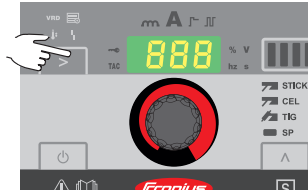




Sicherheit

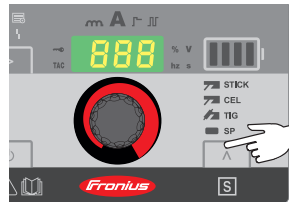
Vor Arbeiten mit dem Gerät, alle beiliegenden und online zur Verfügung gestellten Dokumente lesen und verstehen! Dieses Dokument beschreibt nicht alle Funktionen des Gerätes. Die vollständige Beschreibung des Gerätes befindet sich in der Bedienungsanleitung!

SchweißEinstellungen



Einstellwerte:

- ⇒ **m** Dynamik: 0 - 100 | Werkseinstellung = 20
- ⇒ **A** Schweißstrom: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **f** Funktion SoftStart / HotStart: 0 - 200 % | Werkseinstellung = 130 %
- ⇒ **WIG** WIG-Pulsen (nur bei TIG Gerätevariante verfügbar)



Verfügbare Schweißverfahren:

- ⇒ **STICK** Stabelektroden-Schweißen
- ⇒ **CEL** Stabelektroden-Schweißen mit CEL-Elektrode
- ⇒ **TIG** WIG-Schweißen
- ⇒ **SP** reserviert für Sonderprogramme



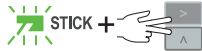
Bedienungsanleitung



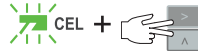
<https://manuals.fronius.com/html/4204260176>



In das Setup Menü einsteigen



Setup-Menü
Stabelektroden-Schweißen



Setup-Menü
CEL-Elektroden



Setup-Menü
WIG

Parameter ändern



Das Einstellrad drehen und drücken, um Parameter auszuwählen und zu verändern.

Parameter für das Stabelektroden-Schweißen

HEI	Startstrom-Dauer: 0,1 - 1,5 Sekunden 0,5 Sekunden*
AST	Anti-Stick: On* / OFF
UCO	Abriss-Spannung: 25 - 80 V 45 V*
SDF	Software-Version
ESD	Automatische Abschaltung: 300 - 900* Sekunden / OFF
FAC	Werkseinstellung

Parameter für das WIG-Schweißen

ESS	Comfort Stop Empfindlichkeit: 0,3 - 2,0 V / OFF 0,5 V*
UCO	Abriss-Spannung: 12 - 35 V 15 V*
SDF	Software-Version
ESD	Automatische Abschaltung: 300 - 900* Sekunden / OFF
FAC	Werkseinstellung

*Werkseinstellung