciado por um impulso de alta frequência.

2. Ignição LIFTIG

O eletrodo de tungstênio deve tocar a peça de trabalho. O botão da tocha é pressionado e o arco é estabelecido quando o eletrodo de tungstênio é levantado da peça de trabalho.

Menu 3



1. Informação

2. Configuração da máquina

3. Data e hora

4. Tamanho do fusível

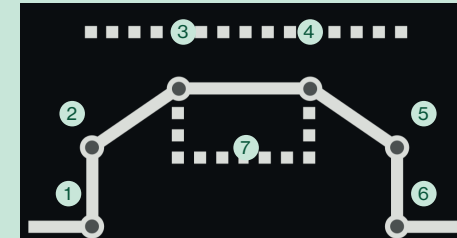
Seleção do fusível de 16A (fator de utilização 200A/85%) ou 32A (fator de utilização 200A/100%).

5. Serviço

- Registo de erros
- Módulo de potência
- Refrigeração a água
- Teste de gás
- Restauro de fábrica

6. Idioma

Configuração do processo de soldagem TIG



	Parâmetro		Unidade	Intervalo	Padrão
1	Pré fluxo de gás	O pré-gás garante a cobertura do gás antes da soldadura. Pré-fluxo é o tempo durante o qual o gás flui após o botão da tocha ser pressionado e antes do arco HF ser estabelecido. No processo LIFTIG o período é o tempo até a tocha ser levantada da peça de trabalho.	(sec.)	0.0 - 10.0	0.02
2	Corrente inicial	Uma vez estabelecido o arco, a máquina regula a corrente de início para uma percentagem da corrente de soldadura.	(%)	1 - 200	44
3	Tempo de subida	O tempo de subida é o tempo que a corrente inicial é aumentada até a corrente de soldadura definida.	(sec.)	0.0 - 20.0	0.2
4	Corrente	Definir corrente.	(a)	5-200	80
5	Máx. corrente	Definir máx. corrente.	(a)	5-200	200
6	Tempo de descida	O tempo de descida é definido. Ao pressionar o botão da tocha, a descida de corrente é iniciada para preenchimento de cratera.	(sec.)	0.0 - 20.0	0
7	Corrente final	A soldadura para em uma percentagem da corrente de soldadura.	(%)	1 - 90	20
8	Pós-fluxo de gás	Pós gás é o momento a partir do qual o arco se extingue até que o fluxo de gás pare, garantindo assim a cobertura de gás..	(sec.)	0.0 - 20.0	6.0
9	Corrente secundária	Esta função só pode ser habilitada no modo quatro tempos, pressionando e libertando o botão da tocha rapidamente. Observe que um valor de corrente superior a 100% gera uma corrente secundária maior que a corrente de soldadura. A função é desativada com um valor de 100%..	(%)	10 - 200	50