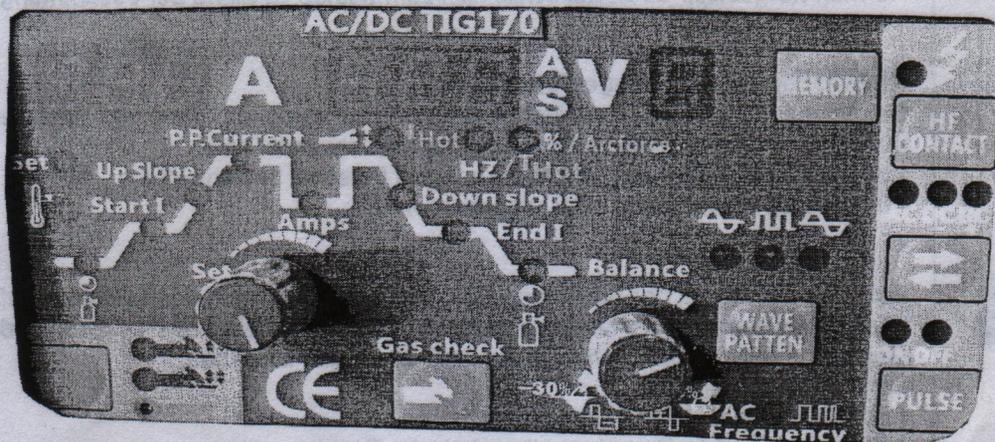


Bedienungsanleitung für Schweißinverter EVO 170 AC/DC - EVO 500 AC/DC



Herzlichen Glückwunsch zu Ihrer neuem WIG AC/DC Puls Memory Gerät.



Vor Inbetriebnahme unbedingt Bedienungsanleitung lesen!
Bei Nichtlesen besteht Gefahr!

Gerät darf nur von Personen bedient werden, die mit den einschlägigen
Sicherheitsvorschriften vertraut sind!

Die Geräte sind mit der Konformitätskennzeichnung gekennzeichnet und erfüllen somit
die

- EG- Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)
- EG- EMV- Richtlinie (89/336/EWG)

Inhalt:

1. Sicherheitshinweise	1 - 4
2. Gerätebeschreibung	5
3. Bedienelement und Funktionsbeschreibung	6 - 10
4. Jobbetrieb	11
5. Menüeinstellungen	11
6. Schaltung und Aufbau	12
7. Technische Daten.....	12

Sicherheitshinweise



Grundsätzlich sind die UVV - Unfallverhütungsvorschriften zu beachten. Gerade das Schweißen birgt Gefahren hinsichtlich gesundheitsgefährdender Gasen, Strahlung und elektrischer Spannungen.

Zusätzlich gilt:

Bestimmungsgemäße Verwendung

Dieses Gerät ist entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen hergestellt. Es ist ausschließlich zum Betrieb im Sinne der bestimmungsmäßigen Verwendung zu nutzen.

Nichtbestimmungsmäßige Verwendung

Es können von diesem Gerät jedoch Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen, wenn es nicht bestimmungsgemäß verwendet wird,
- von nicht unterwiesenen und sachkundigen Personal bedient wird
- unsachgemäß verändert oder umgebaut wird.



Jede Person die mit der Bedienung, Wartung oder Reparatur dieses Gerätes befasst ist, muss diese Betriebsanleitung und besonders die Sicherheitshinweise lesen und befolgen. Gegebenenfalls ist dies durch Unterschrift bestätigen zu lassen.

Darüber hinaus sind die

- einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften,
- allgemein anerkannte sicherheitstechnische Regeln,
- länderspezifische Bestimmungen usw. einzuhalten.

Vor Schweißarbeiten vorgeschriebene trockene Schweiß-Schutzkleidung anlegen. Z.B. Handschuhe, Gesichts-/Augenschutz, Schweißerjacke ...



Elektrischer Schock kann lebensgefährlich sein!

- Gerät darf nur an vorschriftsmäßig geerdeten Steckdosen angeschlossen werden.
- Nur mit intakter Anschlussleitung mit Schutzleiter und Schutzstecker betreiben.
- Ein unsachgemäß reparierter Stecker oder beschädigte Isolierung des Netzkabels kann Stromschläge verursachen.
- Öffnen des Gerätes nur durch autorisiertes Fachpersonal erlaubt.
- Vor Öffnen Netzstecker ziehen. Ausschalten genügt nicht.
2 Minuten warten, bis Kondensatoren entladen sind.



**Schweißbrenner, Stabelektrodenhalter stets isoliert ablegen.
Gerät darf nicht zum Auftauen von Rohren verwendet werden!**

Achtung Schweißspannungen :

- Vor Arbeiten an Podesten oder Gerüsten gegen Absturz sichern.
- Beim Schweißen Massezange, Brenner und Werkstück sachgemäß handhaben, nicht zweckentfremden.
Stromführende Teile nicht mit der nackten Haut berühren.
- Elektrodenwechsel nur mit trockenen Handschuhen.
- Keine Brenner - oder Massekabel mit beschädigter Isolierung verwenden.





Rauch und Gase können zu Atemnot und Vergiftungen führen!

- Rauch und Gase nicht einatmen.
- Für ausreichende Frischluft sorgen.
- Dämpfe von Lösungsmitteln vom Strahlungsbereich des Lichtbogens fernhalten. Dämpfe von chloriertem Kohlenwasserstoff können sich durch ultraviolette Strahlung in giftiges Phosgen umwandeln.



Werkstück, umhersprühende Funken und Tropfen sind heiß!

- Kinder und Tiere weit vom Arbeitsbereich fernhalten. Deren Verhalten ist nicht berechenbar.
- Behälter mit brennbaren oder explosiven Flüssigkeiten aus dem Arbeitsbereich entfernen. Es besteht Brand - und Explosionsgefahr.
- Keine explosiven Flüssigkeiten, Stäube oder Gase durch das Schweißen oder Schneiden erhitzen. Explosionsgefahr besteht auch, wenn scheinbar harmlose Stoffe in geschlossenen Behältern durch Erhitzung einen Überdruck aufbauen können. Vorsicht vor Flammenbildung!
- Es muß jede Flammenbildung ausgeschlossen werden. Flammen können sich z.B. bei sprühenden Funken, glühenden Teilen oder bei heißen Schlacken bilden.
- Es ist ständig zu kontrollieren, ob sich Brandherde im Arbeitsbereich gebildet haben.
- Leicht entzündbare Gegenstände, wie z.B. Zündhölzer und Feuerzeuge dürfen nicht in Tasche oder Kleidung getragen werden.
- Es ist sicherzustellen, dass dem Schweißverfahren angemessene Löschgeräte zur Verfügung stehen, die sich in der Nähe des Schweißarbeitsbereichs befinden und zu denen ein leichter Zugang möglich ist.



Vorsicht vor Flammenbildung!

- Behälter, in denen sich bereits Brennstoffe oder Schmiermittel befanden, müssen vor Schweißbeginn gründlich gereinigt werden. Es genügt hierbei nicht der leere Zustand des Behältnisses.
- Nach dem Schweißen eines Werkstückes darf dieses erst berührt oder in Kontakt mit entflammbarem Material gebracht werden, wenn es genügend abgekühlt ist.
- Vagabundierende Schweißströme können Schutzleitersysteme von Hausinstallationen vollständig zerstören und Brände verursachen.



Vor Beginn der Schweißarbeiten sicherstellen, dass die Massezange am Werkstück oder Schweißstisch ordnungsgemäß befestigt ist und eine direkte elektrische Verbindung vom Werkstück zur Stromquelle besteht.

Lärm, der 70dBA überschreitet, kann dauerhafte Schädigung des Gehörs verursachen!

- Geeignete Ohrenschützer oder -stöpsel tragen.
- Achten Sie darauf, daß andere Personen, die sich im Arbeitsbereich aufhalten, nicht von dem Lärm belästigt werden. Gasflasche sichern!



Schutzgasflasche in die dafür vorgesehenen Aufnahmen stellen und mit Sicherungsketten sichern.

- Vorsicht im Umgang mit Gasflaschen: nicht werfen, nicht erhitzen, gegen Umfallen sichern!
- Bei Krantransport die Gasflasche vom Schweißgerät abnehmen.



Störungen durch elektrische und elektromagnetische Felder sind z.B. durch das Schweißlichtbogen oder durch die Hochspannungsimpulse des Zündgerätes möglich.

- Entsprechend der Norm EN 60974 „Elektromagnetische Verträglichkeit“ sind die Geräte für die Verwendung in Industriegebieten vorgesehen; werden sie z.B. in Wohngebieten betrieben, können Schwierigkeiten auftreten, wenn elektromagnetische Verträglichkeit sichergestellt werden soll.
- Herzschrittmacher können bei Aufenthalt in der Nähe des Schweißgerätes in der Funktion beeinträchtigt werden.
- Fehlfunktionen von elektronischen Anlagen (z.B. EDV, CNC-Geräte) in Nachbarschaft des Schweißplatzes sind möglich!
- Andere Netzzuleitungen, Steuerleitungen, Signal- und Telekommunikationsleitungen über, unter und neben der Schweißeinrichtung können gestört werden. Elektromagnetische Störungen müssen soweit vermindert werden, bis sie nicht mehr stören. Mögliche Maßnahmen zur Reduzierung:
- Schweißgeräte sollten regelmäßig gewartet werden. (siehe Kap. Wartung und Pflege)
- Schweißleitungen sollten so kurz wie möglich sein und eng zusammen am oder nahe am Boden verlaufen.
- Selektives Abschirmen von anderen Leitungen und Einrichtungen in der Umgebung kann Einstrahlungen verringern. Reparatur und Modifikationen nur durch autorisiertes und geschultes Fachpersonal! Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!

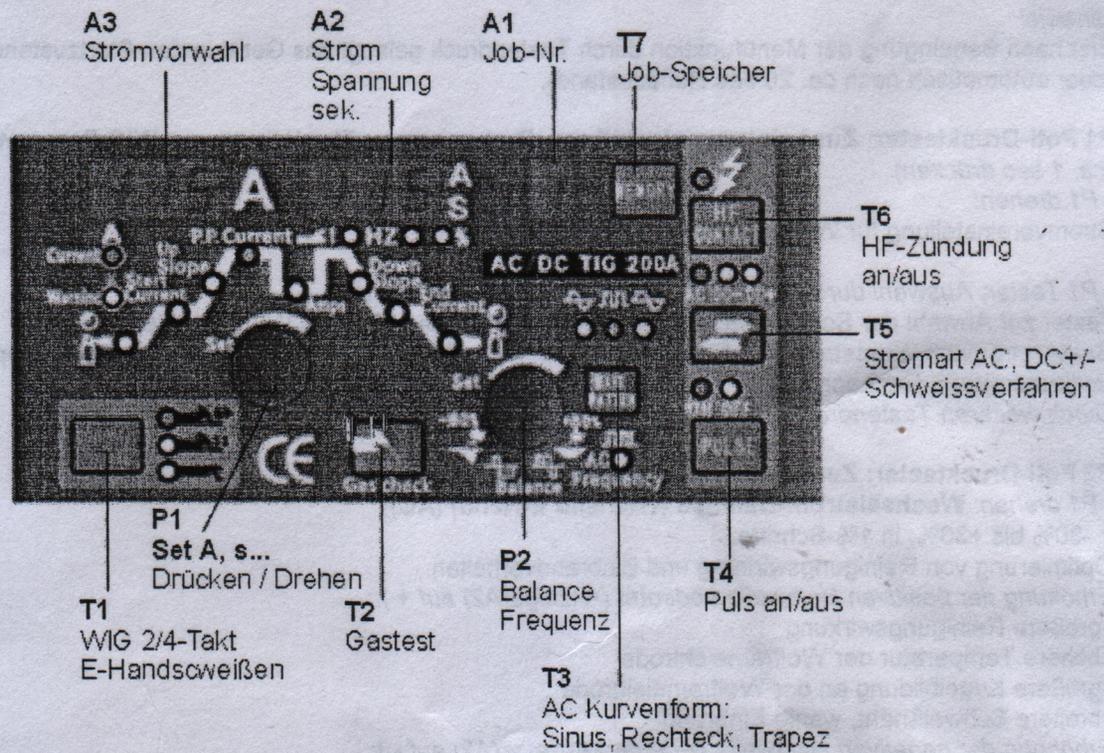


2. Gerätebeschreibung EVO AC/DC

EVO AC/DC:



Bedienpanel: AC/DC PULSE MEMORY



3. Bedienelemente

Der Maschinenhauptschalter (Ein /Aus) befindet sich auf der Rückseite des Gerätes. Nach kurzem Hochlauf und Selbsttest befindet sich das Gerät im Grundzustand und ist einsatzfähig.

3.1 ANZEIGEN

A1 Anzeige 1: Job Nr.

Zeigt den aktuellen aufgerufenen Job an. Die hinterlegten Werte sind jederzeit änderbar.

A2 Anzeige 2: aktuelle Strom-/Spannungsanzeige

Dreistelliges Display, zeigt den aktuellen Schweißstrom an. (leuchtet, wenn Gerät betriebsbereit)

- Außerdem zeigt es je nach Einstellung am Taster (P1) diverse Schweißparameter.

- zusätzlich Balance und Frequenz (P2) Anzeige, bleibt ca. 2 sek. aktiv

A3 Anzeige 3: Stromvorwahl

Dreistelliges Display zeigt den aktuellen vorgewählten Schweißstrom an in Abhängigkeit von (P1).

Außerdem werden hier die Darstellung der Schweißparameterwerte des WIG-Ablaufes angezeigt:

Gasvorströmzeit, Startstrom, Up-Slope-Zeit, Hauptstrom-SET, Pulszeit, Absenkstrom, Down-Slope-Zeit, Endkraterstrom, Gasnachströmzeit. Die Parameter sind in der obigen Anzeige ablesbar.

Zusätzliche Anzeige der Einstellungen von:

- Hotstartstrom (I_{Hot}), Frequenz (HZ), Arcforce. Die Einstellungen können an (P1) geändert werden.

3.2 POTENTIOMETER / DRUCKTASTER

Alle Potentiometer sind als Dreh-/Drucktaster ausgeführt. Durch Drehen wird der aktuelle Einstellwert bedient, durch Drücken gelangt man in das WIG-Ablauf-Menü oder in die Einstellung für die E-Hand Parameter.

Hinweis!

Erst nach Bendigung der Menüfunktion durch Tastendruck gelangt das Gerät in den Startzustand (oder automatisch nach ca. 20 sec Ruhezustand).

P1 Poti-Drucktaster: Zur Leistungseinstellung, Drehgeber zur Einstellung von WIG Parameter

(ca. 1 sec drücken)

- P1 drehen:

Stromvoreinstellung für WIG und E-Hand-Schweißen

- P1 Taster, Auswahl durch 1 x kurz drücken (ca. 1 sec) und drehen:

Taster zur Anwahl der Schweißparameter –auf Signalleuchten LED des WIG-Ablaufes achten:

Gasvorströmzeit, Startstrom, Up-Slope-Zeit, Hauptstrom-SET, Pulszeit, Absenkstrom, Down-Slope-Zeit, Endkraterstrom, Gasnachströmzeit. Die Parameter sind in der obigen Anzeige ablesbar.

Durch weiteren Tastendruck ist der jeweilige Parameter verstellbar. (Anzeige blinkt)

P2 Poti-Drucktaster: Zur Balance-Einstellung im AC Betrieb

- P1 drehen: Wechselstrom-Balance (WIG und E-Hand) (AC):

—-30% bis +30%; in 1%-Schritte.

Optimierung von Reinigungswirkung und Einbrandverhalten.

Erhöhung der positiven Halbwelle bedeutet (Anzeige(A2) auf +)::

- größere Reinigungswirkung

- höhere Temperatur der Wolframelektrode

- größere Kugelbildung an der Wolframelektrode

- breitere Schweißnaht, wenig Einbrand

Erhöhung der negativen Halbwelle bedeutet (Anzeige(A2) auf -):

- schmalere Schweißnaht, tiefer Einbrand

- geringere Reinigungswirkung

- geringere Temperatur der Wolframelektrode
- kleinere Kugelbildung an der Wolframelektrode

3.3 TASTER

T1 Taste: Schweißverfahren:

- E-Hand-Schweißen
- WIG-Schweißen 2Takt
- WIG Schweißen 4-Takt

Diese Umschaltung beeinflusst auch die Parameter-Startzeit und Endzeit, die für 2-Takt und 4-Takt getrennt einstellbar sind.

T2 Taste: Gastest

Gasfluss kann hier separat geprüft werden, ohne Zünden zu müssen.

T3 Taste: Wechselstromkurvenform

- Wechselstromschweißen mit rechteckigem Stromverlauf. Höchste Energieeinbringung und sicheres Schweißen mit stabilstem Lichtbogen.
- AC Wechselstromschweißen mit trapezförmigem Stromverlauf. Der Allrounder für die meisten Anwendungen.
- AC Wechselstromschweißen mit sinusförmigem Strom

T4 Taste: Pulsfunktion an/aus (WIG):

0 - 100% vom Hauptstrom; 1%-Schritte. Der Absenkstrom ist auch während der Gleichstromphase des AC/DC-Pulsen aktivierbar.

T5 Taste: Stromart

- DC + Gleichstromschweißen mit positiver Polarität am Elektrodenhalter. **E-Hand** gegenüber dem Werkstück (Polwendeschalter).
- DC - Gleichstromschweißen mit negativer Polarität am Brenner (bzw. Elektrodenhalter) gegenüber Werkstück. **WIG und E-Hand**
- AC Wechselstromschweißen für Schweißen. **WIG und E-Hand**.

Die Start und Absenkrampenfunktionen als auch die Pulsfunktionen werden automatisch freigeschaltet oder blockiert. Außerdem ist das Betätigen der Stromartwahl (T5) abhängig von dem gewählten Schweißverfahren (T1).

T6 Taste: HF-Zündung

Abschaltung der Hochfrequenzzündung bei EMV Problemen oder Unverträglichkeiten in sensibler Umgebung.

T7 Taste: Memory

- Umschalten des aktuellen Jobs mit allen Schweißparametern und gewählten Einstellungen. Diese Funktion überschreibt automatisch die zuvor hinterlegten Parametern auf dieser Jobnummer falls Änderungen vorgenommen werden.
- Die MEMORY Funktion ist für WIG und Elektrode getrennt einstellbar.

Jobs speichern:

- Mit T7 gewünschte Jobspeichernummer anwählen, Schweißverfahren wählen, Parameter einstellen,

Jobs aufrufen:

- Mit T7 gewünschte Jobspeichernummer anwählen, Schweißverfahren wählen, Schweißvorgang starten

3.4 LED

LED Gasvorströmzeit (WIG):

Angabe auf Anzeige (A1) in Sekunden: 0,1s - 9,9s; in 0,1s-Schritte.
Verstellbar mit Poti (P1).

LED Start i: Startstrom (WIG 4-Takt):

- Während der Startstromphase wird nicht gepulst.
- prozentual abhängig vom Hauptstrom (Werkseinstellung 50%)
- 0 - 100% vom Hauptstrom; 1%-Schritte.

LED Up-Slope: Anstiegsrampenzeit (WIG):

0,1s - 10,0s; 0,1s-Schritte.

Die Up-Slope-Zeit ist für 2-Takt und 4-Takt getrennt einstellbar.

LED P.P current: vorgewählter Schweißstrom / Hauptstrom :

- I min* - I max; 1A-Schritte.

LED AMPS: Absenkstrom (nur bei WIG PULS):

- 0 - 100% vom Hauptstrom; 1%-Schritte.
- Der Absenkstrom ist auch während der Gleichstromphase des AC/DC-Pulsen aktiv.

LED END I: Endkraterstrom (WIG):

- prozentual abhängig vom Hauptstrom (Werkseinstellung 30%)
- 0 - 100% vom Hauptstrom; 1%-Schritte.

LED Down slope: Absenkzeitzeit (WIG):

- 0,1s - 25,0s; 0,1s-Schritte.
- Die Down-Slope-Zeit ist für 2-Takt und 4-Takt getrennt einstellbar.

LED Gasnachströmzeit (WIG):

- 0,1s - 20,0s; 0,1s-Schritte. (Werkseinstellung 5 sec.)

LED I_{HOT}: Hotstartstrom (E-Hand):

- prozentual abhängig vom Hauptstrom (Werkseinstellung)
- 0 - 100%; 1%-Schritte.

LED T_{HOT}: Hotstartzeit (E-Hand):

- 0,1s - 5,0s; 0,1s-Schritte

LED Arcforce: Lichtbogenstabilisierung / Kurzschlussvermeidung (E-Hand):

- 0 - 100%; 1%-Schritte.

LED AC: Wechselstrom-Frequenz (bei WIG-AC):

- 15Hz - 200Hz; 1Hz-Schritte.
- Einschnürung und Stabilisierung des Lichtbogens.
- Mit größerer Frequenz nimmt die Reinigungswirkung zu. Besonders dünne Bleche (Schweißen mit kleinem Strom), eloxiertes Aluminiumblech oder stark verunreinigtes Schweißgut lassen sich mit höherer Frequenz einwandfrei verschweißen und reinigen.

LED HZ: PULSFRQUENZ (bei WIG-DC Pulsen):

- 1 Hz – 500 Hz; 1-Schritte.
- Kann angewählt werden, wenn WIG-Pulsen eingestellt ist. Die Pulsfrequenz gilt für die Hauptstromphase beim Pulsen.
- hohe Frequenzen bewirken eine Stabilisierung des Lichtbogens

LED %: PULSBALANCE (bei WIG-DC Pulsen):

- 20 % – 80 %; 1%-Schritte (Werkseinstellung 50%)
- Kann angewählt werden, wenn WIG-Pulsen eingestellt ist. Die Pulsbalance gilt für die Hauptstromphase beim Pulsen, die dann von 20%-80% einstellbar ist.
- Optimierung von Reinigungswirkung und Einbrandverhalten.

3.4 WIG-Funktionabläufe

Über den Poti-Taster (P1) zur Anwahl und den Drehgeber (P1) zur Einstellung können alle Parameter des WIG-Ablaufes reguliert werden:

- Hauptstrom P.P current,
- Absenkstrom AMP%,
- Gasvorströmzeit,
- Startstrom,
- Up-Slope-Zeit,
- Pulsbalance: Pulsstromzeit, Pausestromzeit,
- Down-Slope-Zeit,
- Endkraterstrom,
- Gasnachström-Zeit,
- Elektrodendurchmesser,
- AC -Balance,
- AC-Frequenz

Dabei sind alle Funktion symbolisch auf den Bedienpanel aufgedruckt. Die Leuchtdioden LED zeigen den jeweiligen WIG-Betriebszustand an. Die entsprechenden Einstellwerte erscheinen in den Displays (A1-A3). Die Einstellung erfolgt nach Beschreibung 3.1-3.3.

3.4.1 WIG-2-Takt-Betrieb (T1)

Bei angeschlossenem Fußfernsteller schaltet das Gerät automatisch auf 2-Takt-Betrieb. Up- und Downslope sind ausgeschaltet.

1.Takt:

- Brenntaster 1 drücken und halten.
- Gasvorströmzeit läuft ab.
- HF-Zündimpulse springen von der Elektrode zum Werkstück über, der Lichtbogen zündet.
- Schweißstrom fließt und geht sofort auf den eingestellten Wert des Startstromes I_{start} .
- HF schaltet ab.
- Schweißstrom steigt mit der eingestellten Up-Slopezeit auf den Hauptstrom AMP an.

2.Takt:

- Brenntaster 1 loslassen.
- Hauptstrom fällt mit der eingestellten Down-Slopezeit auf
- Endkraterstrom I_{end} (Minimalstrom) ab.
- Hauptstrom erreicht den Endkraterstrom I_{end} , der Lichtbogen erlischt.
- Eingestellte Gasnachströmzeit läuft ab.

Wird der 1. Brenntaster während der Down-Slopezeit gedrückt, steigt der Schweißstrom wieder auf den eingestellten Hauptstrom AMP

3.4.3 WIG-4-Takt-Betrieb (T1)

Funktionsablauf WIG 4-Takt

1.Takt

- Brenntaster 1 drücken, Gasvorströmzeit läuft ab.

- HF-Zündimpulse springen von der Elektrode zum Werkstück über, der Lichtbogen zündet.
- Schweißstrom fließt und geht sofort auf vorgewählten Startstromwert
- HF schaltet ab.

2.Takt

- Brenntaster 1 loslassen.
- Schweißstrom steigt mit der eingestellten Up-Slopezeit auf Hauptstrom AMP an.
(Absenkstrom AMP% siehe Kap. 3.1-3.3)

3.Takt

- Brenntaster 1 drücken.
- Hauptstrom fällt mit der eingestellten Down-Slopezeit auf
- Endkraterstrom I_{end} (Minimalstrom) ab.

4.Takt

- Brenntaster 1 loslassen, Lichtbogen geht aus.
- Eingestellte Gasnachströmzeit beginnt.

3.5 WIG-Pulsen (T4)

Die Geräte verfügen über eine integrierte Pulseinrichtung.

Die Funktionsabläufe beim WIG-Pulsen verhalten sich grundsätzlich wie beim WIG Standardschweißen. Sobald der Lichtbogen gezündet hat, wird ständig zwischen dem Pulsstrom und Pausenstrom mit jeweiligen Zeiten hin- und hergeschaltet.

Folgende Möglichkeiten gibt es:

- WIG DC-Pulsen (Gleichstrompulsen)

Hierzu sind folgend Einstellung möglich:

P.P current = Pulsspitzenstrom

AMP = Absenkstrom / Pulspausenstrom

HZ = PULSFRQUENZ

% = PULSBALANCE (bei WIG-DC Pulsen ergibt die Pulszeit, Pulspausenzeit)

- WIG AC-Pulsen (Wechselstrompulsen)

Hierzu sind folgend Einstellung möglich:

P.P current = Pulsspitzenstrom

AMP = Absenkstrom / Pulspausenstrom

HZ = PULSFRQUENZ 1-500 Hz

% = PULSBALANCE (bei WIG-DC Pulsen ergibt die Pulszeit, Pulspausenzeit)

3.6 WIG-AC (T5)

Die Geräte verfügen über umfangreiche AC-Funktionalität. Dabei sind sowohl die Wechselstromfrequenzen einstellbar als auch die AC-Kurvenform selbst.

1. T5 Taste: Stromart AC wählen

2. LED AC: Wechselstromfrequenz (bei WIG-AC)

3. P2 Poti-Drucktaster: Zur Balance-Einstellung im AC Betrieb
siehe 3.1-3.3

3.7 E-Hand-Schweißen

Folgende einstellbare Eigenschaften zeichnen dieses Gerät im Elektrodenbetrieb aus:

Arcforcing

Die Arcforcing - Einrichtung stellt, kurz bevor die Elektrode festzubrennen droht, eine Stromerhöhung ein, die das Festbrennen der Elektrode erschwert.

Hotstart

Die Hotstart-Einrichtung bewirkt, daß Stabelektroden durch einen erhöhten Startstrom besser zünden.

Antistick

Sollte die Stabelektrode trotz der Arcforcing- Einrichtung festbrennen, schaltet die Maschine automatisch innerhalb von ca. 1sec. auf den Minimalstrom um, so dass das Ausglühen der Elektrode verhindert wird. Wenn die Antistick - Einrichtung angesprochen hat, Hauptstromeinstellung überprüfen und ggf. korrigieren.

LED I_{HOT}: Hotstartstrom (E-Hand):

- prozentual abhängig vom Hauptstrom (Werkseinstellung)
- 0 - 100%; 1%-Schritte.

LED T_{HOT}: Hotstartzeit (E-Hand):

- 0,1s - 5,0s; 0,1s-Schritte

LED Arcforce: Lichtbogenstabilisierung / Kurzschlussvermeidung (E-Hand):

- 0 - 100%; 1%-Schritte.

4.0 Jobbetrieb

Für wiederkehrende Schweißaufgaben können durch 2 x 9 JOB's (JOB 1 - JOB 9) angewählt, geändert und abgespeichert werden. In jedem JOB werden alle Einstellungen der Bedienoberfläche automatisch mitgeschrieben und gespeichert. Aktuelle Jobnummer wird in (A1) angezeigt. Durch Betätigung des Tasters (T1) wird der Job der aktuellen Nummer für Elektroden- oder WIG - Schweißen aufgerufen. Nach jedem Einschalten des Gerätes zeigt das Display (A1) den letzten Job an und ruft die entsprechenden Werte auf. Mit der Taste (T7 Memory) können Sie zum nächst folgenden Job umschalten.

5.0 Menüeinstellungen

Die Geräte bieten zahlreiche Untermenüpunkte, die über den Poti-Taster (T1) erreichbar sind:

P1 Poti-Drucktaster: Zur Leistungseinstellung und Menü-Parameter Einstellung

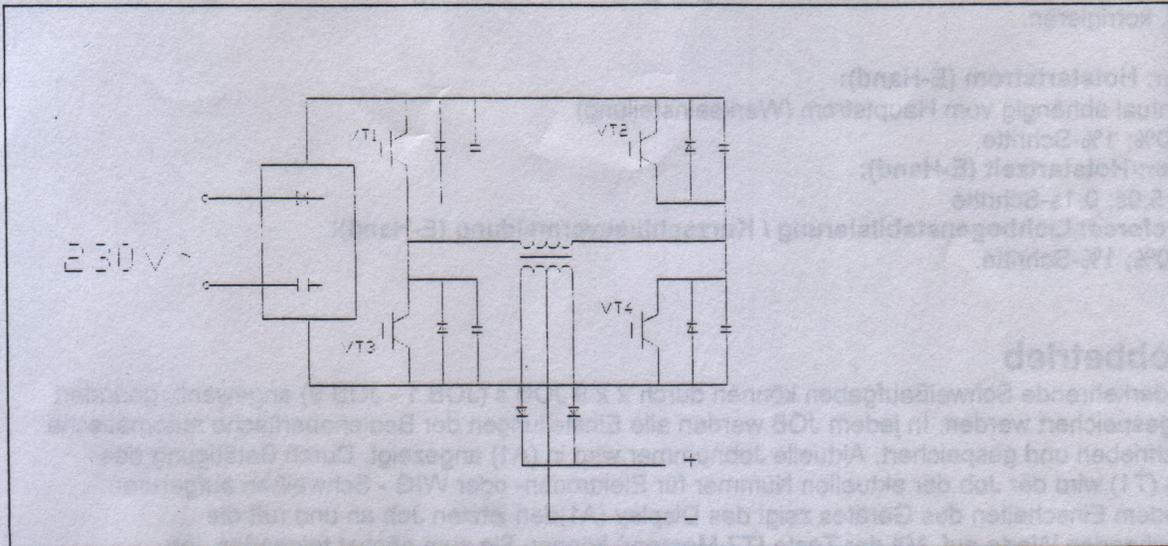
1. *P1 4sec drücken*: Gerät schaltet Anzeige zu Parameter d01,
2. *P1 drehen*: Parameterauswahl
3. *P1 kurz drücken (ca. 0,5sec)*: Parametereinwahl, anschließendes *P1 drehen*: Parametereinstellen
4. *P1 kurz drücken (ca. 0,5sec)*: zurück ins Hauptmenü.

Menu-Parameter:

- d01**: Hotstartzeit: 0.5 - 2 sec
- d02**: HF-Zündzeit: 0.5 - 5 sec
- d03**: HF-Zündfrequenz: 10 - 100 Hz
- d04**: DC HF Trigger-Startstrom: 10 - 100 A
- d05**: AC HF Trigger-Startstrom: 10 - 100 A
- d06**: Kurzschlusszeiterkennung im Elektrodenbetrieb, Antistickzeit: 0,5 - 3sec
- d07**: WIG- Kontaktzündstrom: 10-100A
- d08**: interne Parameter
- d09**: interne Parameter
- d10**: interne Parameter

6.0 Aufbau / Schaltung

Die Geräte basieren auf Inverter Schaltnetzteilen in 230V oder 400V.
Änderungen und Irrtümer Vorbehalten.



7.0 Technische Daten

Die technischen Daten gelten insoweit nicht anders auf dem Typenschilder der Maschine angegeben.

Model	AC/DC TIG 170 AC/DC TIG 200	
Elektroden- Schweisstrom	MMA	DC TIG 5-170A DC TIG 5-200A
Welding current rang Schweisstrom	10-160A 10-160A	AC TIG 10-170A AC TIG 10-200A
Norm-Temperatur	40°C	
Rated duty cycle ED %	35%	
No-load voltage Leerlaufspannung	62V	
Input voltage Eingangsspannung	1×230V(±15%)	
Power frequency Eingangsfrequenz	50/60HZ	
Current main fuse Sicherung	1×16A	
Maximum power Leistung	4KVA 5.2KVA	
External dimension Abmessungen	450×210×415	
Min. Anschlussleistung	5.5KVA 6.7KVA	