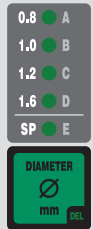
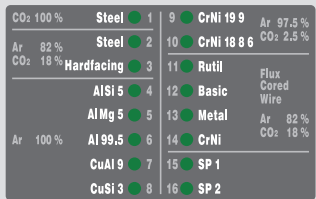


### 1 Drahtdurchmesser einstellen



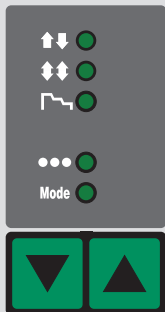
Sonderdurchmesser

### 2 Zusatzwerkstoff und Schutzgas einstellen



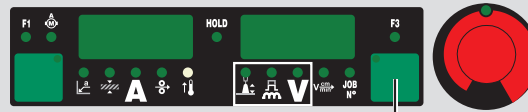
Sonderprogramme

### 3 Betriebsart einstellen



2-Takt Betrieb  
4-Takt Betrieb  
Spezial 4-Takt Betrieb  
(Schweißstart Aluminium)  
Punktieren  
Sonderfunktion

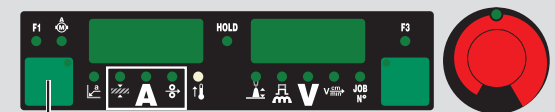
### 6 Parameter korrigieren



- gewünschten Parameter anwählen
- gewünschten Parameter korrigieren

- Lichtbogen-Längenkorrektur
- Dynamikkorrektur / Pulskorrektur / Dynamik
- Lichtbogen-Spannung

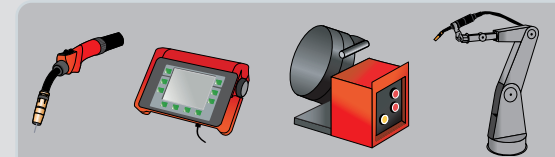
### 5 Schweißleistung einstellen



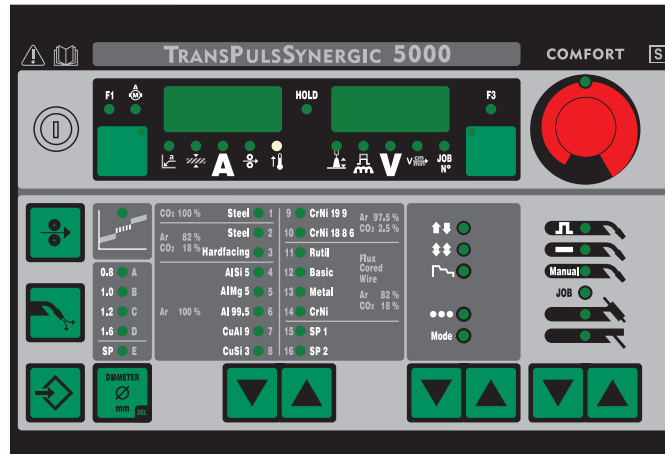
- gewünschten Parameter anwählen
- gewünschten Parameter einstellen

- Blechdicke vorgeben
- Schweißstrom vorgeben
- Drahtgeschwindigkeit vorgeben

**Wichtig!** Im Synergic-Modus erfolgt die Anpassung aller übrigen Parameter automatisch.



**Hinweis!** Sind externe Systemkomponenten angeschlossen, können einige Parameter lediglich dort verändert werden. Das Bedienpanel der Stromquelle dient nur als Anzeige.



### 1 - 6 Reihenfolge zur Inbetriebnahme

Bedienungsanleitung beachten!

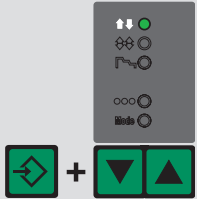
- Drahteinfädeln
- Gasprüfen
- Setup / Store

### 4 Verfahren einstellen

- MIG/MAG Pulse-Synergic
- MIG/MAG Standard-Synergic
- MIG/MAG Standard-Manuell
- Job Betrieb
- WIG
- Stabelektrode

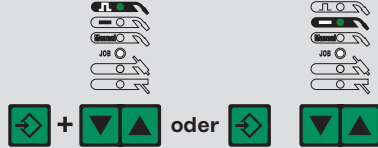


**MIG/MAG - Setup**  
2-Takt Betrieb



- I - S Startstrom
- S L Slope
- I - E Endstrom
- t - S Startstromdauer
- t - E Endstromdauer

**MIG/MAG - Setup**  
Verfahren



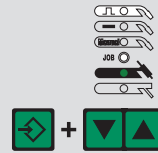
- G P r Gasvorströmzeit
- G P o Gasnachströmzeit
- F d c Draht-Anschleichen
- F d i Einfädelgeschwindigkeit
- b b c Rückbrandzeit-Korrektur
- A L S Hotstartstrom \*
- A L t Hotstartzeit \*
- F Frequenz \*\*

- d F d Hub-Drahtvorschub \*\*
- A L 2 Lichtbogen-Längenkorrektur
- F A C Werkseinstellungen herstellen
- 2 n d **2. Menüebene**

- P P U PushPull-Unit Auswahl
- C - C Steuerung Kühlgerät
- C - t Überwachung Kühlgerät
- i t o Zünd-Time-Out
- A r c Lichtbogenabriss-Überw.
- F C D Drahtende-Einstellungen
- S E t Ländereinstellung
- S 2 t Sonder 2-Takt Varianten
- S 4 t Sonder 4-Takt Varianten
- G u n Betriebsartw. JobMaster
- r Schweißkreiswiderstand
- L Schweißkreisinduktivität
- C D r Gaskorrektur \*\*\*

\* nur beim Verfahren Standard Synergic  
\*\* nur mit Option SynchroPuls  
\*\*\* nur mit Option Digital Gas Control

**WIG - Setup**



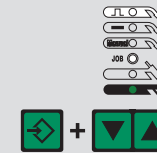
- 2 n d **2. Menüebene**
- C - C Steuerung Kühlgerät
- C - t Überwachung Kühlgerät
- C S S Comfort Stop Sensitivity
- r Schweißkreiswiderstand
- L Schweißkreisinduktivität

**Gas - Setup**



- G P r Gasvorströmzeit
- G P o Gasnachströmzeit
- G P U Gasspülen
- G A S Gasmenge \*\*\*

**Elektrode - Setup**

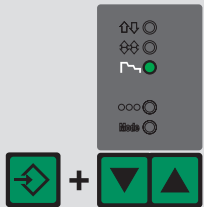


- H C U Hotstartstrom
- H t i Hotstromzeit
- 2 n d **2. Menüebene**
- r Schweißkreiswiderstand
- L Schweißkreisinduktivität
- E I n Kennlinien-Auswahl
- A S t Anti-Stick
- U c o Abriss-Spannung

**Setup beenden**

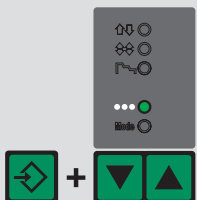
- Setup beenden
- Job speichern

**MIG/MAG - Setup**  
Spezial 4-Takt Betrieb



- I - S Startstrom
- S L Slope
- I - E Endstrom

**MIG/MAG - Setup**  
Punktieren



- S P t Punktierzeit

**Job-Korrektur**  
Details zu Job-Betrieb und Job-Korrektur siehe Bedienungsanleitung

The diagram shows a control panel with a central display showing job parameters like CO2, Ar, and wire types. It includes buttons for 'F1', 'HOLD', 'F3', 'Mode', and 'Manual'. A red emergency stop button is on the right. Below the panel, there are icons for a green arrow button, a green gas button, and two green up/down buttons, all connected by plus signs to the main panel diagram.

**Firmware-Version anzeigen**

- Firmware Stromquelle z.B. 3.24 070
- Firmware Drahtvorschub z.B. A20 101
- Schweißdatenbank z.B. 0 164
- Schweißzeit ges. z.B. 003 528