



WELD THE WORLD

**WF-104**  
**WF-108**

# Bedienungsanleitung





## INHALT

<b>1</b>	<b>EINFÜHRUNG</b> .....	<b>4</b>
1.1	PRÄSENTATION .....	5
<b>2</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>6</b>
2.1	BEDIENFELD .....	7
2.2	RÜCKWAND .....	8
2.3	MIG/MAG-INSTALLATION .....	9
2.4	EINSETZEN DER SCHWEISSDRAHTSPULE .....	11
2.5	DEN DRAHT IN DEN DRAHTVORSCHUB EINLEGEN .....	12
<b>3</b>	<b>BEDIENOBERFLÄCHE</b> .....	<b>13</b>
<b>4</b>	<b>EINSCHALTEN DES GERÄTS</b> .....	<b>16</b>
4.1	STEUERUNG DER STROMQUELLE MIT DER FERNBEDIENUNG .....	17
<b>5</b>	<b>RESET (LADEN DER WERKSEINSTELLUNG)</b> .....	<b>17</b>
5.1	TEILWEISES RÜCKSETZEN .....	18
5.2	VOLLSTÄNDIGES RÜCKSETZEN .....	19
<b>6</b>	<b>SETUP (WERKSEINSTELLUNGEN)</b> .....	<b>20</b>
6.1	BETRIEBSSTUNDENZÄHLER .....	22
6.2	BRENNERKNOPF-MODUS .....	23
6.3	VERFAHREN ZUM SPERREN .....	24
6.4	REGELUNG DES GASFLUSSES .....	26
6.5	FÜLLEN DES BRENNERS .....	27
6.6	KALIBRIERUNG DES SCHWEISSSTROMKREISES .....	27
<b>7</b>	<b>BEHANDLUNG VON ALARMEN</b> .....	<b>30</b>
<b>8</b>	<b>AKTIVIERUNG DER PARAMETER</b> .....	<b>32</b>
8.1	EINSTELLWERTE FÜR DAS SCHWEISSEN .....	33
<b>9</b>	<b>EIGENSCHAFTEN DER STUFEN IM MENÜ</b> .....	<b>38</b>
9.1	1. EBENE .....	38
9.2	2. EBENE .....	38
9.3	3. EBENE .....	39
<b>10</b>	<b>EINSTELLUNGEN FÜR DAS SCHWEISSEN</b> .....	<b>39</b>
10.1	AUSWAHL DER SCHWEISSKURVEN .....	39
10.1.1	Sonderkurven: HIGH SPEED, HIGH CONTROL, POWER FOCUS und POWER ROOT .....	39
10.2	MIG/MAG -HANDSCHWEISSEN .....	42
10.2.1	Vorgabe der Parameter für MIG/MAG-Handschweißen (1. Ebene): Regelung der Drossel .....	43
10.2.2	VORGABE DER PARAMETER FÜR MIG/MAG-HANDSCHWEISSEN (2. EBENE) .....	43
10.3	SYNERGISCHES MIG/MAG -SCHWEISSEN .....	44
10.3.1	Vorgabe der Parameter für MIG/MAG Synergisch (1. Ebene): Einstellen der Synergiekurve .....	45
10.3.2	Vorgabe der Parameter für MIG/MAG-Handschweißen (2. Ebene) .....	45
10.4	MIG/MAG -SCHWEISSEN SYNERGISCH GEPULST .....	48
10.4.1	Vorgabe der Parameter für MIG/MAG Synergisch gepulst (1. Ebene): Einstellen der Synergiekurve .....	50
10.4.2	Vorgabe der Parameter für MIG/MAG Synergisch gepulst (2. Ebene) .....	50
10.5	MIG/MAG -SCHWEISSEN SYNERGISCH DOPPELT GEPULST .....	52
10.5.1	Vorgabe der Parameter für MIG/MAG Synergisch Doppelt Gepulst (1. Ebene): Einstellen der Synergiekurve .....	53
10.5.2	Vorgabe der Parameter für MIG/MAG Synergisch Doppelt Gepulst (2. Ebene) .....	53
<b>11</b>	<b>VERWALTUNG VON JOBS</b> .....	<b>56</b>
11.1	JOBS SPEICHERN .....	56

11.2	BENENNEN VON JOBS .....	58
11.3	LADEN VON BENUTZERJOBS.....	59
11.4	JOBS LÖSCHEN .....	60
11.5	JOB-EXPORT/-IMPORT (über USB) .....	61
11.6	JOB-EXPORT .....	62
11.7	JOB-IMPORT .....	63
11.8	WÄHLEN DER JOBS ÜBER DIE BRENNERTASTEN .....	64
<b>12</b>	<b>BRENNER TAKTART (2-/4-TAKT USW.).....</b>	<b>65</b>
12.1	2T METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN.....	65
12.2	2 TAKT PUNKTSCHWEISSEN MAG.....	65
12.3	4T METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN.....	65
12.4	MIG/MAG-SCHWEISSEN (4T) B-LEVEL.....	65
12.5	2T - 3-STUFIGES METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN (START- UND ENDSTROM).....	66
12.6	2T SPOT - 3-STUFIGES METALL-SCHUTZGAS-PUNKTSCHWEISSEN (START- UND ENDSTROM).....	66
12.7	4T SPOT - 3-STUFIGES METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN (START- UND ENDSTROM) .....	66
12.8	MIG/MAG-SCHWEISSEN (4T) B-LEVEL (3 STUFEN).....	67
<b>13</b>	<b>TECHNISCHE DATEN.....</b>	<b>68</b>
13.1	TECHNISCHE DATEN WF-104 .....	68
13.2	TECHNISCHE DATEN WF-108 .....	68
<b>14</b>	<b>SCHALTPLAN .....</b>	<b>69</b>
14.1	SCHALTPLAN WF-104 .....	69
14.2	SCHALTPLAN WF-108 .....	74
14.3	KABEL GENERATOR → WF-104 .....	80
14.4	STECKVERBINDER FÜR FERNBEDIENUNG (Bedienfeld) .....	80
14.4.1	RC03: Schaltplan .....	81
14.4.2	RC04: Schaltplan .....	81
14.4.3	RC05: Schaltplan .....	81
14.4.4	RC06: Schaltplan .....	81
14.5	PUSH-PULL (OPTIONAL).....	81
<b>15</b>	<b>ERSATZTEILE .....</b>	<b>82</b>
15.1	WF-104 .....	82
15.2	WF-108 .....	84
15.3	KIT WF-108 .....	86
15.4	ANTRIEB DRAHTVORSCHUB (WF-104).....	88
15.5	ANTRIEB DRAHTVORSCHUB (Wf-108).....	90
15.6	ROLLEN DRAHTVORSVCHUB.....	92

# 1 EINFÜHRUNG

 	<b>WICHTIG!</b>
<p><i>Die vorliegende Bedienungsanleitung ist dem Anwender vor der Installation und der Inbetriebnahme des Geräts auszuhändigen.</i></p> <p><i>Vor der Installation und Ingebrauchnahme des Geräts ist auch das Handbuch „Allgemeine Vorschriften für den Gebrauch“, das getrennt von diesem Handbuch mitgeliefert wird, zu lesen.</i></p> <p><i>Die Bedeutung der Symbole in diesem Handbuch und die zugehörigen Hinweise sind in den „Allgemeinen Vorschriften für den Gebrauch“ erläutert.</i></p> <p><i>Sollte das Handbuch „Allgemeine Vorschriften für den Gebrauch“ nicht verfügbar sein, muss unbedingt beim Verkäufer oder Hersteller eine neues Exemplar angefordert werden.</i></p> <p><i>Alle Anleitungen sollten sorgfältig aufbewahrt werden, um ein späteres Nachschlagen zu ermöglichen.</i></p>	

## LEGENDE

	<b>GEFAHR!</b>
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf tödliche Gefahr oder die Gefahr schwerer Personenschäden hin.</i></p>	

	<b>ACHTUNG!</b>
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf die Gefahr von Personen- und Sachschäden hin.</i></p>	

	<b>VORSICHT!</b>
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin.</i></p>	

	<b>INFORMATION!</b>
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf eine wichtige Information für den normalen Betriebsablauf hin.</i></p>	

- ➡ Dieses Symbol bezeichnet einen Vorgang, der automatisch als Folge eines vorherigen Vorgangs abläuft.
- ① Dieses Symbol weist auf eine Zusatzinformation oder auf einen Abschnitt im Handbuch mit zugehörigen Informationen hin.
- § Dieses Symbol zeigt den Verweis auf ein Kapitel an.
- \*1 Das Symbol verweist auf die zugehörige nummerierte Anmerkung.










## ANMERKUNGEN

Die Abbildungen in diesem Handbuch dienen lediglich zur Erläuterung, das tatsächliche Aussehen von den Geräten kann davon abweichen.

## 1.1 PRÄSENTATION

Der Drahtvorschubkoffer **WF-104/WF-108** wird an eine Stromquelle zum MIG/MAG -Schweißen angeschlossen.

Sie gestattet die in der Tabelle angegebenen Schweißverfahren und Betriebsarten.

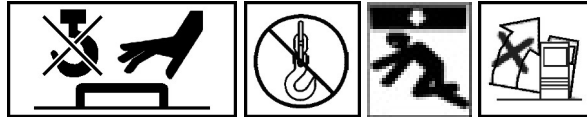
VERFAHREN		BETRIEBSART	
	METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN KONVENTIONELL		2-TAKT (2T) PUNKTSCHWEISSEN IM 2-TAKT (2T SPOT)
			4-TAKT (4T)
	METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN SYNERGISCH		2-TAKT (2T) PUNKTSCHWEISSEN IM 2-TAKT (2T SPOT)
	METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN SYNERGISCH GEPULST		4-TAKT (4T)
	METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN SYNERGISCH DOPPELT GEPULST		MIT START- UND ENDSTROM (3T)

## 2 INSTALLATION

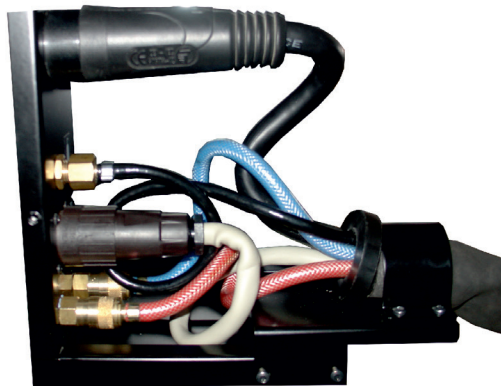


### **GEFAHR!** **Anheben und Aufstellen**

*Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte der „Allgemeinen Bedienungsanleitung“.*

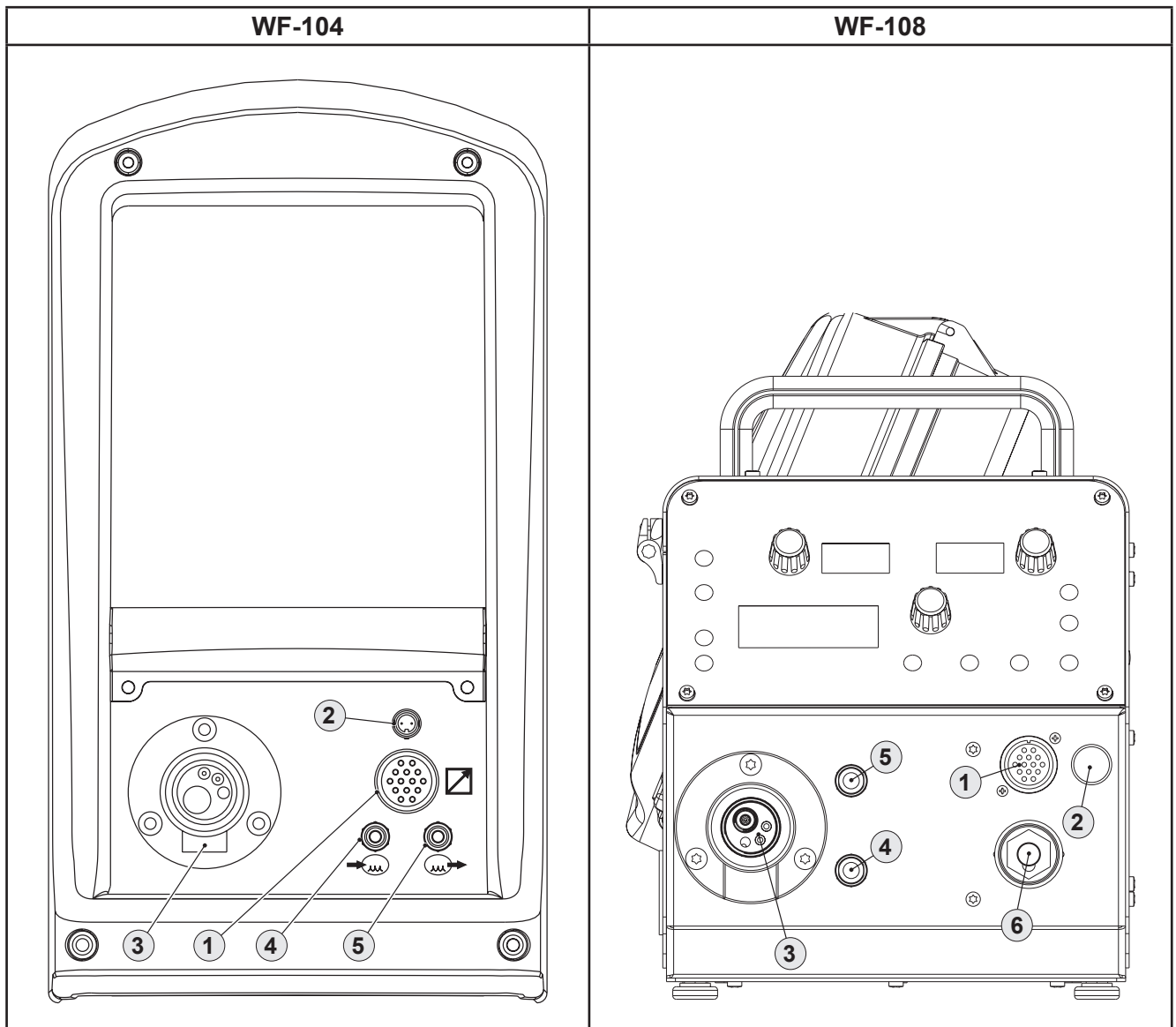


1. Die verschiedenen Geräte wie in der Anleitung des Schweißgeräts beschrieben zusammenfügen.
2. Den Schalter des Geräts auf „O“ stellen (Gerät abgeschaltet).
3. Das Netzkabel der Stromquelle an die Steckdose anschließen.
4. Die Stecker des Zwischenschlauchpakets am Drahtvorschubkoffer einstecken.
5. Die Stecker des Zwischenschlauchpakets am der Stromquelle einstecken.
6. Das Verbindungskabel der Kühlgruppe an den Kühlgeräteanschluß der Stromquelle anschließen.
7. Die Schläuche für Vor- und Rücklauf der Kühlflüssigkeit des MIG/MAG -Brenners an die Kupplungen für Kühlflüssigkeit am Drahtvorschubkoffer anschließen.
8. Die Schläuche für Vor- und Rücklauf der Kühlflüssigkeit an die Kupplungen für Kühlflüssigkeit am Drahtvorschubkoffer, sowie des Kühlgeräts anschließen.
9. Das Kabelbündel durch Einlegen der Befestigungsvorrichtung sichern.



10. Den Stecker der Masseklemme in die Massebuchse des Stromquelle einstecken.
11. Die Masseklemme mit dem Werkstück verbinden.
12. Anschließen des Schutzgasbrenners an den Euro-Zentralanschluß.

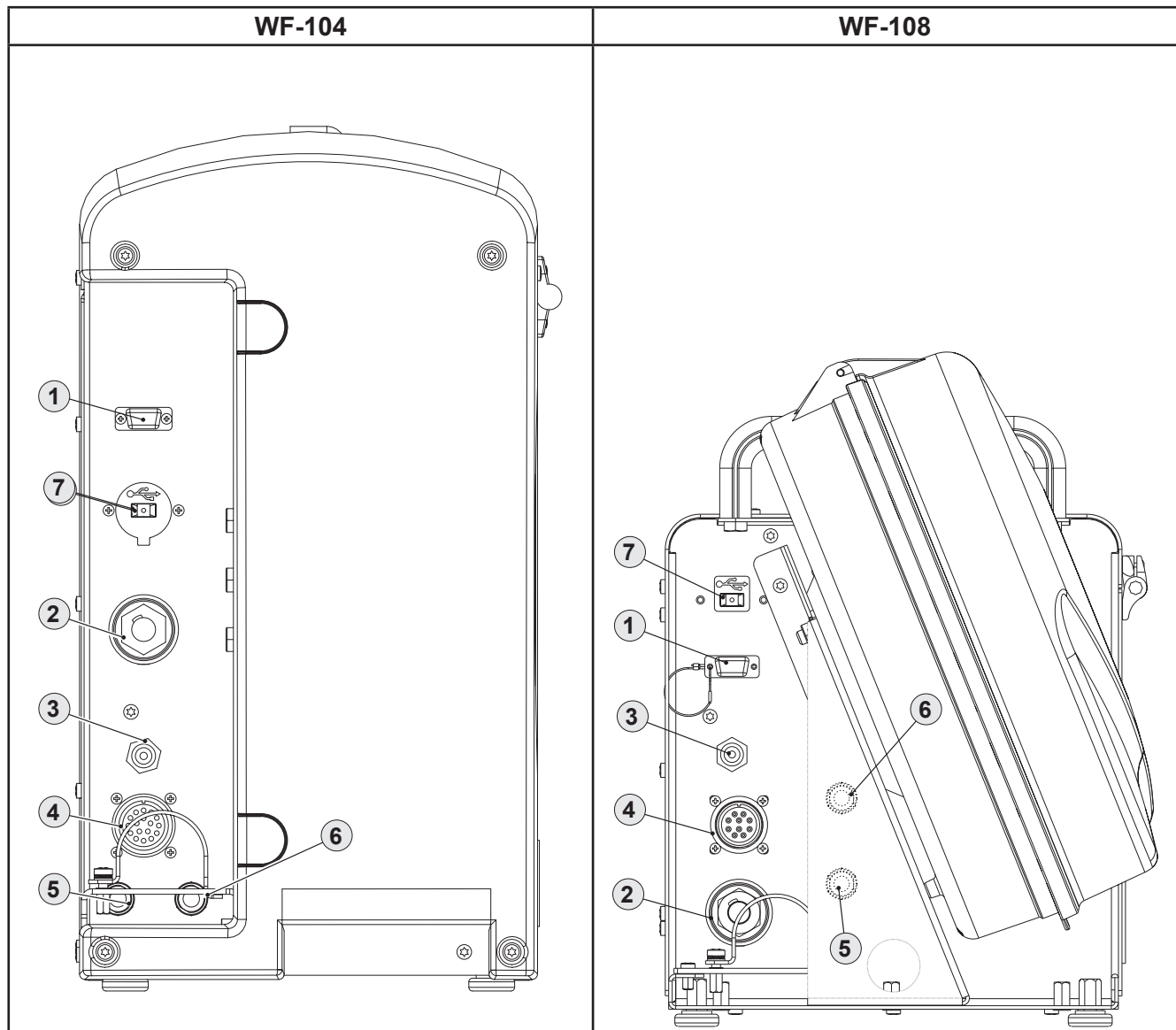
## 2.1 BEDIENFELD



- 1: Anschluss für die Fernbedienung.
- 2: Vorrüstung für den Anschluss des Push-Pull-Brenner (Kauf und Installation seiner kit).
- 3: Schweißstromabgriff für EURO-BRENNER.
- 4: Anschluss für Kühlmittelschlauch.  
Brenner → Stromquelle.
- 5: Anschluss für Kühlmittelschlauch.  
Stromquelle → Brenner.
- 6: Schweißstromabgriff mit negativer Polarität.

**DEUTSCH**

**2.2 RÜCKWAND**



- 1: Steckverbinder für Anschluss zum Programmieren.  
Es ist möglich, die Software durch den Programmier-Kit zu aktualisieren.
- 2: Steckstift zum Anschluss des vom Kabelstrang kommenden Stromkabels.
- 3: Hinterer Gasanschluss.  
Dient zum Anschluss der vom Kabelstrang kommenden Gasleitung.
- 4: Signalverbinder des Kabelstrangs.
- 5: Anschluss für Kühlmittelschlauch.  
Stromquelle → Kühlaggregat.
- 6: Anschluss für Kühlmittelschlauch.  
Kühlaggregat → Stromquelle.
- 7: Port zum Anschluss eines USB-Sticks für den Job-Export/-Import.



## 2.3 MIG/MAG-INSTALLATION



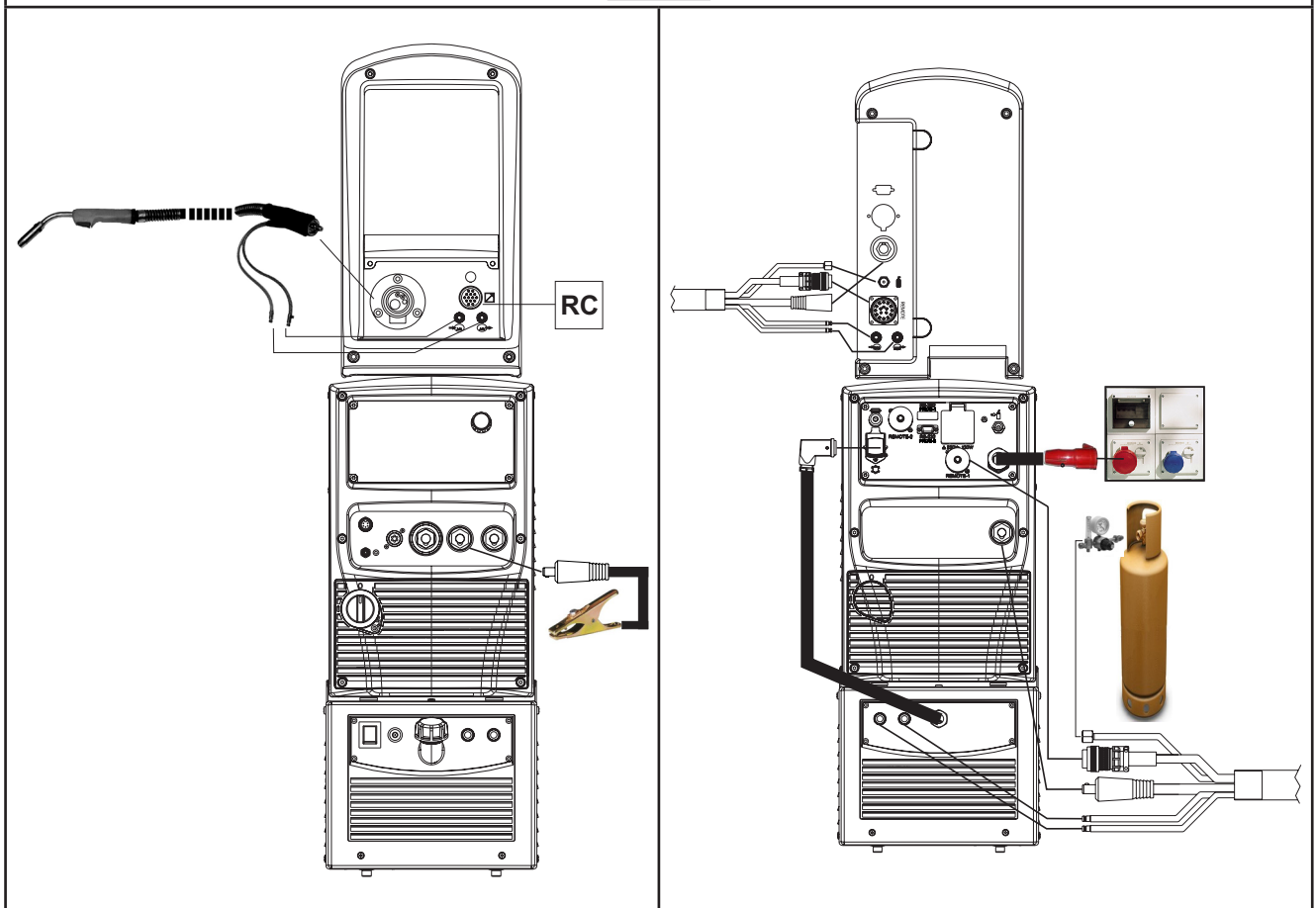
**GEFAHR!**

**STROMSCHLAGGEFAHR!**

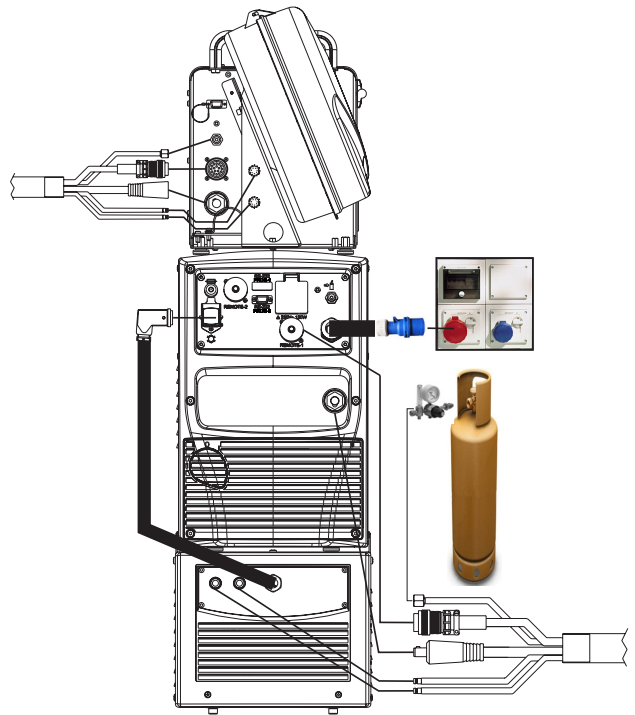
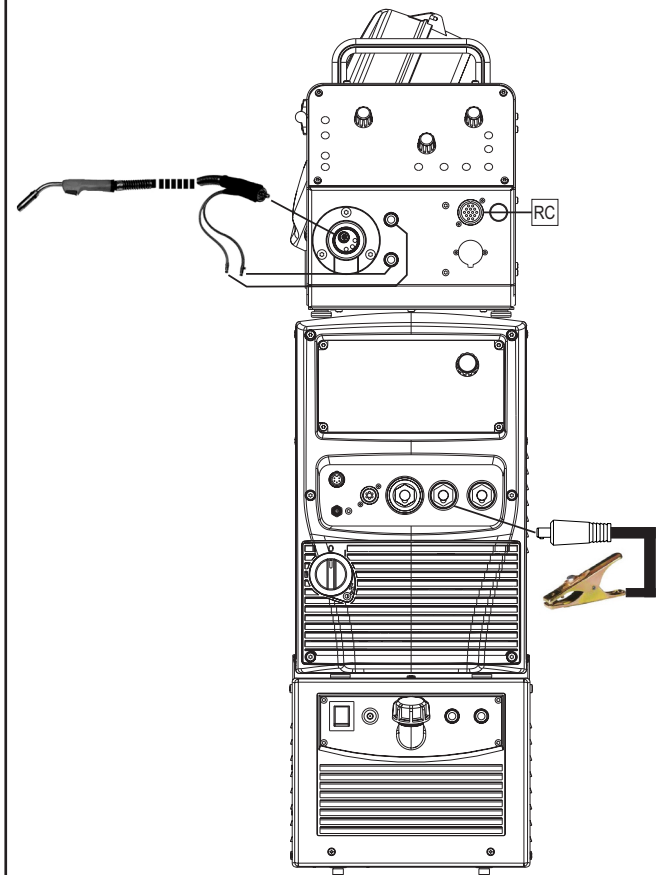
Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte der „Allgemeinen Bedienungsanleitung“.



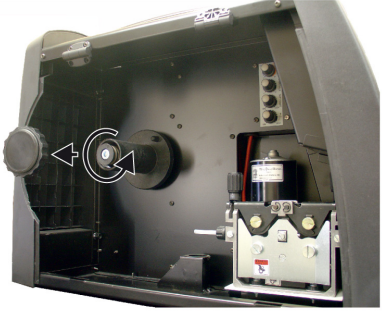
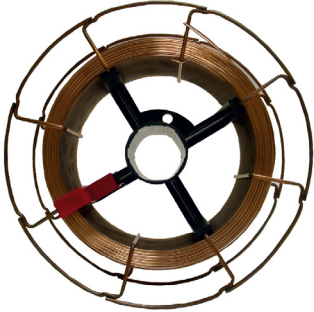

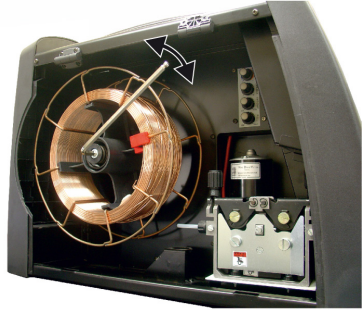
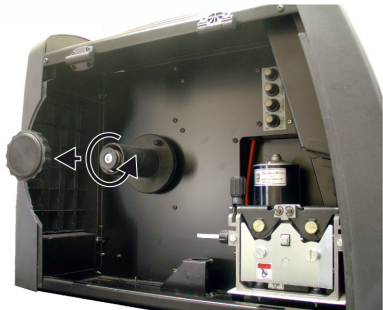
**WF-104**



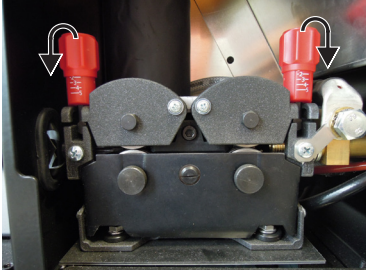
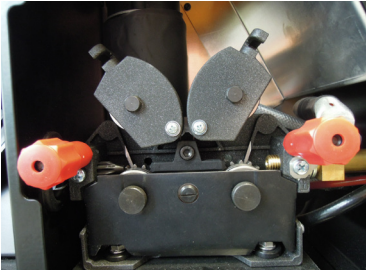
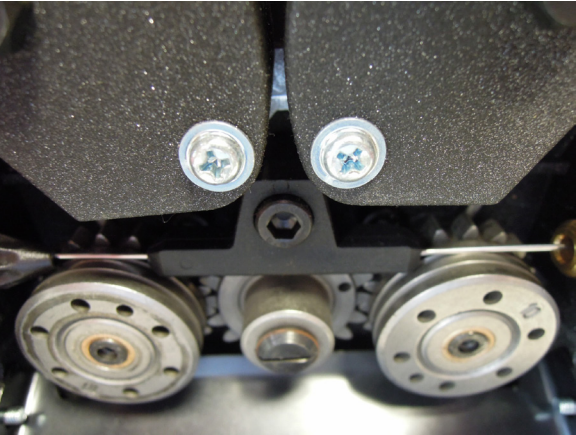
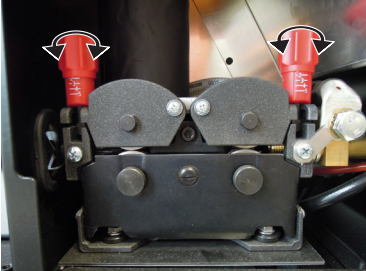

**WF-108**



## 2.4 EINSETZEN DER SCHWEISSDRAHTSPULE

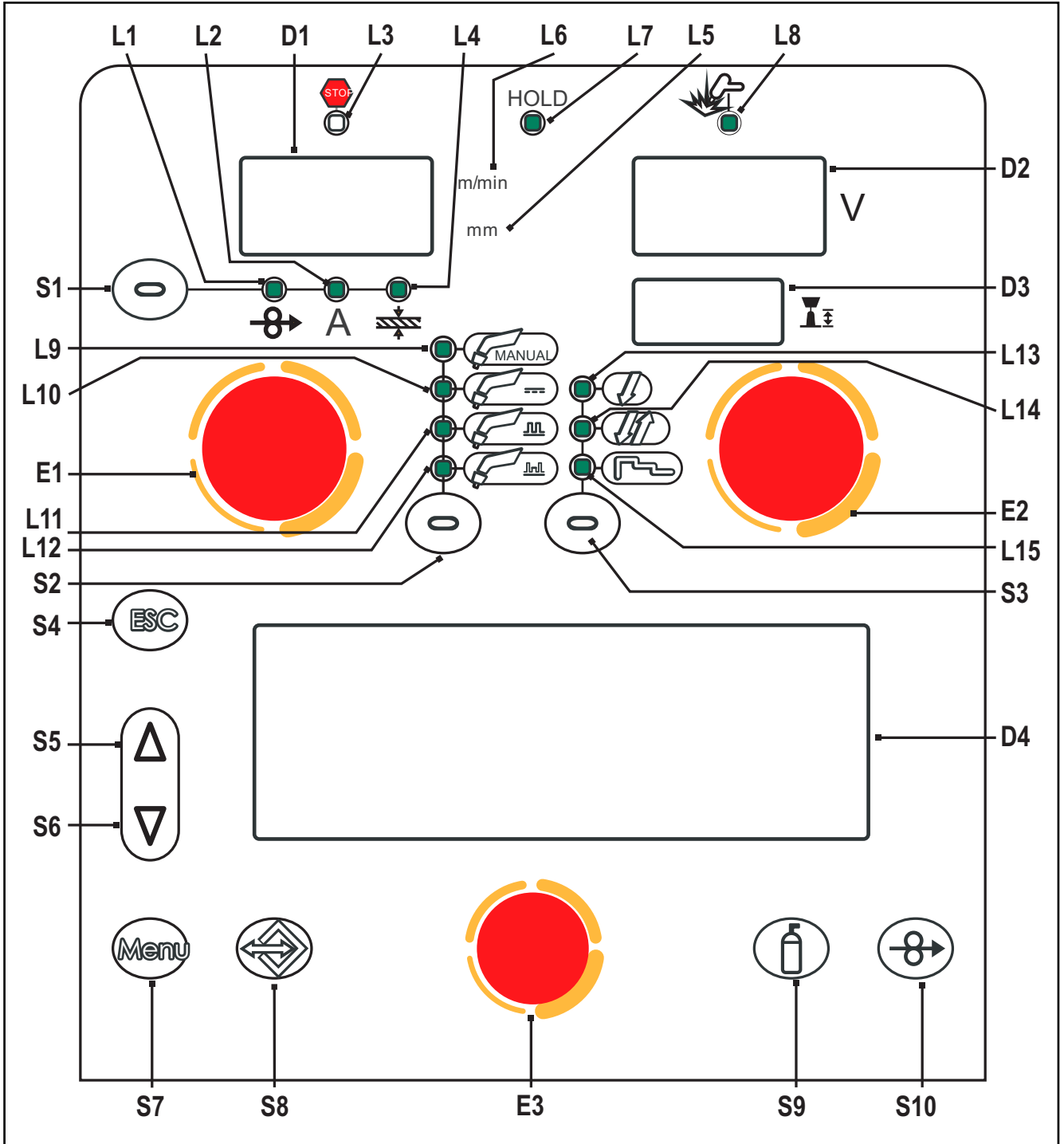
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Seitenklappe für das Spulenträgerfach am Gerät öffnen.</li> <li>2. Die Halteschraube der Spulenträgerspindel lösen.</li> </ol>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>3. Erforderlichenfalls einen Adapter für die Drahtspule einsetzen.</li> </ol>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>4. Die Drahtspule auf die Spindel aufschieben und dabei darauf achten, dass sie richtig sitzt.</li> </ol>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>5. Die Bremse der Spulenträgerspindel durch Anziehen bzw. Lösen der Schraube so einstellen, dass während des Abspulens, der Draht nicht zu stark unter Zug steht und dass im Moment des Anhaltens auch die Spule sofort stoppt und nicht zu viel Draht abgewickelt wird.</li> </ol>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>6. Die Halteschraube wieder festziehen.</li> </ol>	

## 2.5 DEN DRAHT IN DEN DRAHTVORSCHUB EINLEGEN









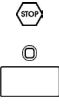

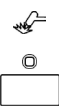










<p>1. Die Andruckvorrichtung für den Drahtvorschub nach unten drücken.</p>	
<p>2. Die Andruckflügel der Drahtvorschub anheben. 3. Das Schutzblech abnehmen.</p>	
<p>4. Prüfen, ob die geeigneten Rollen für den zu verwendenden Draht montiert sind.</p> <p>① § „15.5 DRAHTVORSCHUB-ROLLEN“</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Die Größe der Nut in der Rolle muss mit dem Durchmesser des zu verwendenden Drahts übereinstimmen.</li><li>• Die Form der Rolle muss für die Zusammensetzung des Materials geeignet sein.</li><li>• Für zähe Werkstoffe (Aluminium und dessen Legierungen, CuSi3) muss die Nut U-förmig sein.</li><li>• Für härtere Materialien (SG2-SG3 Edelstähle) muss die Nut V-förmig sein.</li><li>• Für Fülldrähte sind gerändelte Rollen erhältlich.</li></ul> <p>5. Den Draht zwischen den Vorschubrollen der Drahtzugvorrichtung hindurch in das Kappillarrohr des MIG/MAG -Brenners einlaufen lassen.</p> <p>6. Prüfen, dass der Draht richtig in den Nuten der Rollen liegt.</p>	
<p>7. Die Andruckflügel des Drahtvorschubs schließen. 8. Das Drucksystem so einstellen, dass die Flügel den Draht mit einer Kraft, die ihn einerseits nicht deformiert und andererseits schlupffreien Vorschub gewährleistet, andrücken.</p>	
<p>9. Das Schutzblech wieder aufsetzen. 10. Den Schalter des Geräts auf „I“ stellen (Gerät eingeschaltet). 11. Durch Drücken der Taste  auf der Gerätevorderseite den Draht so weit in den Brenner einlaufen lassen, bis er aus der Spitze herauskommt.</p>	







### 3 BEDIENOBERFLÄCHE

WF-104






NUMMER	SYMBOL	BESCHREIBUNG
L8		Aufleuchten bedeutet, dass an der Buchse Spannung anliegt.
L9		Aufleuchten zeigt Auswahl des folgenden Schweißverfahrens: METALL-SCHUTZGAS-SCHWEISSEN KONVENTIONELL
L10		Aufleuchten zeigt Auswahl des folgenden Schweißverfahrens: METALL-SCHUTZGAS-SCHWEISSEN SYNERGISCH
L11		Aufleuchten zeigt Auswahl des folgenden Schweißverfahrens: METALL-SCHUTZGAS-SCHWEISSEN SYNERGISCH GEPULST
L12		Aufleuchten zeigt Auswahl des folgenden Schweißverfahrens: METALL-SCHUTZGAS-SCHWEISSEN SYNERGISCH DOPPELT GEPULST
L13		Aufleuchten zeigt die Aktivierung der folgenden Funktion: 2-stufiges Verfahren ① § "12.1 2T METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN" Blinken zeigt Aktivieren der folgenden Funktion an: 2-phasigen Spot-Arbeitsweise ① § "12.2 2 TAKT PUNKTSCHWEISSEN MAG"
L14		Aufleuchten zeigt die Aktivierung der folgenden Funktion: 4-stufiges Verfahren ① § "12.3 4T METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN" / § "12.4 MIG/MAG-SCHWEISSEN (4T) B-LEVEL"
L15		Aufleuchten zeigt die Aktivierung der folgenden Funktion: 3-Stufiges Vorgehen ① § "12.5 2T - 3-STUFIGES METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN (START- UND ENDSTROM)" / § "12.6 2T SPOT - 3-STUFIGES METALL-SCHUTZGAS-PUNKTSCHWEISSEN (START- UND ENDSTROM)" / § "12.7 4T SPOT - 3-STUFIGES METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN (START- UND ENDSTROM)" / § "12.8 MIG/MAG-SCHWEISSEN (4T) B-LEVEL (3 STUFEN)".
D1		<b>Während des Aufleuchtens der LED:</b>  Das Display zeigt den Wert bezogen auf den gewählten Parameter an.
		<b>Schweißen:</b> Das Display zeigt den tatsächlichen Strom während des Schweißens.
		<b>Funktion HOLD (bei Ende der Schweißung):</b> Das Display zeigt den letzten gemessenen Wert für den Strom.
D2		<b>Wertvorgaben:</b> Das Display zeigt den Sollwert der Schweißspannung an.
		<b>Schweißen:</b> Das Display zeigt die tatsächliche Spannung während des Schweißens.
		<b>Funktion HOLD (bei Ende der Schweißung):</b> Das Display zeigt den letzten gemessenen Wert für die Spannung.
D3		<b>MIG/MAG -HandSCHWEISSEN:</b> Das Display ist nicht aktiv. Das Display zeigt an: "- - -".
		<b>Synergisches MIG/MAG -SCHWEISSEN:</b> Das Display zeigt den Wert der Korrektur des Lichtbogens durch den Schweißer gegenüber dem Standardwert laut Programmkurve an.
D4		<b>Wertvorgaben:</b> Das Display zeigt die verschiedenen Schweißmenüs für die ausgewählten Prozesse an. Das Display zeigt den gewählten Parameter an.
S1		<b>Metall-Schutzgasschweißen von Hand:</b> Die Taste ist nicht aktiv.
		<b>Metall-Schutzgasschweißen synergisch:</b> Mit der Taste werden diese LED durchlaufen: 
S2		Diese Taste wählt das Schweißverfahren.
S3		Mit der Taste wird die Funktion der Brennergaste ausgewählt. ① § "12 BRENNER TAKTART (2-/4-TAKT USW.)"
S4		Mit der Taste gelangt man von jeder anderen Maske aus wieder in die Hauptmaske des Display D4. Mit der Taste kann jedes Menü ohne Übernehmen der Änderungen verlassen werden.
S5		Mit der Taste kann die Auswahl im Menü nach oben oder rechts durchlaufen werden.
S6		Mit der Taste kann die Auswahl im Menü nach unten oder links durchlaufen werden.
S7		Die Taste wählt die darstellbaren Untermenüs im Display: D4

NUMMER	SYMBOL	BESCHREIBUNG
S8		Durch Drücken dieser Taste werden die persönlichen Programme in folgendem Display angezeigt: D4 ① § „11 VERWALTUNG VON JOBS“
S9		Diese Taste aktiviert das Magnetventil (Schutzgas), um die Durchflußmenge am Druckminderer anzupassen. ① § „6.4 REGELUNG DES GASFLUSSES“
S10		Die Taste aktiviert den Drahtvorschub durch Einfädeln in den Brenner. Die Einfädelgeschwindigkeit beträgt 3 Sek lang 2 m/min und steigt dann auf 10 m/min. Dies führt zu geringerer Geschwindigkeit und damit höherer Genauigkeit beim Einfädeln des Drahts genau dann, wenn er in die Düse des Brenners eintritt.
E1		<b>Wertvorgaben:</b> Der Encoder regelt den Hauptparameter für die Schweißung (und Synergie) im Display: D1 <b>Während des Schweißvorgangs mit einem aktiven Job:</b> Der Encoder ändert vorübergehend den Hauptparameter für die Schweißung, der im folgenden Display angezeigt wird: D1
E2		<b>Metall-Schutzgasschweißen von Hand:</b> Der Encoder regelt die Schweißspannung, deren Wert (in Volt) angezeigt wird im Display: D2
		<b>Metall-Schutzgasschweißen synergisch:</b> Der Encoder regelt die Korrektur des werksvoreingestellten Werts für die gewählten Synergiekurve, deren Wert erscheint im Display: D3
		<b>Während des Schweißvorgangs mit einem aktiven Job:</b> Der Encoder ändert vorübergehend den Hauptparameter für die Schweißung, der im folgenden Display angezeigt wird: D2
E3		Der Encoder verändert den Sollwert des gewählten Parameters, der dargestellt ist im Display: D4 Der gewählte Parameter wird durch das folgende Symbol dargestellt: →.
		<b>Nicht im Schweißvorgang, mit einem geladenen Job:</b> Scrollen aller Jobs, unabhängig von der Zugehörigkeitssequenz.

## 4 EINSCHALTEN DES GERÄTS


Zum Einschalten des Geräts den Schalter des Geräts auf „I“ stellen.

	<b>WF 104/WF 108 NICHT AKTIVIERT</b>	<u>Die Meldung erscheint im Display: D4</u>
	Diese Meldung erscheint nur, wenn der Drahtvorschubkoffer nicht angewählt wird.	



## 4.1 STEUERUNG DER STROMQUELLE MIT DER FERNBEDIENUNG

	<p>Die Taste 3 Sek lang gedrückt halten. [  <b>AN DER BEDIENSCHNITTSTELLE DER STROMQUELLE AUSZUFÜHRENDE MASSNAHME</b> ]</p>
---	--

- ➡ An der Anzeige der Stromquelle leuchtet die folgende LED: 
- ➡ Im Anzeigedisplay der Stromquelle erscheint die Meldung: - - -
- ➡ Die Stromquelle wird mittels der an ihr angeschlossenen Fernbedienung gesteuert.
- ➡ Das Schweißgerät stellt sich auf die Schweißung ein.

### Erstmalige Inbetriebnahme oder Einschalten nach RESET

- ➡ Die Stromquelle ruft die Werkseinstellungen auf.

### Erneutes Einschalten

- ➡ Die Stromquelle ruft die zuletzt vor dem Ausschalten eingestellte Schweißkonfiguration auf.
- ➡ Während des Aufleuchtens sind alle Funktionen gesperrt, ausgeschaltet bleiben die Displays: D1, D2, D3
- ➡ D4: In diesem Display werden der Reihe nach die folgenden Meldungen angezeigt:

Tab. 1 - Meldungen beim Einschalten

WF-104/WF-108 FW: XX.XX.XXX	XX.XX.XXX= Version der Software des Drahtvorschubgeräts.
PROGRAM UPDATE	Das Schweißgerät synchronisiert die beiden Programme für Drahtvorschubgerät und Stromquelle.
POWER PULSE ZZZ FW: YY.YY.YYY MASCHINENTEST OK	ZZZ= gibt den Amperewert der Stromquelle an. YY.YY.YYY= Version der Software der Stromquelle.

Ist die Kommunikation mit der IR-Karte (Roboter-Schnittstelle) aktiviert, erscheinen zusätzlich folgende Meldungen:

IRxx - Modbus FW: XX.XX.XXX	XX.XX.XXX= Version der Software.
IR UPDATE	Das Schweißgerät synchronisiert die beiden Programme für das Drahtvorschubgerät und die Robert-Schnittstelle. Diese Meldung erscheint jedes Mal, wenn eine Synchronisierung durchgeführt wird.

## 5 RESET (LADEN DER WERKSEINSTELLUNG)

**Zum Rücksetzen muss die Stromquelle ferngesteuert sein.**

Beim Rücksetzen werden alle Werte, Parameter und Speicherinhalte vollständig auf die Werksvoreinstellung zurückgesetzt.

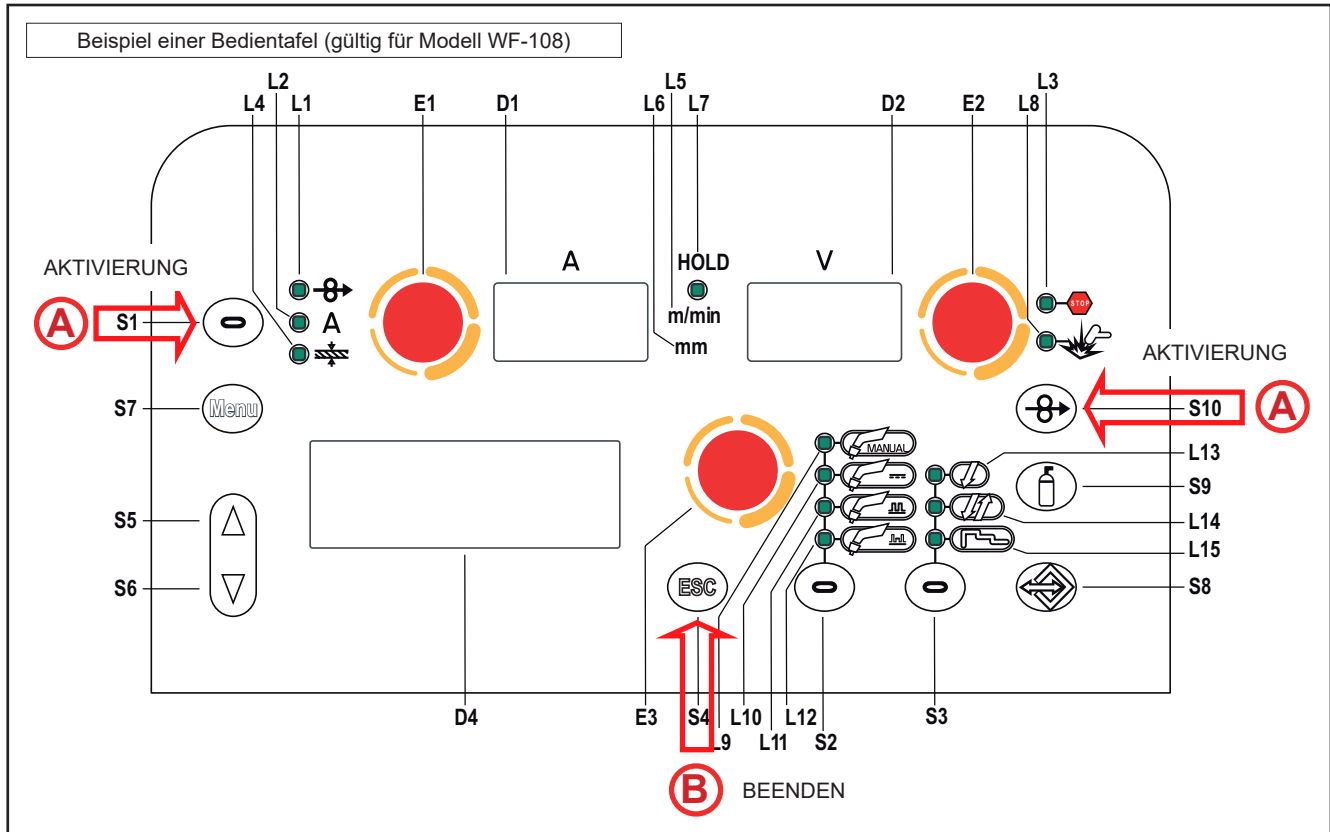
Ein Werksreset ist in den folgenden Fällen sinnvoll:

- Wenn zu viele Parameter verstellt wurden und ein normaler Betrieb nicht mehr möglich ist.
- Bei Softwareproblemen, die den einwandfreien Betrieb des Schweißgerätes nicht mehr zulassen.

## 5.1 TEILWEISES RÜCKSETZEN

Der Rücksetzvorgang holt die Werte der Parameter und der Vorgaben mit Ausnahme der folgenden Einstellungen zurück:

- Vorgabe in der Maske „EINSTELLEN“ (Setup).
- gespeicherte Jobs.



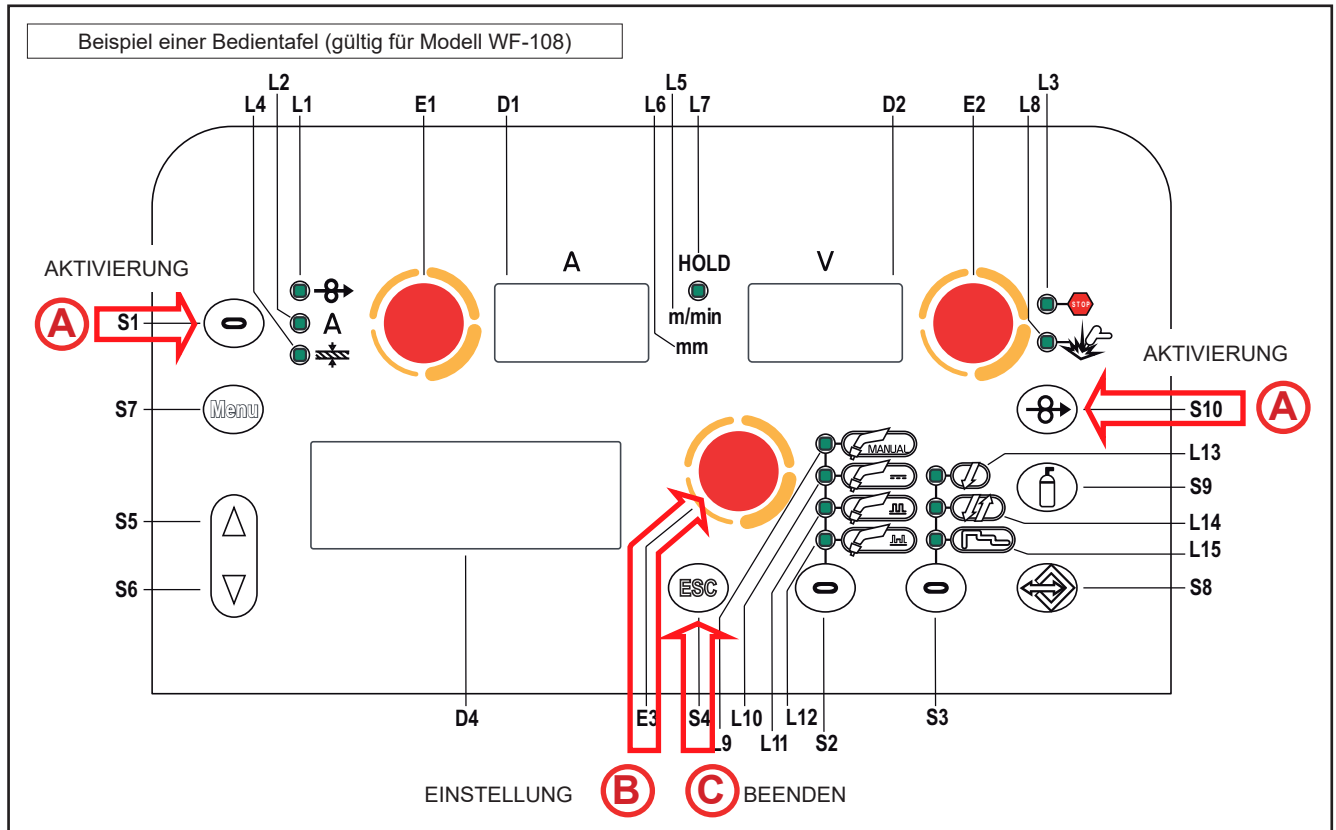
- o Zum Ausschalten des Geräts den Geräteschalter auf „O“ stellen.
- o Zum Einschalten des Geräts den Schalter des Geräts auf „I“ stellen.
- (A) o Gleichzeitig die Tasten **S1** (⊖) und **S10** (⊕) drücken [ ⚠ **Diese Maßnahme ausführen, bevor die Anzeige „PROGRAM UPDATE“ in diesem Display erscheint: D4** ]
- o **⏪ PARTIAL RESET SETUP SELECT RESET TYPE**: Die Meldung erscheint im Display: D4

- o **Verlassen ohne Bestätigung**
  - Zum Ausschalten des Geräts den Geräteschalter auf „O“ stellen.
  - Zum Einschalten des Geräts den Schalter des Geräts auf „I“ stellen.
- (B) o **Verlassen mit Bestätigung**
  - Zum Speichern der Einstellung **S4** (ESC) drücken und das Menü verlassen.
  - o Im Display **D4** erscheint die Meldung: **SPEICHER LOESCHEN**
  - Den Löschvorgang abwarten.
  - o Das Gerät fährt erneut hoch.

## 5.2 VOLLSTÄNDIGES RÜCKSETZEN

Beim Rücksetzen werden alle Werte, Parameter und Speicherinhalte vollständig auf die Werksvoreinstellung zurückgesetzt.

Alle Speicherplätze und damit alle persönlichen Einstellungen für das Schweißen werden gelöscht!



- A**
- o Zum Ausschalten des Geräts den Geräteschalter auf „O“ stellen.
  - o Zum Einschalten des Geräts den Schalter des Geräts auf „I“ stellen.
  - o Gleichzeitig die Tasten **S1** (☐) und **S10** (☐) drücken [ ⚠ **Diese Maßnahme ausführen, bevor die Anzeige „PROGRAM UPDATE“ in diesem Display erscheint: D4** ]  
 ➔ **PARTIAL RESET SETUP SELECT RESET TYPE**: Die Meldung erscheint im Display: D4

- B**
- o Mit **Encoder E3** (⊖) die Einstellung „**FACTORY SETUP**“ anwählen.

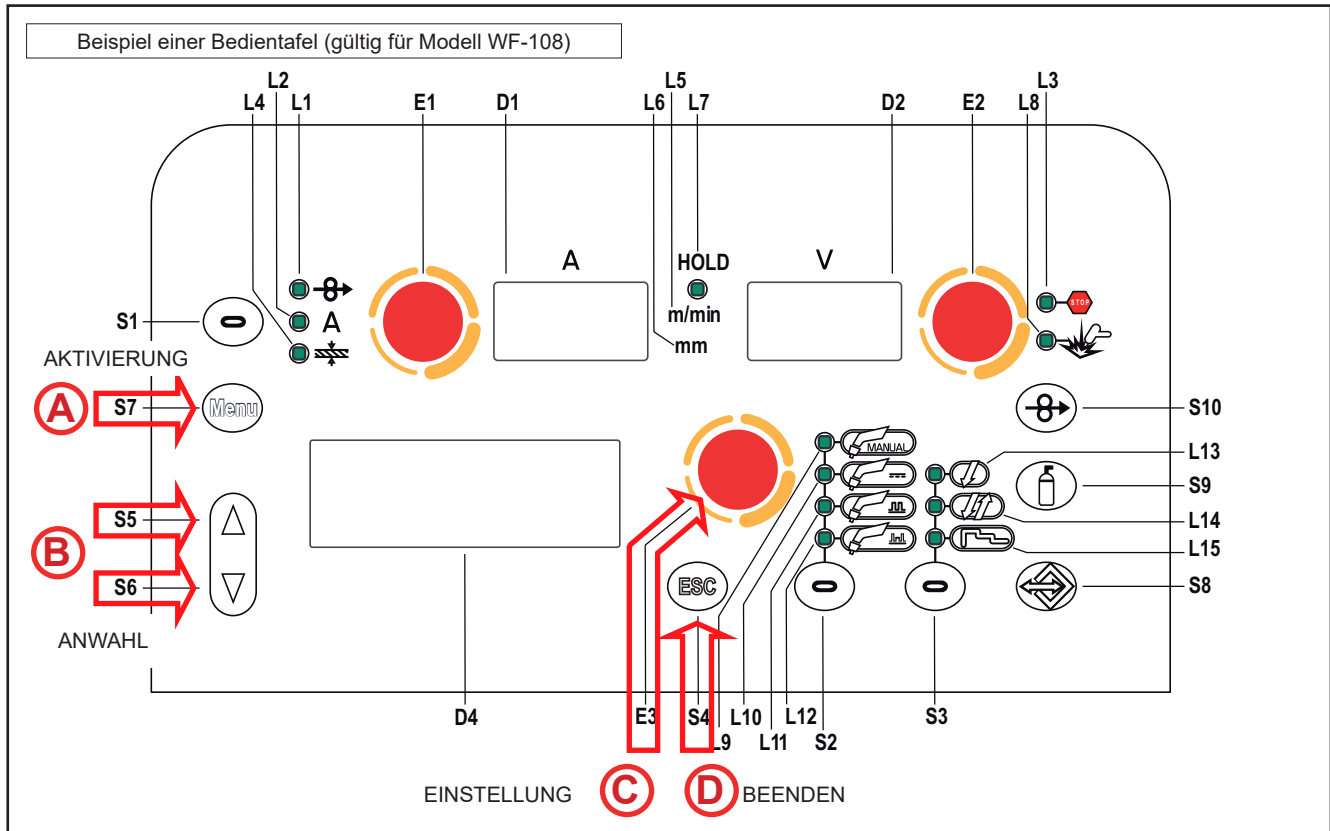
- C**
- o **Verlassen ohne Bestätigung**
    - Zum Ausschalten des Geräts den Geräteschalter auf „O“ stellen.
    - Zum Einschalten des Geräts den Schalter des Geräts auf „I“ stellen.
  - o **Verlassen mit Bestätigung**
    - Zum Speichern der Einstellung **S4** (ESC) drücken und das Menü verlassen.
    - ➔ Im Display **D4** erscheint die Meldung: **SPEICHER LOESCHEN**
    - Den Löschvorgang abwarten.
    - ➔ Das Gerät fährt erneut hoch.

## 6 SETUP (WERKSEINSTELLUNGEN)



Wenn ein Blockierzustand aktiv ist, ist es nicht möglich, auf diese Funktionen zuzugreifen.

① § „12.6 SOLDADURA MIG/MAG 2T SPOT - 3 NIVELES“.



### SETUP beim Einschalten des Geräts

- Zum Ausschalten des Geräts den Geräteschalter auf „O“ stellen.
- Zum Einschalten des Geräts den Schalter des Geräts auf „I“ stellen.
- A** ○ Taste **S7** (Menu) drücken und gedrückt halten [ ⚠ **Diese Maßnahme ausführen, bevor die Anzeige „PROGRAM UPDATE“ in diesem Display erscheint: D4** ]
  - **SET UP X/Y:** Die Meldung erscheint einige Sekunden lang im Display **D4**.
    - X = Nummer der gegenwärtig angezeigten Maske im Menü.
    - Y = Gesamtzahl der Masken im Menü.

- B** ○ Mit den Tasten **S5** (▲) und **S6** (▼) die Liste der einzustellenden Werte durchlaufen.
  - Das Aktivieren von „Sperrungen der Regelungen“ erfordert eine bestimmte Vorgehensweise..
  - ① § „12.6 SOLDADURA MIG/MAG 2T SPOT - 3 NIVELES“

- C** ○ Mittels **Encoder E3** (◯) den Wert der gewählten Einstellung anpassen.

- D** ○ Zum Speichern der Einstellung **S4** (ESC) drücken und das Menü verlassen.
  - Das Gerät fährt erneut hoch.

**HINWEIS:** Während der normalen Benutzung des Generators kann das SETUP-Menü aufgerufen werden, indem 5 Sekunden lang Taste **S7** (Menu) gedrückt gehalten wird (so wird das SETUP bei eingeschaltetem Gerät aufgerufen).

Tab. 2 - Setup-Einstellungen

MASKE DES MENÜS	EINSTELLUNG	MIN	STANDARD	MAX	ANMERKUNGEN	
SET UP 1/11	SPRACHE WÄHLEN				ENGLISH, ITALIANO, FRANÇAIS, DEUTSCH ESPAÑOL, PORTUGUES, DUTCH, CESKY SRBSKI, POLSKI, SUOMI	
SET UP 2/11	KUEHLERTYP	ON	AUTO	AUTO		
SET UP 3/11	DISPLAY CONTRAST	0 %	50 %	100 %		
SET UP 4/11	FERNBEDIENEINH.	OFF	OFF	RC08	OFF	keine Steuerung
					RC03	n°1 Potentiometer
					RC04	n°2 Potentiometer
					RC05	n°1 UP/DOWN
					RC06	n°2 UP/DOWN
RC08						
SET UP 5/11	SPERRE STATUS	OFF	OFF	LOCK 2	OFF	Alle Regelungen sind eingeschaltet.
					LOCK 1	Mit Ausnahme der in Tab. 3 y aufgeführten Regelungen sind alle Regelungen gesperrt. Siehe „Tab. 3 - Durch die Sperre nicht abgeschaltete Funktionen“ auf Seite 25.
					LOCK 2	
SET UP 6/11	LICHTBOGENKORREKTUR	VOLT	VOLT	m/min		
SET UP 7/11	STUNDENZÄHLER	0.0 h	0.0 h	0.0 h		
SET UP 8/11	CONNECTION TYPE	OFF	OFF	NC02	OFF	Kommunikation mit IR nicht aktiv
					NC01	Kommunikation mit IR in Datenübertragung aktiv.
					NC02	Kommunikation mit IR in Datenübertragung und -empfang aktiv.
SET UP 9/11	TRIGGER TYPE	OFF	OFF	T01	OFF	Normalbetrieb des Brennerknopfs.
					T01	Aktiviert die Funktion des Job-Scrollens beim Schweißen durch Betätigen des Brennerknopfs.
SET UP 10/11	SERVICE	CURRENT VAL.	CURRENT VAL.	CALIBRATION		Zugang zum Untermenü der Kalibrierungs- und Validierungsdienste.
SET UP 11/11	PUSH-PULL	OFF	OFF	ON		

**DEUTSCH**

**Einschalten der Kühleinheit**

- ON= Die Kühleinheit ist im Dauerbetrieb, wenn die Stromquelle eingeschaltet ist. Diese Einstellung eignet sich für schwere und automatisierte Anwendungen.
- OFF= Die Kühleinheit ist deaktiviert (Verwendung eines luftgekühlten Brenners).
- AUT= Beim Einschalten des Geräts läuft die Kühleinheit 15 Sek lang. Beim Schweißen ist die Kühleinheit ständig eingeschaltet. Am Ende des Schweißvorgangs bleibt die Kühleinheit 90 Sek plus die Anzahl von Sekunden, die dem Holdwert der Anzeige entspricht, eingeschaltet.

**Service**

Die Einstellung aktiviert die Validierung (VAL.) und die Kalibrierung (CALIBRATION) der Maschine.

- **CURRENT VAL.**
  - o Mit Hilfe der Validierung wird die korrekte Erfassung des Stromwerts (Ampere) überprüft, der am Display des Geräts angezeigt wird. Die Validierung erfordert eine Verbindung mit einer geeigneten statischen Last.
- **VOLTAGE VAL.**
  - o Mit Hilfe der Validierung wird die korrekte Erfassung des Schweißspannungswerts (Volt) überprüft, der am Display des Geräts angezeigt wird. Die Validierung erfordert eine Verbindung mit einer geeigneten statischen Last.
- **WIRE S. VAL.**
  - o Mit Hilfe der Validierung wird die korrekte Erfassung der Drahtvorschubgeschwindigkeit (m/min) überprüft, die am Display des Geräts angezeigt wird.
- **CALIBRATION**
  - o Mit Hilfe der Kalibrierung wird der Maschinenstrom eingestellt.

Das SERVICE-Verfahren geht über das Ziel dieses Handbuchs hinaus, da es für Fachpersonal mit geeigneter Ausbildung und Ausrüstung bestimmt ist.

Die Testverfahren und Eigenschaften der Ausrüstung sind durch spezifische technische Normen vorgegeben.

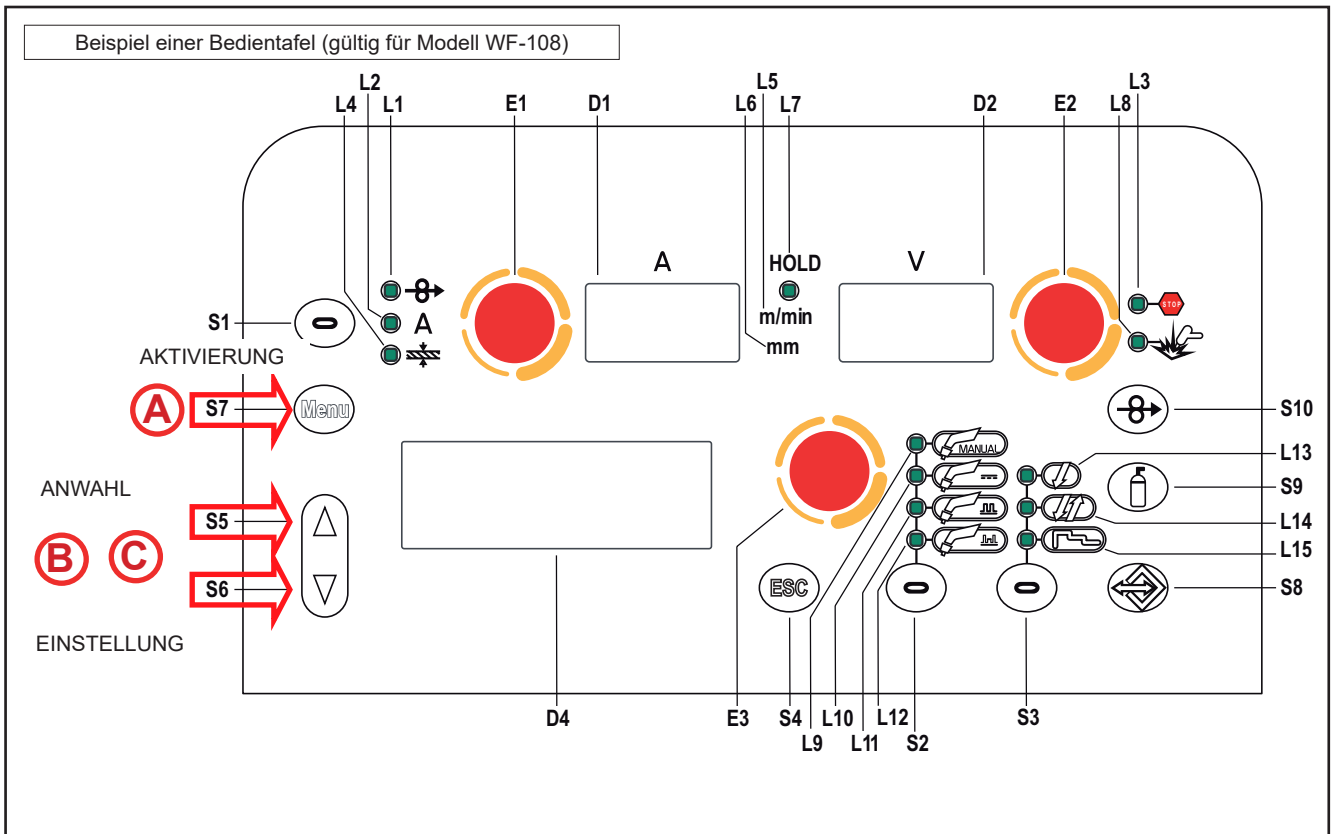
**6.1 BETRIEBSSTUNDENZÄHLER**

Die Maske des Menüs zeigt die Betriebsstundenzähler an.

- **POWER ON** = Gesamtzahl der Stunden, die das Gerät eingeschaltet war (im Netzbetrieb).
- **T.ARC ON** = Gesamtzahl der Stunden, die der Lichtbogen gezündet war.
- **P.ARC ON** = Teilzählung der Stunden, die der Lichtbogen gezündet war.

<b>SET UP</b>	<b>7/11</b>
<b>POWER ON</b>	<b>7.2 h</b>
<b>T. ARC. ON</b>	<b>5.3 h</b>
<b>P. ARC ON</b>	<b>0.7 h</b>

Die Werte sind wie folgt zu lesen: 7 Stunden und (0.2x60) 12 Minuten.



- |            |  |
|------------|--|
| <b>(A)</b> | <p><b>Reset der Teilzählung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 3 Sekunden lang Taste <b>S7</b> (Menu) drücken und gedrückt halten (SETUP bei eingeschaltetem Gerät).</li> </ul>                |
| <b>(B)</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Mit den Tasten <b>S5</b> (▲) und <b>S6</b> (▼) die Zeile „<b>SET UP 7/11</b>“ anwählen.</li> </ul>  |
| <b>(C)</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Die Tasten <b>S5</b> (▲) und <b>S6</b> (▼) gleichzeitig 3 Sek lang gedrückt halten.<br/>             ● Der Wert <b>P.ARC ON</b> wird auf 0.0 h gebracht.</li> </ul> |

## 6.2 BRENNERKNOPF-MODUS

Bei Aktivierung der Betriebsart T01 wird die Funktion des Job-Scrollens beim Schweißen durch Betätigen des Brennerknopfs aktiviert.

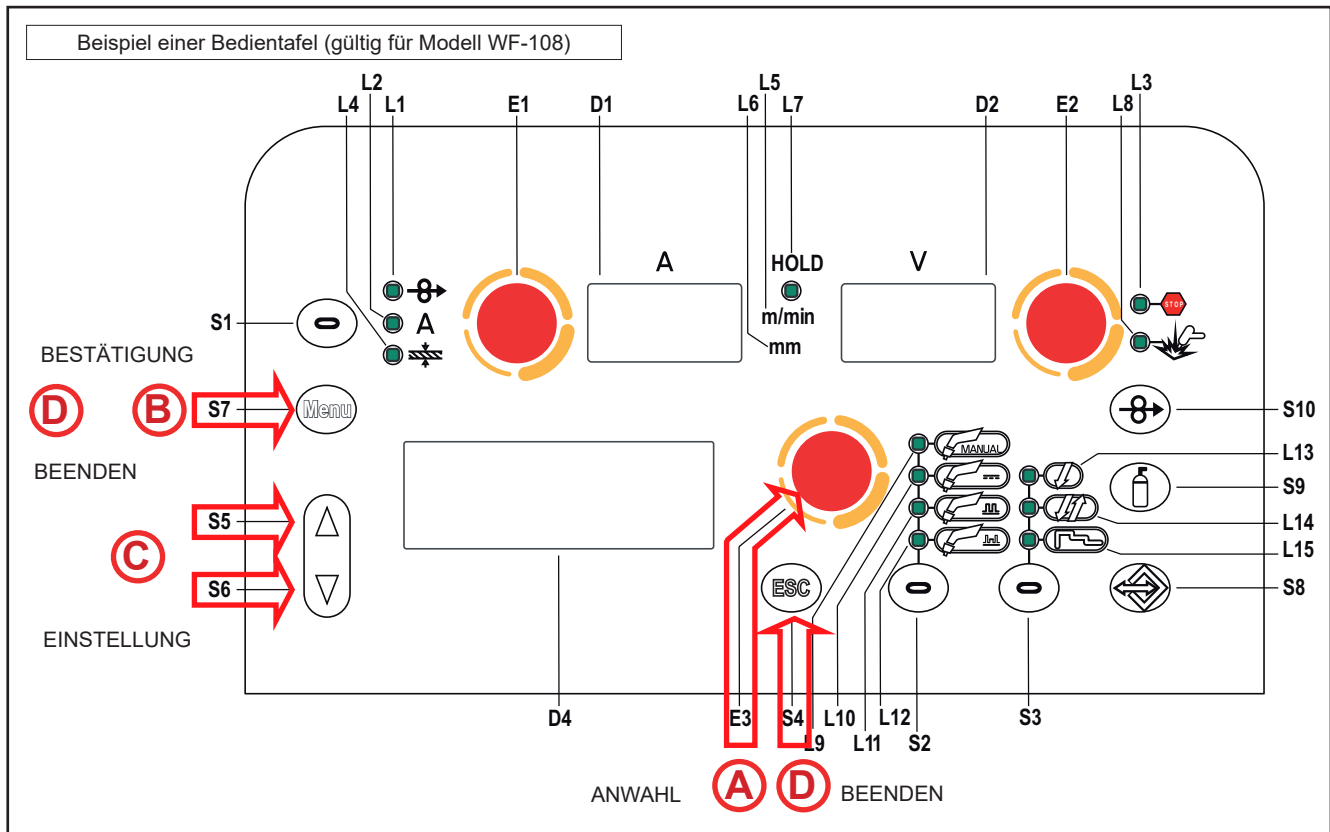
In der Betriebsart T01 funktioniert der Brennerknopf in der 4-Phasen- bzw. 4-Phasen 3-Stufen-Arbeitsweise bei deaktivierten Bi-Level-Funktionen. Wurden die Jobs demnach mit unterschiedlichen Betriebsarten gespeichert, werden sie automatisch mit diesen Bedingungen (die nicht gespeichert werden) aufgezeigt.

### 6.3 VERFAHREN ZUM SPERREN

Das Verfahren sperrt die Regelfunktionen des Gerätes und lässt, je nach dem gewählten Sperrzustand, lediglich einige Veränderungen zu. Das Verfahren dient als Schutz gegen unbeabsichtigte Veränderungen von Geräte- und Schweißereinstellungen durch den Anwender.



#### Aktivierung

Falls kein Sperrzustand (SPERRE STATUS= OFF/Sperrzustand = aus) eingestellt ist und eine Begrenzung für die Verwendung des Schweißgeräts vorgegeben werden soll, die Maske 5/10 des Menüs „Einstellen“ (SETUP) aufrufen.



- (A)** ○ Mit **Encoder E3** den zu aktivierenden Sperrzustand wählen.
- (B)** ○ Zum Bestätigen Taste **S7** (Menu) drücken.  
 ● **PASSWORT EINGEBEN: 0000** - Die Meldung erscheint im Display: **D4**  
 - ① Voreingestelltes Passwort: 0000
- (C)** ○ Numerisches Passwort mit 4 Ziffern eingeben.  
 ○ Mit den Tasten **S5** (▲) und **S6** (▼) die zu verändernden Ziffern wählen.  
 ● Die gewählte Ziffer blinkt.  
 ○ Mit **Encoder E3** den Wert einstellen.



<b>D</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ <b>Verlassen ohne Bestätigung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Taste <b>S4</b>  drücken.</li> <li>➡ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.</li> </ul> </li> <li>○ <b>Verlassen mit Bestätigung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Taste <b>S7</b>  drücken.</li> <li>➡ Das Gerät fährt erneut hoch.</li> <li>ⓘ <b>Das Passwort wird aktiv. Das eingegebene Passwort notieren!</b></li> </ul> </li> </ul>
----------	---

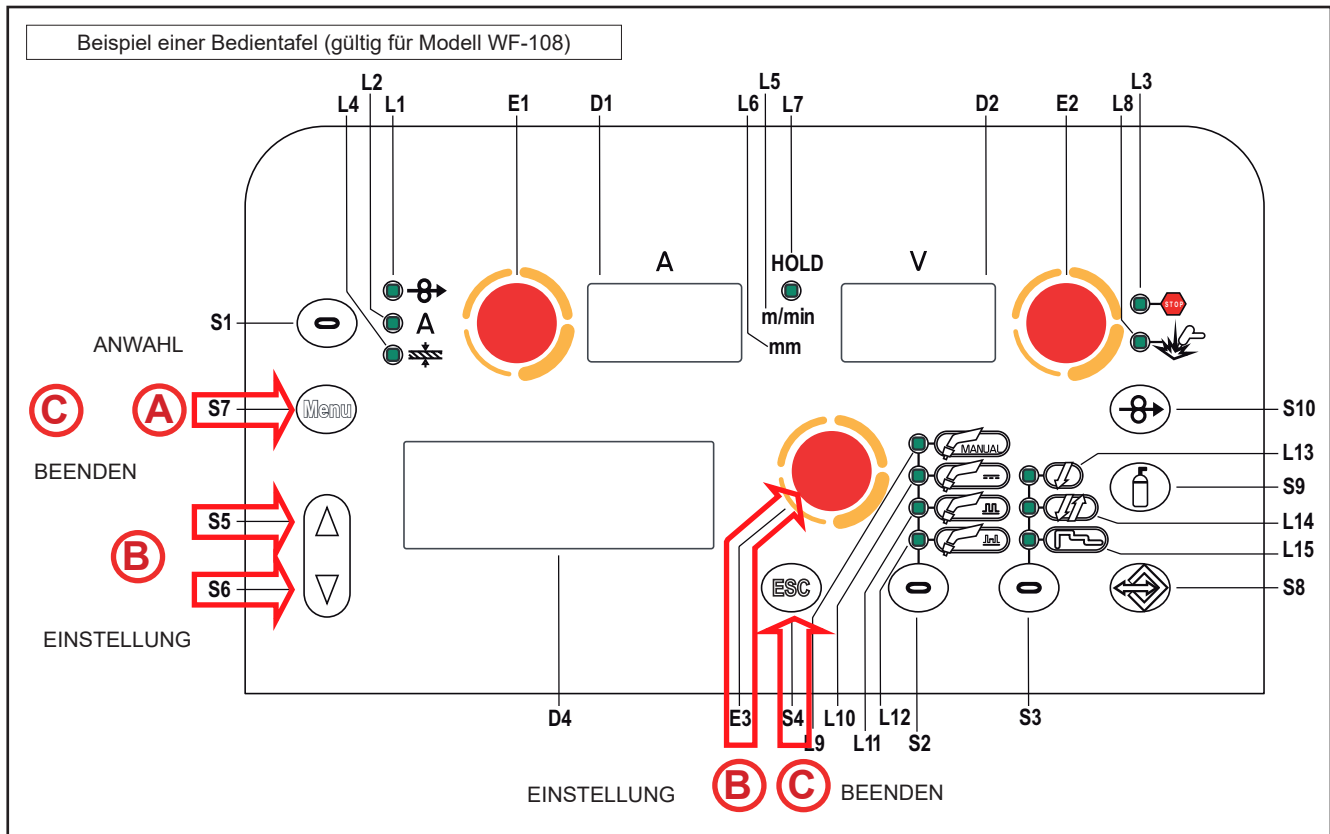
Tab. 3 - Durch die Sperre nicht abgeschaltete Funktionen

TYP DER FERNBEDIENUNG						
LOCK	BEDIENSCHNITT- STELLE/RC08	RC03	RC04	RC05	RC06	ANMERKUN- GEN
OFF	Alle Regelungen sind eingeschaltet.	Alle Regelungen sind eingeschaltet.	Alle Regelungen sind eingeschaltet.	Alle Regelungen sind eingeschaltet.	Alle Regelungen sind eingeschaltet.	
1	Verhalten des Druckknopfs am Brenner (Taste <b>S3</b> ) Anzeige Haupteinstellwerte für Schweißen (Taste <b>S1</b> ) Lichtbogenkorrektur (Encoder <b>E2</b> ) Einfädeln (Taste <b>S10</b> ) Gastest (Taste <b>S9</b> )		Lichtbogenkorrektur (Potentiometer Pot2)		Lichtbogenkorrektur (Hebel UP/DOWN 2)	
2	Verhalten des Druckknopfs am Brenner (Taste <b>S3</b> ) Anzeige Haupteinstellwerte für Schweißen (Taste <b>S1</b> ) Lichtbogenkorrektur (Encoder <b>E2</b> ) Synergie (Encoder <b>E1</b> ) Einfädeln (Taste <b>S10</b> ) Gastest (Taste <b>S9</b> )	Alle Regelungen sind eingeschaltet.	Alle Regelungen sind eingeschaltet.	Alle Regelungen sind eingeschaltet.	Alle Regelungen sind eingeschaltet.	

### Deaktivierung

Wenn ein Sperrzustand ausgewählt ist, können nur die im aktiven Sperrzustand zulässigen Parameter verändert werden. Bei vergessenem Passwort kann der Sperrzustand nur durch Durchlaufen der Rücksetzprozedur des Schweißgeräts aufgehoben werden.

**HINWEIS:** Der Generator muss eingeschaltet und auf Schweißen eingestellt sein.



- (A)**
- 5 Sekunden lang Taste **S7** (Menu) drücken und gedrückt halten.
    - ➔ Das SETUP-Menü wird bei eingeschaltetem Gerät aufgerufen.
    - ➔ **LOCK...PASSWORT EINGEBEN: 0000** - Die Meldung erscheint im Display: **D4**
  - Das aktive vierstellige numerische Passwort eingeben.

- (B)**
- Mit den Tasten **S5** (▲) und **S6** (▼) die zu verändernden Ziffern wählen.
    - ➔ Die gewählte Ziffer blinkt.
  - Mit **Encoder E3** (◯) den Wert einstellen.

- (C)**
- **Verlassen ohne Bestätigung**
    - Taste **S4** (ESC) drücken.
    - ➔ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.
  - **Verlassen mit Bestätigung**
    - Taste **S7** (Menu) drücken.
    - ➔ Das Gerät fährt erneut hoch.
- Verlassen des Blockierzustands.

## 6.4 REGELUNG DES GASFLUSSES

Beim Hochfahren des Gerätes zieht das Elektroventil 1 Sek lang an.  
Auf diese Weise wird die Gasleitung gefüllt.

- Das Gas-Magnetventil durch Drücken und Loslassen der Taste **S9** (🔧) öffnen.
- Die Gasdurchflussmenge wird am Druckminderer eingestellt.
- Das Gas-Magnetventil durch Drücken und Loslassen der Taste **S9** (🔧) schließen.
- Das Gas-Magnetventil schließt nach 30 Sek. automatisch.

## 6.5 FÜLLEN DES BRENNERS



### ACHTUNG!

*Vergewissern Sie sich das der ausgewählte Brenner der geforderten Stromstärke und Kühlart entspricht. Anderenfalls besteht für den Bediener eine Verletzungsgefahr sowie die Gefahr von Funktionsstörungen und irreversiblen Schäden an Brenner oder Anlage.*

*Wenn ein neuer Brenner montiert oder ausgetauscht wird, ist es notwendig, den Brenner mit Kühlmittel zu fluten, um zu vermeiden, dass durch das Zünden mit hohem Strom und leerer Kühlleitung der Brenner beschädigt wird.*

#### Einschalten mit der Einstellung Kühlung: „ON“ oder „AUTO“

Es wird eine automatische Prüfung der Flüssigkeitsfüllung des Kühlkreises durchgeführt und die Kühleinheit wird 30 Sek lang eingeschaltet.

Wenn der Kühlmittelkreis gefüllt ist, ruft die Stromquelle die zuletzt eingestellte Schweißkonfiguration auf.

Wenn der Kühlmittelkreis nicht gefüllt ist, sind alle Funktionen unterbrochen und an der Ausgangsbuchse liegt keine Leistung an.

#### ➔ TEST KUEHLGERAET - Die Meldung erscheint im Display: **D4**

- Die Taste **S4** (ESC) oder den Knopf am Brenner drücken, um den Prüfvorgang nochmals 30 s lang durchzuführen.
  - Wenn das Problem weiterhin besteht, muss die Ursache der Störung beseitigt werden.
  - Während des Prüfvorgangs kann das Menü aufgerufen werden, indem 5 Sekunden lang Taste **S7** (Menu) gedrückt wird.

#### Einschalten mit Einstellung der Kühlung auf „OFF“

- ➔ Die Funktionen der Kühleinheit und der Alarm der Kühleinheit sind deaktiviert.
- ➔ Es wird ohne Flüssigkeitskühlung des Brenners geschweißt.

#### Brennerwechsel bei Einstellung der Kühlung auf „AUTO“

Den Knopf am Brenner drücken und loslassen.

- ➔ Die Kühleinheit wird 80 Sek. lang eingeschaltet, um den Kühlkreis zu fluten.

## 6.6 KALIBRIERUNG DES SCHWEISSSTROMKREISES

Wenn der Drahtvorschubkoffer mit dem zugehörigen Kabelbündel verwendet wird, sollte der Widerstand „r“ des Schweißstromkreises mithilfe der Kalibrierfunktion ermittelt werden. Auf diese Weise kann eine hochwertige Schweißnaht erzielt werden, die bei Veränderungen der Länge des Kabelbündels und des Brenners konstant bleibt. Der Widerstand des Schweißstromkreises ist davon abhängig, welche Kabelbündel und Brenner verwendet werden. Daher muss die Kalibrierprozedur wiederholt werden, wenn diese Elemente gewechselt werden.

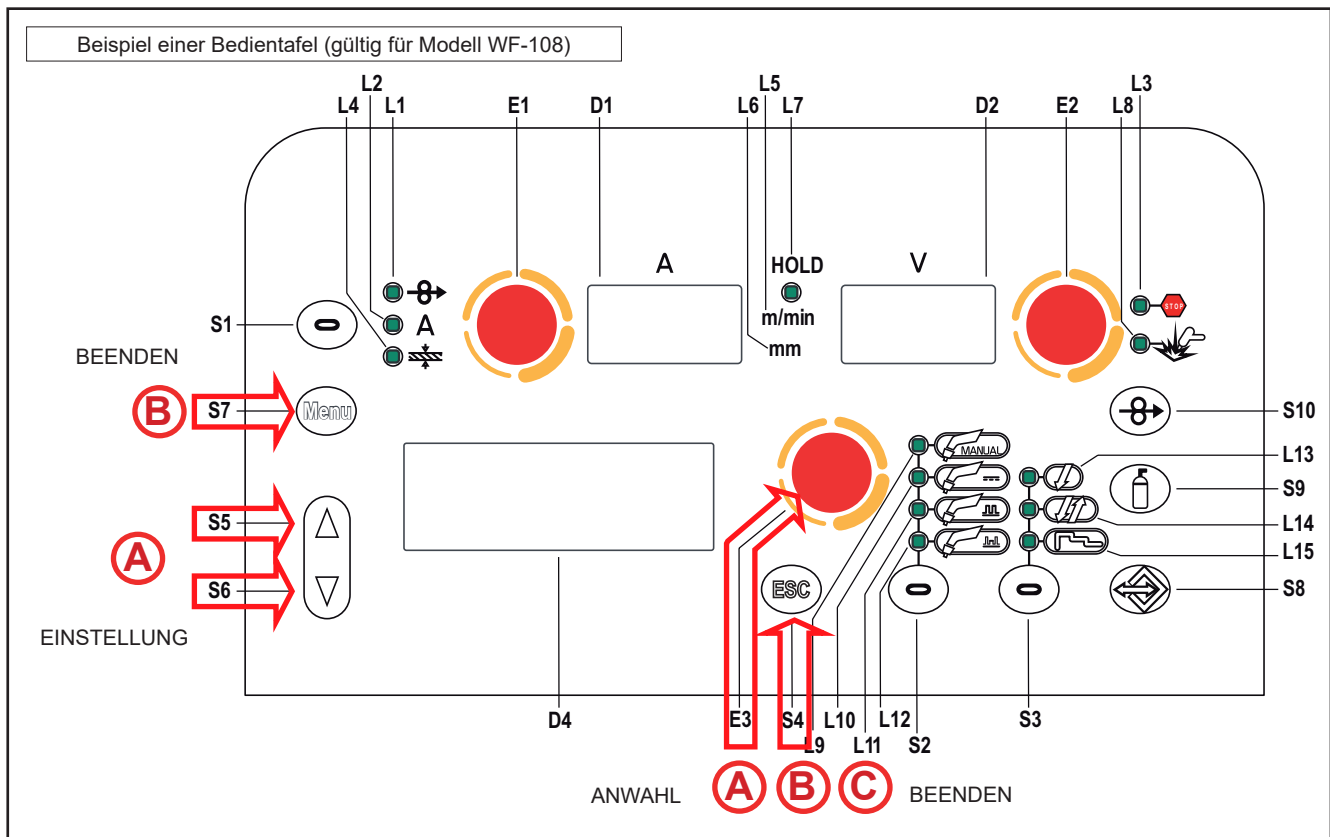
#### KALIBRIERUNG nach dem RÜCKSETZEN des Generators

Beim vollständigen RÜCKSETZEN (Factory Setup) des Generators wird der Kalibrierungswert wieder durch den Standardwert ersetzt.

Beim teilweisen RÜCKSETZEN bleibt der zuletzt gemessene Wert gespeichert.

Da die Kalibrierung nicht zwingend erforderlich ist, behält das Gerät, wenn der Anwender sich entscheidet, sie nicht durchzuführen, einen Standardwert bei.

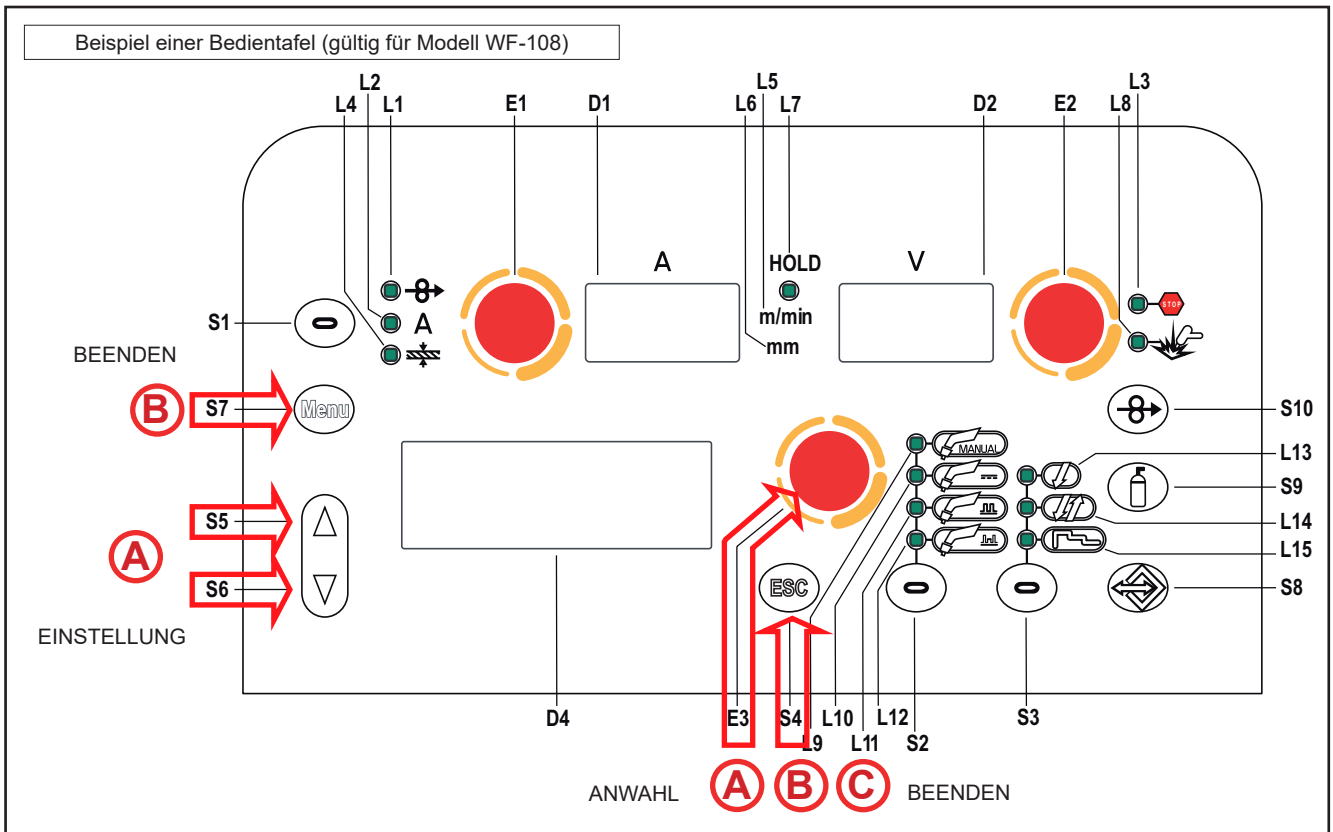
### KALIBRIERPROZEDUR



Der Generator muss eingeschaltet, aber darf nicht auf Schweißen eingestellt sein.  
Die Steuerung des Generators mit der Fernbedienung muss freigeschaltet sein.

- Die Tasten **S5** (▲) und **S6** (▼) drücken und 3 Sekunden lang gedrückt halten.
- **WERKSTÜCK MIT DER DRAHTFÜHRUNGSDÜSE BERÜHREN UND BRENNERDRUCKKNOPF DRÜCKEN** - Die Meldung erscheint im Display: **D4**
- **CAL** - Die Meldung erscheint im Display: **D1**
- In Display **D2** wird der bei der letzten Kalibrierung gemessene Widerstand des Schweißstromkreises (mΩ) angezeigt. Nach dem vollständigen **RÜCKSETZEN** wird der Standardwert angezeigt.

Gasdüse aus dem Brenner entfernen und Drahtführungsdüse (ohne heraus stehenden Draht) auf die Oberfläche des Werkstücks auflegen und gut anliegen lassen; sicherstellen, dass der Kontakt zwischen Drahtführungsdüse und Werkstück an einer sauberen Stelle der Werkstückoberfläche erfolgt. Brennerdruckknopf drücken, um die Kalibrierung auszuführen.



### Kalibrierung ordnungsgemäß ausgeführt

<b>(B)</b>	<p>➔ <b>KALIBRIERUNG ERFOLGREICH BEENDET</b> - Die Meldung erscheint im Display: <b>D4</b>.</p> <p>➔ Der Kalibrierungswert wird angezeigt im Display: <b>D2</b>.</p> <p>Indem der Brennerdruckknopf gedrückt und wieder losgelassen wird, können mehrere Kalibrierungen nacheinander durchgeführt werden. In diesem Fall wird der zuletzt erkannte Wert gespeichert.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ <b>Beenden ohne Speicherung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Taste <b>S4</b> (ESC) drücken.</li> </ul> </li> <li>○ <b>Beenden mit Speicherung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Taste <b>S7</b> (Menu) drücken.</li> </ul> </li> </ul>

### Kalibrierung nicht ordnungsgemäß ausgeführt

<b>(C)</b>	<p>➔ <b>CAL. Err.</b> - Die Meldung erscheint in den Displays: <b>D1 - D2</b>.</p> <p>➔ <b>MESSUNG WIEDERHOLEN</b> Die Meldung erscheint im Display: <b>D4</b>.</p> <p>Brennerdruckknopf drücken, um die Kalibrierung auszuführen.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ <b>Beenden ohne Speicherung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Taste <b>S4</b> (ESC) drücken.</li> </ul> </li> </ul>

## 7 BEHANDLUNG VON ALARMEN




Diese LED leuchtet dann auf, wenn ein fehlerhafter Betriebszustand festgestellt wird.

➡ Es wird eine Alarmmeldung im Display **D4** angezeigt.

Tab. 4 - Alarmmeldungen

MELDUNG	BEDEUTUNG	EREIGNIS	PRÜFUNGEN
<b>WARNUNG LEISTUNGSTEIL</b>	Deutet auf ein Auslösen der thermischen Sicherung, aufgrund von Übertemperatur im Schweißgerät hin. Das Gerät eingeschaltet lassen, so dass die überhitzten Teile schneller abkühlen. Wenn der Fehler nicht mehr vorhanden ist, fährt die Stromquelle automatisch wieder hoch.	Alle Funktionen sind deaktiviert.  <u>Ausnahmen:</u> • Der Lüfter der Kühlung. • Die Kühleinheit (falls eingeschaltet).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vergewissern Sie sich, dass die erforderliche Leistung nicht die Maximalleistung des Geräts überschreitet.</li> <li>• Prüfen Sie, ob die Betriebsbedingungen den Daten am Typenschild des Geräts entsprechen.</li> <li>• Prüfen Sie, ob die Luftzirkulation am Generator ausreichend ist.</li> </ul>
<b>WARNUNG KEINE KOMMUNIKATION</b>	Zeigt Störungen in der Datenübertragung zwischen der Stromquelle und dem Drahtvorschubgerät an. Wenn der Fehler nicht mehr vorhanden ist, fährt die Stromquelle automatisch wieder hoch. Den Alarmzustand durch die folgende Aktion aufheben: • Die Stromquelle ausschalten.	Alle Funktionen sind deaktiviert.  <u>Ausnahmen:</u> • Der Lüfter der Kühlung. • Die Kühleinheit (falls eingeschaltet).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Einwandfreien Zustand des Anschlusskabels zwischen Stromquelle und Drahtvorschubgerät sowie den einwandfreien Sitz der Anschlüsse prüfen.</li> <li>• Die internen Verkabelungen zum Schweißgerät und zum Drahtvorschubgerät für die Datenübertragung prüfen.</li> <li>• Funktionen der Steuerkarte im Schweißgerät und der Motorplatine im Drahtvorschubgerät prüfen.</li> </ul>
<b>WARNUNG BRENNERTASTER</b>	Gibt an, dass beim Einschaltvorgang des Drahtvorschubgeräts ein Kurzschluss am Eingang des Brennerdruckknopfs festgestellt wurde. Wenn der Fehler nicht mehr vorhanden ist, fährt die Stromquelle automatisch wieder hoch.	Alle Funktionen sind deaktiviert.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prüfen Sie, ob der Brennerdruckknopf gedrückt oder blockiert ist oder einen Kurzschluss hat.</li> <li>• Prüfen, ob der Brenner und der MIG/MAG -Brenneranschluss in einwandfreiem Zustand sind.</li> </ul>
<b>WARNUNG KUEHLGE-RAET</b>	Zeigt fehlenden Innendruck im Kühlkreis des Brenners an. Um den Alarmzustand zu verlassen und eine Funktionsprüfung der Kühlgruppe auszuführen, die folgende Taste drücken: 	Alle Funktionen sind deaktiviert.  <u>Ausnahmen:</u> • Der Lüfter der Kühlung.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prüfen Sie, ob die Kühleinheit richtig angeschlossen ist.</li> <li>• Prüfen Sie, ob der Schalter „O/I“ sich in Stellung „I“ befindet und beim Einschalten der Pumpe aufleuchtet.</li> <li>• Prüfen Sie, ob die Kühleinheit ausreichend Kühlfüssigkeit enthält.</li> <li>• Prüfen Sie, ob der Kühlkreislauf und insbesondere die Leitungen im Brenner und die internen Anschlüsse der Kühleinheit unbeschädigt sind.</li> </ul>
<b>WARNUNG UEBERLASTSCHUTZSCHWEISSSTROM</b>	Zeigt das Aktivieren der Schutzvorrichtung gegen Überstrom der Stromquelle an. Den Alarmzustand durch die folgende Aktion aufheben: • Die Stromquelle ausschalten. • Die folgende Taste drücken: 	Alle Funktionen sind deaktiviert.  <u>Ausnahmen:</u> • Der Lüfter der Kühlung. • Die Kühleinheit (falls eingeschaltet).	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prüfen, ob die eingestellte Lichtbogenspannung nicht zu hoch für die Dicke des zu schweißenden Bauteils ist.</li> </ul>

MELDUNG	BEDEUTUNG	EREIGNIS	PRÜFUNGEN
<b>WARNUNG CAN BUS</b>	<p>Weist auf ein Problem bei der CAN-Kommunikation hin. Den Alarmzustand durch die folgende Aktion aufheben:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Die folgende Taste drücken: </li> </ul>	<p>Alle Funktionen sind deaktiviert.</p> <p><u>Ausnahmen:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Der Lüfter der Kühlung.</li> <li>Die Kühleinheit (falls eingeschaltet).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Prüfen, ob die IR-Karte mit Strom versorgt wird.</li> <li>Die korrekte Einschaltung der LED an der Schnittstellenkarte prüfen.</li> <li>Den korrekten Anschluss und Zustand des Kabels zwischen Drahtvorschub und IR-Karte prüfen.</li> <li>Das Gerät aus- und wieder einschalten.</li> </ul>

## 8 AKTIVIERUNG DER PARAMETER

Die Schweißparameter stehen je nach eingestelltem Schweißverfahren und Verfahrensablauf zur Verfügung.
















Die Verfügbarkeit einiger Werte ist nach dem vorherigem Aktivieren oder Einstellen anderer Parameter oder Funktionen des Geräts möglich.

Die Tabelle zeigt, welche Einstellungen vorzunehmen sind, um einzelne Werte zu aktivieren.

√ : immer verfügbar

1: verfügbar in Generatoren der HSL-Reihe, wenn eine der PF-Kurven gewählt wird (Beispiel: SG2/SG3 **PF**)

2: verfügbar, wenn eine der PR-Kurven eingestellt wird (Beispiel: SG2/SG3 **PR**)

EBENE ↓	VERFAHREN →											
	BETRIEBSART →											
	EINSTELLWERT ↓											
-	Lichtbogenkorrektur (Spannung)			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
-	Lichtbogenkorrektur (Drahtgeschwindigkeit)			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
-	Lichtbogenkorrektur mit Power Root			2	2	2						
1.	Drossel	✓	✓									
2.	Drossel			✓	✓	✓						
2.	PR Start			2	2	2						
2.	Lichtbog.Dyn.						✓	✓	✓	✓	✓	✓
2.	Gasvorstr.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2.	Soft Start	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2.	Rueckbrand	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2.	Gasnachstr.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2.	Power Focus			1	1	1						
2.	Punktschweißzeit	✓		✓			✓			✓		
2.	B-Level				✓	✓		✓	✓		✓	✓
2.	Startstrom					✓			✓			✓
2.	Endstrom					✓			✓			✓
2.	Zeitrampe 1					✓			✓			✓
2.	Zeitrampe 2					✓			✓			✓
2.	2puls Freq.									✓	✓	✓
2.	2puls Bereich									✓	✓	✓
2.	Tastverh. I1									✓	✓	✓
2.	Lichtbg.Kor.2									✓	✓	✓
2.	Lichtbg.Kor.2									✓	✓	✓



## 8.1 EINSTELLWERTE FÜR DAS SCHWEISSEN

### • Lichtbogenkorrektur (Spannung)

- Dieser Parameter korrigiert den synergischen Wert der Spannung beim MAG / MAG Pulsbetrieb, während er bei doppelt gepulstem MIG/MAG die Korrektur der Spannung des hohen Stroms steuert.
- Der Standardwert für Stumpfstöße in Wannens- oder Horizontalposition ist 0,0 V.
- HINWEIS: Ein Wert >0 führt zur Verlängerung des Lichtbogens, während ein Wert <0 einen kürzeren Lichtbogen nach sich zieht.

### • Lichtbogenkorrektur (Drahtgeschwindigkeit)

- Dieser Parameter korrigiert den synergischen Wert der Drahtfördergeschwindigkeit beim MAG / MAG Pulsbetrieb, während er bei doppelt gepulstem MIG/MAG die Korrektur der Drahtfördergeschwindigkeit des hohen Stroms steuert.
- Der Standardwert für Stumpfstöße in Wannens- oder Horizontalposition ist 0,0 V.
- HINWEIS: Ein Wert <0 führt zur Verlängerung des Lichtbogens, während ein Wert >0 einen kürzeren Lichtbogen nach sich zieht.

### • Lichtbogenkorrektur mit Power Root

- Der Wert korrigiert die Lichtbogendynamik im POWER ROOT-Prozess.
- Der Standardwert ist 0.
- HINWEIS: Ein Wert > 0 führt zu einer „weicheren“ Schweißnaht, ein Wert < 0 zu einer „härteren“ Schweißnaht.

### • DROSSEL (Metall-Schutzgasschweißen von Hand)

- Folgen einer Werterhöhung:
  - „Weicherer“ Lichtbogen.
  - Weniger Spritzerbildung.
  - Schlechtere Zündung.
- Folgen einer Wertverringering:
  - „Härterer“ Lichtbogen.
  - Vermehrte Spritzerbildung.
  - Bessere Zündung.

### • DROSSEL

- Der Wert SYN=100 gibt die vom Hersteller gewählte synergische Drossel an.
- WICHTIGER HINWEIS: Dieser Drosselwert entspricht nicht der äquivalenten Zahl, die bei MIG/MAG -Handschweißen vorgegeben wird.
- Folgen einer Werterhöhung:
  - „Weicherer“ Lichtbogen.
  - Weniger Spritzerbildung.
  - Schlechtere Zündung.
- Folgen einer Wertverringering:
  - „Härterer“ Lichtbogen.
  - Vermehrte Spritzerbildung.
  - Bessere Zündung.

### • PR START

- Der Wert SYN=100 gibt die vom Hersteller gewählte synergische Drossel an.
- WICHTIGER HINWEIS: Diese Induktanz entspricht Power Root-Kurve als Start.
- Folgen einer Werterhöhung:
  - Schlechtere Zündung.

## DEUTSCH

---

- Folgen einer Wertverringering:
    - Bessere Zündung.
  
  - **LICHTBOG.DYN.**
    - Beim synergisch gepulsten Schweißen wirkt dieser Parameter direkt auf die Größe der Schweißimpulse ein.
    - Der Wert SYN=100 gibt den vom Hersteller gewählten Wert der Synergie an.
    - WICHTIGER HINWEIS: Diesen Parameter so wenig wie möglich verändern. Zum Korrigieren der Synergie wird empfohlen, die Korrektur des Lichtbogens über den Spannungswert durchzuführen. Dieser Parameter kann sinnvoll sein, wenn das verwendete Material oder Gas sich von dem der Synergiekurve zugrunde liegenden unterscheidet.
    - Wenn ein von SYN abweichender Wert eingegeben wird, bleibt dieser Wert gespeichert und fest eingestellt.
    - Folgen einer Werterhöhung:
      - Heißere Schweißnaht.
    - Folgen einer Wertverringering:
      - Kältere Schweißnaht.
  
  - **GASVORSTR.**
    - Dauer der Gasvorströmung vor Zünden des Lichtbogens.
    - ACHTUNG: Wenn zu lang, wird der Schweißprozess gebremst. Wenn im Einzelfall nicht anders gefordert, wird der Wert generell auf 0.0 Sek oder sehr niedrig gehaltenen.
    - Folgen einer Werterhöhung:
      - Hierdurch wird eine Schutzglocke erzeugt, die Unreinheiten am Beginn der Schweißnaht verhindert.
  
  - **SOFT START (Metall-Schutzgasschweißen von Hand)**
    - SOFT START ist die Geschwindigkeit des Drahtanschleichens an das Werkstück.
    - Der Wert wird als Anteil der Sollgeschwindigkeit ausgedrückt.
    - Folgen einer Wertverringering:
      - Der Nahtansatz der Schweißnaht wird „weicher“.
    - Folgen einer Werterhöhung:
      - Der Beginn der Schweißung kann schwierig werden.
  
  - **SOFT START**
    - Der Wert SOFT START IST DIE GESCHWINDIGKEIT DES DRAHTANSCHLEICHENS AN DAS WERKSTÜCK.
    - Der Wert wird als Anteil der Sollgeschwindigkeit ausgedrückt.
    - Beim synergischen Schweißen verändert sich der optimale Wert für SOFTSTART (angegebenen als SYN) im allgemeinen mit der Veränderung der Synergieparameter.
    - Wenn beim synergischen Schweißen der Wert SOFTSTART = SYN gewählt wird, wird dem Schweißgerät beim Variieren der Hauptparameter immer der optimale SOFTSTART Wert vorgegeben.
    - Wenn ein von SYN abweichender Wert eingegeben wird, bleibt dieser Wert gespeichert und fest eingestellt.
    - Folgen einer Wertverringering:
      - Der Nahtansatz der Schweißnaht wird „weicher“.
    - Folgen einer Werterhöhung:
      - Der Beginn der Schweißung kann schwierig werden.
  
  - **RUECKBRAND (Metall-Schutzgasschweißen von Hand)**
    - Der Wert Drahrückbrand steht in Verbindung mit der freien Drahtlänge, nach beenden des Schweißens.
-

- Folgen einer Werterhöhung:
  - Draht dichter am Stromkontaktrohr.
- Folgen einer Wertverringernug:
  - Draht steht weiter aus dem Stromkontaktrohr.

#### • RUECKBRAND

- Der Wert des DRAHTRÜCKBRANDS STEHT IN VERBINDUNG MIT DER FREIEN DRAHTLÄNGE, NACHBEENDEDES SCHWEISSENS.
- Beim synergischen Schweißen verändert sich der optimale Wert für RUECKBRAND (angegeben als SYN) im allgemeinen mit der Veränderung der Synergieparameter.
- Wenn beim synergischen Schweißen der Wert RUECKBRAND = SYN gewählt wird, wird dem Schweißgerät beim Variieren der Hauptparameter immer der optimale RUECKBRAND Wert vorgegeben.
- Wenn ein von SYN abweichender Wert eingegeben wird, bleibt dieser Wert gespeichert und fest eingestellt.
- Folgen einer Werterhöhung:
  - Draht dichter am Stromkontaktrohr.
- Folgen einer Wertverringernug:
  - Draht steht weiter aus dem Stromkontaktrohr.

#### • GASNACHSTR.

- Zeit, in der das Schutzgas nach dem Abschalten des Schweißlichtbogens nachströmt.
- Beim Schweißen mit hohen Strömen oder mit leicht oxidierenden Materialien ist dies sinnvoll, um das Abkühlen des Schweißbads in Schutzatmosphäre zu begünstigen.
- Bei Fehlen besonderer Notwendigkeit wird der Wert im allgemeinen gering gehalten .
- Folgen einer Werterhöhung:
  - Geringere Oxydation (höhere Nahtqualität).
  - Höherer Gasverbrauch.
- Folgen einer Wertverringernug:
  - Geringerer Gasverbrauch.
  - Oxidation der Spitze (schlechteres Zünden).

#### • POWER FOCUS

- Mit dem Parameter wird die Konzentration des Lichtbogens eingestellt und damit die ins Werkstück eingetragene Energie vermehrt oder vermindert.
- Folgen einer Werterhöhung:
  - Konzentration des Schweißlichtbogens.
  - Verstärkung des Einbrands.

#### • PUNKTSCHWEISSZEIT

- Das Drücken des Knopfs am Brenner erhält den Schweißlichtbogen für die mit diesem Einstellwert vorgegebene Zeit aufrecht.
- Erneutes Drücken des Knopfs am Brenner zum Wiederaufnehmen des Schweißvorgangs.
- Es ist nicht möglich, den Schweißprozess nach dem Starten noch abubrechen.
- Durch Drücken des Brennerdruckknopfs innerhalb von 10 Sek. zündet der Lichtbogen nicht und der Prozess wird abgebrochen.
- Während des Schweißprozesses ist es möglich, die Schweißparameter zu ändern.

#### • B-LEVEL

- Der Parameter schaltet eine besondere Funktionsweise des Brennerknopfs ein.
- Schnelles Drücken und Loslassen des Brennerknopfs während des Schweißens (in 2T) schaltet von der Hauptstromstärke auf eine Hilfsstromstärke um.

## DEUTSCH

---

- Durch Drücken und erneutes Loslassen wird von der Hilfsstromstärke auf die Hauptstromstärke zurückgeschaltet. Dieses Umschalten kann je nach Bedarf mehrfach erfolgen.
- Um den Schweißzyklus abzuschließen (3T), den Brennerknopf länger gedrückt halten. Beim Loslassen wird der Schweißvorgang abgeschlossen (4T).

### • STARTSTROM

#### • Start im 3-stufigen Betrieb (Start-/Endstrom)

- Der Parameter regelt die Drahtfördergeschwindigkeit der 1.Stufe als Anteilswert der Drahtfördergeschwindigkeit für das Schweißen (2. Stufe).
- Die Zeit wird dadurch bestimmt, wie lange der Bediener den Brennerdruckknopf während der dritten Stufe gedrückt hält.
- Dies ist sinnvoll, wenn die Schweißnaht mit einem höheren Wärmeeintrag begonnen werden soll.
- Höhere Werte (Beispiel 130 %) sind im allgemeinen hilfreich, bei Aluminiumlegierungen, um schneller ein Schweißbad zu erzeugen.

### • ENDSTROM

#### • Krater im 3-stufigen Betrieb

- Der Parameter regelt die Drahtfördergeschwindigkeit der 3.Stufe als Anteilswert der Drahtfördergeschwindigkeit für das Schweißen (2. Stufe).
- Die Zeit wird dadurch bestimmt, wie lange der Bediener den Brennerdruckknopf während der dritten Stufe gedrückt hält.
- Dies ist sinnvoll, um die Schweißnaht mit einem niedrigeren Wärmeeintrag zu beenden.
- Diese Funktion ist im allgemeinen Hilfreich, wenn ein Endkrater geschlossen werden muss.
- Folgen einer Wertverringering:
  - Der entstehende Krater der Schweißung wird aufgefüllt (crater filler).

### • ZEITRAMPE 1

#### • Anfänglicher Anstieg im 3-Stufen-Betrieb

- Der Parameter stellt die Anstiegszeit des Übergangs zwischen dem HOT START-Niveau und dem Schweißniveau ein.
- Der Sollwert wird entsprechend den spezifischen Anforderungen des Schweißers gewählt.
- Für die überwiegende Mehrheit der Anwendungen liegen die Werte zwischen 0.5 Sek und 1.0 Sek.

### • ZEITRAMPE 2

#### • Endanstieg im 3-Stufen-Betrieb

- Der Parameter stellt die Anstiegszeit der Übergangsrampe zwischen dem Schweißstromniveau und dem Niveau zum Füllen des Kraters ein.
- Der Sollwert wird entsprechend den spezifischen Anforderungen des Schweißers gewählt.
- Für die überwiegende Mehrheit der Anwendungen liegen die Werte zwischen 0.5 Sek und 1.0 Sek.

### • 2PULS FREQ.

#### • Doppelpuls-Frequenz

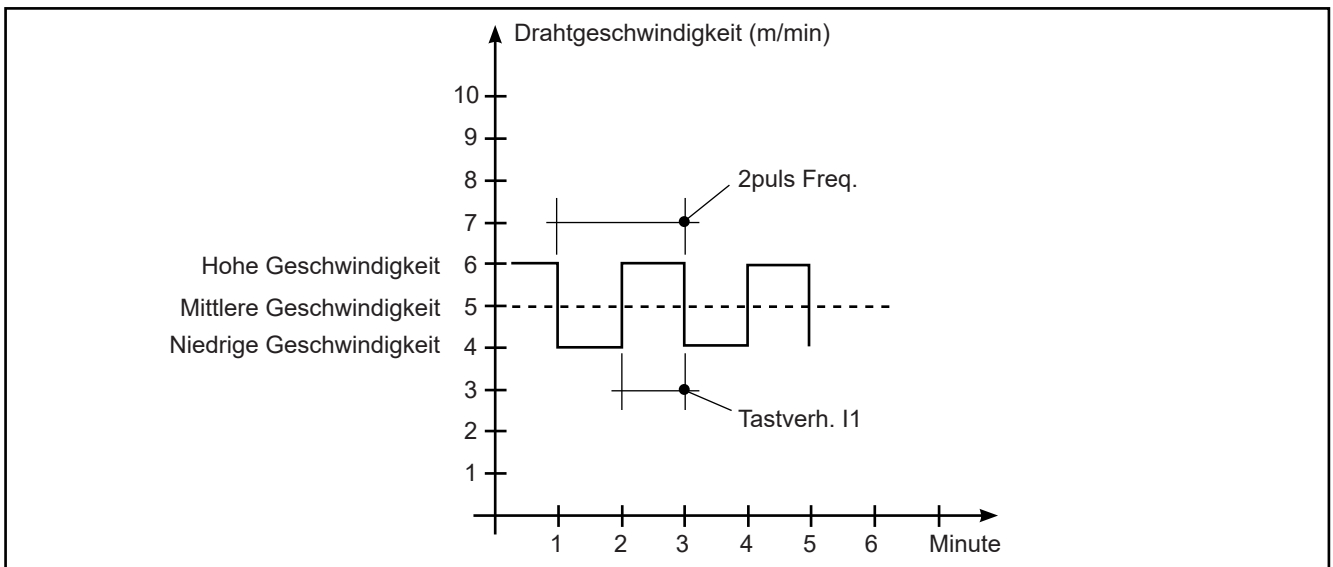
- Dieser Parameter regelt die Frequenz, mit der sich die beiden mit dem Parameter 2PULS BE-REICH eingestellten Drahtfördergeschwindigkeiten.
- Der Sollwert wird entsprechend den spezifischen Anforderungen des Schweißers gewählt.
- Die besten Ergebnisse ergeben sich mit Frequenzen zwischen 1,5 Hz.

### • 2PULS BEREICH

#### • Bereich der doppelten Pulsung

- Der Parameter regelt die Differenz der beiden Drahtgeschwindigkeiten (schnell und langsam), die beim doppelten Pulsen verwendet werden und sich mit der durch den Parameter 2PULS FREQ. festgelegten Frequenz abwechseln.
-

- Mit zunehmender Erhöhung kann die Lichtbogenstabilität negativ beeinflusst werden.
- Der Wert wird als %-Wert der eingestellten Drahtgeschwindigkeit angezeigt und bestimmt die Werte für langsamen und schnellen Drahtvorschub nach der folgenden Formel:
- Hohe Drahtgeschwindigkeit = Drahtgeschwindigkeit (D1) + [Drahtgeschwindigkeit (D1)\*2PULS BEREICH]/2
- Niedrige Drahtgeschwindigkeit = Drahtgeschwindigkeit (D1) - [Drahtgeschwindigkeit (D1)\*2PULS BEREICH]/2
- Beispiel: Wenn an der Hauptregelung (mittlere Geschwindigkeit im Display D1) 5 m/min und für „2PULS BEREICH“ 40 % (im Display D4) vorgegebenen werden, variiert die Drahtgeschwindigkeit zwischen 4 m/min (langsam) und 6 m/min (schnell).



• **TASTVERH. I1**

• **Tastverhältnis des Doppelpulses**

- Der Parameter regelt den Zeitanteil der Hohen Drahtvorschubgeschwindigkeit.
- Der Wert wird als %-Wert der Pulsfrequenz ausgedrückt.

• **LICHTBG.KOR.2**

• **Lichtbogenkorrektur 2 Doppelpuls**

- Dieser Parameter regelt die Lichtbogenlänge der niedrigen Drahtvorschubgeschwindigkeit.
- HINWEIS: Ein Wert >0 führt zur Verlängerung des Lichtbogens, während ein Wert <0 einen kürzeren Lichtbogen nach sich zieht.

• **LICHTBG.KOR.2**

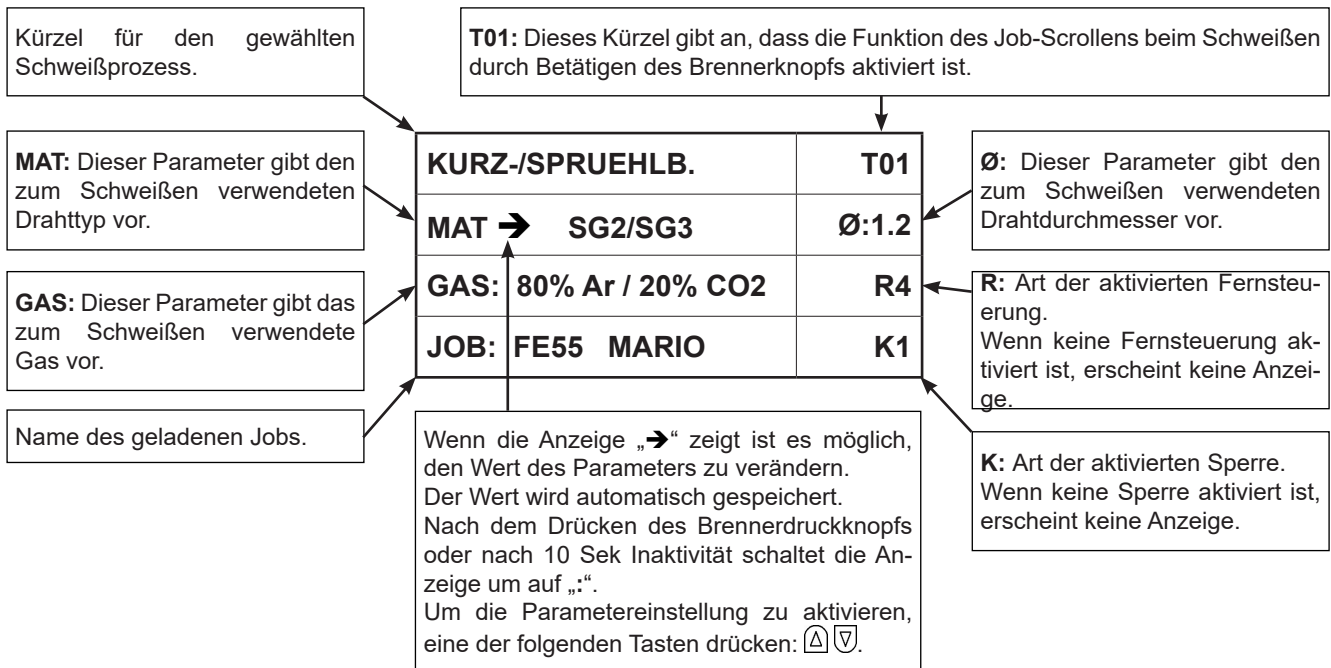
• **Drahtgeschwindigkeit 2 der doppelten Pulsung**

- Dieser Parameter korrigiert den synergischen Wert der niedrigen Drahtgeschwindigkeit bei doppelter Pulsung.
- HINWEIS: Ein Wert <0 führt zur Verlängerung des Lichtbogens, während ein Wert >0 einen kürzeren Lichtbogen nach sich zieht.

## 9 EIGENSCHAFTEN DER STUFEN IM MENÜ

### 9.1 1. EBENE

Das Menü enthält die Vorgaben für die wichtigsten Sollwerte der Parameter (oder Synergieparameter) zum Schweißen je nach gewähltem Schweißprozess.



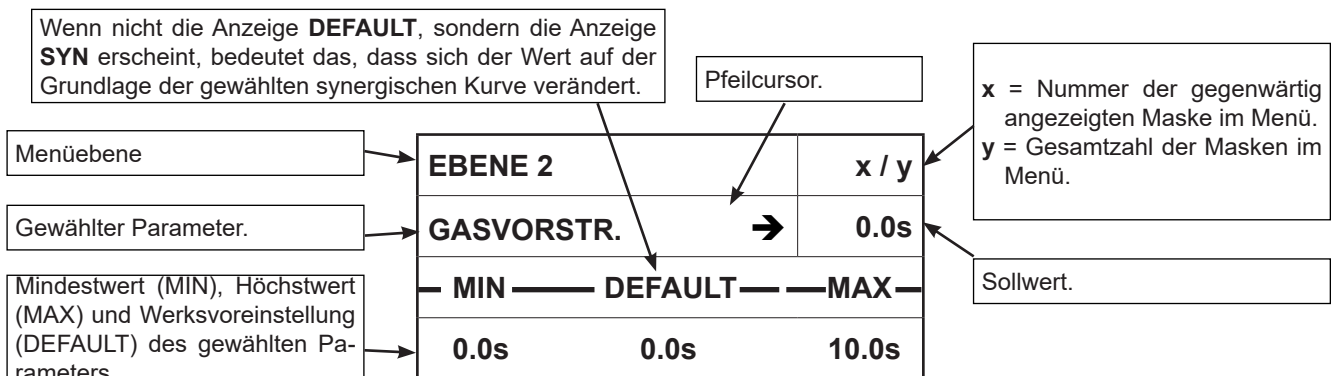
### 9.2 2. EBENE

Das Menü zeigt für jede Prozessauswahl die „sekundären“ Schweißparameter, die gegenüber ihren synergischen Werten modifiziert werden können.

Wenn innerhalb eines Prozesses Drahttyp, Gas oder Drahtdurchmesser verändert werden, werden die Parameter der zweiten Ebene auf ihre Standardwerte zurückgesetzt.

Die veränderten Parameter bleiben für diese Prozessauswahl gespeichert (MIG/MAG -Handschweißen, synergisch, synergisch gepulst, synergisch doppelt gepulst).

Um die eingegebenen Änderungen zu speichern und wieder aufrufen zu können, muss die Speicherung mit der Speicherprozedur für Jobs durchgeführt werden.

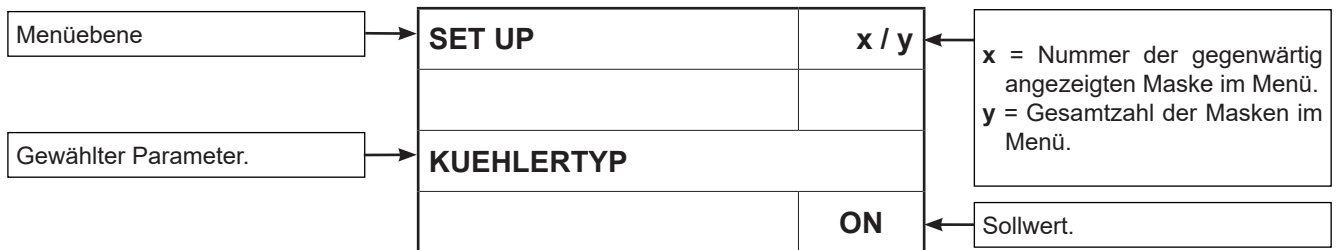


### 9.3 3. EBENE

Das Menü enthält selten veränderte Werte, die bei der ersten Inbetriebnahme des Gerätes einzustellen sind.

Die veränderten Parameter bleiben bis zu einer neuerlichen Änderung oder Zurücksetzen (RESET) des Geräts gespeichert.

§ "6 SETUP (WERKSEINSTELLUNGEN)".



## 10 EINSTELLUNGEN FÜR DAS SCHWEISSEN

### 10.1 AUSWAHL DER SCHWEISSKURVEN

KURZ-/SPRUEHLB.	
MAT → SG2/SG3	Ø:1.2
GAS: 80% Ar / 20% CO2	R4
JOB: FE55 MARIO	K1

- Parameter **MAT** mit den Tasten **S5** (▲) und **S6** (▼) auswählen.
  - Mit **Encoder E3** (○) den Wert des gewählten Parameters einstellen.
- Parameter **Ø** mit den Tasten **S5** (▲) und **S6** (▼) auswählen.
  - Mit **Encoder E3** (○) den Wert des gewählten Parameters einstellen.
- Parameter **GAS** mit den Tasten **S5** (▲) und **S6** (▼) auswählen.
  - Mit **Encoder E3** (○) den Wert des gewählten Parameters einstellen.

#### 10.1.1 Sonderkurven: HIGH SPEED, HIGH CONTROL, POWER FOCUS und POWER ROOT

Es müssen keine besonderen Maßnahmen getroffen werden, um diese Kurven zu aktivieren. Die Sonderkurven erscheinen zusammen mit den Standardkurven in der Liste.

**DEUTSCH**

**HIGH SPEED KURVEN:** Die Kurven stehen bei Generatoren der Baureihe HSL für die Schweißverfahren MIG/MAG GEPULST und MIG/MAG DOPPELT GEPULST zur Verfügung.

Gepulst HS ist eine spezielle Funktion für das Schweißverfahren MIG/MAG gepulst, die sich durch einen sehr kurzen, kräftigen und durch den Schweißer LEICHT steuerbaren Lichtbogen auszeichnet. Denn im Vergleich mit anderen Schweißsystemen mit hoher Materialausbringung bietet Gepulst HS dem Schweißer einen komfortabel steuerbaren Lichtbogen, ohne die Beanspruchung zu erhöhen.

Sie unterscheiden sich von den anderen Standardkurven dahingehend, dass nach dem Bezug auf das Schweißdrahtmaterial die Abkürzung **HS** erscheint.

Beispiel:

<b>GEPULST</b>	
<b>MAT → SG2/SG3 HS</b>	<b>Ø:1.2</b>
<b>GAS: 80% Ar / 20% CO2</b>	<b>R4</b>
<b>JOB: FE55 MARIO</b>	<b>K1</b>

**HIGH CONTROL KURVEN:** Die Kurven stehen bei Generatoren der Baureihe HSL für die Schweißverfahren MIG/MAG GEPULST und MIG/MAG DOPPELT GEPULST zur Verfügung.

Die neue Kurve Gepulst HC (High Control) hat die Eigenschaft, eine sehr schnelle Lichtbogenkontrolle zu bieten, so dass die Tropfenablösung mit sehr geringer Energie optimiert wird. Vorteile beim Schweißen sind:

- Erhöhung der Lichtbogenstabilität
- Sehr gut auf die Bewegung des Brenners reagierender Lichtbogen
- Reduzierung der auf das geschweißte Werkstück übertragenen Energie
- Sehr linearer Tropfenübergang und optimale Benetzung der Kanten
- Sehr hohe Ausführungsgeschwindigkeit
- Fast völlig spritzerloses Schweißen

Sie unterscheiden sich von den anderen Standardkurven dahingehend, dass nach dem Bezug auf das Schweißdrahtmaterial die Abkürzung **HC** erscheint.

Beispiel:

<b>GEPULST</b>	
<b>MAT → SG2/SG3 HC</b>	<b>Ø:1.2</b>
<b>GAS: 80% Ar / 20% CO2</b>	<b>R4</b>
<b>JOB: FE55 MARIO</b>	<b>K1</b>



**POWER FOCUS KURVEN:** Diese Kurven stehen bei Generatoren der Baureihe HSL für das Schweißverfahren MIG/MAG SHORT SPRAY SYNERGISCH zur Verfügung.

Die Unterschiede zwischen einem MIG/MAG-Standard-Lichtbogen und einem Power Focus Lichtbogen sind dessen Konzentration und Druck. Die Konzentration des POWER FOCUS Lichtbogens ermöglicht eine Fokussierung der hohen Temperatur des Lichtbogens im zentralen Bereich der Materialausbringung, so dass ein Überhitzen an den Seiten der Schweißnaht vermieden wird. Die Wärmeeinflusszone ist beim Power Focus Lichtbogen kleiner.

Sie unterscheiden sich von den anderen Standardkurven dahingehend, dass nach dem Bezug auf das Schweißdrahtmaterial die Abkürzung **PF** erscheint.

Beispiel:

<b>KURZ-/SPRUEHLB.</b>	
<b>MAT → SG2/SG3 PF</b>	<b>Ø:1.2</b>
<b>GAS: 80% Ar / 20% CO2</b>	<b>R4</b>
<b>JOB: FE55 MARIO</b>	<b>K1</b>

**POWER ROOT KURVEN:** Die Kurven stehen für die Verfahren MIG/MAG SHORT SPRAY SYNERGISCH zur Verfügung.

Power Root ist ein optimiertes Kurzlichtbogen-Verfahren mit Kaltdraht-Tropfenübergang. Power Root ermöglicht eine sehr hohe Qualität bei den Wurzellagen.

Sie unterscheiden sich von den anderen Standardkurven dahingehend, dass nach dem Bezug auf das Schweißdrahtmaterial die Abkürzung **PR** erscheint.

Beispiel:

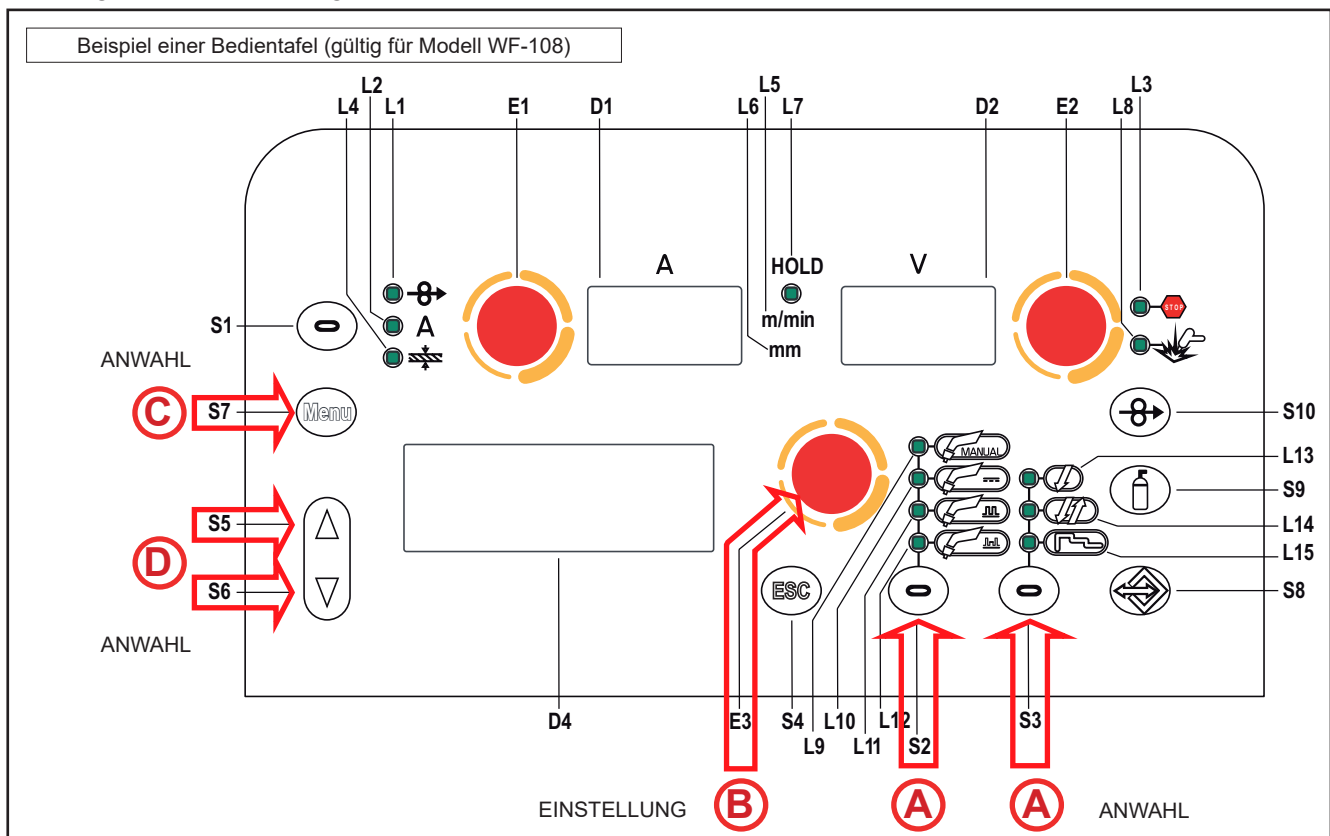
<b>KURZ-/SPRUEHLB.</b>	
<b>MAT → SG2/SG3 PR</b>	<b>Ø:1.2</b>
<b>GAS: 80% Ar / 20% CO2</b>	<b>R4</b>
<b>JOB: FE55 MARIO</b>	<b>K1</b>

## 10.2 MIG/MAG -HANDSCHWEISSEN

Die Schweißart ist „Kurz- / Sprühlichtbogen“.

Die Regelung der Hauptparameter der Schweißung (Drahtgeschwindigkeit und Spannung) bleibt vollständig dem Bediener überlassen. Er muss den optimalen Arbeitspunkt für die gewünschte Schweißung finden. Während des Schweißvorgangs mit einem aktiven Job können die an den Displays D1 und D2 angezeigten Parameter mit den entsprechenden Encodern vorübergehend geändert werden, um zeitweilige Änderungen des Schweißvorgangs zu testen. Beim Abschließen des Schweißvorgangs (und Verlassen des HOLD-Zustands) werden die Werte des geladenen Jobs zurückgestellt.

Ist ein Job aktiv, und es wird nicht geschweißt, können mit Hilfe des Encoders E3 die zur gleichen Sequenz gehörenden Jobs gescrollt werden.




- S2** Mittels dieser Taste ist das folgende Schweißverfahren auszuwählen:  
 METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN KONVENTIONELL
- A** **S3** Mittels dieser Taste eine der folgenden Vorgehensweisen für den Brennerdruckknopf wählen:  
 2-TAKT  
 2-TAKT PUNKTSCHWEISSEN: Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „PUNKTSCHWEIS-SZEIT“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist.  
 4-TAKT

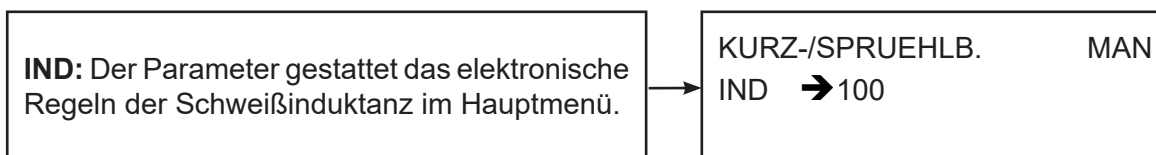
Tab. 5 - Wichtigste Sollwerte und Anzeigen bei MIG/MAG-Handschweißen

	DISPLAY D1	DISPLAY D2	DISPLAY D3
<b>Wertvorgaben</b>	Zeigt den Sollwert der Drahtgeschwindigkeit in m/min, der verändert werden kann mit dem Encoder: (E1).	Zeigt den Sollwert der Schweißspannung, der verändert werden kann mit dem Encoder: (E2).	Zeigt "----".





<b>Schweißen</b>	Zeigt den mittleren beim Schweißen gemessenen Strom.	Zeigt die mittlere beim Schweißen gemessene Spannung.	Zeigt "---".
<b>Funktion HOLD (bei Ende der Schweißung)</b>	Zeigt den mittleren bei der letzten Schweißung gemessenen Strom.	Zeigt die mittlere bei der letzten Schweißung gemessene Spannung.	Zeigt "---".

### 10.2.1 Vorgabe der Parameter für MIG/MAG-Handschiessen (1. Ebene): Regelung der Drossel



- B** ○ Mit **Encoder E3**  den Wert des gewählten Parameters einstellen.  
① Der Wert wird automatisch gespeichert.



### 10.2.2 VORGABE DER PARAMETER FÜR MIG/MAG-HANDSCHWEISSEN (2. EBENE)

- C** ○ Die Taste **S7**  drücken, um in die 2. Menüebene zu gelangen.
- D** ○ Liste der einzustellenden Parameter durch Drücken der Tasten **S5**  und **S6**  durchlaufen.
- B** ○ Mit **Encoder E3**  den Wert des gewählten Parameters einstellen.  
① Der Wert wird automatisch gespeichert.

Tab. 6 - Werte in der 2. Menüebene für MIG/MAG-HANDSCHWEISSEN

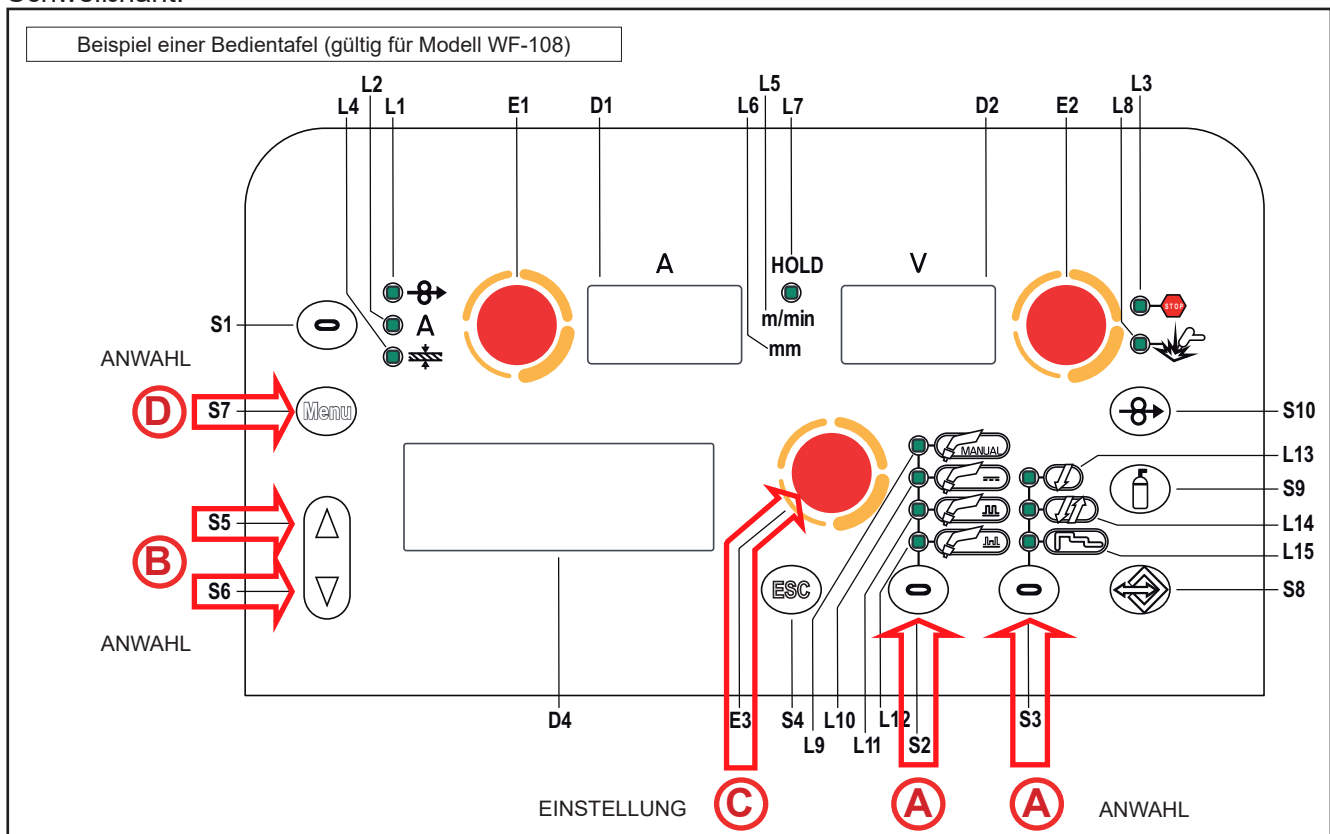
BETRIEBSART	EINSTELLWERT		MIN	STANDARD	MAX	ANMERKUNGEN
 2-TAKT 2-TAKT PUNKT-SCHWEISSEN	DROSSEL	(Zeile 1/6)	1	100	200	
	GASVORSTR.	(Zeile 2/6)	0.0 s	0.0 s	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/6)	1 %	35 %	100 %	
	RUECKBRAND	(Zeile 4/6)	1 %	25 %	200 %	
	GASNACHSTROM	(Zeile 5/6)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	PUNKTSCHWEISZEIT	(Zeile 6/6)	0.1 s	OFF	25.0 s	Der Wert des Parameters wird für jedes Schweißverfahren gespeichert.
 4-TAKT	DROSSEL	(Zeile 1/5)	1	100	200	
	GASVORSTR.	(Zeile 2/5)	0.0 s	0.0 s	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/5)	1 %	35 %	100 %	
	RUECKBRAND	(Zeile 4/5)	1 %	25 %	200 %	
	GASNACHSTROM	(Zeile 5/5)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	












### 10.3 SYNERGISCHES MIG/MAG -SCHWEISSEN

Es sind die Schweißdaten (Material, Drahtdurchmesser, Art des Gases) vorzugeben, die im Display D4 angezeigt werden, und einer der Schweißparameter Drahtgeschwindigkeit, Strom oder Materialstärke, der im Display D1 angezeigt wird. HINWEIS: Die Kurven für synergisches Schweißen wurden in Position PB (Horizontalposition) mit 10 mm freier Drahtlänge (Abstand zwischen Werkstück und Brenner) realisiert. Im allgemeinen wird die Drahtgeschwindigkeit (verbunden mit der Materialausbringung beim Schweißvorgang) festgelegt und das Synergie-Schweißgerät ermittelt dann automatisch die geeignete Schweißspannung. Die Korrektur des Lichtbogens, die im Display D3 angezeigt wird, kann mit dem Encoder E2 je nach den Anforderungen geringfügig verändert werden. Während des Schweißvorgangs mit einem aktiven Job können die an den Displays D1 und D2 angezeigten Parameter mit den entsprechenden Encodern vorübergehend geändert werden, um zeitweilige Änderungen des Schweißvorgangs zu testen. Beim Abschließen des Schweißvorgangs (und Verlassen des HOLD-Zustands) werden die Werte des geladenen Jobs zurückgestellt.

Ist ein Job aktiv, und es wird nicht geschweißt, können mit Hilfe des Encoders E3 die zur gleichen Sequenz gehörenden Jobs gescrollt werden.

Das Schweißgerät regelt automatisch auch andere sinnvolle, sekundäre Parameter für die Qualität der Schweißnaht.








<b>A</b>	<b>S2</b> 	Mittels dieser Taste ist das folgende Schweißverfahren auszuwählen:
		METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN SYNERGISCH
	<b>S3</b> 	Mittels dieser Taste eine der folgenden Vorgehensweisen für den Brennerdruckknopf wählen:
		2-TAKT
		2-TAKT PUNKTSCHWEISSEN: Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „PUNKTSCHWEISSZEIT“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist.
		4-TAKT
	SONDER 4-TAKT (ZWEITSTROM): Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „B-LEVEL“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist.	
	2-TAKT - 3-STUFIGES VORGEHEN	
	2-TAKT PUNKTSCHWEISSEN - 3-STUFIGES VORGEHEN: Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „PUNKTSCHWEISSZEIT“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist. Wenn im 3-stufigen Verfahren die Einstellung „PUNKTSCHWEISSZEIT“ aktiviert ist, bezeichnet sie diejenige Zeitdauer, während derer der Hauptstrom des Schweißens zur Verfügung steht	
	4-TAKT - 3-STUFIGES VORGEHEN	
	SONDER 4-TAKT - 3-STUFIGES VORGEHEN: Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „B-LEVEL“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist.	

Tab. 7 - Wichtigste Sollwerte und Anzeigen bei Schweißverfahren MIG/MAG SYNERGISCH

	DISPLAY D1	DISPLAY D2	DISPLAY D3
<b>Wertvorgaben</b>	Zeigt den Hauptparameter der Synergie (Drahtgeschwindigkeit, Stromstärke, empfohlene Stärke), der verändert werden kann mit dem Encoder: (E1).	Zeigt den Sollwert der Schweißspannung, der verändert werden kann mit dem Encoder: (E2).	Zeigt die am Schweißgerät mit dem Encoder (E2) durchgeführte Lichtbogenkorrektur. Die Displays D2 und D3 ändern sich gleichzeitig. Während jedoch das Display D2 den Absolutwert zeigt, zeigt Display D3 die Korrektur gegenüber dem vom Konstrukteur vorgegebenen optimalen Standardwert. Der Wert korrigiert die Lichtbogendynamik im POWER ROOT-Prozess.
<b>Schweißen</b>	Zeigt den mittleren beim Schweißen gemessenen Strom.	Zeigt die mittlere beim Schweißen gemessene Spannung.	Zeigt die durch den Schweißer vorgenommene Lichtbogenkorrektur.
<b>Funktion HOLD (bei Ende der Schweißung)</b>	Zeigt den mittleren bei der letzten Schweißung gemessenen Strom.	Zeigt die mittlere bei der letzten Schweißung gemessene Spannung.	Zeigt die durch den Schweißer vorgenommene Lichtbogenkorrektur.

### 10.3.1 Vorgabe der Parameter für MIG/MAG Synergisch (1. Ebene): Einstellen der Synergiekurve

- B**  Liste der einzustellenden Parameter durch Drücken der Tasten **S5**  und **S6**  durchlaufen.
- C**  Mit **Encoder E3**  den Wert des gewählten Parameters einstellen.  
① Der Wert wird automatisch gespeichert.

### 10.3.2 Vorgabe der Parameter für MIG/MAG-Handschiessen (2. Ebene)


- D**  Die Taste **S7**  drücken, um in die 2. Menüebene zu gelangen.

DEUTSCH

- B** ○ Liste der einzustellenden Parameter durch Drücken der Tasten **S5** und **S6** durchlaufen.
- C** ○ Mit **Encoder E3** den Wert des gewählten Parameters einstellen.  
 Der Wert wird automatisch gespeichert.

Tab. 8 - Werte in der 2. Menüebene für MIG/MAG SYNERGISCH

BETRIEBS-ART	EINSTELLWERT	ART DES GENERATORS		MIN	STANDARD	MAX	ANMERKUNGEN
		POWER PULSE	POWER PULSE HSL				
 2-TAKT PUNKT-SCHWEISSEN	DROSSEL	(Zeile 1/6)	(Zeile 1/7)	1	SYN	200	
	PR START	(Zeile 1/6)	(Zeile 1/7)	1	SYN	200	Diese Einstellung gibt es nur für POWER ROOT.
	GASVORSTR.	(Zeile 2/6)	(Zeile 2/7)	0.0 s	0.0 s	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/6)	(Zeile 3/7)	1 %	SYN	100 %	
	RUECKBRAND	(Zeile 4/6)	(Zeile 4/7)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACHSTROM	(Zeile 5/6)	(Zeile 5/7)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	PUNKTSCHWEIS-SZEIT	(Zeile 6/6)	(Zeile 6/7)	0.1 s	OFF	25.0 s	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweißmodus gespeichert.
POWER FOCUS	-	(Zeile 7/7)	-100 %	SYN	100 %		
 4-TAKT B-LEVEL	DROSSEL	(Zeile 1/6)	(Zeile 1/7)	1	SYN	200	
	PR START	(Zeile 1/6)	(Zeile 1/7)	1	SYN	200	Diese Einstellung gibt es nur für POWER ROOT.
	GASVORSTR.	(Zeile 2/6)	(Zeile 2/7)	0.0 s	0.0 s	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/6)	(Zeile 3/7)	1 %	SYN	100 %	
	RUECKBRAND	(Zeile 4/6)	(Zeile 4/7)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACHSTROM	(Zeile 5/6)	(Zeile 5/7)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	B-LEVEL	(Zeile 6/6)	(Zeile 6/7)	1 %	OFF	200 %	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweißmodus gespeichert.
POWER FOCUS	-	(Zeile 7/7)	-100 %	SYN	100 %		
 3-STUFIGES VORGEHEN 2-TAKT PUNKT-SCHWEISSEN	DROSSEL	(Zeile 1/12)	(Zeile 1/13)	1	SYN	200	
	PR START	(Zeile 1/12)	(Zeile 1/13)	1	SYN	200	Diese Einstellung gibt es nur für POWER ROOT.
	GASVORSTR.	(Zeile 2/12)	(Zeile 2/13)	0.0 s	0.0 s	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/12)	(Zeile 3/13)	1 %	SYN	100 %	
	STARTSTROM	(Zeile 4/12)	(Zeile 4/13)	10 %	130 %	200 %	
	START TIME	(Zeile 5/12)	(Zeile 5/13)	0.0 s	0.5 s	10.0 s	
	ZEITRAMPE 1	(Zeile 6/12)	(Zeile 6/13)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ZEITRAMPE 2	(Zeile 7/12)	(Zeile 7/13)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ENDSTROM	(Zeile 8/12)	(Zeile 8/13)	10 %	80 %	200 %	
	CRATER TIME	(Zeile 9/12)	(Zeile 9/13)	0.0 s	0.5 s	10.0 s	
	RUECKBRAND	(Zeile 10/12)	(Zeile 10/13)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACHSTROM	(Zeile 11/12)	(Zeile 11/13)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	PUNKTSCHWEIS-SZEIT	(Zeile 12/12)	(Zeile 12/13)	0.1 s	OFF	25.0 s	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweißmodus gespeichert.
POWER FOCUS	-	(Zeile 13/13)	-100 %	SYN	100 %		

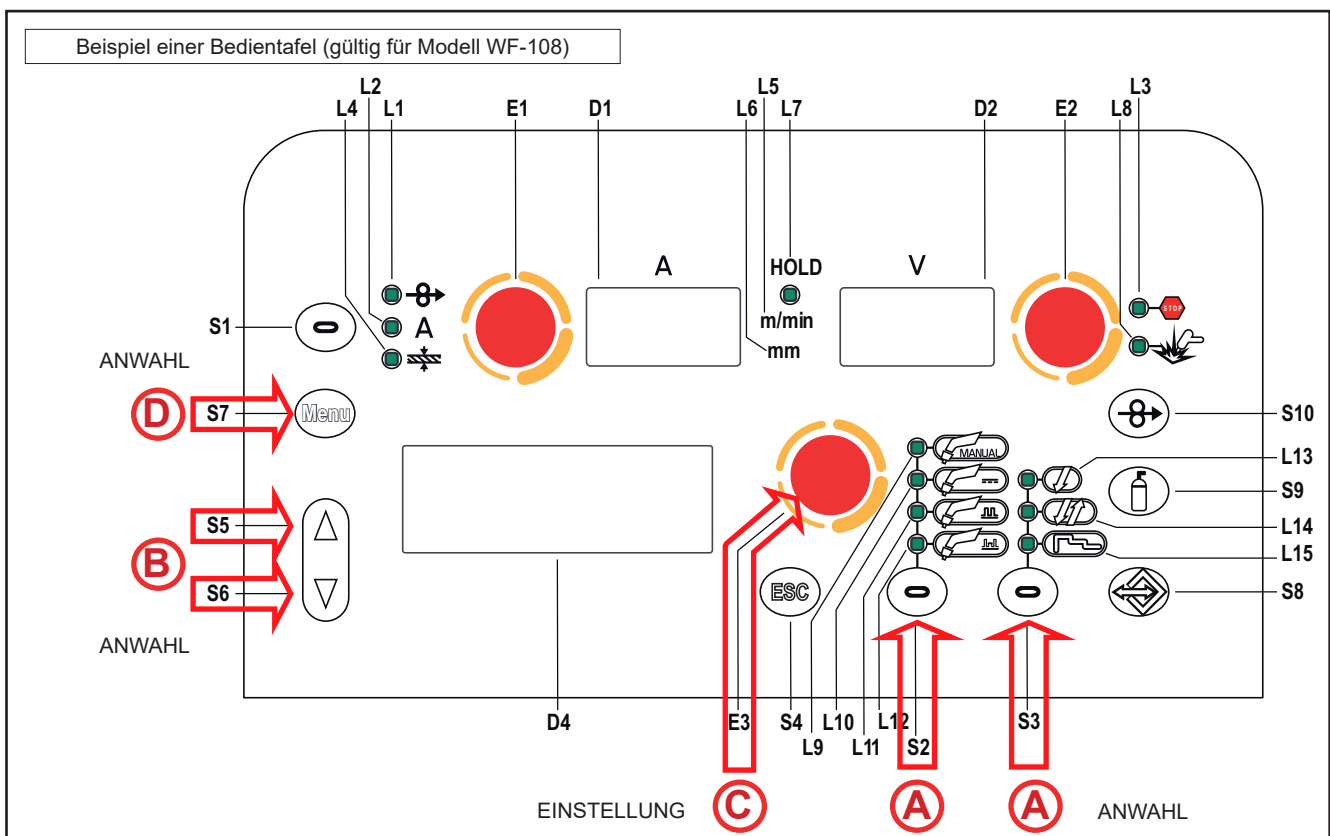
BETRIEBS-ART	EINSTELLWERT	ART DES GENERATORS		MIN	STANDARD	MAX	ANMERKUNGEN
		POWER PULSE	POWER PULSE HSL				
 3-STUFIGES VORGEHEN 4-TAKT  3-STUFIGES VORGEHEN 4-TAKT B-LEVEL	DROSSEL	(Zeile 1/10)	(Zeile 1/11)	1	SYN	200	
	PR START	(Zeile 1/10)	(Zeile 1/11)	1	SYN	200	Diese Einstellung gibt es nur für POWER ROOT.
	GASVORSTR.	(Zeile 2/10)	(Zeile 2/11)	0.0 s	0.0 s	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/10)	(Zeile 3/11)	1 %	SYN	100 %	
	STARTSTROM	(Zeile 4/10)	(Zeile 4/11)	10 %	130 %	200 %	
	ZEITRAMPE 1	(Zeile 5/10)	(Zeile 5/11)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ZEITRAMPE 2	(Zeile 6/10)	(Zeile 6/11)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ENDSTROM	(Zeile 7/10)	(Zeile 7/11)	10 %	80 %	200 %	
	RUECKBRAND	(Zeile 8/10)	(Zeile 8/11)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACHSTROM	(Zeile 9/10)	(Zeile 9/11)	0.0 s	1.0 s	<u>10.0 s</u>	
	B-LEVEL	(Zeile 10/10)	(Zeile 10/11)	1 %	OFF	200 %	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweißmodus gespeichert.
	POWER FOCUS	-	(Zeile 11/11)	-100 %	SYN	100 %	

### 10.4 MIG/MAG -SCHWEISSEN SYNERGISCH GEPULST








Es sind die Schweißdaten (Material, Drahtdurchmesser, Art des Gases) vorzugeben, die im Display D4 angezeigt werden, und einer der Schweißparameter Drahtgeschwindigkeit, Strom oder Materialstärke, der im Display D1 angezeigt wird. HINWEIS: Die Kurven für synergisches Schweißen wurden in Position PB (Horizontalposition) mit 10 mm freier Drahtlänge (Abstand zwischen Werkstück und Brenner) realisiert. Im allgemeinen wird die Drahtgeschwindigkeit (verbunden mit der Materialausbringung beim Schweißvorgang) festgelegt und das Synergie-Schweißgerät ermittelt dann automatisch die geeignete Schweißspannung. Die Korrektur des Lichtbogens, die im Display D3 angezeigt wird, kann mit dem Encoder E2 je nach den Anforderungen geringfügig verändert werden. Während des Schweißvorgangs mit einem aktiven Job können die an den Displays D1 und D2 angezeigten Parameter mit den entsprechenden Encodern vorübergehend geändert werden, um zeitweilige Änderungen des Schweißvorgangs zu testen. Beim Abschließen des Schweißvorgangs (und Verlassen des HOLD-Zustands) werden die Werte des geladenen Jobs zurückgestellt.

Ist ein Job aktiv, und es wird nicht geschweißt, können mit Hilfe des Encoders E3 die zur gleichen Sequenz gehörenden Jobs gescrollt werden.

Das Schweißgerät regelt automatisch auch andere sinnvolle, sekundäre Parameter für die Qualität der Schweißnaht.








<b>A</b>	<b>S2</b> 	Mittels dieser Taste ist das folgende Schweißverfahren auszuwählen:
		METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN SYNERGISCH GEPULST
	<b>S3</b> 	Mittels dieser Taste eine der folgenden Vorgehensweisen für den Brennerdruckknopf wählen:
		2-TAKT 2-TAKT PUNKTSCHWEISSEN: Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „PUNKTSCHWEISSEIT“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist.
		4-TAKT SONDER 4- TAKT (ZWEITSTROM): Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „B-LEVEL“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist.
	2-TAKT - 3-STUFIGES VORGEHEN 2-TAKT PUNKTSCHWEISSEN - 3-STUFIGES VORGEHEN: Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „PUNKTSCHWEISSEIT“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist. Wenn im 3-stufigen Verfahren die Einstellung „PUNKTSCHWEISSEIT“ aktiviert ist, bezeichnet sie diejenige Zeitdauer, während derer der Hauptstrom des Schweißens zur Verfügung steht	
	4-TAKT - 3-STUFIGES VORGEHEN SONDER 4-TAKT - 3-STUFIGES VORGEHEN: Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „B-LEVEL“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist.	

Tab. 9 - Wichtigste Sollwerte und Anzeigen für MIG/MAG SYNERGISCH GEPULST.





	DISPLAY D1	DISPLAY D2	DISPLAY D3
<b>Wertvorgaben</b>	Zeigt den Hauptparameter der Synergie (Drahtgeschwindigkeit, Stromstärke, empfohlene Stärke), der verändert werden kann mit dem Encoder: (E1).	Zeigt den Sollwert der Schweißspannung, der verändert werden kann mit dem Encoder: (E2).	Zeigt die am Schweißgerät mit dem Encoder (E2) durchgeführte Lichtbogenkorrektur. Die Displays D2 und D3 ändern sich gleichzeitig. Während jedoch das Display D2 den Absolutwert zeigt, zeigt Display D3 die Korrektur gegenüber dem vom Konstrukteur vorgegebenen optimalen Standardwert. Zeigt die am Schweißgerät mit dem Encoder (E2) durchgeführte Lichtbogenkorrektur. Die Displays D2 und D3 ändern sich gleichzeitig. Während jedoch das Display D2 den Absolutwert zeigt, zeigt Display D3 die Korrektur gegenüber dem vom Konstrukteur vorgegebenen optimalen Standardwert. Der Wert korrigiert die Lichtbogendynamik im POWER ROOT-Prozess.
<b>Schweißen</b>	Zeigt den mittleren beim Schweißen gemessenen Strom.	Zeigt die mittlere beim Schweißen gemessene Spannung.	Zeigt die durch den Schweißer vorgenommene Lichtbogenkorrektur.
<b>Funktion HOLD (bei Ende der Schweißung)</b>	Zeigt den mittleren bei der letzten Schweißung gemessenen Strom.	Zeigt die mittlere bei der letzten Schweißung gemessene Spannung.	Zeigt die durch den Schweißer vorgenommene Lichtbogenkorrektur.

**DEUTSCH**



**10.4.1 Vorgabe der Parameter für MIG/MAG Synergisch gepulst (1. Ebene): Einstellen der Synergiekurve**



- B** ○ Liste der einzustellenden Parameter durch Drücken der Tasten **S5**  und **S6**  durchlaufen.
- C** ○ Mit **Encoder E3**  den Wert des gewählten Parameters einstellen.  
 ⓘ Der Wert wird automatisch gespeichert.

**10.4.2 Vorgabe der Parameter für MIG/MAG Synergisch gepulst (2. Ebene)**

- D** ○ Die Taste **S7**  drücken, um in die 2. Menüebene zu gelangen.
- B** ○ Liste der einzustellenden Parameter durch Drücken der Tasten **S5**  und **S6**  durchlaufen.
- C** ○ Mit **Encoder E3**  den Wert des gewählten Parameters einstellen.  
 ⓘ Der Wert wird automatisch gespeichert.

Tab. 10 - Werte in der 2. Menüebene für MIG/MAG SYNERGISCH GEPULST

BETRIEBSART	EINSTELLWERT		MIN	STANDARD	MAX	ANMERKUNGEN
 2-TAKT 2-TAKT PUNKTSCH- WEISSEN	LICHTBOG.DYN.	(Zeile 1/6)	1	SYN	200	
	GASVORSTR.	(Zeile 2/6)	0.0 s	0.0 s	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/6)	1 %	SYN	100 %	
	RUECKBRAND	(Zeile 4/6)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACHSTROM	(Zeile 5/6)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	PUNKTSCHWEISSZEIT	(Zeile 6/6)	0.1 s	OFF	25.0 s	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweißmodus gespeichert.
 4-TAKT SONDER 4-TAKT (ZWEITSTROM)	LICHTBOG.DYN.	(Zeile 1/6)	1	SYN	200	
	GASVORSTR.	(Zeile 2/6)	0.0 s	0.0 s	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/6)	1 %	SYN	100 %	
	RUECKBRAND	(Zeile 4/6)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACHSTROM	(Zeile 5/6)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	B-LEVEL	(Zeile 6/6)	1 %	OFF	200 %	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweißmodus gespeichert.

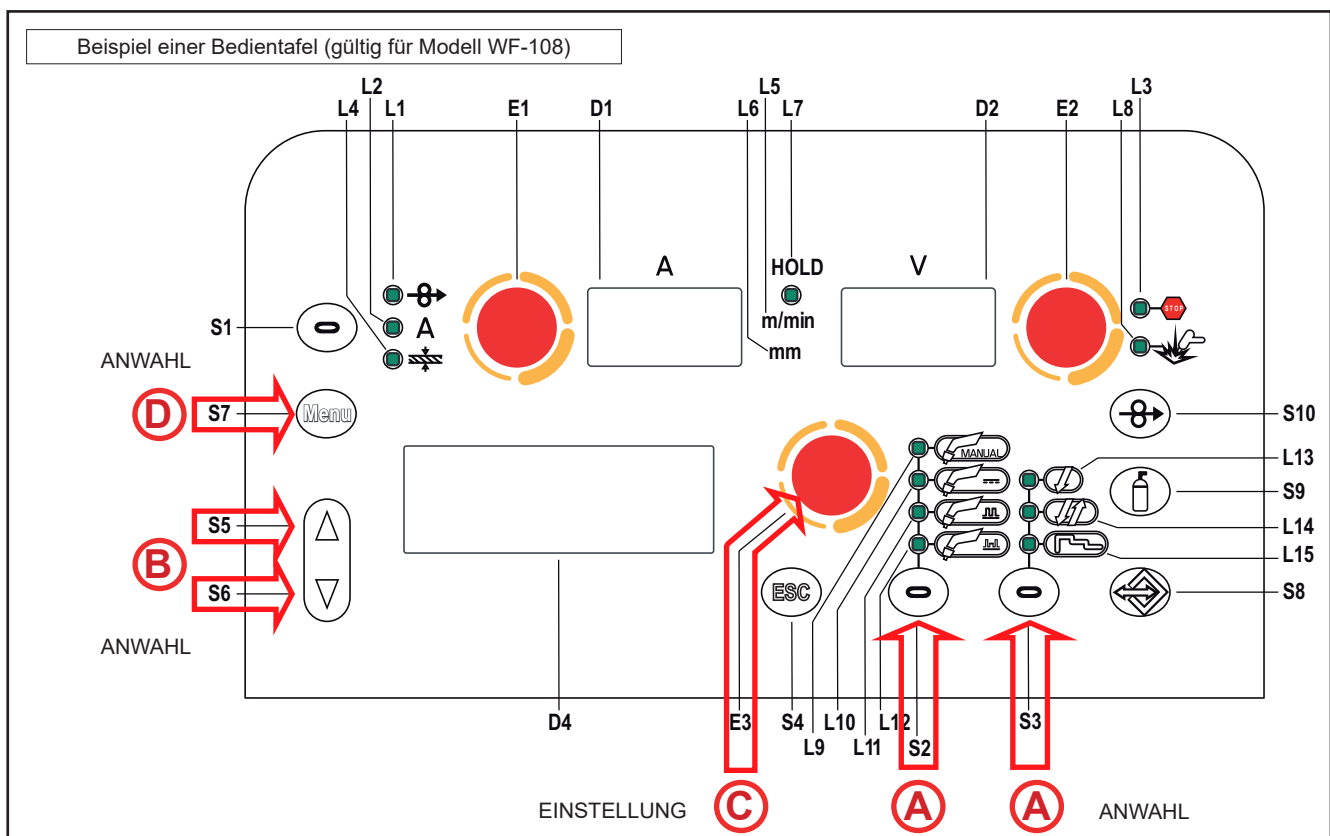
 <p>3-STUFIGES VOR- GEHEN - 2-TAKT 2- TAKT PUNKT- SCHWEISSEN</p>	LICHTBOG.DYN.	(Zeile 1/12)	1	SYN	200	
	GASVORSTR.	(Zeile 2/12)	0.0 s	SYN	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/12)	1 %	SYN	100 %	
	STARTSTROM	(Zeile 4/12)	10 %	130 %	200 %	
	START TIME	(Zeile 5/12)	0.0 s	0.5 s	10.0 s	
	ZEITRAMPE 1	(Zeile 6/12)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ZEITRAMPE 2	(Zeile 7/12)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ENDSTROM	(Zeile 8/12)	10 %	80 %	200 %	
	CRATER TIME	(Zeile 9/12)	0.0 s	0.5 s	10.0 s	
	RUECKBRAND	(Zeile 10/12)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACH- STROM	(Zeile 11/12)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	PUNKTSCH- WEISSZEIT	(Zeile 12/12)	0.1 s	OFF	25.0 s	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweiß- modus gespeichert.
 <p>3-STUFIGES VOR- GEHEN - 4-TAKT SONDER 4-TAKT (ZWEITSTROM)</p>	LICHTBOG.DYN.	(Zeile 1/10)	1	SYN	200	
	GASVORSTR.	(Zeile 2/10)	0.0 s	SYN	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/10)	1 %	SYN	100 %	
	STARTSTROM	(Zeile 4/10)	10 %	130 %	200 %	
	ZEITRAMPE 1	(Zeile 5/10)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ZEITRAMPE 2	(Zeile 6/10)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ENDSTROM	(Zeile 7/10)	10 %	80 %	200 %	
	RUECKBRAND	(Zeile 8/10)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACH- STROM	(Zeile 9/10)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	B-LEVEL	(Zeile 10/10)	1 %	OFF	200 %	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweiß- modus gespeichert.

### 10.5 MIG/MAG -SCHWEISSEN SYNERGISCH DOPPELT GEPULST

Es sind die Schweißdaten (Material, Drahtdurchmesser, Art des Gases) vorzugeben, die im Display D4 angezeigt werden, und einer der Schweißparameter Drahtgeschwindigkeit, Strom oder Materialstärke, der im Display D1 angezeigt wird. HINWEIS: Die Kurven für synergisches Schweißen wurden in Position PB (Horizontalposition) mit 10 mm freier Drahtlänge (Abstand zwischen Werkstück und Brenner) realisiert. Im allgemeinen wird die Drahtgeschwindigkeit (verbunden mit der Materialausbringung beim Schweißvorgang) festgelegt und das Synergie-Schweißgerät ermittelt dann automatisch die geeignetste Schweißspannung. Die Korrektur des Lichtbogens, die im Display D3 angezeigt wird, kann mit dem Encoder E2 je nach den Anforderungen geringfügig verändert werden. Während des Schweißvorgangs mit einem aktiven Job können die an den Displays D1 und D2 angezeigten Parameter mit den entsprechenden Encodern vorübergehend geändert werden, um zeitweilige Änderungen des Schweißvorgangs zu testen. Beim Abschließen des Schweißvorgangs (und Verlassen des HOLD-Zustands) werden die Werte des geladenen Jobs zurückgestellt.

Ist ein Job aktiv, und es wird nicht geschweißt, können mit Hilfe des Encoders E3 die zur gleichen Sequenz gehörenden Jobs gescrollt werden.

Das Schweißgerät regelt automatisch auch andere sinnvolle, sekundäre Parameter für die Qualität der Schweißnaht. Dieses Verfahrens sieht variables Pulsen mit einer Frequenz zwischen zwei Parametern der synergisch gepulsten Kurve vor.



<b>(A)</b>	<b>S2</b>	Mittels dieser Taste ist das folgende Schweißverfahren auszuwählen:
		METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN SYNERGISCH DOPPELT GEPULST
	<b>S3</b>	Mittels dieser Taste eine der folgenden Vorgehensweisen für den Brennerdruckknopf wählen:
		2-TAKT 2-TAKT PUNKTSCHWEISSEN: Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „PUNKTSCHWEISSZEIT“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist.
		4-TAKT SONDER 4- TAKT (ZWEITSTROM): Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „B-LEVEL“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist.
	2-TAKT - 3-STUFIGES VORGEHEN 2-TAKT PUNKTSCHWEISSEN - 3-STUFIGES VORGEHEN: Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „PUNKTSCHWEISSZEIT“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist. Wenn im 3-stufigen Verfahren die Einstellung „PUNKTSCHWEISSZEIT“ aktiviert ist, bezeichnet sie diejenige Zeitdauer, während derer der Hauptstrom des Schweißens zur Verfügung steht	
	4-TAKT - 3-STUFIGES VORGEHEN SONDER 4-TAKT - 3-STUFIGES VORGEHEN: Die Prozedur ist aktiv, wenn für den Parameter „B-LEVEL“ ein anderer Wert als „OFF“ eingestellt ist.	

Tab. 11 - Wichtigste Sollwerte und Anzeigen für MIG/MAG SYNERGISCH DOPPELT GEPULST

	DISPLAY D1	DISPLAY D2	DISPLAY D3
<b>Wertvorgaben</b>	Zeigt den Hauptparameter der Synergie (Drahtgeschwindigkeit, Stromstärke, empfohlene Stärke), der verändert werden kann mit dem Encoder: (E1).	Zeigt den Sollwert der Schweißspannung, der verändert werden kann mit dem Encoder: (E2).	Zeigt die am Schweißgerät mit dem Encoder (E2) durchgeführte Lichtbogenkorrektur. Die Displays D2 und D3 ändern sich gleichzeitig. Während jedoch das Display D2 den Absolutwert zeigt, zeigt Display D3 die Korrektur gegenüber dem vom Konstrukteur vorgegebenen optimalen Standardwert.
<b>Schweißen</b>	Zeigt den mittleren beim Schweißen gemessenen Strom.	Zeigt die mittlere beim Schweißen gemessene Spannung.	Zeigt die durch den Schweißer vorgenommene Lichtbogenkorrektur.
<b>Funktion HOLD (bei Ende der Schweißung)</b>	Zeigt den mittleren bei der letzten Schweißung gemessenen Strom.	Zeigt die mittlere bei der letzten Schweißung gemessene Spannung.	Zeigt die durch den Schweißer vorgenommene Lichtbogenkorrektur.

### 10.5.1 Vorgabe der Parameter für MIG/MAG Synergisch Doppelt Gepulst (1. Ebene): Einstellen der Synergiekurve

- (B)**  Liste der einzustellenden Parameter durch Drücken der Tasten **S5** und **S6** durchlaufen.
- (C)**  Mit **Encoder E3** den Wert des gewählten Parameters einstellen.  
① Der Wert wird automatisch gespeichert.

### 10.5.2 Vorgabe der Parameter für MIG/MAG Synergisch Doppelt Gepulst (2. Ebene)




- (D)**  Die Taste **S7** drücken, um in die 2. Menüebene zu gelangen.
- (B)**  Liste der einzustellenden Parameter durch Drücken der Tasten **S5** und **S6** durchlaufen.


DEUTSCH



- Mit **Encoder E3**  den Wert des gewählten Parameters einstellen.
- Ⓜ Der Wert wird automatisch gespeichert.

Tab. 12 - Werte in der 2. Menüebene für MIG/MAG SYNERGISCH DOPPELT GEPULST

BETRIEBSART	EINSTELLWERT	MIN	STANDARD	MAX	ANMERKUNGEN
 2-TAKT 2-TAKT PUNKTSCH- WEISSEN	LICHTBOG.DYN. (Zeile 1/10)	1	SYN	200	
	GASVORSTR. (Zeile 2/10)	0.0 s	0.0 s	10.0 s	
	SOFT START (Zeile 3/10)	1 %	SYN	100 %	
	RUECKBRAND (Zeile 4/10)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACHSTROM (Zeile 5/10)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	PUNKTSCH-WEISSZEIT (Zeile 6/10)	0.1 s	OFF	25.0 s	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweißmodus gespeichert.
	2PULS FREQ. (Zeile 7/10)	0.1 Hz	1.5 Hz	10.0 Hz	
	2PULS BEREICH (Zeile 8/10)	10 %	50 %	90 %	
	TASTVERH. I1 (Zeile 9/10)	10 %	50 %	90 %	
	LICHTBG.KOR.2 (Zeile 10/10)	- 9.9 V - 4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min	
 4-TAKT  SONDER 4-TAKT (ZWEITSTROM)	LICHTBOG.DYN. (Zeile 1/10)	1	SYN	200	
	GASVORSTR. (Zeile 2/10)	0.0 s	0.0 s	10.0 s	
	SOFT START (Zeile 3/10)	1 %	SYN	100 %	
	RUECKBRAND (Zeile 4/10)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACHSTROM (Zeile 5/10)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	B-LEVEL (Zeile 6/10)	1 %	OFF	200 %	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweißmodus gespeichert.
	2PULS FREQ. (Zeile 7/10)	0.1 Hz	1.5 Hz	10.0 Hz	
	2PULS BEREICH (Zeile 8/10)	10 %	50 %	90 %	
	TASTVERH. I1 (Zeile 9/10)	10 %	50 %	90 %	
	LICHTBG.KOR.2 (Zeile 10/10)	- 9.9 V - 4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min	
 3-STUFIGES VORGEHEN - 2-TAKT  2-TAKT PUNKTSCH- WEISSEN	LICHTBOG.DYN. (Zeile 1/16)	1	SYN	200	
	GASVORSTR. (Zeile 2/16)	0.0 s	SYN	10.0 s	
	SOFT START (Zeile 3/16)	1 %	SYN	100 %	
	STARTSTROM (Zeile 4/16)	10 %	130 %	200 %	
	START TIME (Zeile 5/16)	0.0 s	0.5 s	10.0 s	
	ZEITRAMPE 1 (Zeile 6/16)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ZEITRAMPE 2 (Zeile 7/16)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ENDSTROM (Zeile 8/16)	10 %	80 %	200 %	
	CRATER TIME (Zeile 9/16)	0.0 s	0.5 s	10.0 s	
	RUECKBRAND (Zeile 10/16)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACHSTROM (Zeile 11/16)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	PUNKTSCH-WEISSZEIT (Zeile 12/16)	0.1 s	OFF	25.0 s	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweißmodus gespeichert.
	2PULS FREQ. (Zeile 13/16)	0.1 Hz	1.5 Hz	10.0 Hz	
	2PULS BEREICH (Zeile 14/16)	10 %	50 %	90 %	
	TASTVERH. I1 (Zeile 15/16)	10 %	50 %	90 %	
	LICHTBG.KOR.2 (Zeile 16/16)	- 9.9 V - 4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min	

 3-STUFIGES VORGEHEN - 4-TAKT  SONDER 4-TAKT (ZWEITSTROM)	LICHTBOG.DYN.	(Zeile 1/14)	1	SYN	200	
	GASVORSTR.	(Zeile 2/14)	0.0 s	SYN	10.0 s	
	SOFT START	(Zeile 3/14)	1 %	SYN	100 %	
	STARTSTROM	(Zeile 4/14)	10 %	130 %	200 %	
	ZEITRAMPE 1	(Zeile 5/14)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ZEITRAMPE 2	(Zeile 6/14)	0.1 s	0.5 s	10.0 s	
	ENDSTROM	(Zeile 7/14)	10 %	80 %	200 %	
	RUECKBRAND	(Zeile 8/14)	1 %	SYN	200 %	
	GASNACHSTROM	(Zeile 9/14)	0.0 s	1.0 s	10.0 s	
	B-LEVEL	(Zeile 10/14)	1 %	OFF	200 %	Der Wert des Parameters wird durch jeden Schweißmodus gespeichert.
	2PULS FREQ.	(Zeile 11/14)	0.1 Hz	1.5 Hz	10.0 Hz	
	2PULS BEREICH	(Zeile 12/14)	10 %	50 %	90 %	
	TASTVERH. I1	(Zeile 13/14)	10 %	50 %	90 %	
	LICHTBG.KOR.2	(Zeile 14/14)		- 9.9 V - 4.0 m/min	0.0 V 0.0 m/min	9.9 V 4.0 m/min

## 11 VERWALTUNG VON JOBS

Persönliche Einstellungen können als Job gespeichert werden.

Es stehen 99 Speicherplätze zur Verfügung (j01-j99).

Die Einstellungen des SETUP-Menüs werden nicht gespeichert.

Bei Aktivierung der Betriebsart T01 wird der Brennerknopf für den Job-Wechsel während des Schweißvorgangs aktiviert.

In der Betriebsart T01 funktioniert der Brennerknopf in der 4-Phasen- bzw. 4-Phasen 3-Stufen-Arbeitsweise bei deaktivierten Bi-Level-Funktionen. Wurden die Jobs demnach mit unterschiedlichen Betriebsarten gespeichert, werden sie automatisch mit diesen Bedingungen (die nicht gespeichert werden) aufgezeigt.

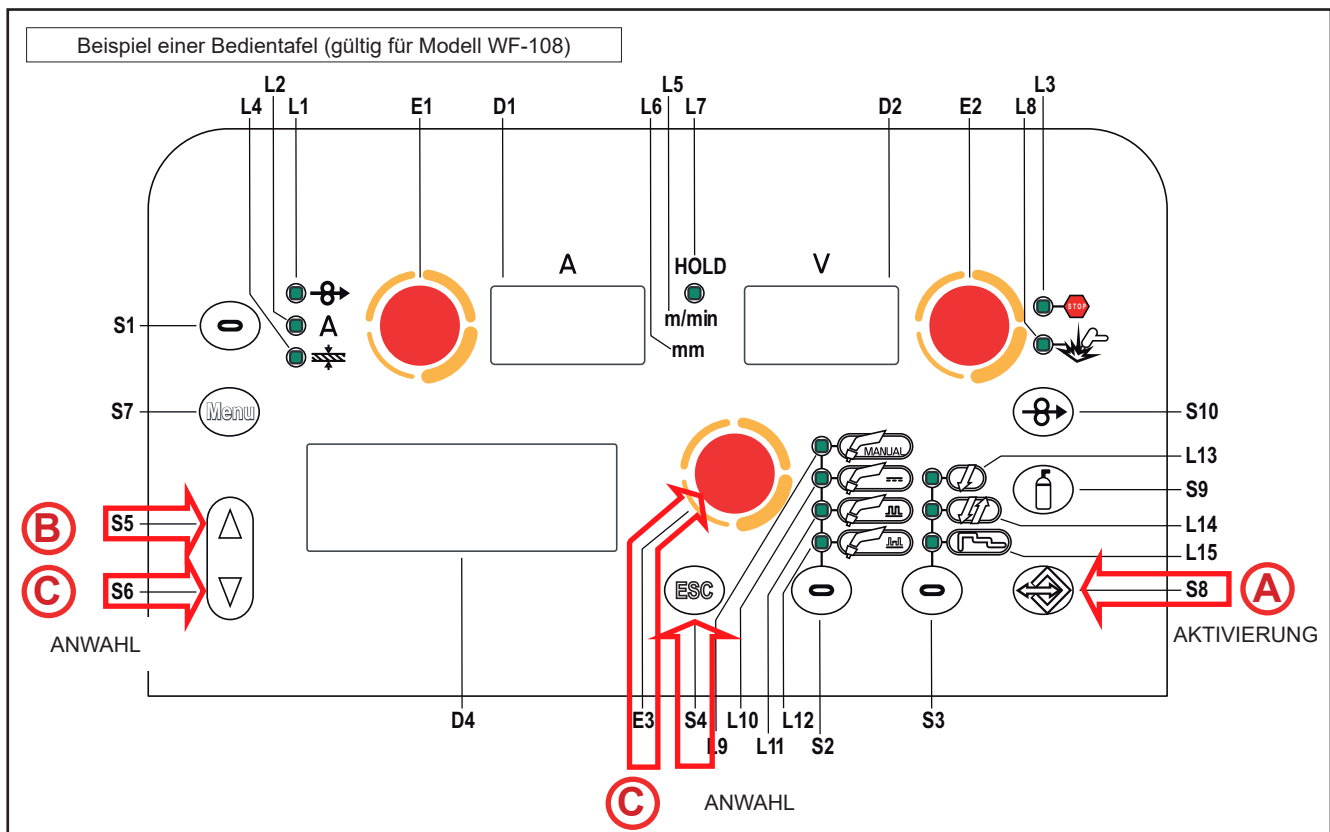
Wenn keine Jobs geladen sind, funktioniert der Brennerknopf im Normalbetrieb.

Bei einem geladenen Job verhält sich der Brennerknopf wie folgt:

- Langes Drücken: zum Starten und Stoppen der Schweißung.
- Kurzes Drücken: zum Scrollen zwischen den zur gleichen Sequenz gehörenden Jobs (sowohl während als auch außerhalb des Schweißvorgangs). Ist die Leistung aktiviert, ohne dass geschweißt wird (nur Drahtaustritt), wird der Drahtvorschub gesperrt und die Leistung abgeschaltet.

### 11.1 JOBS SPEICHERN




Die Funktion ist aktiv, wenn gerade kein Schweißvorgang abläuft.



- (A)** Taste **S8** gedrückt halten, um das Jobmenü zu aktivieren.  
 Das Jobmenü erscheint im Display: **D4**.

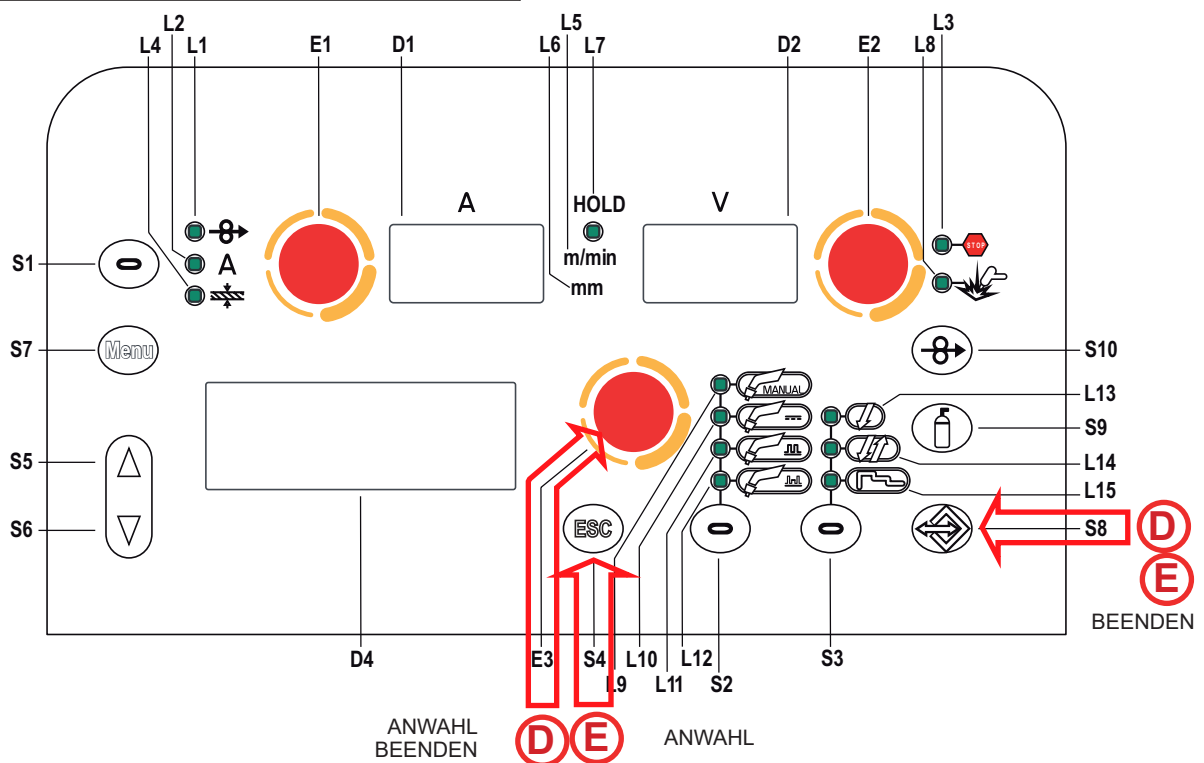
- (B)** Durch Drücken der Tasten **S5** und **S6** den Parameter **OPT** anwählen.  
 Der gewählte Parameter wird durch das Symbol „→“ markiert.



- Mit **Encoder E3**  die Funktion **SPEICHERN** anwählen.
- Durch Drücken der Tasten **S5**  und **S6**  den Parameter **JOB** anwählen.
  - ① Der erste freie Speicherplatz wird angezeigt.  
Wenn die Speicherplätze sämtlich belegt sind, blinkt die Anzeige JOB und der erste JOB wird angezeigt.
  - Wenn der Speicherplatz bereits von einem anderen JOB belegt ist, wird dieser beim Speichern in diesen mit dem neuen JOB überschrieben.
  - Die Bezeichnungen noch nicht benannter Jobs sind standardmäßig „-“ und danach eine Nummernfolge entsprechend dem Speicherort.  
§ „11.1 GUARDAR JOB“.

©


Beispiel einer Bedientafel (gültig für Modell WF-108)



**Speichern ohne Überschreiben**

- Mittels **Encoder E3**  einen Job aus den noch nicht belegten auswählen.

**Verlassen ohne Bestätigung**

- Taste **S4**  drücken.
  - ➔ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.

**Verlassen mit Bestätigung**

- Taste **S8** drücken. 
  - ➔ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.

©

DEUTSCH

**Speichern mit Überschreiben**

- Mittels **Encoder E3** einen der belegten Jobs anwählen.
- Taste **S8** drücken.
  - JOB JOB UEBERSCHREIBEN:** Die Meldung erscheint im Display **D4**.

**Verlassen ohne Bestätigung**

Mittels **Encoder E3** die Option „NEIN“ anwählen.

- Taste **S8** drücken.
  - Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.

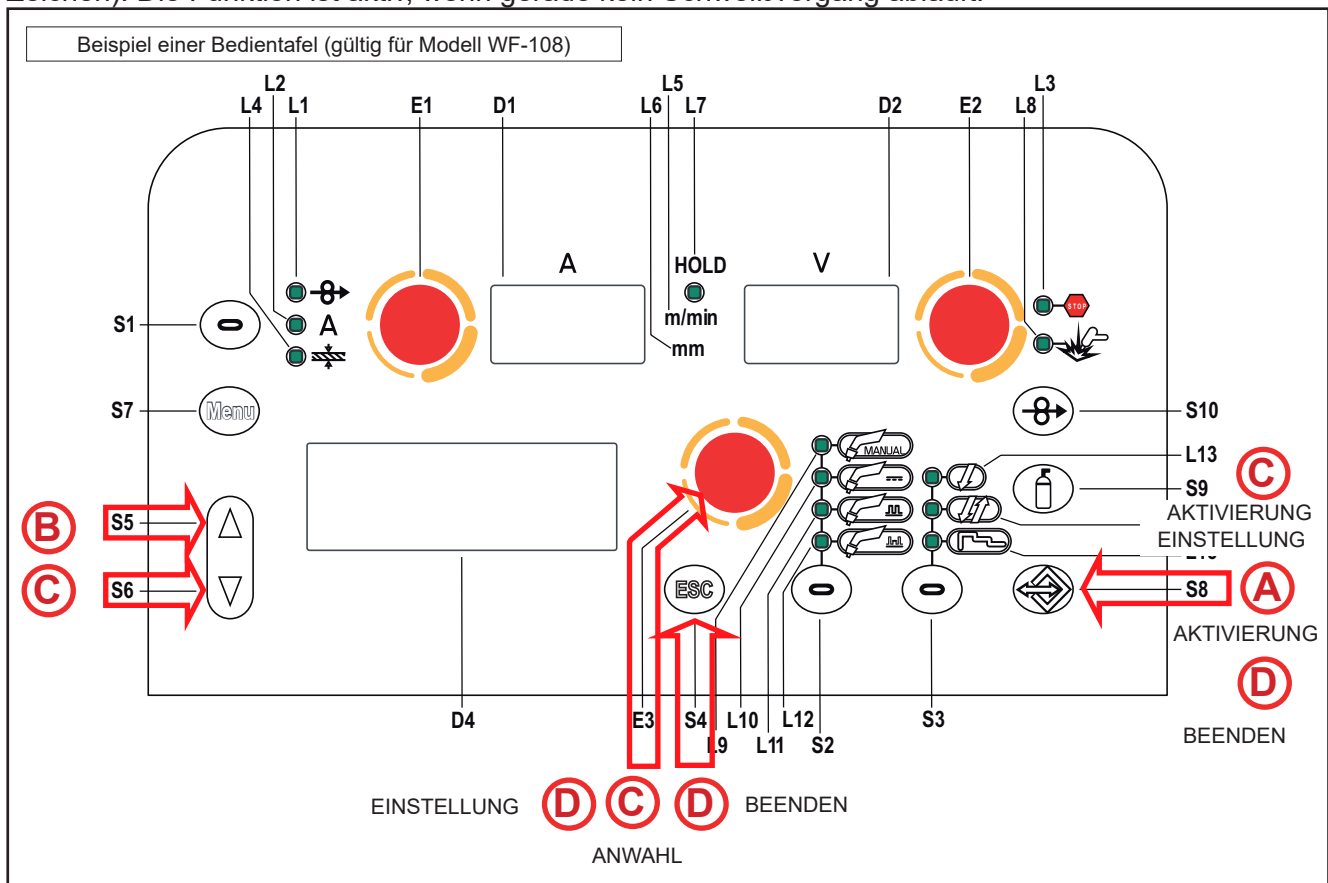
**Verlassen mit Bestätigung**

Mittels **Encoder E3** die Option „JA“ anwählen.

- Taste **S8** drücken.
  - Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.










11.2 BENENNEN VON JOBS


Jobs können im JOBMENÜ, LADEN oder SPEICHERN, benannt und umbenannt werden (maximal 9 Zeichen). Die Funktion ist aktiv, wenn gerade kein Schweißvorgang abläuft.



**(A)** Taste **S8** gedrückt halten, um das Jobmenü zu aktivieren.  
 Das Jobmenü erscheint im Display: **D4**.


**(B)** Durch Drücken der Tasten **S5** und **S6** den Parameter **OPT** anwählen.  
 Der gewählte Parameter wird durch das Symbol „→“ markiert.

- Mit **Encoder E3**  die Funktion **LADEN/SPEICHERN** anwählen.
- Durch Drücken der Tasten **S5**  und **S6**  den Parameter **JOB** anwählen.
- Mittels **Encoder E3**  die Position des umzubenennenden Jobs anwählen.
- Taste **S8**  3 Sek. lang gedrückt halten.
  - ➔ Der erste Buchstabe des Namens blinkt.
- Mittels **Encoder E3**  den Buchstaben ändern.
- Zum Bestätigen Taste **S8**  drücken.
- Durch Drücken der Tasten **S5**  und **S6**  das zu ändernde Zeichen anwählen.

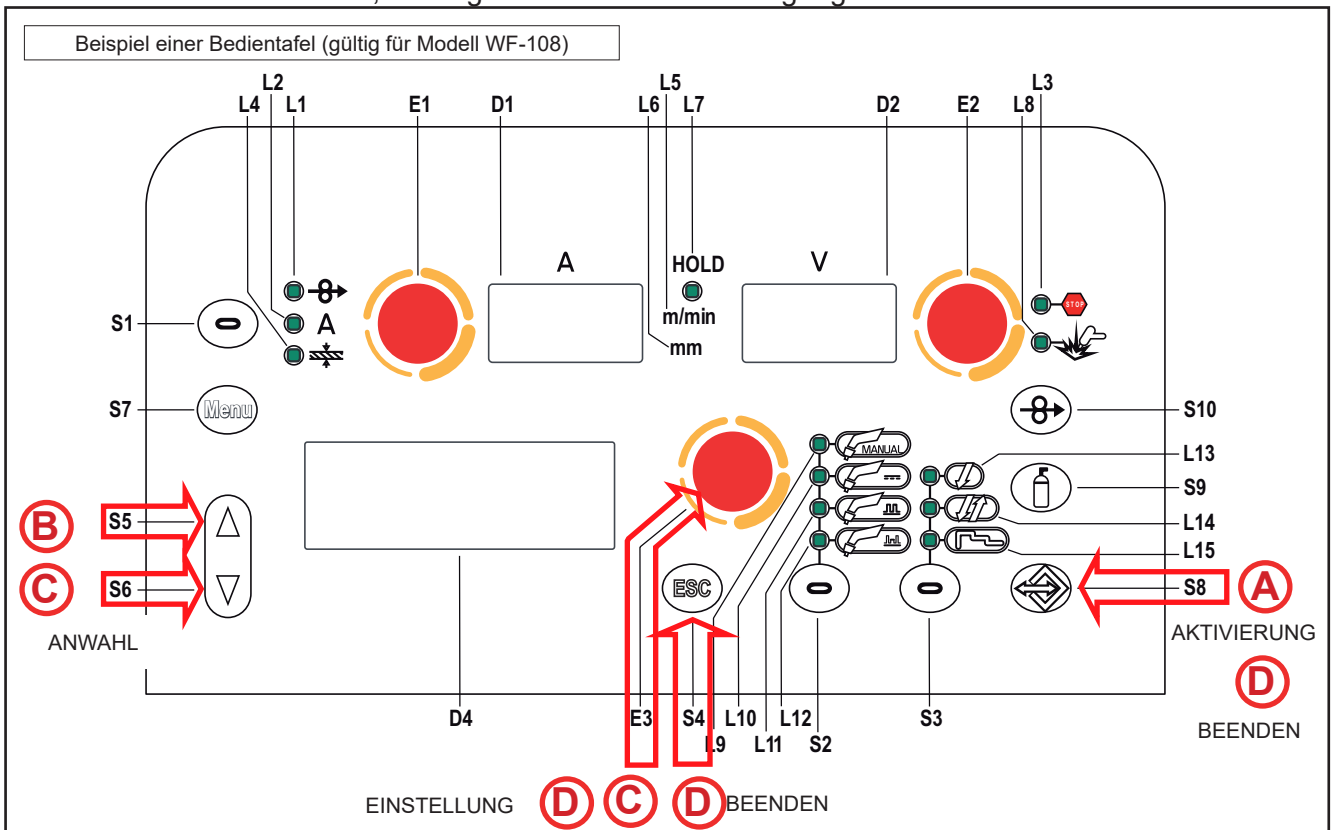
- **Verlassen ohne Bestätigung**
  - Taste **S4**  drücken.
    - ➔ Rückkehr zum Menü „Job“.
  - Zum Verlassen erneut Taste **S4**  drücken.
- **Verlassen mit Bestätigung**
  - Taste **S8**  3 Sek. lang gedrückt halten.
    - ➔ Rückkehr zum Menü „Job“.
  - Taste **S8**  erneut drücken.

### 11.3 LADEN VON BENUTZERJOBS

Wenn ein Brenner mit UP/DOWN verwendet wird, kann zwischen den geladenen Jobs umgeschaltet werden. Der geladene Job kann auf folgende Arten verlassen werden:

- Drehen an den Encodern **E1** und **E2** zum Verändern von Schweißstrom oder Spannung.
- Durch Drücken der Taste zur Auswahl des Schweißverfahrens (Taste S2).
- Durch Drücken der folgenden Taste: 

Wenn keine JOBS geladen sind, wird mit den Tasten UP/DOWN des Brenners der Schweißstrom verändert. Die Funktion ist aktiv, wenn gerade kein Schweißvorgang abläuft.

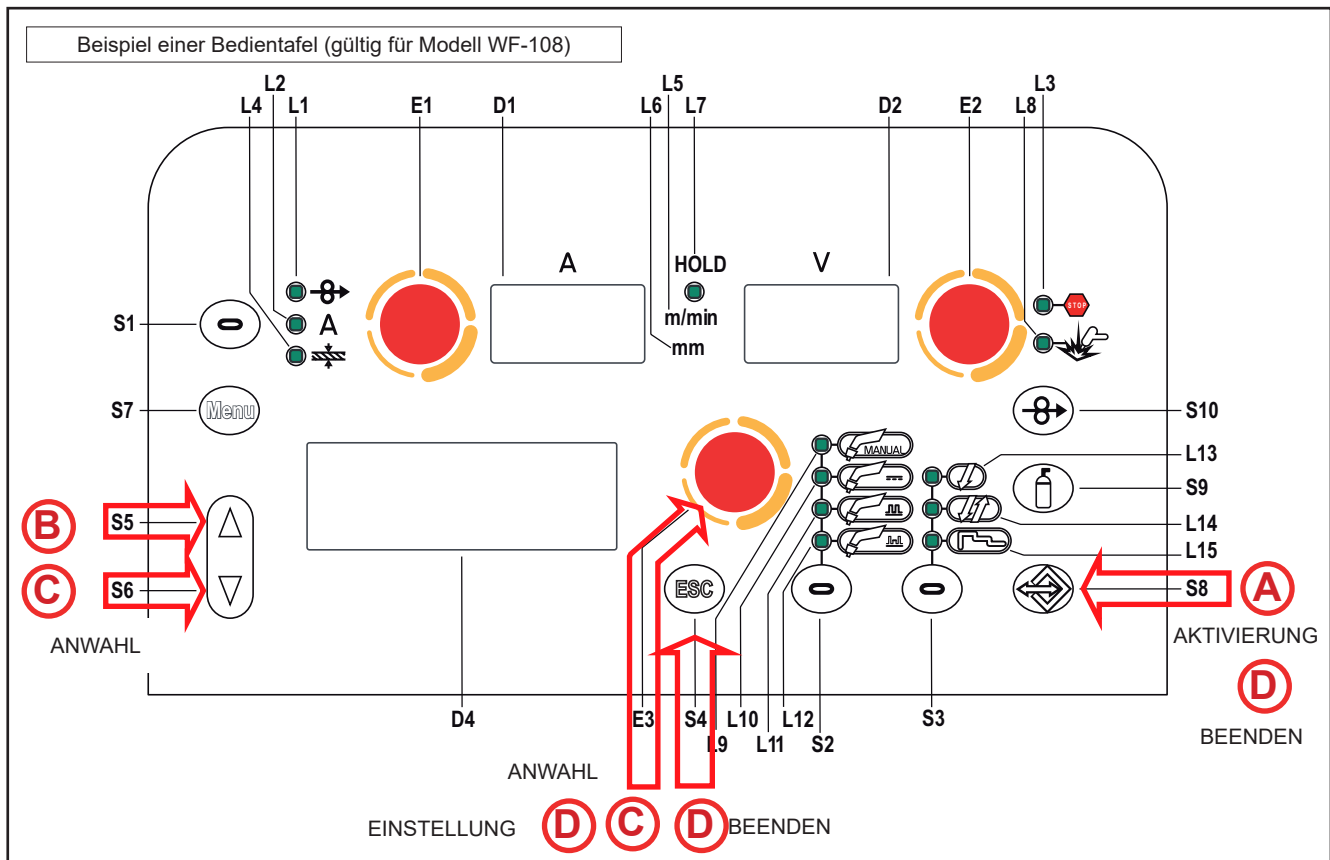


DEUTSCH













- (A)**
  - o Taste **S8** gedrückt halten, um das Jobmenü zu aktivieren.
  - ➔ Das Jobmenü erscheint im Display: **D4**.
- (B)**
  - o Durch Drücken der Tasten **S5** und **S6** den Parameter **OPT** anwählen.
  - ➔ Der gewählte Parameter wird durch das Symbol „➔“ markiert.
- (C)**
  - o Mittels **Encoder E3** die Funktion **LADEN** anwählen.
  - o Durch Drücken der Tasten **S5** und **S6** den Parameter **JOB** anwählen.
  - ➔ Es wird der zuletzt verwendete Job angezeigt.
  - ➔ Wenn keine Jobs gespeichert wurden, erscheint in der letzten Zeile die Meldung: **KEIN JOB**
  - o Mittels **Encoder E3** einen der vorhandenen Jobs anwählen.
- (D)**
  - Verlassen ohne Bestätigung**
    - o Taste **S4** drücken.
    - ➔ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.
  - Verlassen mit Bestätigung**
    - o Taste **S8** drücken.
    - ➔ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.

### 11.4 JOBS LÖSCHEN

Die Funktion ist aktiv, wenn gerade kein Schweißvorgang abläuft.



- (A)**
  - o Taste **S8** gedrückt halten, um das Jobmenü zu aktivieren.
  - ➔ Das Jobmenü erscheint im Display: **D4**.

<b>B</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Durch Drücken der Tasten <b>S5</b>  und <b>S6</b>  den Parameter <b>OPT</b> anwählen.</li> <li>➔ Der gewählte Parameter wird durch das Symbol „➔“ markiert.</li> </ul>
<b>C</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Mittels <b>Encoder E3</b>  die Funktion <b>LOESCHEN</b> anwählen.</li> <li>○ Durch Drücken der Tasten <b>S5</b>  und <b>S6</b>  den Parameter <b>JOB</b> anwählen.</li> <li>➔ Es wird der zuletzt verwendete Job angezeigt.</li> <li>➔ Wenn keine Jobs gespeichert wurden, erscheint in der letzten Zeile die Meldung: <b>KEIN JOB</b></li> <li>○ Mittels <b>Encoder E3</b>  einen der vorhandenen Jobs anwählen.</li> </ul>
<b>D</b>	<p><b>Verlassen ohne Bestätigung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Taste <b>S4</b>  drücken.</li> <li>➔ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.</li> </ul> <p><b>Verlassen mit Bestätigung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Taste <b>S8</b> drücken. </li> <li>➔ Die Meldung „<b>JOB LOESCHEN</b>“ wird angezeigt in Display <b>D4</b>.</li> <li>○ Mittels <b>Encoder E3</b>  die Option „<b>NEIN</b>“ anwählen.</li> <li>○ Taste <b>S8</b> drücken. </li> <li>➔ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.</li> </ul> <p><b>Verlassen mit Bestätigung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Mittels <b>Encoder E3</b>  die Option „<b>NEIN</b>“ anwählen.</li> <li>○ Taste <b>S8</b> drücken. </li> <li>➔ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.</li> </ul>

## 11.5 JOB-EXPORT/-IMPORT (über USB)

Über einen USB-Stick können die im Bedienfeld gespeicherten Jobs exportiert und in ein anderes importiert werden.

Beim Anschluss eines USB-Sticks erscheinen im Menü „Job“ die Punkte für das Import- und Exportverfahren.



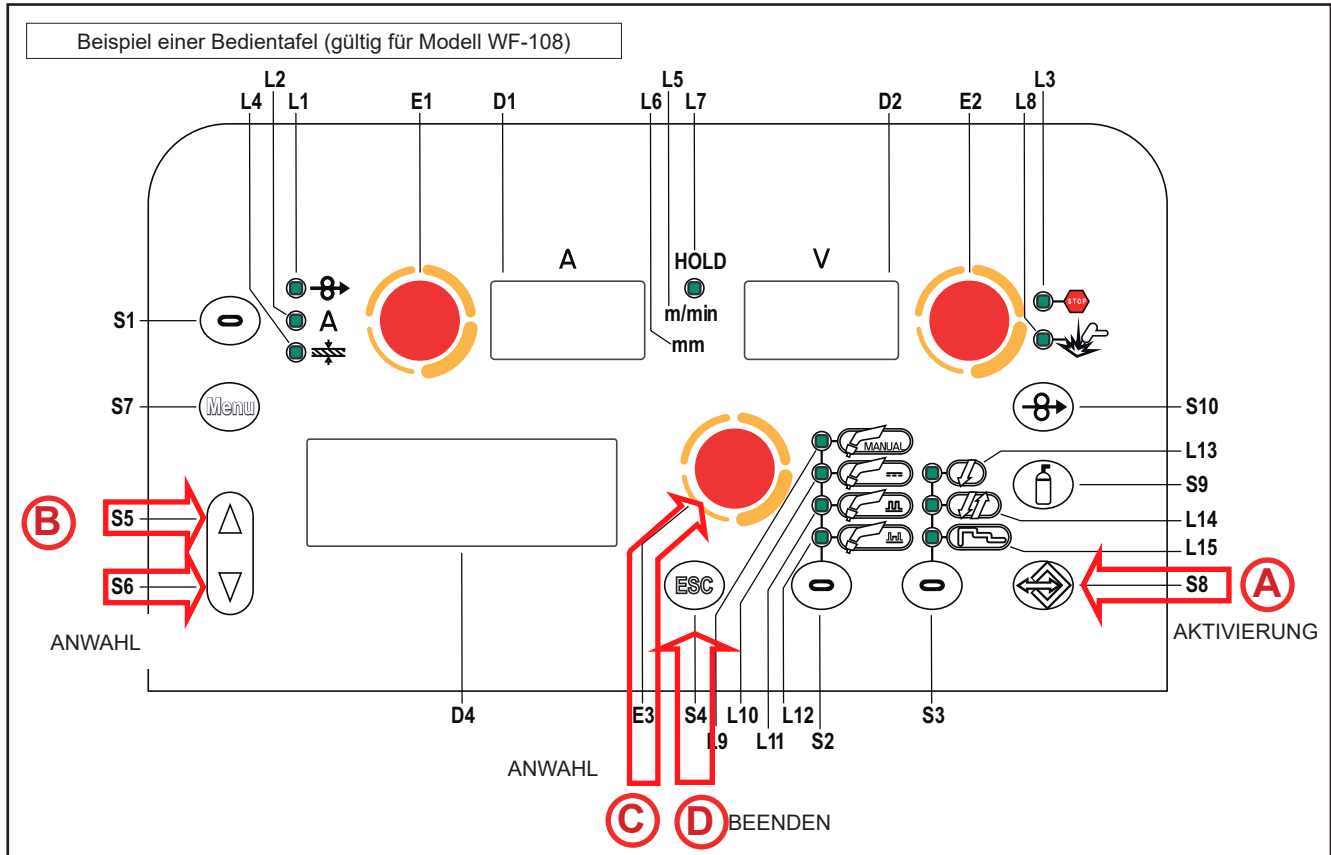
**ACHTUNG!** Die Jobs werden mit dem Namen der Position auf den USB-Stick exportiert, an der sie im Bedienfeld gespeichert sind. Werden die Namen der Job-Dateien auf dem USB-Stick bei der Verwendung eines PC geändert, werden sie bei einem Rückimport in das Bedienfeld trotzdem an ihrer ursprünglichen Position gespeichert. Dies führt im Fall, dass sich im Zielbedienfeld bereits Jobs an der Position der auf den USB-Stick exportierten Jobs befinden, zu einer Überschreibung.

**Es wird empfohlen, die Namen der auf den USB-Stick exportierten Dateien nicht zu ändern. Die Dateierweiterung (.bin) darf niemals verändert werden.**

**Im Zielbedienfeld müssen die Jobs, die erhalten bleiben sollen, an eine andere Position als die der vom USB-Stick exportierten versetzt werden.**

Der Stick muss zu seiner Verwendung mit FAT32 formatiert werden.

### 11.6 JOB-EXPORT



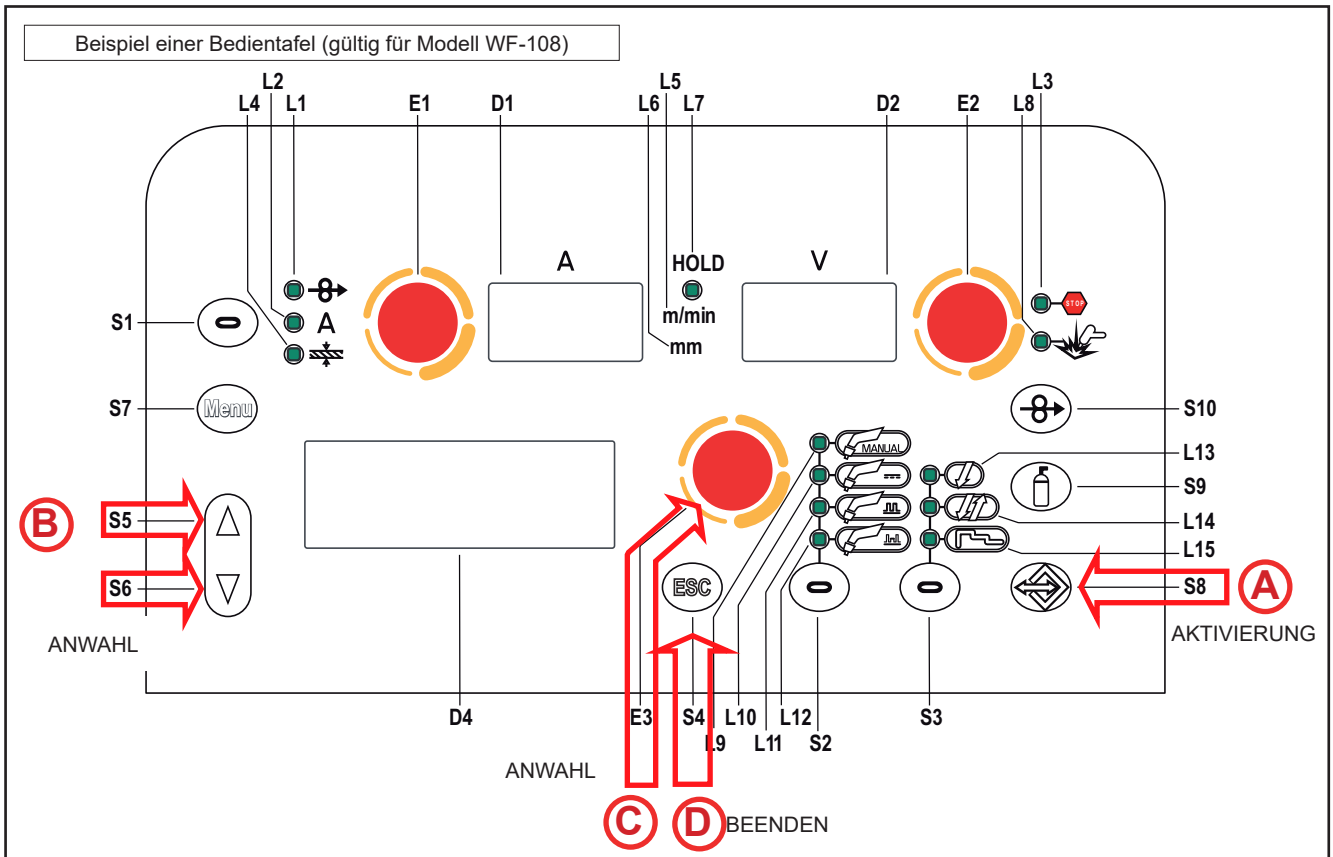
- (A)**
  - Den USB-Stick in den Port stecken.
  - Taste **S8** gedrückt halten, um das Jobmenü zu aktivieren.
    - ➔ Das Jobmenü erscheint im Display: **D4**.
- (B)**
  - Durch Drücken der Tasten **S5** und **S6** den Parameter **OPT** anwählen.
    - ➔ Der gewählte Parameter wird durch das Symbol „➔“ markiert.
- (C)**
  - Mittels **Encoder E3** die Funktion **USB EXPORT** anwählen.
    - ➔ Wenn keine Jobs gespeichert wurden, erscheint in der letzten Zeile die Meldung: **KEIN JOB**
- (D)**
  - Verlassen ohne Bestätigung**
    - Taste **S4** drücken.
      - ➔ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.
  - Verlassen mit Bestätigung**
    - Taste **S8** drücken.

Tab. 13 - Meldungen der Job-Exportvorgänge

MELDUNG	BEDEUTUNG	PRÜFUNGEN
USB DEVICE NOT FOUND	USB-Gerät nicht gefunden	- Stick nicht richtig eingesteckt. - Stick vor Abschluss des Vorgangs abgezogen.
EXPORT FAILED	Exportverfahren fehlgeschlagen	- USB nicht mit FAT32 formatiert. - Allgemeiner nicht identifizierbarer Fehler: Stick erneut einstecken und nochmal versuchen. - Der angeschlossene USB-Träger ist beschädigt.
EXPORT IN PROGRESS	Die im Bedienfeld vorhandenen Jobs werden gerade exportiert	

EXPORT COMPLETE	Exportverfahren abgeschlos- sen	
-----------------	------------------------------------	--

## 11.7 JOB-IMPORT



- |            |   |
|------------|---|
| <b>(A)</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Den USB-Stick in den Port stecken.</li> <li>○ Taste <b>S8</b>  gedrückt halten, um das Jobmenü zu aktivieren.<br/>➡ Das Jobmenü erscheint im Display: <b>D4</b>.</li> </ul>  |
| <b>(B)</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Durch Drücken der Tasten <b>S5</b>  und <b>S6</b>  den Parameter <b>OPT</b> anwählen.<br/>➡ Der gewählte Parameter wird durch das Symbol „➔“ markiert.</li> </ul>  |
| <b>(C)</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Mittels <b>Encoder E3</b>  die Funktion <b>USB IMPORT</b> anwählen.</li> </ul>   |
| <b>(D)</b> | <p><b>Verlassen ohne Bestätigung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Taste <b>S4</b>  drücken.<br/>➡ Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.</li> </ul> <p><b>Verlassen mit Bestätigung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Taste <b>S8</b> drücken. </li> </ul> |

Tab. 14 - Meldungen der Job-Importvorgänge

MELDUNG	BEDEUTUNG	PRÜFUNGEN
USB DEVICE NOT FOUND	USB-Gerät nicht gefunden	- Stick nicht richtig eingesteckt. - Stick vor Abschluss des Vorgangs abgezogen.
FILE NOT FOUND	Datei nicht gefunden	- Es sind keine Jobs auf dem USB-Stick gespeichert.
IMPORT FAILED	Importverfahren fehlgeschlagen	- USB nicht mit FAT32 formatiert. - Allgemeiner nicht identifizierbarer Fehler: Stick erneut einstecken und nochmal versuchen. - Der angeschlossene USB-Träger ist beschädigt.
IMPORT IN PROGRESS	Die auf dem USB-Stick vorhandenen Jobs werden gerade importiert	
IMPORT COMPLETE	Importverfahren abgeschlossen	

## 11.8 WÄHLEN DER JOBS ÜBER DIE BRENNERTASTEN

Wenn ein UP/DOWN-Brenner angeschlossen ist, ist es möglich, die zu einer Jobsequenz gehörenden Jobs mittels der Brenntasten zu wählen.

Das Scrollen der Jobs ist nur möglich, wenn gerade nicht geschweißt wird.

Während des Schweißvorgangs (mit einem aktiven Job) können die mit den UP/DOWN-Tasten angezeigten Parameterwerte vorübergehend geändert werden; beim Abschließen des Schweißvorgangs werden die ursprünglichen Werte zurückgestellt.

Bei Installation eines DIGIMANAGER-Brenners sind die oben beschriebenen Vorgänge mit folgenden Unterschieden möglich:

- Ein Job kann direkt vom Brenner aus geladen werden
- Die Jobs können unabhängig von der Zugehörigkeitssequenz durchgescrollt werden.

Sequenz 1			nicht gespeichert	Sequenz 2			nicht gespeichert	Sequenz 3		
J.01	J.02	J.03		J.05	J.06	J.07		J.09	J.10	J.11

An der Bedienschnittstelle des Generators einen JOB aus der gewünschten Sequenz (z. B. J.06) wählen und laden.

Mit den Brenntasten können jetzt die Jobs der Sequenz 2 (J.05, J.06, J.07) durchgescrollt werden.



---

## 12 BRENNER TAKTART (2-/4-TAKT USW.)

### 12.1 2T METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN

1. Den Brenner in die Nähe des zu schweißenden Werkstücks bringen.
2. Knopf am Brenner drücken und gedrückt halten (1. Takt).
  - ☞ Der Draht wird bis zum Kontakt mit dem Grundmaterial mit Anschleichgeschwindigkeit zugeführt. Wenn nach Heraustreten von 10 cm Draht der elektrische Lichtbogen nicht gezündet wird, wird der weitere Drahtvorschub gesperrt und die Ausgänge des Schweißgeräts werden spannungslos geschaltet.  
Der Lichtbogen wird gezündet und die Drahtgeschwindigkeit stellt sich auf den Sollwert ein.
3. Knopf zum Starten der Prozedur zum Abschließen der Schweißnaht loslassen (2.Takt).
  - ☞ Das Gas strömt für den eingestellten Zeitraum nach.

### 12.2 2 TAKT PUNKTSCHWEISSEN MAG

1. Den Brenner in die Nähe des zu schweißenden Werkstücks bringen.
2. Knopf am Brenner drücken und gedrückt halten (1. Takt).
  - ☞ Der Draht wird bis zum Kontakt mit dem Grundmaterial mit Anschleichgeschwindigkeit zugeführt. Wenn nach Heraustreten von 10 cm Draht der elektrische Lichtbogen nicht gezündet wird, wird der weitere Drahtvorschub gesperrt und die Ausgänge des Schweißgeräts werden spannungslos geschaltet.  
Der Lichtbogen wird gezündet und die Drahtgeschwindigkeit stellt sich auf den Sollwert ein.  
Der Schweißzustand bleibt mit dem vorgegebenen Strom für die mit dem Parameter „PUNKTSCHWEISSZEIT“ vorgegebene Dauer erhalten.  
Startet die Prozedur zum Abschließen der Schweißnaht.  
Der Lichtbogen erlischt.  
Das Gas strömt für den eingestellten Zeitraum nach.

### 12.3 4T METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN

1. Den Brenner in die Nähe des zu schweißenden Werkstücks bringen.
2. Den Knopf am Brenner drücken (1. Phase) und loslassen (2. Phase).
  - ☞ Der Draht wird bis zum Kontakt mit dem Grundmaterial mit Anschleichgeschwindigkeit zugeführt. Wenn nach Heraustreten von 10 cm Draht der elektrische Lichtbogen nicht gezündet wird, wird der weitere Drahtvorschub gesperrt und die Ausgänge des Schweißgeräts werden spannungslos geschaltet.  
Der Lichtbogen wird gezündet und die Drahtgeschwindigkeit stellt sich auf den Sollwert ein.
3. Knopf drücken (3. Stufe), um die Absenkprozedur einzuleiten.
  - ☞ Der Gasfluss hält bis zum Loslassen des Brennerdruckknopfs an.
4. Knopf am Brenner loslassen (4. Stufe), um das Gasnachströmen einzuleiten.

### 12.4 MIG/MAG-SCHWEISSEN (4T) B-LEVEL

1. Den Brenner in die Nähe des zu schweißenden Werkstücks bringen.
2. Den Knopf am Brenner drücken (1. Phase) und loslassen (2. Phase).
  - ☞ Der Draht wird bis zum Kontakt mit dem Grundmaterial mit Anschleichgeschwindigkeit zugeführt. Wenn nach Heraustreten von 10 cm Draht der elektrische Lichtbogen nicht gezündet wird, wird der weitere Drahtvorschub gesperrt und die Ausgänge des Schweißgeräts werden spannungslos geschaltet.

## DEUTSCH

Der Lichtbogen wird gezündet und die Drahtgeschwindigkeit stellt sich auf den Sollwert ein. Bei normaler Schweißgeschwindigkeit den Druckknopf am Brenner drücken und sofort loslassen, um auf den zweiten Schweißstrom umzuschalten.

- ① Der Knopf darf nicht länger als 0.3 Sek gedrückt gehalten werden, da sonst die Absenkphase eingeleitet wird.  
Durch kurzes Antippen des Brennerknopfs kann man zum ersten Schweißstrom zurückkehren.
3. Knopf zum Absenken drücken (3. Takt ) und gedrückt halten, nun wird der Absenkvorgang eingeleitet.
- ⊕ Der Gasfluss hält bis zum Loslassen des Brennerdruckknopfs an.
4. Knopf am Brenner loslassen (4. Stufe), um das Gasnachströmen einzuleiten.

### 12.5 2T - 3-STUFIGES METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN (START- UND ENDSTROM)

1. Den Brenner in die Nähe des zu schweißenden Werkstücks bringen.
2. Knopf am Brenner drücken (1. Takt).
- ⊕ Der Draht wird bis zum Kontakt mit dem Grundmaterial mit Anschleichgeschwindigkeit zugeführt. Wenn nach Heraustreten von 10 cm Draht der elektrische Lichtbogen nicht gezündet wird, wird der weitere Drahtvorschub gesperrt und die Ausgänge des Schweißgeräts werden spannungslos geschaltet.  
Der Schweißlichtbogen wird gezündet und die Drahtgeschwindigkeit schaltet auf das erste Schweißniveau um (Hotstart), das als Prozentanteil der normalen Schweißgeschwindigkeit festgelegt ist.
- ① Der Startstrom begünstigt die Erzeugung eines Schweißbads. So ist es beispielsweise sinnvoll, beim Schweißen von Aluminium einen Wert von 130 % einzustellen.  
Das Hotstart-Niveau besteht während der in Sekunden vorgebbaren Startzeit, danach erfolgt der Übergang auf den normalen Geschwindigkeitswert für das Schweißen mittels eines Startanstiegs, der in Sekunden vorgegeben werden kann.
3. Knopf loslassen (2. Takt), um in die dritte Stufe der Schweißung (Krater füllen) zu gelangen, welche als Anteil der normalen Schweißgeschwindigkeit vorgegeben wird.
- ① Der Übergang von der Schweißstufe zur Kraterstufe erfolgt mittels des „Krateranstiegs“, dessen Dauer in Sekunden vorgebbar ist.  
Diese 3. Stufe dient zum Füllen des Endkraters (crater filler). So ist es beispielsweise sinnvoll, beim Schweißen von Aluminium einen Wert von 80 % einzustellen.
4. Die Stufe „Kraterfüllen“ dauert für die „Kraterzeit“ an, welche in Sekunden vorgebbar ist. Danach wird der Schweißvorgang beendet und „Postgas“ ausgeführt.

### 12.6 2T SPOT - 3-STUFIGES METALL-SCHUTZGAS-PUNKTSCHWEISSEN (START- UND ENDSTROM)

Der Schweißprozess ist der gleiche wie bei 2T mit 3 STUFEN mit dem Unterschied, dass der Schweißvorgang für die mit dem Parameter „PUNKTSCHWEISSZEIT“ vorgegebene Zeit mit dem vorgegebenen Strom weitergeführt wird.

Abschließen des Schweißvorgangs erfolgt wie bei 2T (3 Stufen).

### 12.7 4T SPOT - 3-STUFIGES METALL-SCHUTZGASSCHWEISSEN (START- UND ENDSTROM)

1. Den Brenner in die Nähe des zu schweißenden Werkstücks bringen.
2. Knopf am Brenner drücken (1. Takt).
- ⊕ Der Draht wird bis zum Kontakt mit dem Grundmaterial mit Anschleichgeschwindigkeit zugeführt. Wenn nach Heraustreten von 10 cm Draht der elektrische Lichtbogen nicht gezündet wird, wird

der weitere Drahtvorschub gesperrt und die Ausgänge des Schweißgeräts werden spannungslos geschaltet.

Der Schweißlichtbogen wird gezündet und die Drahtgeschwindigkeit schaltet auf die erste Schweißstufe um (Hotstart), die als Prozentanteil der normalen Schweißgeschwindigkeit festgelegt ist.

- ① Der Startstrom begünstigt die Erzeugung eines Schweißbads. So ist es beispielsweise sinnvoll, beim Schweißen von Aluminium einen Wert von 130 % einzustellen.
3. Druckknopf loslassen (2. Takt), um auf die normale Schweißgeschwindigkeit umzuschalten. Der Übergang auf den normalen Geschwindigkeitswert für das Schweißen erfolgt mittels eines Startanstiegs, der in Sekunden vorgegeben werden kann.
4. Druckknopf ein zweites Mal drücken (3. Takt), um in die dritte Phase der Schweißung (Kraterfüllen) zu gelangen, welche als Anteil der normalen Schweißgeschwindigkeit vorgegeben wird.
- ① Der Übergang vom Schweißniveau auf das Kraterniveau erfolgt mittels des „Krateranstiegs“, dessen Dauer in Sekunden vorgebar ist.  
Diese 3. Stufe dient zum Füllen des Endkraters (crater filler). So ist es beispielsweise sinnvoll, beim Schweißen von Aluminium einen Wert von 80 % einzustellen.
5. Den Brennerknopf (4T) ein zweites Mal loslassen, um die Schweißung abzuschließen und Post-Gas (Gasnachstrom) auszuführen.


## 12.8 MIG/MAG-SCHWEISSEN (4T) B-LEVEL (3 STUFEN)

- ① Der Schweißprozess ist der gleiche wie bei 4T mit 3 Stufen. Es wird lediglich, wenn der Brennerdruckknopf während der normalen Schweißgeschwindigkeit gedrückt und sofort wieder losgelassen wird, auf den zweiten Schweißstrom umgeschaltet.  
Der Knopf darf nicht länger als 0,3 Sek gedrückt gehalten werden, da sonst die Absenkphase eingeleitet wird.  
Durch kurzes Antippen des Brennerknopfs kann man zum ersten Schweißstrom zurückkehren.
1. Druckknopf drücken (3. Takt) und gedrückt halten, um die Kraterfüllprozedur einzuleiten.
- ① Abschließen des Schweißvorgangs erfolgt wie bei 4T (3 Stufen).


**DEUTSCH**

## 13 TECHNISCHE DATEN

### 13.1 TECHNISCHE DATEN WF-104

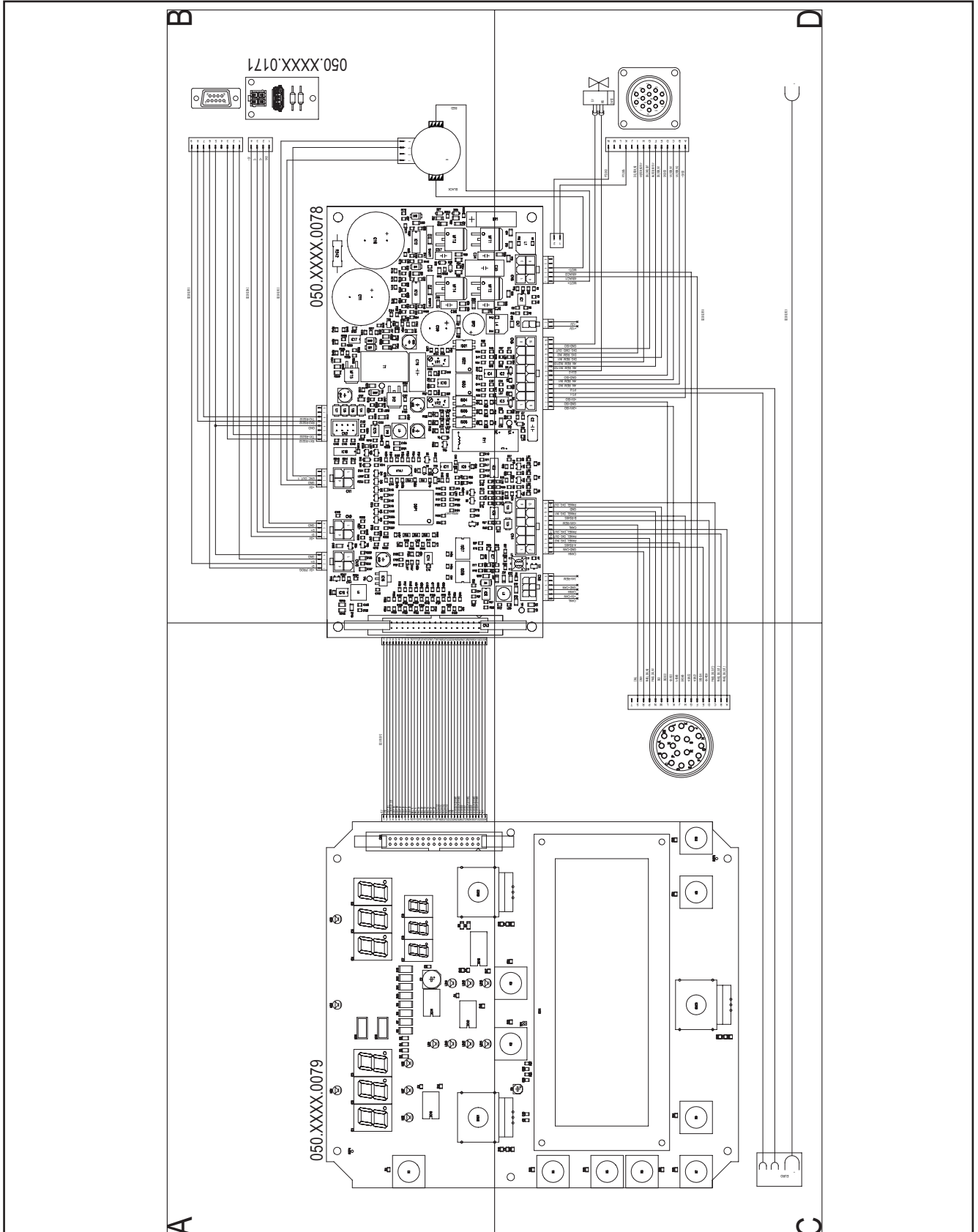
Modell	WF-104	
Baunormen	EN 60974-5 EN 60974-10 Class A	
Betriebsspannung	48 V a.c.	
Abmessungen ( L x T x H )	245 x 670 x 470 mm	
Gewicht	21.5 kg	
Schutzgrad	IP23	
Maximaler Gasdruck	0.5 MPa (5 bar)	
Betriebsspannung MIG / MAG	14.2 V - 39.0 V	
Motordrehzahl	1.0-24.0 m/min	
Spule (Ø / Gewicht)	200 mm / 5 kg - 300 mm / 15 kg	
Umgebungstemperatur	40°C	
Schweißmodalität	MIG/MAG	
Statische Kennlinie		
Arbeitszyklus	60 %	100 %
Schweißstrom	450 A	400 A
Betriebsspannung	36.5 V	34.0 V

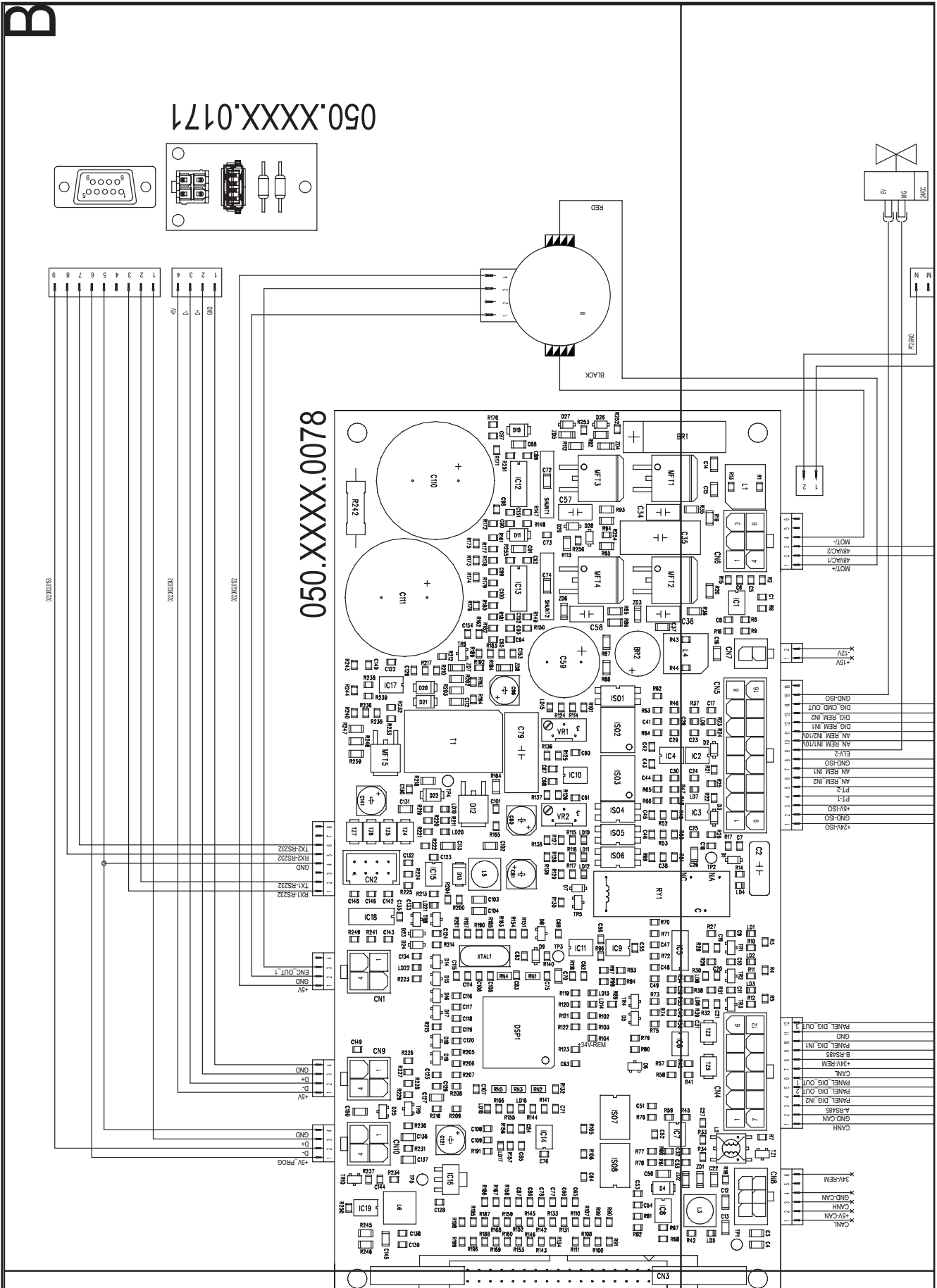
### 13.2 TECHNISCHE DATEN WF-108

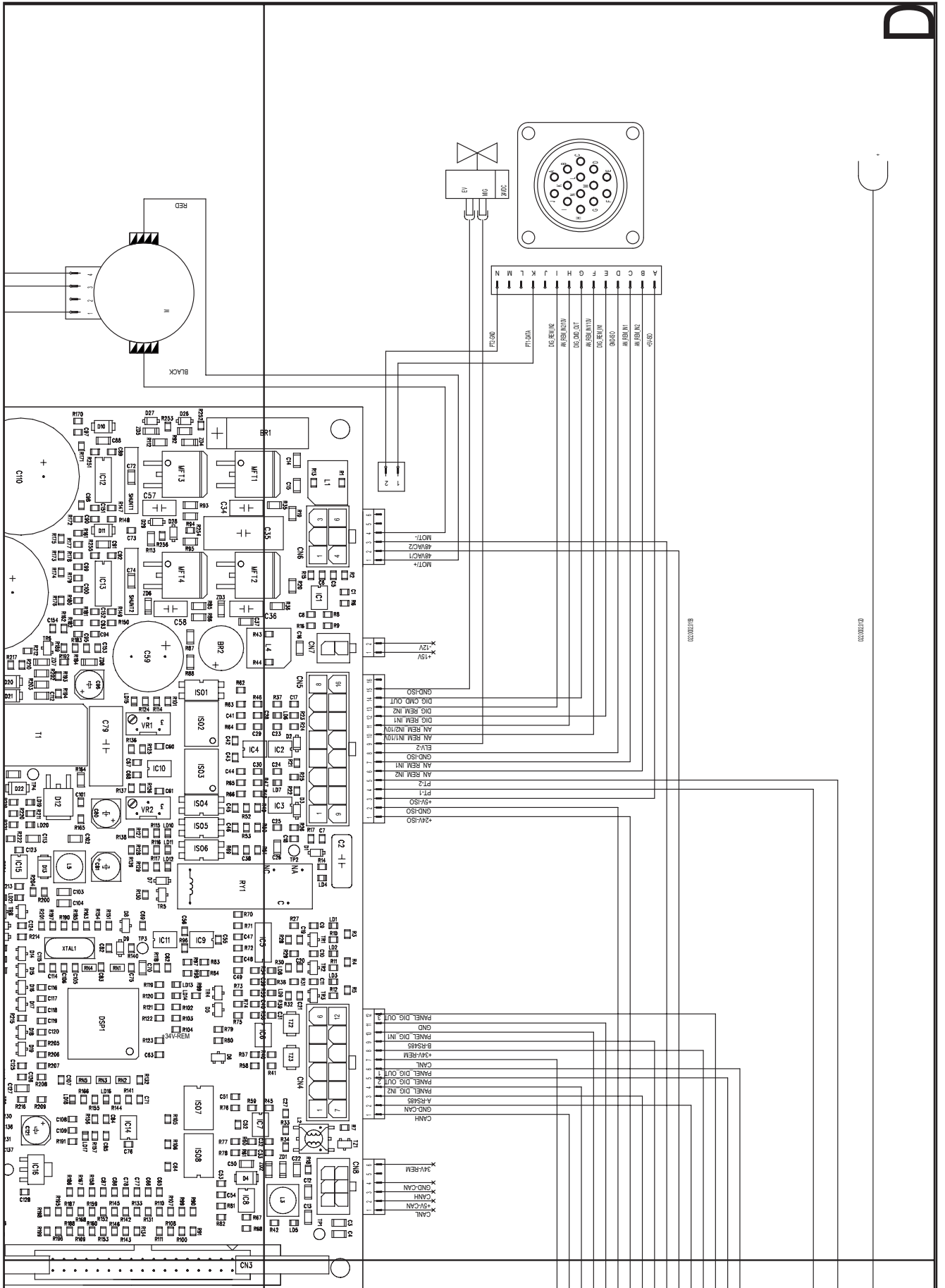
Modell	WF-108	
Baunormen	EN 60974-5 EN 60974-10 Class A	
Betriebsspannung	48 V a.c.	
Abmessungen ( L x T x H )	385 x 690 x 440 mm	
Gewicht	15.8 kg	
Schutzgrad	IP23	
Maximaler Gasdruck	0.5 MPa (5 bar)	
Betriebsspannung MIG / MAG	14.2 V - 39.0 V	
Motordrehzahl	1.0-24.0 m/min	
Spule (Ø / Gewicht)	200 mm / 5 kg - 300 mm / 15 kg	
Umgebungstemperatur	40°C	
Schweißmodalität	MIG/MAG	
Statische Kennlinie		
Arbeitszyklus	60 %	100 %
Schweißstrom	450 A	400 A
Betriebsspannung	36.5 V	34.0 V

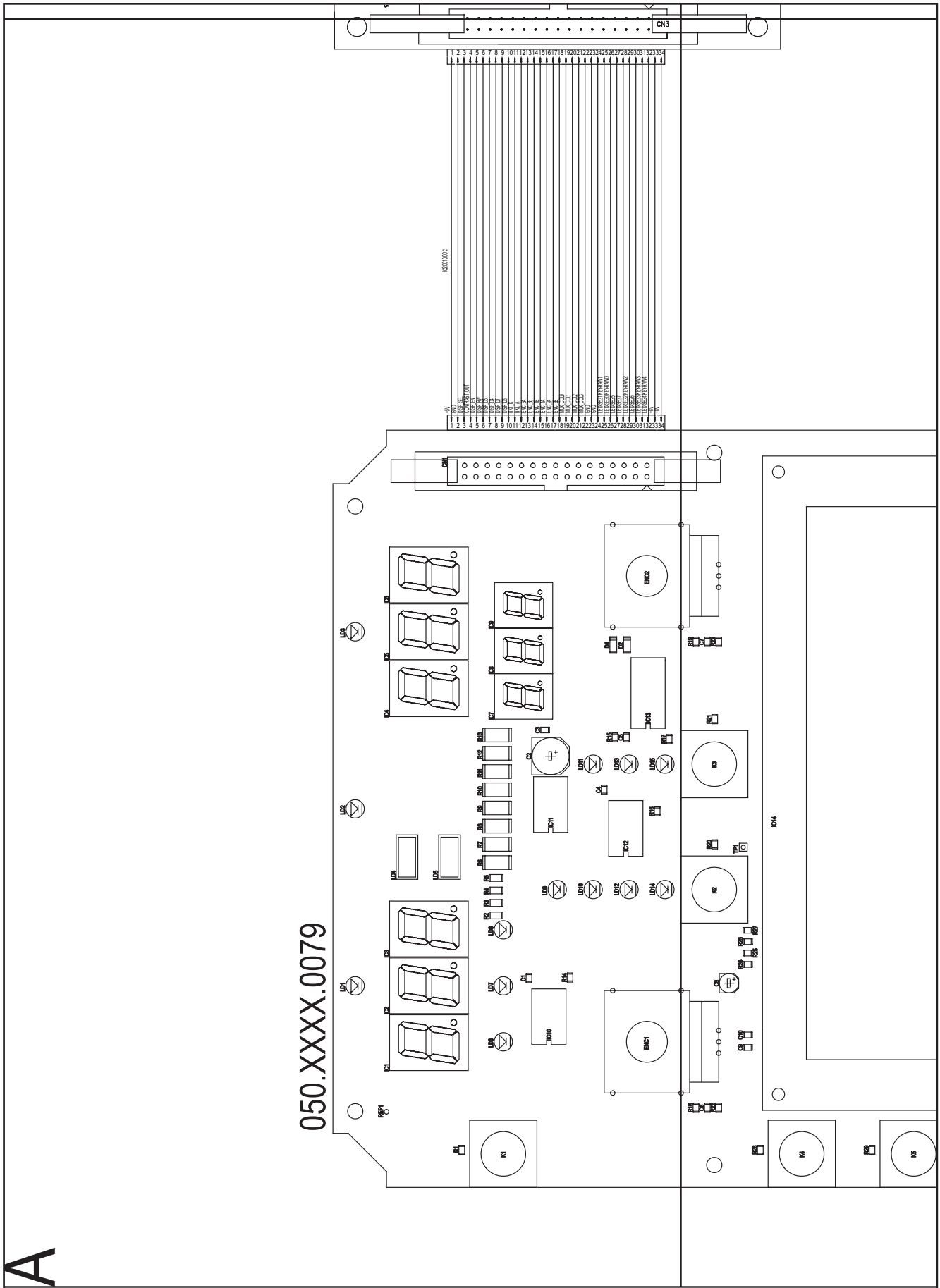
## 14 SCHALTPLAN

### 14.1 SCHALTPLAN WF-104







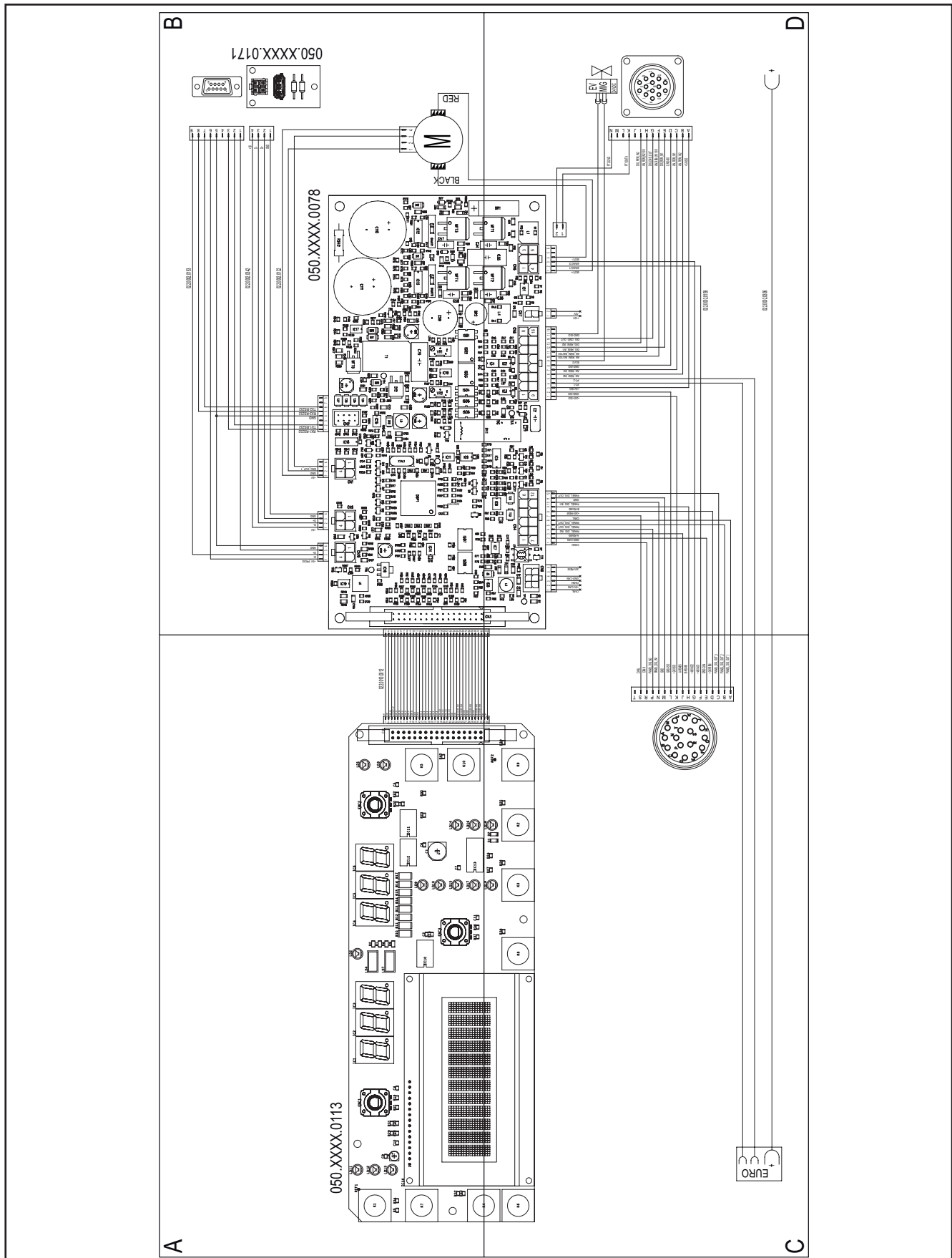






DEUTSCH

14.2 SCHALTPLAN WF-108



**WF-104**  
**WF-108**



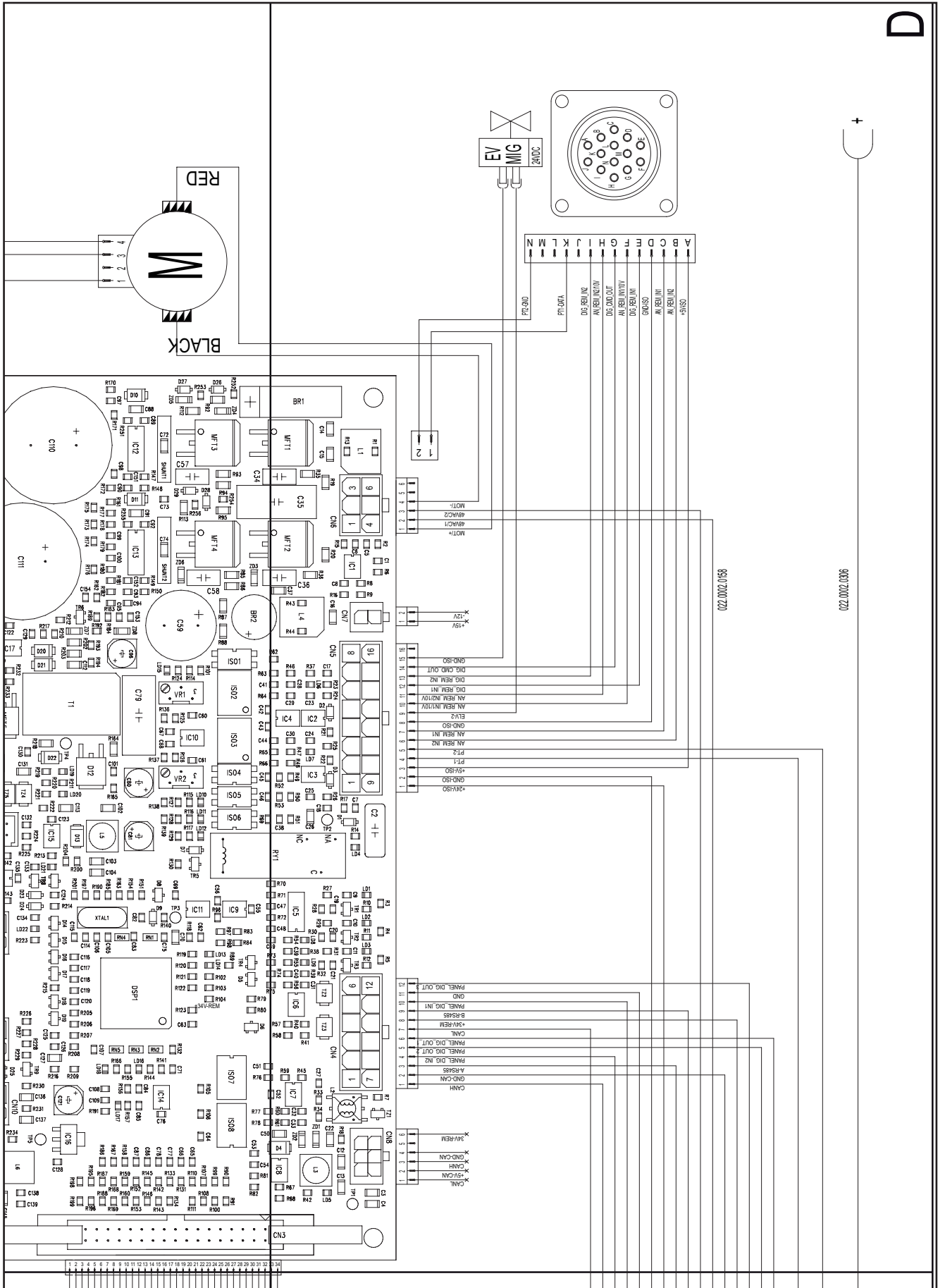
Cod. 006.0001.0940  
21/06/2022 V.2.28

**DEUTSCH**

---

---



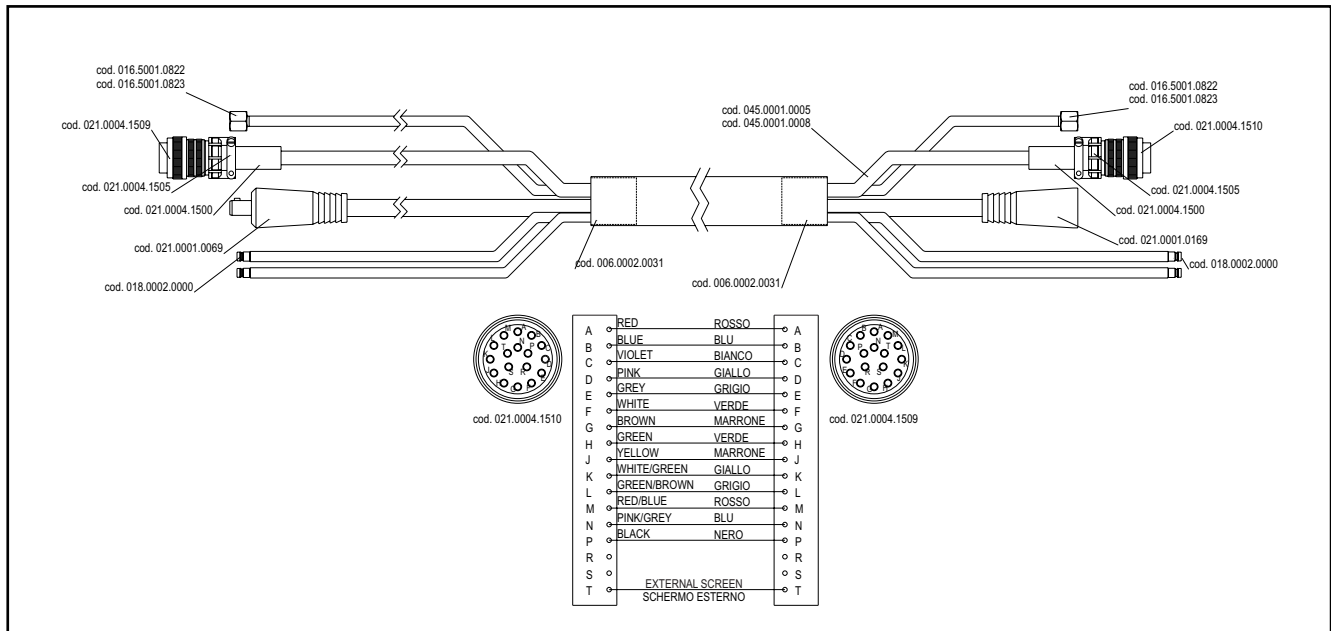




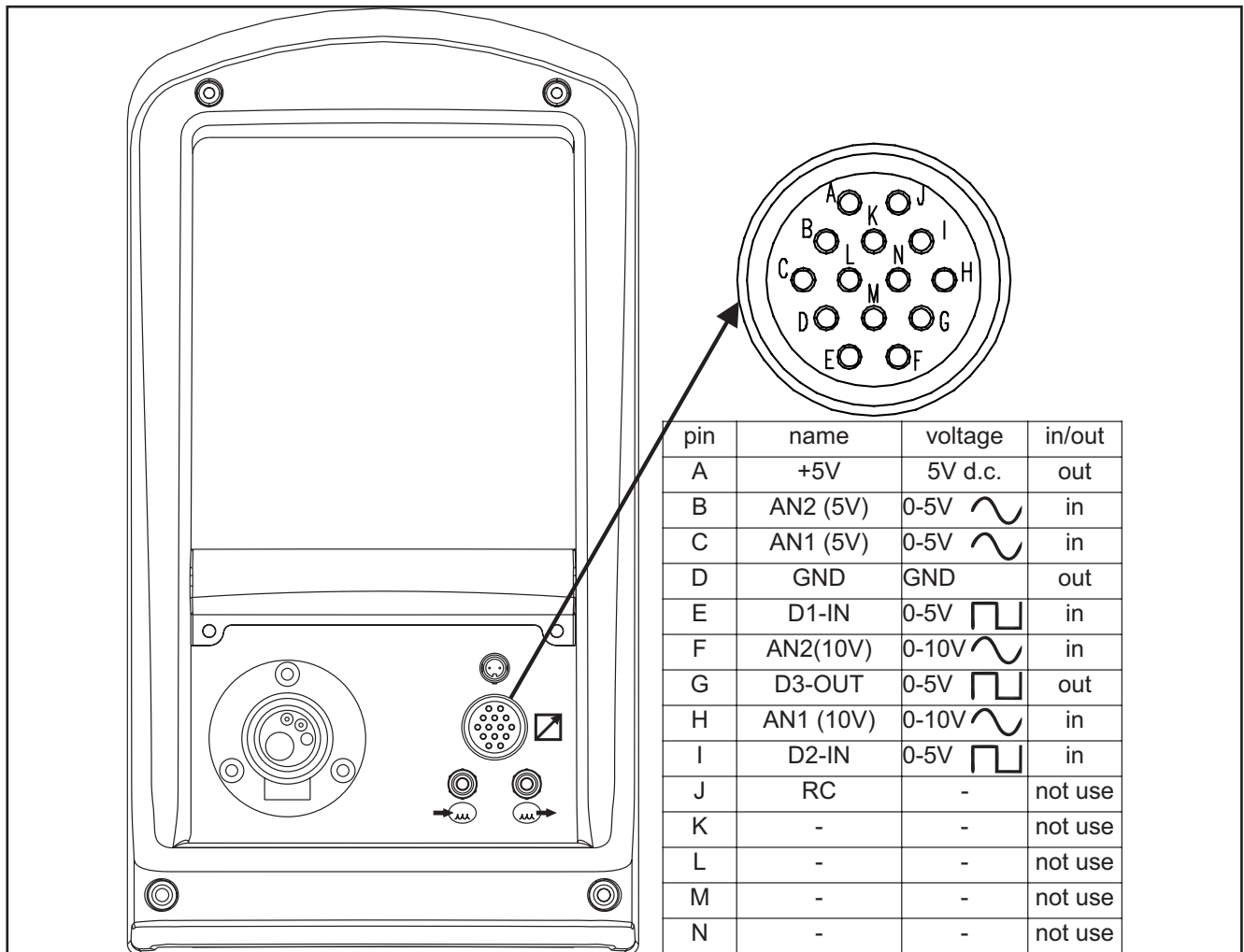


DEUTSCH

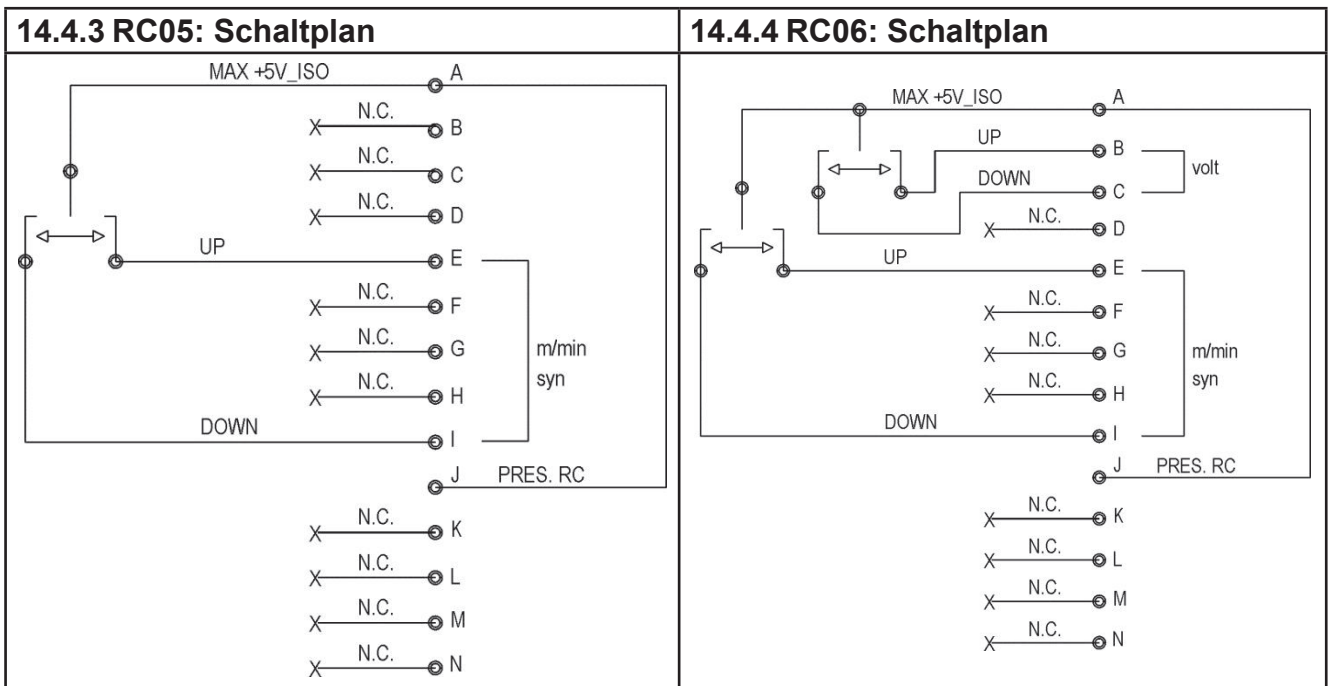
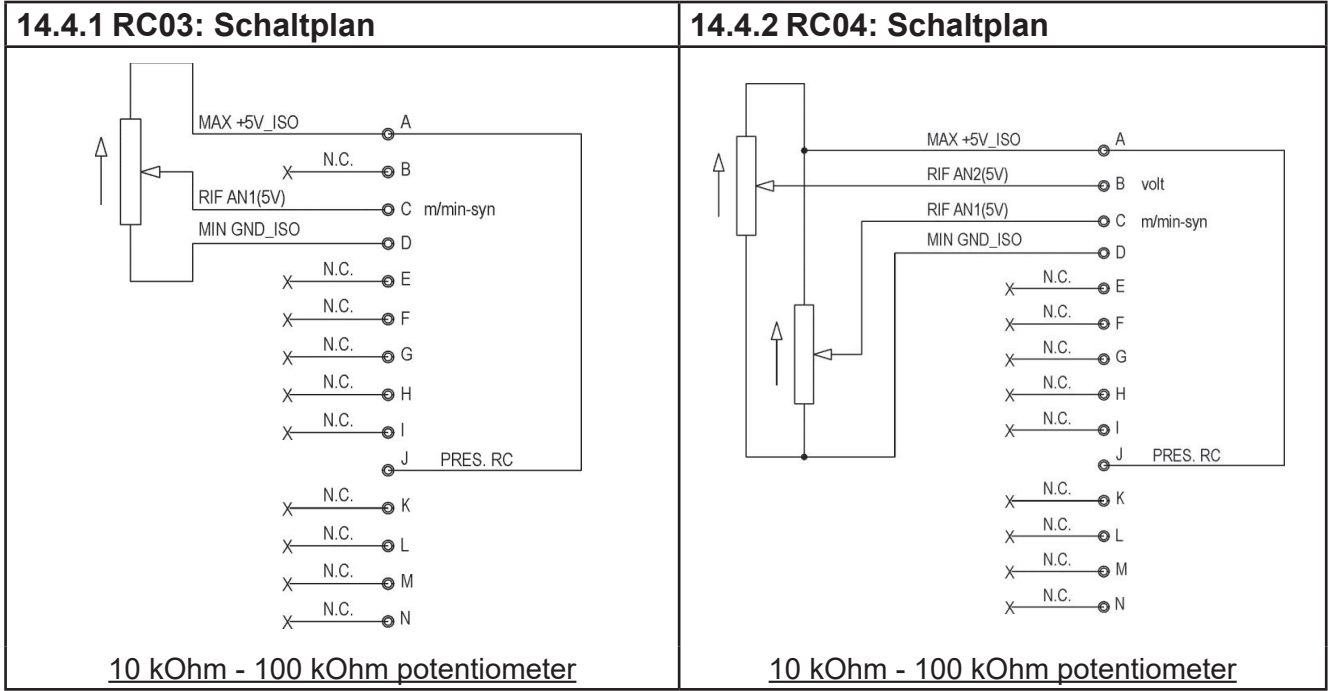
14.3 KABEL GENERATOR → WF-104



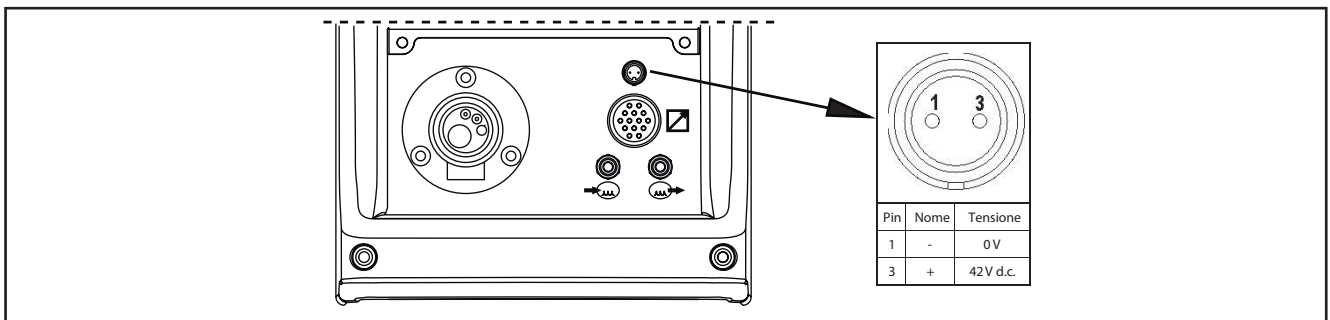
14.4 STECKVERBINDER FÜR FERNBEDIENUNG (Bedienfeld)







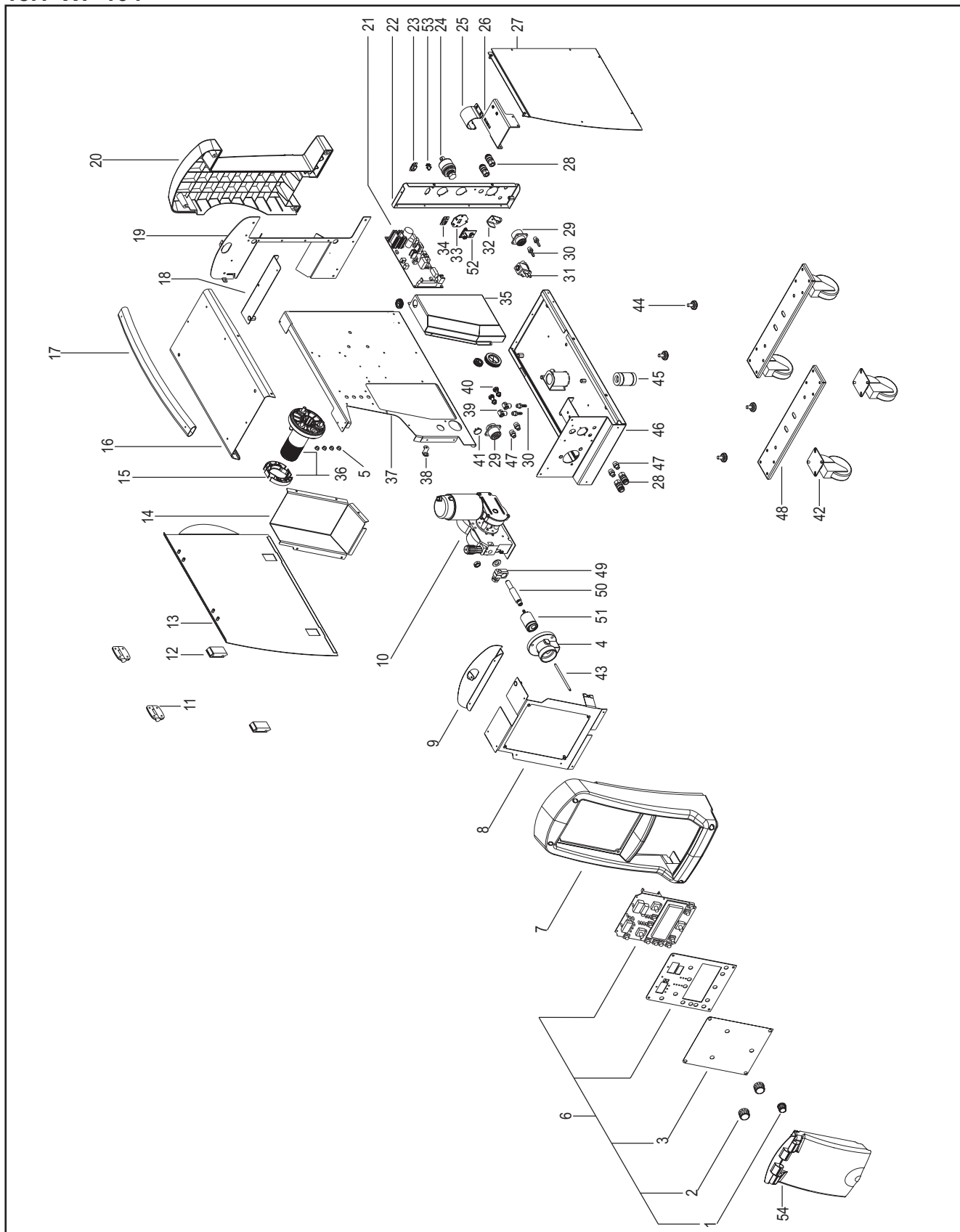
## 14.5 PUSH-PULL (OPTIONAL)



DEUTSCH

# 15 ERSATZTEILE

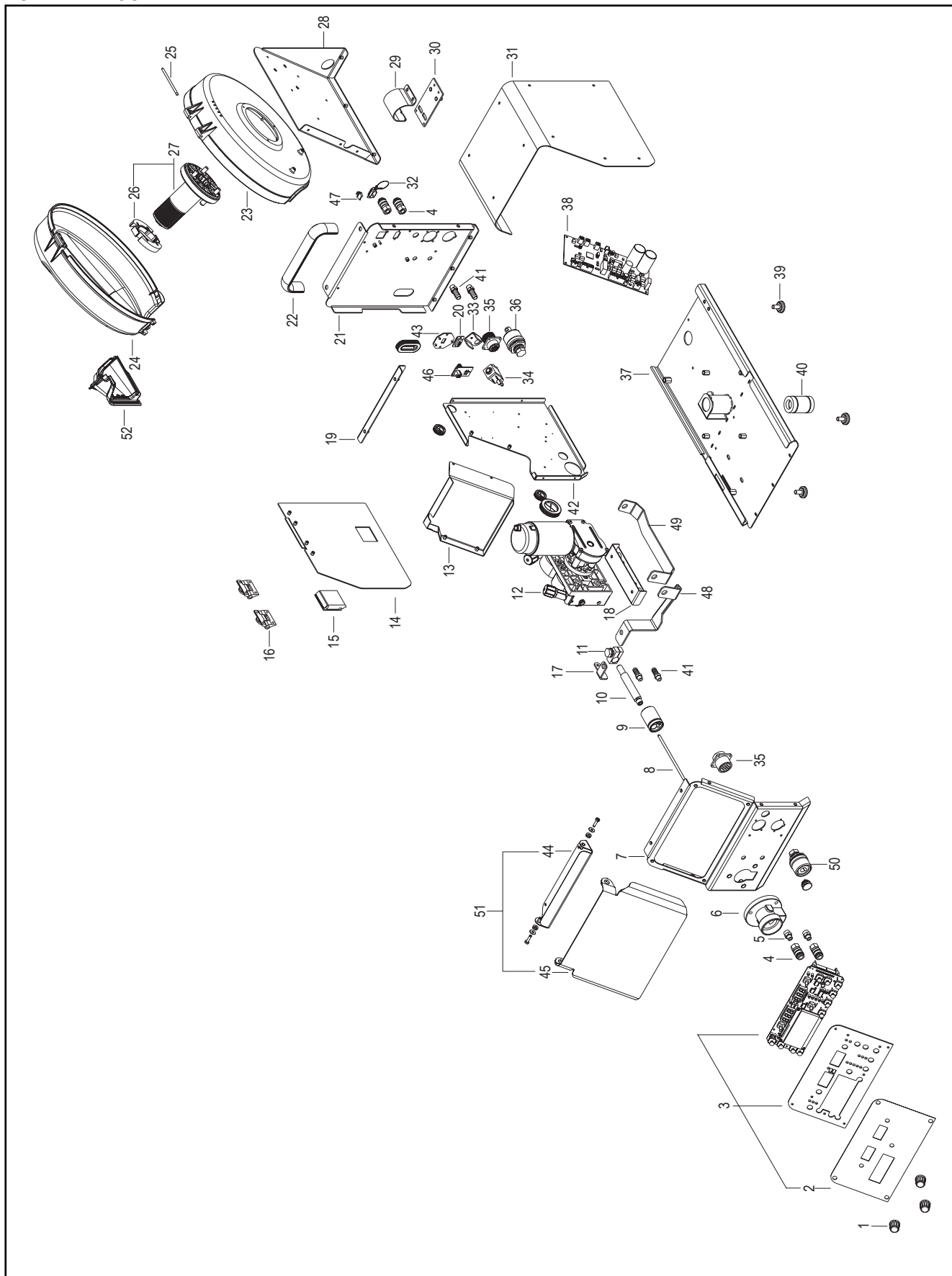
## 15.1 WF-104



No.	CODE	BESCHREIBUNG
1	014.0002.0010	KNOB
2	014.0002.0002	KNOB
3	013.0020.0101	FRONT PANEL LABEL
4	013.0000.8010	LOGIC BOARD PLATE
5	016.0011.0001	CAP Ø=10
6	050.5315.0000	COMPLETE LOGIC FRONT PANEL
7	012.0001.0500	FRONT PLASTIC PANEL
8	011.0014.0051	FRONT PLATE
9	011.0014.0066	HANDLE FIXING PLATE
10	010.0008.0003	WIRE FEEDER MOTOR
11	011.0006.0007	PLASTIC HINGE
12	011.0006.0002	SLIDE CLOSURE
13	011.0000.0751	DOOR PLATE
14	011.0014.0060	LOGIC PANEL PROTECTION PLATE
15	002.0000.0287	THREADED RING FOR SPOOL HOLDER
16	011.0000.0740	UPPER COVER
17	011.0014.0061	HANDLE
18	011.0014.0057	UPPER COVER FIXING PLATE
19	011.0014.0056	REAR PLATE
20	012.0001.0502	REAR PLASTIC PANEL
21	050.0021.0078	MOTOR BOARD
22	011.0014.0059	LATERAL SUPPORT PLATE
23	021.0014.0302	RS232 CONNECTOR CAP
24	021.0001.0379	FIX PLUG 500A 95mmq
25	011.0014.0026	SUPPORT CABLE BUNDLE PLATE
26	011.0014.0073	FIXING CABLE BUNDLE PLATE
27	011.0000.0761	COVER PLATE
28	018.0002.0004	QUICK CLUTCH
29	022.0002.0158	REMOTE LOGIC CABLE
30	016.5001.3040	SLEEVE HOSE ADAPTER FOR RUBBER HOSE Ø= 6 mm F= 1/8 M
31	017.0001.5542	SOLENOID VALVE
32	011.0002.0018	SOLENOID VALVE PLATE
33	011.0014.0076	USB PLATE
34	022.0002.0153	RS232 CABLE
35	011.0014.0058	WIRE FEEDER COVER PLATE
36	011.0006.0062	SPOOL SUPPORT
37	011.0014.0052	INTERNAL PLATE
38	011.0002.0037	BRASS GUIDE BLOCK BRACKET
39	017.0003.0025	HYDRAULIC SWIVEL JOINT LF= 1/8
40	017.0003.0023	HOLLOW BOLT M= 1/8
41	016.0011.0011	CAP Ø=18
42	004.0001.0007	WHEEL
43	021.0001.2026	CAPILLARY TUBE
44	016.0009.0003	FOOT
45	046.0004.0013	PLASTIC SUPPORT
46	011.0014.0054	LOWER COVER
47	017.0003.0055	NIPPLE CONNECTOR
48	011.0014.0009	WHEEL FIXING PLATE
49	021.0001.2010	CURRENT CLAMP FOR BRASS GUIDE
50	021.0001.2013	STING
51	021.0001.2000	COUPLING EURO
52	050.0001.0171	USB(A) BOARD
53	021.0015.0002	USB(A) CAP
54	010.0000.0060	PLEXIGLASS PROTECTION

DEUTSCH

15.2 WF-108

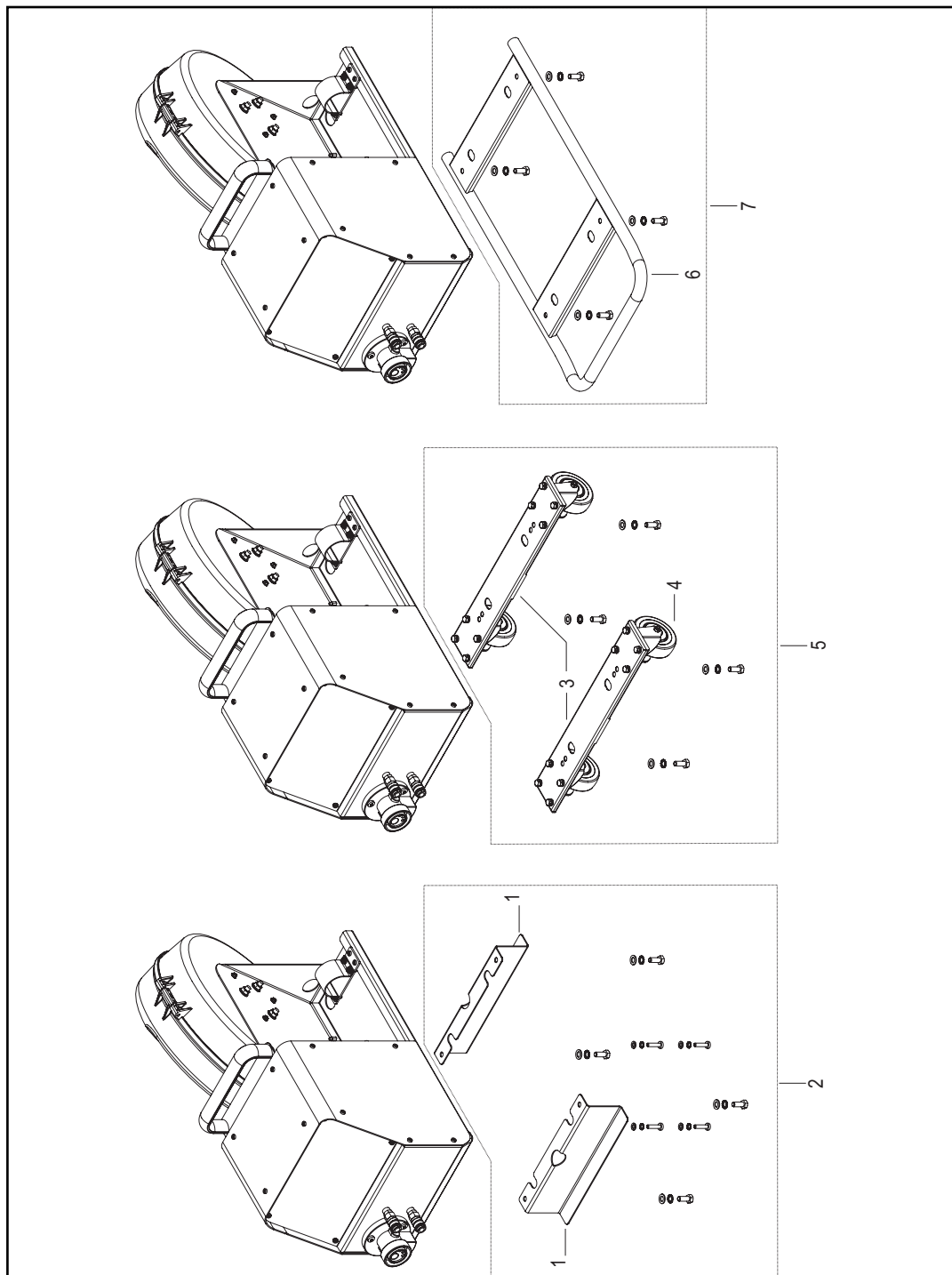


No.	CODE	BESCHREIBUNG
1	014.0002.0002	KNOB
2	013.0020.0801	FRONT PANEL LABEL
3	050.5325.0000	COMPLETE LOGIC FRONT PANEL
4	018.0002.0004	QUICK CLUTCH
5	017.0003.0055	NIPPLE CONNECTOR
6	021.0001.2004	PLASTIC HOUSING
7	011.0014.0001	FRONT PLATE
8	021.0001.2027	CAPILLARY TUBE
9	021.0001.2000	COUPLING EURO
10	021.0001.2017	STING
11	021.0001.2010	CURRENT CLAMP FOR BRASS GUIDE FOR EURO CONNECTOR
12	002.0000.0022	WIRE FEED MOTOR
13	011.0014.0020	LOGIC PROTECTION PLATE
14	011.0000.0631	DOOR
15	011.0006.0003	SLIDE CLOSURE
16	011.0006.0007	PLASTIC HINGE
17	011.0002.0039	WIRE FEED MOTOR-STING BLOCK BRACKET
18	011.0014.0029	WIRE FEED MOTOR SUPPORT PLATE
19	011.0014.0008	UPPER COVER SUPPORT PLATE
20	022.0002.0153	RS232 CABLE
21	011.0014.0002	POSTERIOR PLATE
22	011.0006.0021	HANDLE
23	012.0000.0003	LOWER SPOOL COVER
24	012.0000.0004	UPPER SPOOL COVER
25	016.0008.0003	CYLINDRICAL PLUG
26	002.0000.0287	CAP FOR SPOOL HOLDER
27	011.0006.0062	COMPLETE SPOOL SUPPORT
28	011.0014.0006	SPOOL SUPPORT PLATE
29	011.0014.0026	SUPPORT CABLE BUNDLE PLATE
30	011.0014.0027	FIXING CABLE BUNDLE PLATE
31	011.0000.0651	UPPER COVER
32	021.0014.0302	RS232 CONNECTOR CAP
33	011.0002.0018	SOLENOID VALVE PLATE
34	017.0001.5542	SOLENOID VALVE
35	022.0002.0158	REMOTE CONNECTOR CABLE
36	021.0001.0379	FIX PLUG 500A 95mmq
37	011.0014.0005	LOWER COVER
38	050.0027.0078	MOTOR BOARD
39	016.0009.0003	RUBBER FOOT
40	046.0004.0013	PLASTIC SUPPORT
41	016.5001.3040	SLEEVE HOSE ADAPTER FOR RUBBER HOSE=6mm F=1/8 F
42	011.0014.0024	INTERNAL PLATE
43	011.0014.0076	USB PLATE
44	011.0014.0025	PANEL PROTECTION SUPPORT
45	012.0000.0016	PLEXIGLASS PROTECTION
46	050.0001.0171	USB(A) BOARD

DEUTSCH

No.	CODE	BESCHREIBUNG
47	021.0015.0002	USB(A) CAP
48	045.0006.0120	WF-203 MOTOR BRACKET
49	045.0006.0121	WF-203 SOCKET BRACKET
50	021.0001.0479	FIX SOCKET 500A 95mmq
51	010.0000.0066	PLEXIGLASS PROTECTION KIT
52	012.0013.0010	UPPER SPOOL COVER CLOSER

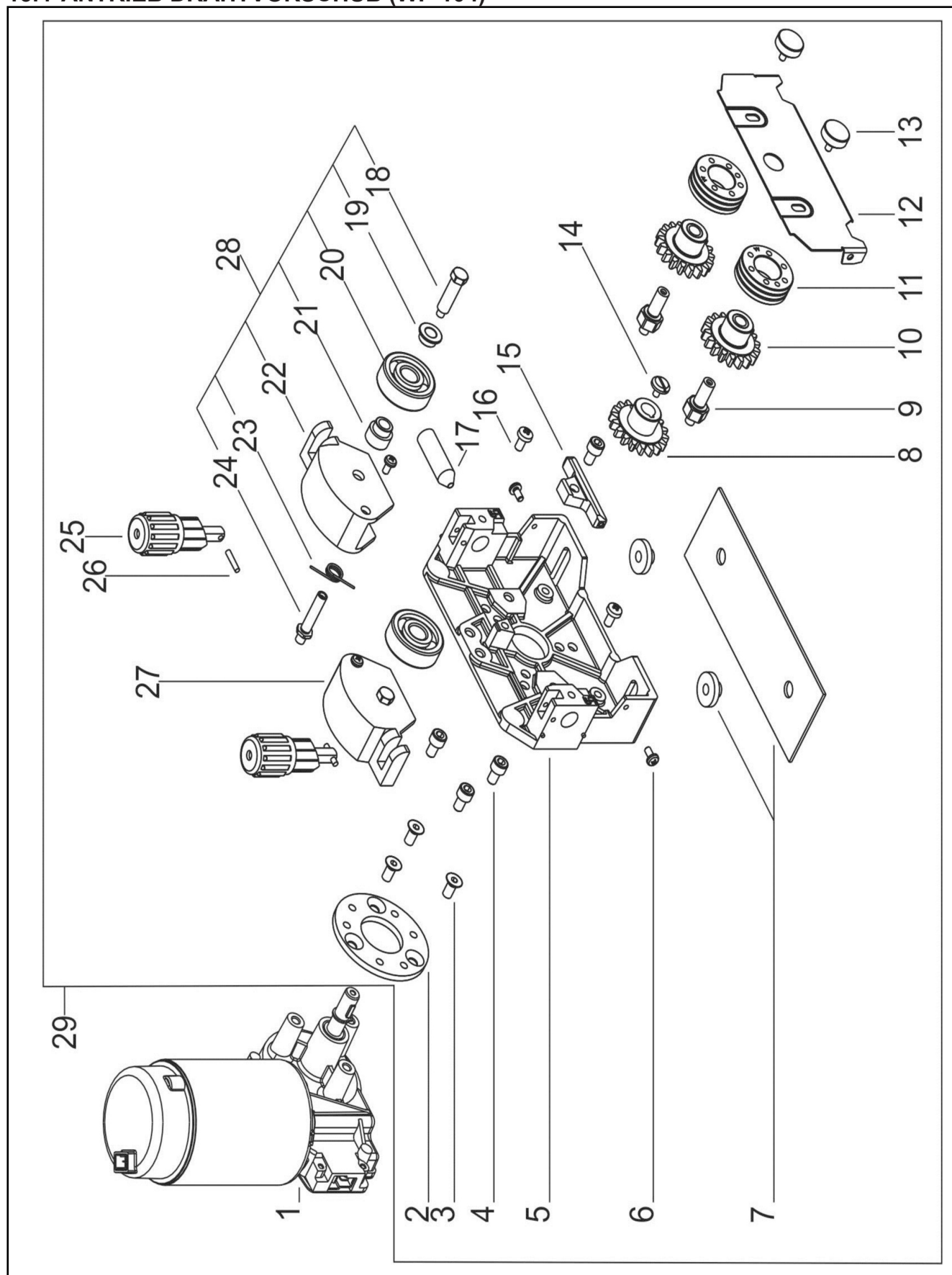
15.3 KIT WF-108



No.	CODE	BESCHREIBUNG
1	011.0014.0023	SUPPORT PLATE
2	004.0000.0210	WF SUPPORT KIT
3	011.0014.0009	WHEEL PLATE
4	004.0001.0007	WHEEL
5	010.0000.0012	WHEEL KIT
6	011.0014.0012	SLIDE METAL PLATE
7	010.0000.0013	SLIDING KIT

DEUTSCH

15.4 ANTRIEB DRAHTVORSCHUB (WF-104)

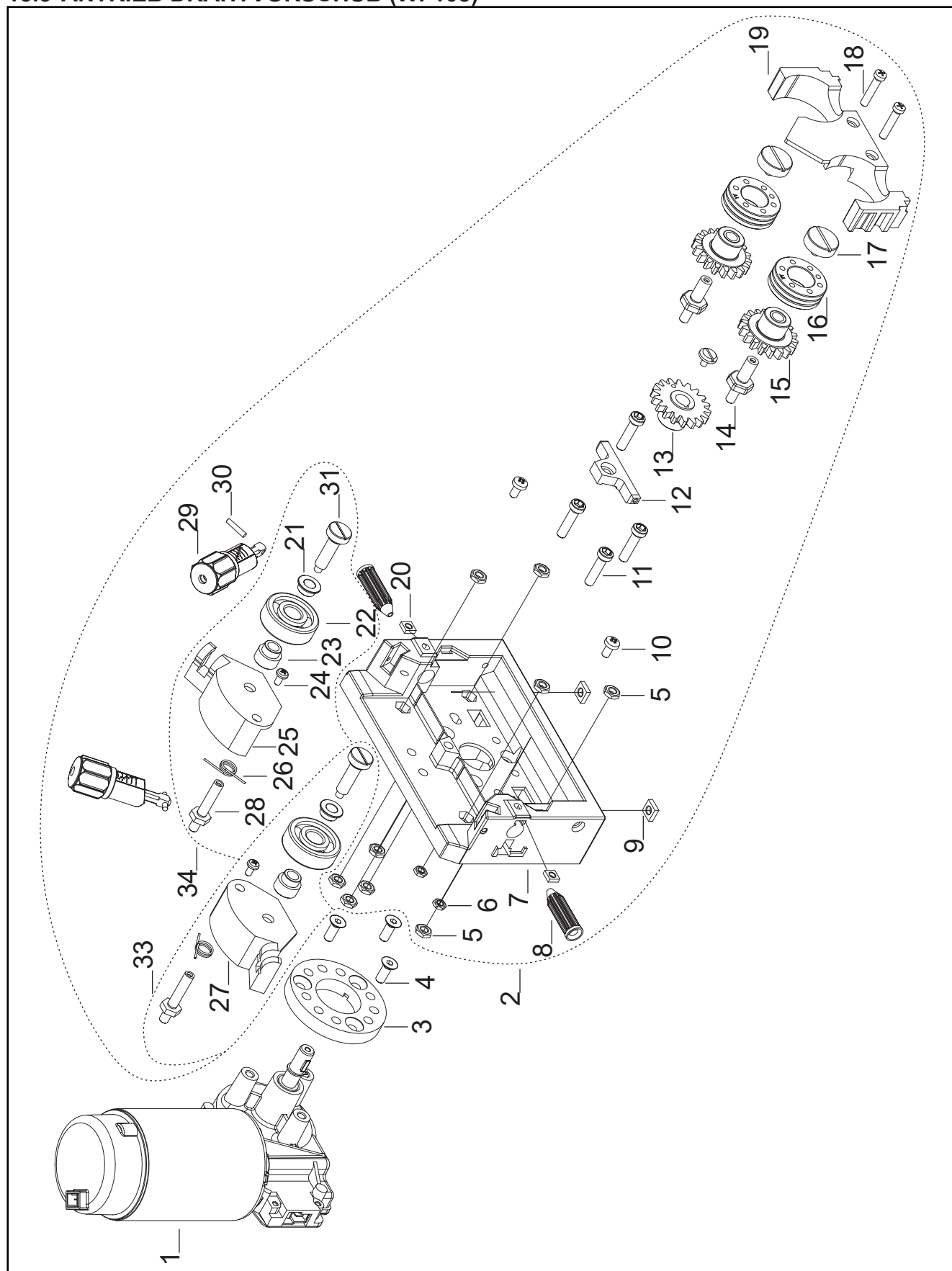




No.	CODE	BESCHREIBUNG
1	002.0000.0254	MOTOR COIL
2	002.0000.0308	DISTANCE RING
3	002.0000.0306	COUNTERSUNK SCREW M6x12
4	002.0000.0307	SCREW M6x20
5	002.0000.0295	WIRE FEEDER SUPPORT
6	002.0000.0318	SCREW M4x8
7	002.0000.0291	INSULATIONMOTOR KIT
8	002.0000.0300	MAIN GEAR DRIVE
9	002.0000.0298	SHAFT
10	002.0000.0299	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)
	002.0000.0309	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BALL BEARING)
11	002.0000.0142	FEED ROLL
12	002.0000.0322	INTERNAL PROTECTION PLATE
13	002.0000.0305	RETAINING SCREW M4
14	002.0000.0304	SCREW M4x10
15	002.0000.0294	INTERMEDIATE GUIDE
16	002.0000.0324	SCREW M5x10
17	002.0000.0297	INLET GUIDE
18	002.0000.0316	PRESSURE ROLL AXLE
19	002.0000.0315	DISTANCE RING 1
20	002.0000.0303	KNURLED DRIVE ROLL
21	002.0000.0314	DISTANCE RING 2
22	002.0000.0313	RIGHT PRESSURE ARM
23	002.0000.0317	SPRING
24	002.0000.0311	JOINT AXLE
25	002.0000.0290	COMPLETE PRESSURE DEVICE
26	002.0000.0319	PIN
27	002.0000.0301	COMPLETE LEFT PRESSURE ARM
28	002.0000.0302	COMPLETE RIGHT PRESSURE ARM
29	002.0000.0057	WIRE FEEDER BODY COMPLETE

DEUTSCH

15.5 ANTRIEB DRAHTVORSCHUB (WF108)



Nr.	CODE	BESCHREIBUNG
1	002.0000.0254	MOTOR COIL
2	002.0000.0062	COMPLETE WIRE FEEDER
3	002.0000.0391	SPACER RING
4	016.0300.0411	COUNTERSUNK SCREW M6x12
5	002.0000.0349	M6 HEXAGONAL NUT
6	002.0000.0384	M5 HEXAGONAL NUT
7	002.0000.0373	FEED PLATE
8	002.0000.0297	INLET GUIDE WITH SOFT LINER
9	002.0000.0385	M6 SQUARE NUT
10	002.0000.0324	SCREW M5x10
11	002.0000.0387	SCREW M6x25
12	002.0000.0294	INTERMEDIATE GUIDE
13	002.0000.0300	MAIN GEAR DRIVE
14	002.0000.0374	SHAFT
15	002.0000.0299	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)
	002.0000.0309	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BALL BEARING)
16	002.0000.0142	FEED ROLL
17	002.0000.0383	RETAINING SCREW M4
18	002.0000.0382	SCREW M5x30
19	002.0000.0388	INTERNAL PROTECTION
20	002.0000.0386	M5 SQUARE NUT
21	002.0000.0315	DISTANCE RING 1
22	002.0000.0303	SMOOTH DRIVE ROLL
23	002.0000.0314	DISTANCE RING 2
24	002.0000.0318	SCREW M4x8
25	002.0000.0379	RIGHT PRESSURE ARM
26	002.0000.0317	SPRING
27	002.0000.0378	LEFT PRESSURE ARM
28	002.0000.0375	JOINT AXLE
29	002.0000.0381	COMPLETE PRESSURE DEVICE
30	002.0000.0319	PIN
31	002.0000.0380	PRESSURE ROLL AXLE
32	002.0000.0304	SCREW M4x10
33	002.0000.0376	COMPLETE LEFT PRESSURE ARM
34	002.0000.0377	COMPLETE RIGHT PRESSURE ARM

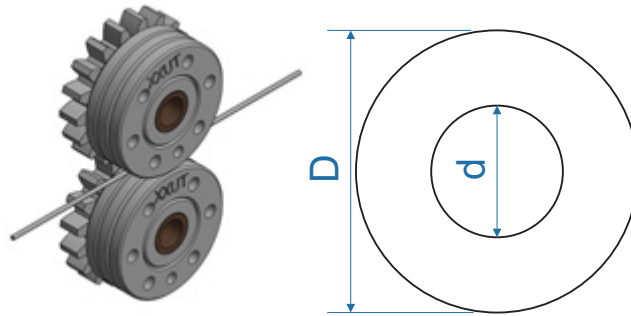
DEUTSCH

15.6 ROLLEN DRAHTVORSCHUB

Standard					
CODE	Draht-Ø	Type	Rollen-Ø	Groove	RILLENFORM
002.0000.0140	0.6-0.8	V-Rille Massivdraht	D=37x12/d=19 V	35° V	
002.0000.0141	0.8-1.0				
002.0000.0142	1.0-1.2				
002.0000.0143	1.2-1.6				
002.0000.0144	0.8-1.0	U-Rille Aluminiumdraht	D=37x12/d=19 U	90° V	
002.0000.0145	1.0-1.2				
002.0000.0146	1.2-1.6				
002.0000.0147	1.6-2.0				
002.0000.0148	2.4-3.2				
002.0000.0149	1.0-1.2	VK-Rille	D=37x12/d=19 VK	90° V	
002.0000.0150	1.2-1.6				
002.0000.0151	2.4-3.2				

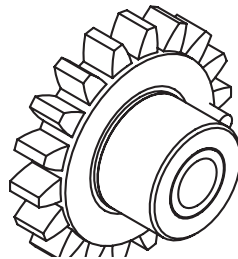
Arm mit Standardrolle	
Glattrolle	
CODE	Rollen-Ø
002.0000.0303	D=37x12/d=12 Smooth standard

**Doppelte Vorschubrolle (4 Rollen mit Rillen) - EMPFOHLENE KONFIGURATION**



CODE	Draht-Ø	Rollen-Ø	
002.0000.0168	1.0-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0169	1.2-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	
002.0000.0171	1.0-1.2	D=37x12/d=19 UT TEFLON.	
002.0000.0172	1.2-1.6	D=37x12/d=19 UT TEFLON	

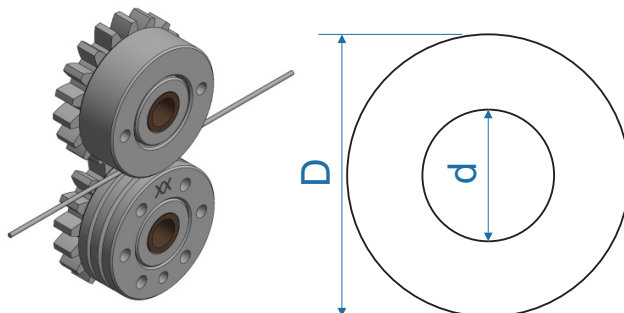
**Zahnräder für doppelte Vorschubrolle**



002.0000.0299	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)
002.0000.0309	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BALL BEARING)

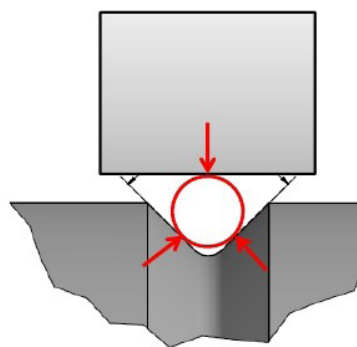
**DEUTSCH**

**Doppelte Vorschubrolle (2 Rollen mit Rillen, 2 Glattrollen)**



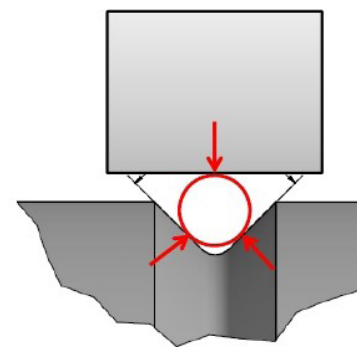
**WF-104**

CODE	Draht-Ø	Rollen-Ø
002.0000.0145	1.0-1.2	D=37x12/d=19 U
002.0000.0146	1.2-1.6	D=37x12/d=19 U
002.0000.0149	1.0-1.2	D=37x12/d=19 VK
002.0000.0150	1.2-1.6	D=37x12/d=19 VK
002.0000.0151	2.4-3.2	D=37x12/d=19 VK

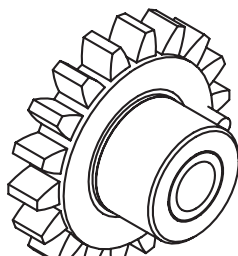


**WF-108**


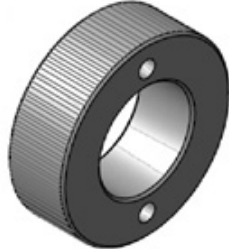
CODE	Draht-Ø	Rollen-Ø
002.0000.0168	1.0-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.
002.0000.0169	1.2-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.
002.0000.0171	1.0-1.2	D=37x12/d=19 UT TEFLON.
002.0000.0172	1.2-1.6	D=37x12/d=19 UT TEFLON



**Zahnräder für doppelte Vorschubrolle**

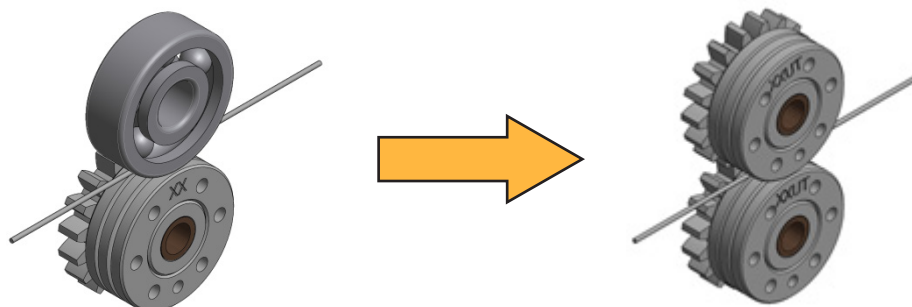


002.0000.0299	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)
002.0000.0309	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BALL BEARING)

Arm mit doppelter Vorschubrolle			
Glattrolle		Rändelrolle	
CODE	Rollen-Ø	CODE	Rollen-Ø
002.0000.0152	D=37x12/d=19 Smooth for double driving roll	002.0000.0153	D=37x12/d=19 Knurled for double driving roll
			

**Umwandlung-kit zur Drahtvorschubkofferantriebänderung von „Standard-Antrieb“ in „Doppelrollenantrieb-Modus“**

Standard	Doppelte Vorschubrolle
----------	------------------------



Wenn man die Drahtvorschubrollenantriebskonfiguration von Standardantrieb in Doppelrollenantrieb umsetzen will, muss man folgendes bestellen:

**N°4 Sonderrollen „mit U Rille“ (siehe Teil. A)**

**N°2 Zahnradantriebsrollen (siehe Teil. B) [es empfiehlt sich mit Bronzelager]**

CODE	Draht-Ø	Rollen-Ø	
002.0000.0168	1.0-1.2	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	<b>A</b> 
002.0000.0169	1.2-1.6	D=37x12/d=19 U DOUBLE D.	

**Zahnräder für doppelte Vorschubrolle**

002.0000.0299	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING)	<b>B</b> 
002.0000.0309	GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BALL BEARING)	



**WF-104**  
**WF-108**



Cod. 006.0001.0940  
21/06/2022 V.2.28

**DEUTSCH**

---

---



**WELD THE WORLD**

[www.weco.it](http://www.weco.it)

