

Ignis 150 Battery

Kurzanleitung



Sicherheit

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

Schweißereinstellungen



Einstellwerte:

- ➔ **m** Dynamik: 0 - 100 | Werkseinstellung = 20
- ➔ **A** Schweißstrom: 10 - 150 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ➔ **f** Funktion SoftStart / HotStart: 0 - 200 % | Werkseinstellung = 130 %
- ➔ **|||** Pulsschweißen: OFF / 0,2 - 990 Hz | Werkseinstellung = OFF

Verfügbare Schweißverfahren:

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



Bedienungsanleitung



<https://manuals.fronius.com/html/4204260440>



in das Setup Menü einsteigen



Setup-Menü
Stabelektroden-Schweißen

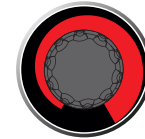


Setup-Menü
CEL-Elektroden



Setup-Menü
WIG

Parameter ändern



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

Parameter für das Stabelektroden-Schweißen

- Ht₁** Startstrom-Dauer: 0,1 - 1,5 Sekunden | 0,5 Sekunden*
- As_t** Anti-Stick: On* / OFF
- St_r** Startrampe: On* / OFF
- U_{co}** Abriss-Spannung: 25 - 80 V | 45 V*

Allgemeine Parameter

- SoF** Software-Version
- t_{sd}** Automatische Abschaltung: 0,5 - 4 Stunden / 0,5*
- FAC** Werkseinstellung
- SEt** Setting: Std / US
- SoC** State of Charge: 0 - 100 %
- SoH** State of Health: 0 - 100 %

Parameter für das WIG-Schweißen

- Er₁** Betriebsart: OFF / 2t* / 4t
- 1-5** Startstrom: 1 - 200 % | 50 %*
- 1-2** Absenkestrom: 1 - 200 % | 50 %*
- 1-E** Endstrom: 1 - 100 % | 50 %*
- GP_a** Gas-Nachströmzeit: 0,2 - 9,9* Sekunden
- CS_s** Comfort Stop Empfindlichkeit: OFF* / 0,3 - 2,0 V
- U_{co}** Abriss-Spannung: 12 - 35 Volt | 15 V*
- t_{AC}** Heftfunktion: ON* / 0,1 - 9,9 Sekunden

*Werkseinstellung