



NL

Besturing

HP-XQ (M3.7X-I)

099-00HPXQ-EW505

Aanvullende systeemdocumentatie opvolgen!

07.05.2021

**Register now
and benefit!**
**Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Algemene aanwijzingen

WAARSCHUWING



Lees de gebruikshandleiding!

De gebruikshandleiding biedt u een inleiding in veilige omgang met het product.

- Lees en volg de gebruikshandleidingen van alle systeemcomponenten, vooral de veiligheids- en waarschuwingsaanwijzingen!
- Volg de voorschriften van ongevallenpreventie en de landelijke voorschriften!
- Bewaar de gebruikshandleiding op de gebruikslocatie van het apparaat.
- De veiligheids- en waarschuwingspictogrammen op het apparaat verwijzen naar mogelijke gevaren.
Ze moeten altijd herkenbaar en leesbaar zijn.
- Het apparaat is gefabriceerd overeenkomstig de huidige stand van de techniek en normen, en mag uitsluitend door vakkundig personeel worden gebruikt, onderhouden en gerepareerd.
- Technische wijzigingen door verdere ontwikkeling van de apparaattechniek kunnen verschillend lasgedrag veroorzaken.

Neem bij vragen over installatie, inbedrijfstelling, gebruik en werkomstandigheden op de gebruikslocatie en het gebruiksdoeleinde contact op met uw dealer of met onze klantenservice via het nummer +49 2680 181-0.

Een lijst met bevoegde dealers vindt u op www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

De aansprakelijkheid voor het gebruik van deze installatie beperkt zich uitsluitend tot de werking van de installatie. Elke andere vorm van aansprakelijkheid is uitdrukkelijk uitgesloten. Door de inbedrijfstelling erkent de gebruiker deze uitsluiting van aansprakelijkheid.

De fabrikant kan immers niet controleren of men zich aan deze handleiding houdt of aan de bepalingen en methodes die tijdens de installatie, het gebruik, de toepassing en het onderhoud van de installatie gelden.

Niet-vakkundige uitvoering van de installatie kan voor defecten zorgen en zo ook personen in gevaar brengen. Zodoende zijn wij geenszins aansprakelijk voor verlies, schade of kosten die ontstaan door of op enigerlei wijze te maken hebben met een verkeerde installatie, onoordeelkundig gebruik, verkeerde toepassing of slecht onderhoud.

De inhoud van dit document is zorgvuldig onderzocht, gecontroleerd en bewerkt. Wijzigingen, schrijffouten en fouten voorbehouden.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Duitsland

Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244

E-mail: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Het auteursrecht op dit document berust bij de fabrikant.

Reproducties, ook onder de vorm van uittreksels, zijn uitsluitend toegestaan na schriftelijke toestemming.

De inhoud van dit document is zorgvuldig onderzocht, gecontroleerd en bewerkt, wijzigingen, schrijffouten en fouten voorbehouden.

1 Inhoudsopgave

1	Inhoudsopgave	3
2	Voor uw veiligheid	6
2.1	Richtlijnen voor het gebruik van deze documentatie	6
2.2	Verklaring van symbolen	7
2.3	Veiligheidsvoorschriften	8
2.4	Transport en installatie	11
3	Gebruik overeenkomstig de bestemming	13
3.1	Gebruik en bediening uitsluitend met de volgende apparatuur	13
3.2	Softwareversie	13
3.3	Meegeldende documenten/Geldige aanvullende documenten	13
3.4	Onderdeel van de complete documentatie	14
4	Besturing - bedieningselementen	15
4.1	Overzicht besturingsdelen	15
4.1.1	Besturingsdeel A	16
4.1.2	Besturingsdeel B	17
4.1.3	Besturingsdeel C	18
4.2	Lasgegevens-display	20
4.3	Bediening van de apparaatbesturing	21
4.3.1	Hoofdweergave	21
4.3.2	Het lasvermogen instellen	21
4.3.3	Instelling van lasparameters in functieverloop	21
4.3.4	Uitgebreide lasparameters instellen (expertmenu)	22
4.3.5	Basisinstellingen wijzigen (apparaatconfiguratiemenu)	22
4.3.6	Vergrendelfunctie	22
5	Beschrijving van de werking	23
5.1	Instelling beschermgashoeveelheid	23
5.1.1	Gastest	23
5.1.2	Slangpakket spoelen	23
5.2	Draad invoeren	24
5.3	Draad terugtrekken	24
5.4	MIG/MAG-lassen	25
5.4.1	Selecteren	25
5.4.2	Basis-lasparameters	25
5.4.3	Lasmethode	26
5.4.4	Bedrijfsmodus	26
5.4.5	Soort lassen	27
5.4.6	Lasvermogen (arbeidspunt)	28
5.4.6.1	Accessoires voor het instellen van het werkpunt	28
5.4.6.2	Vlambooglengte	29
5.4.6.3	Vlamboogdynamiek (smoorspoelwerking)	29
5.4.7	superPuls	30
5.4.8	JOB (lasopdracht) kopiëren	31
5.4.9	Expertmenu MIG/MAG	32
5.4.10	Terugbranden draad	33
5.4.11	Programmabegrenzing	34
5.4.12	Programma (P _A 1-15)	34
5.4.12.1	Selecteren en instelling	35
5.4.13	Programmaverloop	37
5.4.13.1	Selecteren	37
5.4.13.2	Instelling	38
5.4.14	Bedrijfsmodi (functieverlopen)	39
5.4.14.1	Verklaring tekens en werking	39
5.4.14.2	Automatische uitschakeling	39
5.4.15	forceArc / forceArc puls	52
5.4.16	wiredArc	53
5.4.17	rootArc/rootArc puls	53
5.4.18	coldArc / coldArc puls	54
5.4.19	MIG/MAG-standaardtoorts	54

5.4.20	MIG/MAG speciale toorts.....	54
5.4.20.1	Programma- en Up-/Down-modus	54
5.4.20.2	Omschakeling tussen push/pull en tussenaandrijving	55
5.5	TIG-lassen.....	55
5.5.1	Selecteren.....	55
5.5.1.1	Lasstroom instellen	55
5.5.2	Ontsteking vlamboog	56
5.5.2.1	Liftarc.....	56
5.5.3	Bedrijfsmodi (functieverlopen)	56
5.5.3.1	Verklaring tekens en werking	56
5.5.3.2	Automatische uitschakeling.....	57
5.6	Elektrodelassen.....	61
5.6.1	Selecteren.....	61
5.6.1.1	Lasstroom instellen	61
5.6.2	Arcforce.....	61
5.6.3	Hotstart	62
5.6.3.1	Hotstart-stroom.....	62
5.6.3.2	Hotstart-tijd	62
5.6.4	Antistick.....	62
5.7	Opties (aanvullende componenten)	63
5.7.1	Elektronische gasdebietregeling (OW DGC).....	63
5.7.2	Draadreservesensor (OW WRS).....	63
5.7.3	Draadspoelverwarming (OW WHS).....	63
5.8	Toegangsbesturing	63
5.9	Spanningsvermindervoorziening	63
5.10	Speciale parameters (uitgebreide instellingen).....	63
5.10.1	Selectie, wijziging en opslag van parameters.....	64
5.10.1.1	Aanvoertijd draadinvoer (P1)	66
5.10.1.2	Programma "0", vrijgave van programmablokkering (P2).....	66
5.10.1.3	Weergavemodus Up/down-lastoorts met enkel 7-segmentendisplay (P3).....	66
5.10.1.4	Programmabegrenzing (P4).....	67
5.10.1.5	Speciale cyclus in de bedrijfsmodi 2- en 4-takt speciaal (P5).....	67
5.10.1.6	Correctiebedrijf, instelling van grenswaarden (P7)	67
5.10.1.7	Programmaomschakeling met standaard toortstoorts (P8)	69
5.10.1.8	4T/4Ts-Tipstart (P9)	70
5.10.1.9	Instelling "enkele of dubbele bedrijfsmodus" (P10).....	70
5.10.1.10	Instelling 4Ts-tiptijd (P11).....	70
5.10.1.11	JOB-lijsten omschakeling (P12).....	71
5.10.1.12	Bovengrens en ondergrens voor de JOB-omschakeling op afstand (P13, P14)	71
5.10.1.13	Hold-functie (P15)	71
5.10.1.14	Block-JOB-bedrijfsmodus (P16).....	72
5.10.1.15	Programmaselectie met standaard toortsknop (P17)	72
5.10.1.16	Weergave gemiddelde waarde bij superPuls (P19).....	73
5.10.1.17	Instelling pulsbooglassen in programma PA (P20)	73
5.10.1.18	Absolute waarde-instelling voor relatieve programma's (P21).....	73
5.10.1.19	Elektronische gasdebietregeling, type (P22).....	73
5.10.1.20	Programma-instelling voor relatieve programma's (P23).....	73
5.10.1.21	Weergave correctie- of instelspanning (P24).....	73
5.10.1.22	JOB-selectie bij expertmodus (P25).....	73
5.10.1.23	Instelwaarde draadverwarming (P26)	73
5.10.1.24	Omschakeling van de bedrijfsmodus bij lassoort (P27)	73
5.10.1.25	Foutdrempel elektronische gasdebietregeling (P28)	73
5.10.1.26	Eenheidssysteem (P29)	74
5.10.1.27	Selectiemogelijkheid programmaverloop met draaiknop lastvermogen (P30).....	74
5.10.2	Resetten naar fabrieksinstelling	74
5.11	Configuratiemenu voor apparatuur	75
5.11.1	Selectie, wijziging en opslag van parameters.....	75

5.11.2	Compensatie leidingweerstand	76
5.12	Energiebesparingsmodus (Standby)	77
6	Verhelpen van storingen	78
6.1	Softwareversie van de apparaatbesturing weergeven	78
6.2	Foutmeldingen (Stroombron).....	78
6.3	Waarschuwingsmeldingen	81
6.4	Jobs (lasopdrachten) resetten naar fabrieksinstellingen	83
6.4.1	Individuele job resetten.....	83
6.4.2	Alle JOBs resetten.....	84
7	Bijlage.....	85
7.1	JOB-List	85
7.2	Parameteroverzicht – instelbereiken	92
7.2.1	MIG/MAG-lassen	92
7.2.2	TIG-lassen	93
7.2.3	Elektrodelassen	93
7.3	Fabrikant zoeken	94

2 Voor uw veiligheid

2.1 Richtlijnen voor het gebruik van deze documentatie

GEVAAR

Werk- of gebruiksmethoden die nauwkeurig moeten worden aangehouden om een gerede kans op zwaar letsel of dood door ongeval van personen uit te sluiten.

- De veiligheidsinstructie bevat in de titel het signaalwoord “GEVAAR” met een algemeen waarschuwingsymbool.
- Bovendien wordt het gevaar verduidelijkt met een pictogram in de zijrand.

WAARSCHUWING

Werk- of gebruiksmethoden die nauwkeurig moeten worden aangehouden om de kans op zwaar letsel of dood door ongeval van personen uit te sluiten.

- De veiligheidsinstructie bevat in de titel het signaalwoord “WAARSCHUWING” met een algemeen waarschuwingsymbool.
- Bovendien wordt het gevaar verduidelijkt met een pictogram in de zijrand.

VOORZICHTIG

Werk- of gebruiksmethoden die nauwkeurig moeten worden aangehouden, om een mogelijke, lichte verwonding van personen uit te sluiten.

- De veiligheidsinstructie bevat in de titel het signaalwoord “VOORZICHTIG” met een algemeen waarschuwingsymbool.
- Het gevaar wordt met een pictogram aan de zijrand verduidelijkt.



Bijzondere technische eigenschappen die de gebruiker in acht moet nemen om materiële schade of schade aan het apparaat te voorkomen.

Handelingsinstructies en optellingen die u stap voor stap aangeven wat in bepaalde situaties moet worden gedaan, herkent u aan de opsommingspunt, bijv.:

- Bus van de lasstroomleiding in het juiste tegendeel steken en vergrendelen.

2.2 Verklaring van symbolen

Symbool	Beschrijving	Symbool	Beschrijving
	Technische bijzonderheden in acht nemen		Indrukken en loslaten (tikken/toetsen)
	Apparaat uitschakelen		Loslaten
	Apparaat inschakelen		Indrukken en vasthouden
	Verkeerd/ongeldig		Schakelen
	Correct/geldig		Draaien
	Ingang		Waarde/instelbaar
	Navigeren		Signaallampje licht groen op
	Uitgang		Signaallampje knippert groen
	Tijdweergave (voorbeeld: 4s wachten/indrukken)		Signaallampje licht rood op
	Onderbreking in de menuweergave (meer instelmogelijkheden mogelijk)		Signaallampje knippert rood
	Gereedschap niet vereist/niet gebruiken		
	Gereedschap vereist/gebruiken		

2.3 Veiligheidsvoorschriften

WAARSCHUWING



Gevaar voor ongevallen bij niet-naleving van de veiligheidsaanwijzingen!
Het niet in acht nemen van de veiligheidsaanwijzingen kan levensgevaarlijk zijn!

- Lees zorgvuldig de veiligheidsaanwijzingen van deze handleiding!
- Volg de voorschriften van ongevallenpreventie en de landelijke voorschriften!
- Wijs personen in de werkzone op het naleven van de voorschriften!



Gevaar voor verwonding door elektrische spanning!

Elektrische spanningen kunnen bij aanraking levensgevaarlijke stroomschokken en brandwonden veroorzaken. Ook bij het aanraken van lage spanningen kan men schrikken en zich verwonden.

- Raak geen spanningsvoerende delen, zoals lasstroombussen en staaf-, wolfram- of draad-elektroden aan!
- Leg de lastoorts en elektrodehouder altijd op een geïsoleerd plek!
- Draag de volledige persoonlijke veiligheidsuitrusting (toepassingsafhankelijk)!
- Het apparaat mag uitsluitend door vakkundig personeel worden geopend!

Het apparaat mag niet worden gebruikt om buizen te doen smelten!



Gevaar bij aaneenschakeling van meerdere stroombronnen!

Moeten meerdere stroombronnen parallel of in serie aaneen worden geschakeld dan mag dit uitsluitend door een vakman worden uitgevoerd in overeenstemming met de norm NEN-EN-IEC 60974-9 "Installeren en gebruiken", de voorschriften ter voorkoming van ongevallen BGV D1 (vroeger VBG 15) en de nationale voorschriften!

De inrichtingen mogen voor vlambooglassen uitsluitend na een keuring worden gebruikt om te garanderen dat de toelaatbare nullastspanning niet wordt overschreden.

- Laat de apparaataansluiting uitsluitend door een vakman uitvoeren!
- Bij het buiten werking stellen van afzonderlijke stroombronnen moeten alle voedings- en lasstroomkabels op betrouwbare wijze van het volledige lassyteem worden losgekoppeld. (Gevaar voor retourspanning!)
- Sluit geen lasapparaten met poolomkeerschakeling (PWS-serie) aan op apparaten voor wisselstroomlassen (AC). Een simpele bedieningsfout kan de toegelaten lasspanningen immers overschrijden.



Gevaar voor letsel door straling of hitte!

De straling van de vlamboog veroorzaakt letsel aan huid en ogen.

Contact met hete werkstukken en vonken veroorzaakt brandwonden.

- Gebruik een lasschild of lashelm met een toereikende beschermingsgraad (naargelang de toepassing)!
- Draag droge veiligheidskleding (bijv. lasschild, handschoenen enz.) volgens de voorschriften die in het land van toepassing zijn!
- Bescherm niet bij het werk betrokken personen met een lasschild of adequate beschermingswand tegen straling en verblindingsgevaar!

⚠ WAARSCHUWING**Letselgevaar door ongeschikte kleding!**

Straling, hitte en elektrische spanning zijn onvermijdelijke bronnen van gevaar bij vlambooglassen. De gebruiker moet alle verplichte persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) gebruiken. De persoonlijke beschermingsmiddelen moeten de gebruiker tegen de volgende gevaren beschermen:

- Ademhalingsbescherming tegen gezondheidsgevaarlijke stoffen en mengsels (rookgassen en dampen) of geschikte maatregelen (afzuigingssysteem enz.) treffen.
- Lashelm met adequaat beschermingsmiddel tegen ioniserende straling (IR- en UV-straling) en hitte.
- Droge laskleding (schoenen, handschoenen en lichaambeschermende middelen) tegen warme omgevingen met adequate bescherming tegen een luchttemperatuur van 100 °C of hoger, tegen elektrische schokken en adequaat voor werkzaamheden aan spanningsvoerende delen.
- Gehoorbescherming tegen schadelijke geluidsniveaus.

**Ontploffingsgevaar!**

Explosiegevaar bestaat ook als schijnbaar ongevaarlijke stoffen in gesloten reservoirs door verhitting een overdruk opbouwen.

- Verwijder reservoirs met brandbare of explosieve vloeistoffen van de plaats waar gewerkt wordt!
- Verhit geen explosieve vloeistoffen, stoffen of gassen door het lassen of snijden!

**Brandgevaar!**

Door de bij het lassen optredende hoge temperaturen, sproeiende vonken, gloeiende onderdelen en hete slakken kunnen vlammen ontstaan.

- Let op brandhaarden in het werkgebied!
- Neem geen licht ontvlambare voorwerpen, zoals bijv. lucifers of aanstekers, mee.
- Zorg voor geschikte blusapparatuur in het werkgebied!
- Verwijder grondig alle resten van brandbare stoffen op het werkstuk alvorens de laswerkzaamheden te beginnen.
- Verdere bewerkingen mogen uitsluitend bij afgekoelde werkstukken worden uitgevoerd. Niet in aanraking brengen met ontvlambare materialen!

VOORZICHTIG



Rook en gassen!

Rook en gassen kunnen leiden tot ademnood en vergiftigingen! Bovendien kunnen dampen van oplosmiddelen (gechloreerde koolwaterstof) zich door de ultraviolette straling van de vlamboog in giftig fosgeen omzetten!

- Zorg voor voldoende frisse lucht!
- Houd dampen van oplosmiddelen verwijderd van het stralingsbereik van de vlamboog!
- Draag evt. geschikte ademhalingsbescherming!



Geluidhinder!

Lawaai boven 70 dBA kan duurzame beschadiging van het gehoor veroorzaken!

- Draag geschikte gehoorbescherming!
- Personen binnen het werkgebied dienen geschikte gehoorbescherming te dragen!



In overeenstemming met de norm IEC 60974-10 worden lasapparaten onderverdeeld in twee klassen van elektromagnetische compatibiliteit (de EMC-klasse vindt u in de technische gegevens):



Klasse A-apparaten zijn niet bedoeld voor gebruik in woongebieden, waarbij apparaten op het openbare laagspanningsnet worden aangesloten. Bij het waarborgen van de elektromagnetische compatibiliteit voor klasse A-apparaten kunnen in dergelijke bereiken problemen optreden die door kabelgerelateerde storingen en stralingsstoringen worden veroorzaakt.



Klasse B-apparaten voldoen aan de EMC-vereisten voor gebruik in industrie- en woongebieden met aansluiting op het openbare laagspanningsnet.

Opstelling en werking

Bij de werking van vlamboogglasinstallaties kunnen in enkele gevallen elektromagnetische storingen voorkomen, zelfs wanneer elk lasapparaat aan de emissiegrenswaarde van de norm voldoet. Storingen als gevolg van het lassen vallen onder de verantwoordelijkheid van de gebruiker.

Ter **beoordeling** van mogelijke elektromagnetische problemen in de gebruiksomgeving moet de gebruiker op het volgende letten: (zie ook EN 60974-10, bijlage A)

- net-, besturings-, signaal- en telecommunicatiekabels
- radio- en televisietoestellen
- computer en andere besturingsinrichtingen
- veiligheidsinrichtingen
- de gezondheid van personen in de nabijheid, vooral wanneer zij een pacemaker of hoorapparaat dragen
- kalibreer- en meetinrichtingen
- de storingsvastheid van andere inrichtingen in de omgeving
- het tijdstip van de dag waarop de laswerkzaamheden moeten worden uitgevoerd

Aanbevelingen om **storingsemisies te beperken**

- netaansluiting, bijv. aanvullende netfilter of afscherming met metalen buis
- onderhoud van de vlamboogglasinrichting
- lasleidingen moeten zo kort mogelijk zijn, dicht bij elkaar liggen en over de vloer worden gelegd
- potentiaalcompensatie
- aarding van het werkstuk. In gevallen waarbij een directe aarding van het werkstuk niet mogelijk is, moet de verbinding over geschikte condensators verlopen.
- afscherming van andere inrichtingen in de omgeving of de volledige lasinrichting



Elektromagnetische velden!

Door de stroombron kunnen elektrische of elektromagnetische velden ontstaan, waardoor elektronische installaties zoals tekstverwerkers, CNC-apparatuur, telecommunicatieleidingen, net-, signalleidingen en pacemakers niet meer goed kunnen werken.



- Onderhoudsvoorschriften in acht nemen!
- Lasleidingen volledig afrollen!
- Stralingsgevoelige apparatuur of installaties afdoende afschermen!
- Pacemakers kunnen storingen vertonen (indien nodig, vraag om medisch advies).

⚠️ VOORZICHTIG**Plichten van de eigenaar!**

Het gebruik van het apparaat veronderstelt de naleving van alle landelijke richtlijnen en wetten!

- De nationale implementatie van de kaderrichtlijn (89/391/EEG) over de uitvoering van maatregelen ter verbetering van de veiligheid en gezondheidsbescherming van werknemers en bijbehorende individuele richtlijnen.
- Vooral de richtlijn (89/655/EEG) over de minimumvoorschriften voor veiligheid en gezondheidsbescherming bij het gebruik van werkmiddelen door werknemers tijdens het werk.
- De voorschriften over veiligheid op het werk en ongevallenpreventie van het desbetreffende land.
- De installatie en het gebruik van het apparaat overeenkomstig NEN-EN-IEC 60974-9.
- Regelmatig een opleiding over veiligheidsbewust werken aan de gebruikers wordt gegeven.
- Regelmatige keuring van het apparaat overeenkomstig NEN-EN-IEC 60974-4.



De garantie van de fabrikant vervalt bij apparaatschade door gebruik van componenten van derden!

- **Gebruik uitsluitend systeemcomponenten en opties (stroombronnen, lastoortsen, elektrodehouders, afstandsbedieningen, vervangings- en slijtageonderdelen, enz.) uit ons leveringsprogramma!**
- **Accessoirecomponenten uitsluitend bij uitgeschakeld lasapparaat op de desbetreffende aansluitbus steken en vergrendelen.**

Vereisten voor aansluiting op het openbare stroomnet

Hoogrendementsapparaten kunnen door de afgenomen stroom van het stroomnet de netwerkqualiteit beïnvloeden. Voor bepaalde apparaattypen kunnen daarom aansluitbeperkingen of vereisten voor de maximaal mogelijke leidingsimpedantie of het vereiste minimaal voorzieningsvermogen bestaan voor het aansluitpunt op het openbare stroomnet (algemeen koppelpunt PCC), waarbij ook hier naar de technische gegevens van de apparaten wordt verwezen. In dergelijk geval is de eigenaar of de gebruiker van het apparaat, eventueel na overleg met de eigenaar van het stroomnet, verantwoordelijk om zich ervan te vergewissen dat het apparaat mag worden aangesloten.

2.4 Transport en installatie

⚠️ WAARSCHUWING**Verwondingsgevaar door verkeerde omgang met gasflessen!**

Verkeerde omgang en niet goed bevestigde beschermgasflessen kunnen ernstig letsel veroorzaken!

- Volg de instructies van de gasfabrikant en de gasverordening op!
- Ter hoogte van het ventiel van de beschermgasfles mogen geen bevestigingen worden uitgevoerd!
- Vermijd het opwarmen van de beschermgasfles!

VOORZICHTIG



Gevaar voor ongevallen door voorzieningsleidingen!

Tijdens het transport kunnen niet-geïsoleerde voedingskabels (netkabels, stuurstroomkabels enz.) gevaren veroorzaken, zoals bijv. het kantelen van aangesloten apparaten en personen verwonden!

- Koppel alle voorzieningsleidingen los alvorens het transport uit te voeren!



Kantelgevaar!

Tijdens het verplaatsen en opstellen kan het apparaat kantelen, personen verwonden of beschadigd raken. Kantelveiligheid is tot een hoek van 10° (conform IEC 60974-1) gegarandeerd.

- Apparaat op vlakke, stabiele ondergrond opstellen of transporteren!
- Montageonderdelen met gepaste middelen beveiligen!



Gevaar voor ongevallen door onvakkundig gelegde kabels!

Onvakkundig gelegde kabels (net-, stuurstroom- en laskabels of tussenpakketten) vormen struikelplekken.

- Leg voorzieningsleidingen vlak op de vloer (lusvorming vermijden).
- Vermijd het leggen van kabels op loop- en toevoerwegen.



Letselgevaar door verwarmde koelvloeistof en aansluitingen!

De gebruikte koelvloeistof en aansluit- of verbindingpunten kunnen tijdens het bedrijf zeer heet worden (watergekoelde uitvoering). Bij het openen van het koelmiddelcircuit kan koelmiddel dat eruit loopt tot verbrandingen leiden.

- Koelmiddelcircuit alleen bij uitgeschakelde stroombron of koelapparaat openen
- Correcte beschermingsmiddelen dragen (veiligheidshandschoenen)!
- Geopende aansluitingen van de slangleidingen met geschikte stop afsluiten.



De apparaten zijn voor gebruik in rechtopstaande positie geconcipieerd!

Gebruik in niet-toegelaten positie kan materiële schade veroorzaken.

- **Transport en gebruik uitsluitend in rechtopstaande positie!**



Door onvakkundige aansluiting kunnen accessoirecomponenten en de stroombron worden beschadigd!

- **Accessoirecomponenten uitsluitend bij uitgeschakeld lasapparaat op de desbetreffende aansluitbus steken en vergrendelen.**
- **Uitvoerige beschrijvingen vindt u in de gebruikshandleiding van de betreffende accessoire!**
- **Accessoirecomponenten worden na de inschakeling van de stroombron automatisch herkend.**



De stofkapjes beschermen de aansluitbussen en hiermee het apparaat tegen vuil en apparaatschade.

- **Is er geen accessoire op de aansluitbus aangesloten, dan dient men het stofkapje te plaatsen.**
- **Bij defect of verlies dient men het stofkapje te vervangen!**

3 Gebruik overeenkomstig de bestemming

WAARSCHUWING



Gevaren door onbedoeld gebruik!

Dit apparaat is gefabriceerd overeenkomstig de huidige stand van de techniek en normen voor industrieel gebruik. Het apparaat is uitsluitend bedoeld voor de op het typeplaatje aangegeven lasprocessen. Bij onbedoeld gebruik van het apparaat kunnen er gevaren voor personen, dieren en materiële zaken ontstaan. Wij aanvaarden geen aansprakelijkheid voor alle hieruit voortvloeiende schade!

- Het apparaat mag uitsluitend volgens de bestemming en door opgeleid en vakkundig personeel worden gebruikt!
- Het apparaat mag niet onvakkundig worden gewijzigd of omgebouwd!

3.1 Gebruik en bediening uitsluitend met de volgende apparatuur

Deze beschrijving is uitsluitend van toepassing voor apparaten met apparaatbesturing M3.7X-I.

3.2 Softwareversie

Deze handleiding beschrijft de volgende softwareversie:

1.0.D.0

De softwareversie van de apparaatbesturing kan in het apparaatconfiguratiemenu (menu *Srv*) > zie *hoofdstuk 5.11* worden weergegeven.

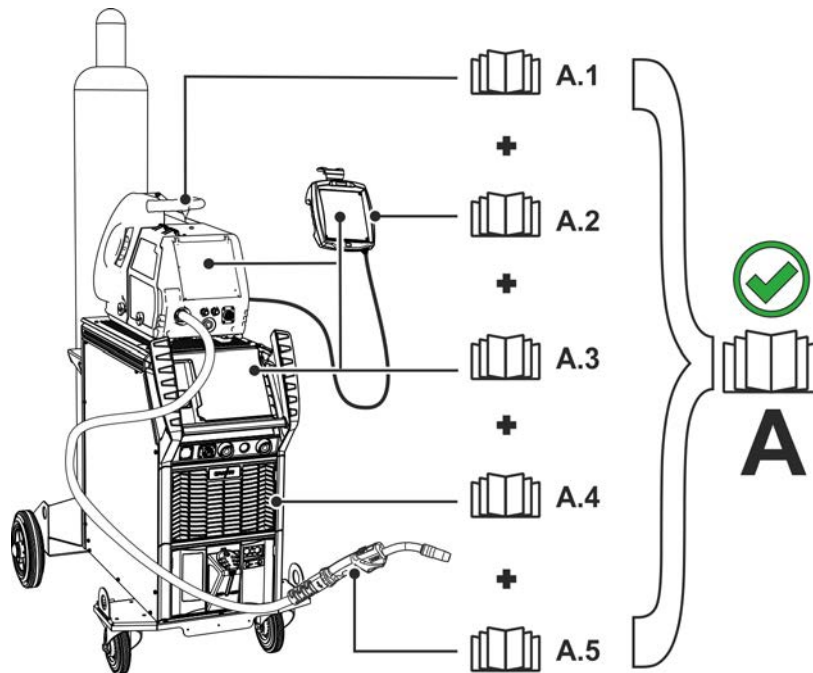
3.3 Meegeldende documenten/Geldige aanvullende documenten

- Gebruikershandleidingen van verbonden lasapparaten
- Documenten van optionele uitbreidingen

3.4 Onderdeel van de complete documentatie

Dit document is een onderdeel van de complete documentatie en is uitsluitend geldig in combinatie met de complete documentatie! Lees en volg de gebruikshandleidingen van alle systeemcomponenten, vooral de veiligheidsaanwijzingen!

De afbeelding toont het algemeen voorbeeld van een lassysteem.



Afbeelding 3-1

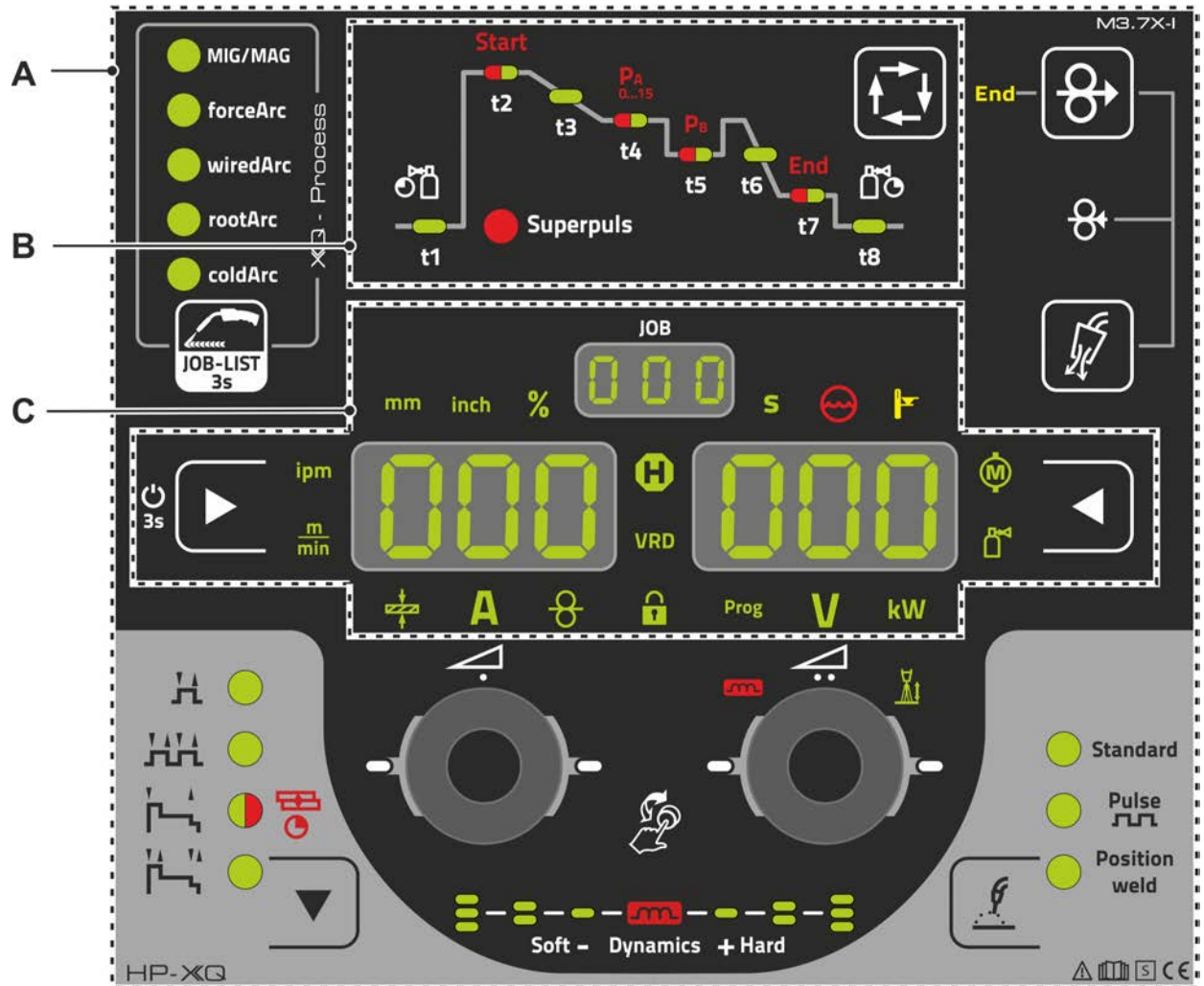
De afbeelding toont het algemeen voorbeeld van een lassysteem.

Pos.	Documentatie
A.1	Draadaanvoerapparaat
A.2	Afstandssteller
A.3	Besturing
A.4	Stroombron
A.5	Lastoorts
A	Volledige documentatie

4 Besturing - bedieningselementen

4.1 Overzicht besturingsdelen

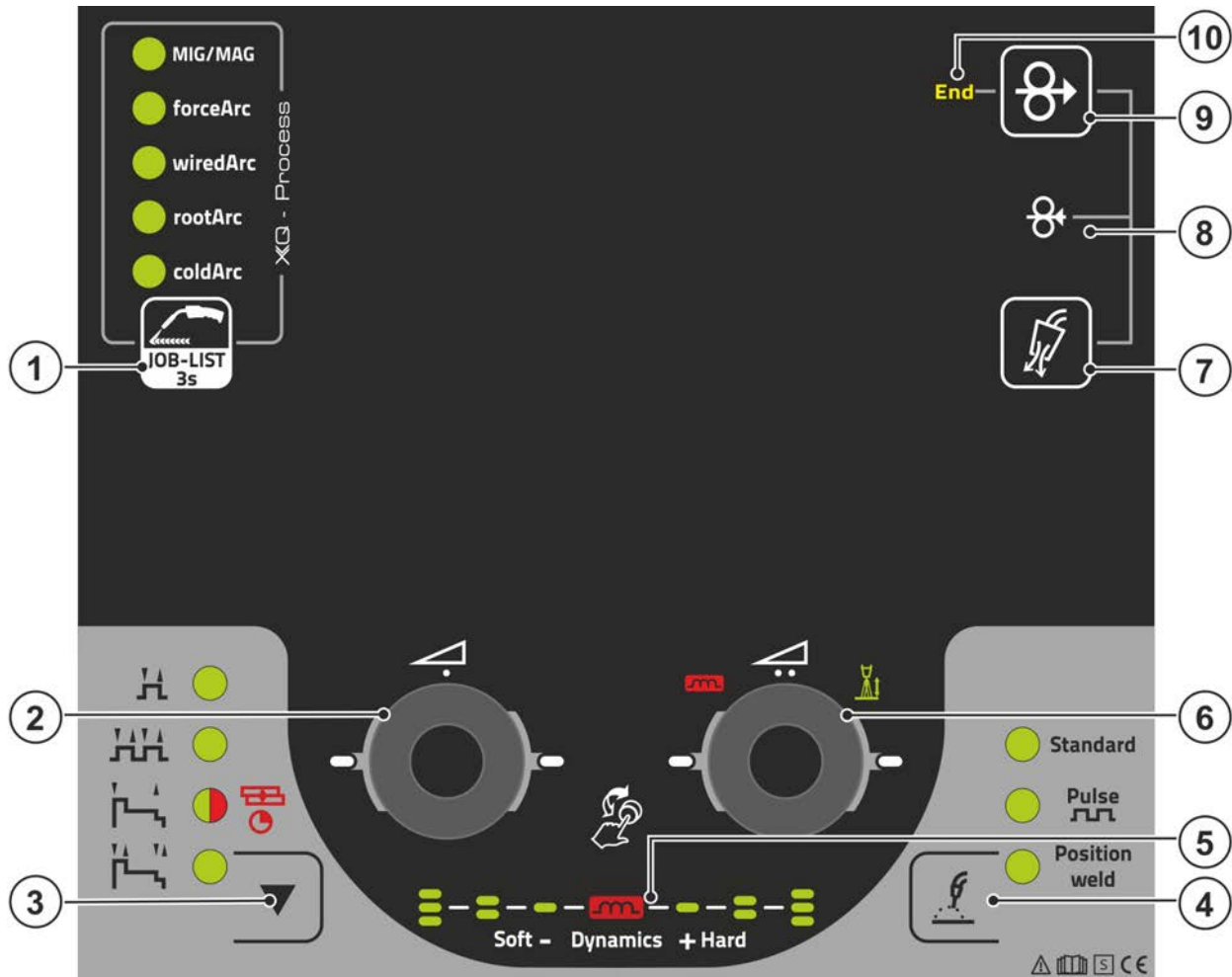
De beschrijving van de apparaatbesturing is onderverdeeld in drie delen (A, B, C) ten behoeve van de overzichtelijkheid. De instelbereiken van parameterwaarden zijn samengevat in het hoofdstuk Parameteroverzicht > zie hoofdstuk 7.2.



Afbeelding 4-1

Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Besturingsdeel A > zie hoofdstuk 4.1.1
2		Besturingsdeel B > zie hoofdstuk 4.1.2
3		Besturingsdeel C > zie hoofdstuk 4.1.3

4.1.1 Besturingsdeel A

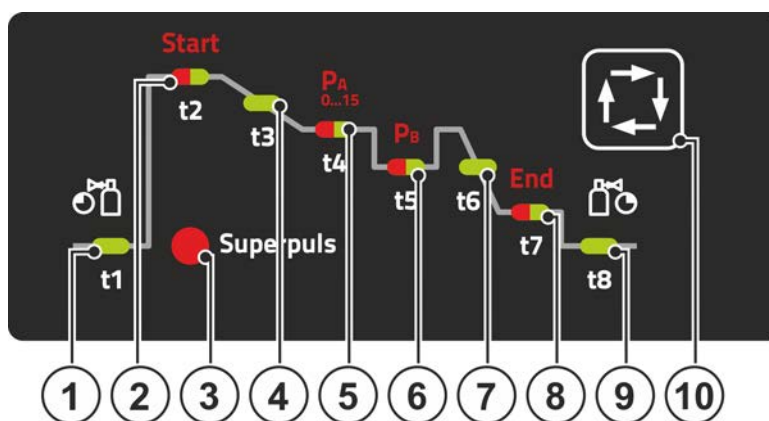


Afbeelding 4-2

Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Drukknop lasopdracht (JOB) <ul style="list-style-type: none"> ----- Korte knopdruk: Snelle omschakeling van de beschikbare lasmethoden in de geselecteerde basisparameters (materiaal/draad/gas). ----- Lange knopdruk: De lasopdracht (JOB) aan de hand van de lasopdrachtenlijst (JOB-LIST) kiezen > zie hoofdstuk 5.4.1.
2		Draaiknop (Click-Wheel) lasvermogen Instellen van het lasvermogen > zie hoofdstuk 5.4.6 <ul style="list-style-type: none"> ----- Instelling van diverse parameterwaarden, afhankelijk van de voorkeuze. (Bij geactiveerde achtergrondverlichting zijn de volgende instellingen mogelijk.)
3		Drukknop bedrijfsmodi (functieverlopen) > zie hoofdstuk 5.4.14 <ul style="list-style-type: none"> H----- 2-takt HH----- 4-takt ⏏----- Signaallampje licht groen op: 2-takt speciaal ⏏----- Signaallampje licht rood op: MIG-punten ⏏----- 4-takt speciaal
4		Drukknop lassort > zie hoofdstuk 5.4.5
5		Weergave vlamboogdynamiek Hoogte en uitlijning van de ingestelde vlamboogdynamiek worden weergegeven.

Pos.	Symbol	Beschrijving
6		Click-Wheel-correctie vlambooglengte <ul style="list-style-type: none"> -----Instelling correctie vlambooglengte > zie hoofdstuk 5.4.6.2 -----Instelling Vlamboogdynamiek > zie hoofdstuk 5.4.6.3 -----Instelling van diverse parameterwaarden, afhankelijk van de voorkeuze. Bij geactiveerde achtergrondverlichting zijn de volgende instellingen mogelijk.
7		Drukknop Gastest / slangpakket spoelen > zie hoofdstuk 5.1
8		Draad terugtrekken > zie hoofdstuk 5.3 Spanningsloos en gasvrij terugtrekken van de draadelektrode.
9		Drukknop draad invoeren Spanningsloos en gasvrij invoeren van de draadelektrode > zie hoofdstuk 5.2.
10	End	Signaallampje draadreservesensor (optie af fabriek) > zie hoofdstuk 5.7.2 Brandt wanneer de lasdraad ca. 10 % van de resthoeveelheid onderschrijdt.

4.1.2 Besturingsdeel B

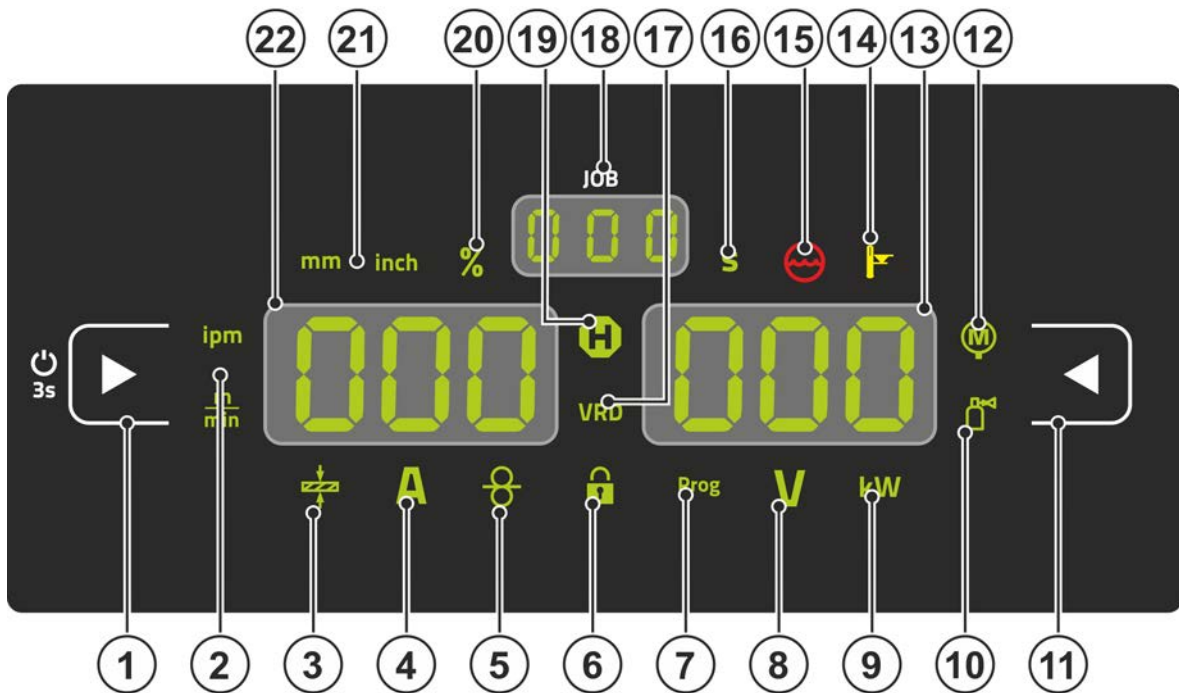


Afbeelding 4-3

Pos.	Symbol	Beschrijving
1	t1	Signaallampje gasvoorstroomtijd
2	t2	Signaallampje startprogramma Start <ul style="list-style-type: none"> -----Lasvermogen (percent van het hoofdprogramma P_A) -----Correctie van de vlambooglengte -----Starttijd "t1" Start- en eindprogramma zijn uitsluitend in de bedrijfsmodi 2- en 4-takt--speciaal actief.
3	Superpuls	Signaallampje, superpuls Brandt bij actieve superpuls-functie.
4	t3	Signaallampje slope-tijd "tS1" Slope-tijd van programma Start op hoofdprogramma P _A
5	t4	Signaallampje hoofdprogramma (P_A) <ul style="list-style-type: none"> -----Lasvermogen (draadsnelheid/lasstroom/materiaaldikte) -----Correctie van de vlambooglengte -----Duur hoofdprogramma "t2" (Superpuls)
6	t5	Signaallampje gereduceerd hoofdprogramma (P_B) <ul style="list-style-type: none"> -----Draadsnelheid (procent van het hoofdprogramma P_A) -----Correctie van de vlambooglengte -----Duur down-slope-programma "t3" (Superpuls)
7	t6	Signaallampje slope-tijd "tSE" Slope-tijd van hoofdprogramma Start naar eindprogramma End

Pos.	Symbol	Beschrijving
8	t7	Signaallampje eindprogramma End ⚠----- Draadsnelheid (procent van het hoofdprogramma P _A) ⚠-----Correctie van de vlambooglengte ⚠----- Eindstroomtijd "t10" Start- en eindprogramma zijn uitsluitend in de bedrijfsmodi 2- en 4-takt-speciaal actief.
9	t8	Signaallampje gasnastroomtijd \overline{CPE}
10		Toets Selecteren lasparameters Met deze toets worden de lasparameters ingesteld in functie van de toegepaste lasmethode en de bedrijfsmodus.

4.1.3 Besturingsdeel C



Afbeelding 4-4

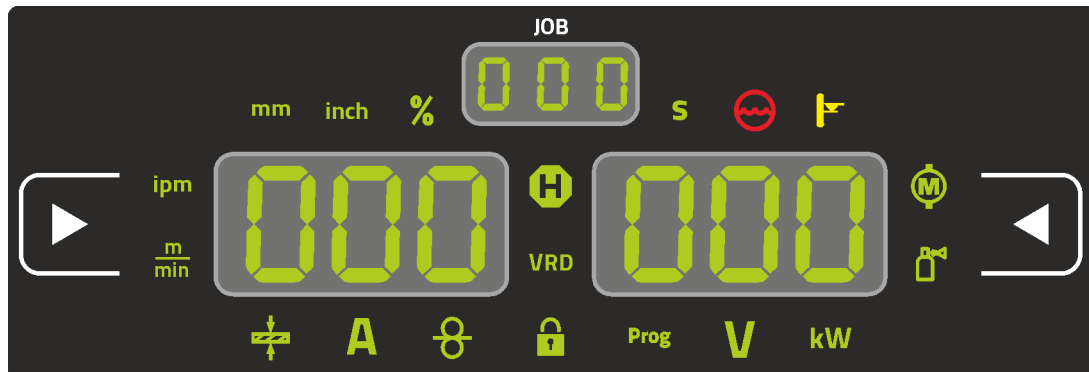
Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Drukknop weergave links / vergrendelfunctie Omschakeling van de apparaatweergave tussen diverse lasparameters. De signaallampjes geven de geselecteerde parameters weer. ----- Na 3 sec. indrukken schakelt het apparaat in de vergrendelfunctie > zie hoofdstuk 4.3.6.
2	ipm m/min	Signaallampje eenheid van de draadsnelheid m/min --- Parameterwaarde wordt in meter per minuut aangegeven. ipm----- Parameterwaarde wordt in inch per minuut weergegeven. Omschakeling tussen metrisch of imperiaal stelsel via speciale parameters "P29" > zie hoofdstuk 5.10.
3		Signaallampje materiaaldikte Weergave van de geselecteerde materiaaldikte.
4	A	Signaallampje, lasstroom Weergave van de lasstroom in ampère.
5		Controlelampje, draadsnelheid Brandt wanneer de draadsnelheid wordt weergegeven.
6		Signaallampje vergrendelfunctie In- en uitschakelen met de drukkноп weergave links / vergrendelfunctie.

Pos.	Symbol	Beschrijving
7	Prog	Controlelampje lasprogramma > zie hoofdstuk 5.4.12 Weergave van het actuele programmanummer in de lasgegevensweergave.
8	V	Signaallampje correctiespanning vlambooglengte Weergave van de correctiespanning vlambooglengte in volt.
9	kW	Signaallampje lasvermogen Weergave van het lasvermogen in kilowatt.
10		Signaallampje elektronische gasdebietregeling OW DGC > zie hoofdstuk 5.7.1 Toont het gasdoorstroomhoeveelheid in de apparaatweergave.
11		Drukknop weergave rechts Primaire weergave van de correctie van de vlambooglengte en overige parameters en hun waarden.
12		Signaallampje motorstroom Tijdens het invoeren van de draad wordt de actuele motorstroom (draadtoevoer-aandrijving) in ampère weergegeven.
13		Weergave rechts - primaire weergave lassing In deze weergave wordt de lassing, correctie van de vlambooglengte, programma's of lasvermogen weergegeven (omschakeling door drukkноп weergave rechts). Daarnaast worden de dynamiek en afhankelijk van de voorkeuze diverse lasparameterwaarden weergegeven. Parametertijden of Hold-waarden > zie hoofdstuk 4.2.
14		Signaallampje overtemperatuur/fout lastoortskoeling Foutmeldingen > zie hoofdstuk 6
15		Signaallampje, koelmiddelstoring Signaleert doorstroomstoring resp. koelvloeistofgebrek.
16	S	Signaallampje seconden De weergegeven waarde wordt in seconden weergegeven.
17	VRD	Signaallampje spanningsverminderinginrichting (VRD) > zie hoofdstuk 5.9
18		Weergave JOB-nummer (lasopdracht) > zie hoofdstuk 5.4.1
19		Signaallampje statusmelding (Hold) Weergave van de gemiddelde waarde via de totale las.
20	%	Signaallampje procent De weergegeven waarde wordt in procent weergegeven.
21	mm inch	Signaallampje eenheid van de materiaaldikte mm -----Parameterwaarde wordt in millimeter weergegeven. inch -----Parameterwaarde wordt in inch weergegeven. Omschakeling tussen metrisch of imperiaal stelsel via speciale parameter "P29" > zie hoofdstuk 5.10.
22		Weergave links - Primaire weergave lasvermogen In deze weergave wordt het lasvermogen als draadsnelheid, lasstroom of materiaaldikte weergegeven (omschakeling door drukkноп weergave links). Daarnaast worden afhankelijk van de voorkeuze diverse lasparameterwaarden weergegeven. Parametertijden of Hold-waarden > zie hoofdstuk 4.2.

4.2 Lasgegevens-display

Links en rechts naast de parameterweergaven bevinden zich de drukknoppen voor de parametersselectie. Ze dienen voor de selectie van weer te geven lasparameters en de waarden ervan.

Elke druk op een toets laat het display een parameter verder springen (signaallampjes geven de selectie weer). Als de laatste parameter is bereikt, begint het display weer van voren af aan.



Afbeelding 4-5

MIG/MAG

Parameter	Instelwaarden ^[1]	Werkelijke waarden ^[2]	Hold-waarden ^[3]
Lasstroom	✓	✓	✓
Materiaaldikte	✓	✗	✗
Draadsnelheid	✓	✓	✓
Lasspanning	✓	✓	✓
Lasvermogen	✗	✓	✓
Motorstroom	✗	✓	✗
Beschermgas	✓	✓	✗

TIG

Parameter	Instelwaarden ^[1]	Werkelijke waarden ^[2]	Hold-waarden ^[3]
Lasstroom	✓	✓	✓
Lasspanning	✓	✓	✓
Lasvermogen	✗	✓	✓
Beschermgas	✓	✓	✗

E-hand

Parameter	Instelwaarden ^[1]	Werkelijke waarden ^[2]	Hold-waarden ^[3]
Lasstroom	✓	✓	✗
Lasspanning	✓	✓	✗
Lasvermogen	✗	✓	✗

Bij wijzigingen van de instellingen (bijv. draadsnelheid) gaat de weergave direct naar de instelwaarde-instelling.

^[1] Instelwaarden (voor het lassen)

^[2] Werkelijke waarden (tijdens het lassen)

^[3] Hold-waarden (na het lassen, weergave van de gemiddelde waarde via de totale las)

4.3 Bediening van de apparaatbesturing

4.3.1 Hoofdweergave

Na het inschakelen van het apparaat of beëindigen van een instelling schakelt de apparaatbesturing om naar de hoofdweergave. Dit betekent dat eerder geselecteerde instellingen worden overgenomen (door signaallampjes worden weergegeven) en de instelwaarde van stroomsterkte (A) in het linker lasgevensdisplay wordt weergegeven. In het rechterdisplay wordt de voorgeselecteerde instelwaarde van de lasspanning (V) of de werkelijke waarde van lasvermogen (kW) weergegeven. De besturing schakelt na 4 sec. weer terug naar de hoofdweergave.

4.3.2 Het lasvermogen instellen

De instelling van het lasvermogen vindt met de draaiknop (Click-Wheel) lasvermogen plaats. Daarnaast kunt u de parameters in functieverloop of instellingen in verschillende apparaatmenu's aanpassen.

Instelling MIG/MAG

Het lasvermogen (warmte-inbreng in het materiaal) kan via de instelling van de volgende drie parameters worden veranderd:

- Draadsnelheid ⚙
- Materiaaldikte ⚙
- Lasstroom A

Deze drie parameters zijn van elkaar afhankelijk en veranderen altijd samen. De doorslaggevende maat is de draadsnelheid in m/min. Deze draadsnelheid kan in stappen van 0,1 m/min (4.0 ipm) worden ingesteld. De bijbehorende lasstroom en materiaaldikte worden aan de hand van de draadsnelheid bepaald. De weergegeven lasstroom en materiaaldikte dienen hierbij als richtwaarden voor de gebruiker en worden op vol amperage en op een materiaaldikte van 0,1 mm afgerond.

Een verandering van de draadsnelheid, met bijvoorbeeld 0,1 m/min, leidt afhankelijk van de geselecteerde lasdraaddiameter tot een min of meer grote verandering van de lasstroomweergave of de weergave van de materiaaldikte. De weergave van de lasstroom en de materiaaldikte zijn ook afhankelijk van de geselecteerde draaddiameter.

Zo zal bijvoorbeeld een verandering van de draadsnelheid van 0,1 m/min en een geselecteerde draaddiameter van 0,8 mm tot een kleinere verandering van de stroom en materiaaldikte leiden dan een verandering van de draadsnelheid van 0,1 m/min en een geselecteerde draaddiameter van 1,6 mm.

Afhankelijk van de te lassen draaddiameter is het mogelijk dat kleinere of grotere sprongen in de weergave van de materiaaldikte of de lasstromen optreden of pas na meerdere „Clicks“ op de draaiknop veranderingen zichtbaar worden. Zoals hierboven beschreven is de oorzaak hiervoor de verandering van de draadsnelheid met telkens 0,1 m/min per klik en de daaruit resulterende verandering van de stroom en materiaaldikte die afhankelijk is van de geselecteerde lasdraaddiameter.

Bovendien moet u er ook rekening mee houden dat de voor het lassen aangegeven richtwaarde van de lasstroom tijdens het lassen, afhankelijk van de werkelijke stickout (vrije draadeinde waarmee gelast wordt), van de richtwaarde kan afwijken.

De oorzaak ligt bij de voorwarmte van het vrije draadeinde door de lasstroom. Zo neemt de voorwarmte in de lasdraad bijvoorbeeld bij een langere stickout toe. Wordt dus de stickout (vrije draadeinde) vergroot, vermindert door de grotere voorwarmte in de draad de werkelijke lasstroom. Wordt het vrije draadeinde verkleint, wordt de werkelijke lasstroom hoger. Daardoor is het voor de lasser mogelijk, binnen grenzen, de warmte-inbreng in het onderdeel door afstandsveranderingen van de lastoorts te beïnvloeden.

Instelling TIG/elektrode lassen:

Het lasvermogen wordt via de parameter „Lasstroom“ ingesteld, deze kan in stappen van 1 ampère worden ingesteld.

4.3.3 Instelling van lasparameters in functieverloop

De instelling van lasparameters in functieverloop kan op twee manieren worden uitgevoerd.

1. Druk op de drukknop lasparameter (een knipperend signaallampje toont de geselecteerde parameter). De parameterinstelling vindt plaats via het Click-Wheel-lasvermogen.
2. Druk kort op het Click-Wheel-lasvermogen (selectie van het functieverloop) en draai vervolgens de knop (navigatie naar de gewenste parameter). Door nogmaals de knop in te drukken wordt de geselecteerde parameter voor instelling geactiveerd (parameterwaarde en desbetreffende signaallampje knipperen). Door de knop te draaien wordt de parameterwaarde ingesteld.


4.3.4 Uitgebreide lasparameters instellen (expertmenu)

In het expertmenu zijn functies en parameters ingesteld die niet rechtstreeks op de apparaatbesturing kunnen worden ingesteld of waarvan regelmatige instelling niet noodzakelijk is. Aantal en weergave van deze parameters zijn afhankelijk van het eerder geselecteerde lasproces of de geselecteerde functie. Door lang (> 2 s) op het Click-Wheel-lasvermogen te drukken wordt het item geselecteerd. Selecteer de desbetreffende parameter of het desbetreffende menupunt door het Click-Wheel in te drukken en hieraan te draaien (navigeren). Daarnaast kan er gebruik worden gemaakt van de drukknop lasparameters voor de navigatie.

4.3.5 Basisinstellingen wijzigen (apparaatconfiguratiemenu)

In het apparaatconfiguratiemenu kunnen de basisfuncties van het lassyteem worden aangepast. Alleen ervaren gebruikers mogen de instellingen wijzigen > zie hoofdstuk 5.11.

4.3.6 Vergrendelfunctie

De vergrendelfunctie dient ter bescherming tegen het onbedoeld verstellen van de apparaatinstellingen. De gebruiker kan door het lang indrukken van de knop van iedere apparaatbesturing resp. accessoirecomponent met het symbool  de vergrendelfunctie in- of uitschakelen.

5 Beschrijving van de werking

5.1 Instelling beschermgashoeveelheid

Zowel een te lage als een te hoge instelling van beschermgas kan lucht naar het lasbad leiden en hiermee poriën vormen. Pas de hoeveelheid beschermgas aan de desbetreffende lasopdracht aan!

- Open langzaam de kraan van de gasfles.
- Open de drukregelaar.
- Schakel de stroombron in met de hoofdschakelaar.
- Functie gastest > zie hoofdstuk 5.1.1 activeren (de lasspanning en draadtoevoermotor blijven uitgeschakeld – geen onbedoelde ontsteking van de vlamboog).
- Gashoeveelheid via drukregelaar in overeenstemming met de toepassing instellen.

Instellingsaanwijzingen

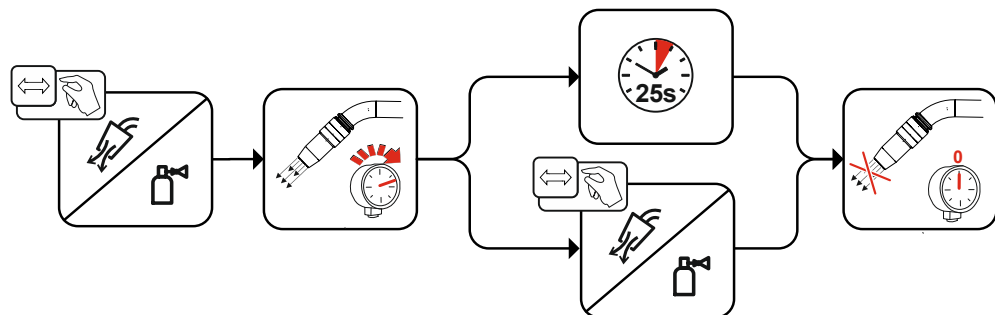
Lasmethode	Aanbevolen hoeveelheid inert gas
MAG-lassen	Draaddiameter x 11,5 = l/min
MIG-solderen	Draaddiameter x 11,5 = l/min
MIG-lassen (aluminium)	Draaddiameter x 13,5 = l/min (100 % argon)
TIG	Diameter in mm van de gaskop komt overeen met l/min. gasdoorvoer

Gasmengsels die rijk zijn aan helium vragen om een grotere hoeveelheid gas!

Aan de hand van de volgende tabel kan de berekende hoeveelheid gas evt. gecorrigeerd worden:

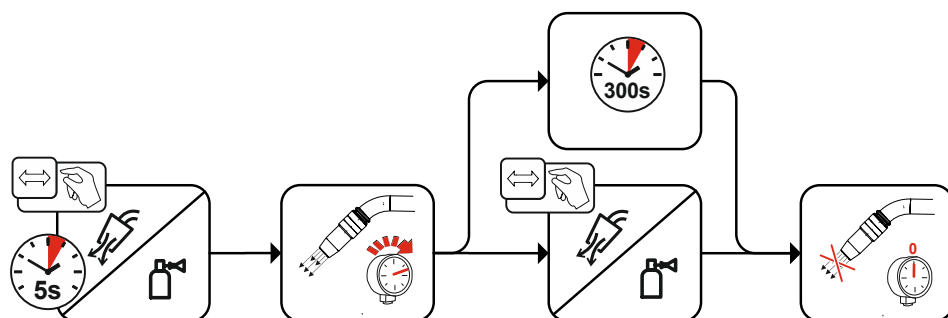
Inert gas	Factor
75 % Ar / 25 % He	1,14
50 % Ar / 50 % He	1,35
25 % Ar / 75 % He	1,75
100 % He	3,16

5.1.1 Gastest



Afbeelding 5-1

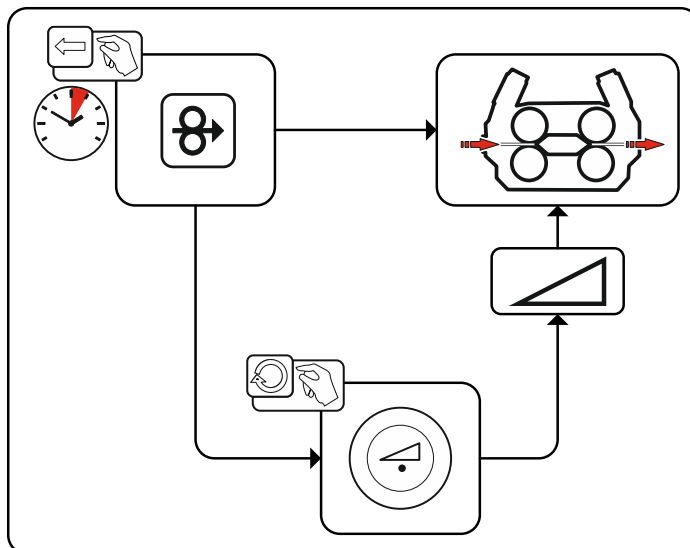
5.1.2 Slangpakket spoelen



Afbeelding 5-2

5.2 Draad invoeren

De functie “invoeren van draad” dient voor het spanningsloos en beschermgasvrij invoeren van de draad-elektrode na het vervangen van de draadspoel. Door het lang indrukken en ingedrukt houden van de drukknop “invoeren van draad”, wordt de draadinvoersnelheid verhoogd in een slope-functie (speciale parameter P1 > zie hoofdstuk 5.10.1.1) van 1 m/min tot de ingestelde maximale waarde. De maximale waarde wordt door het gelijktijdig indrukken van de druktoets “invoeren van draad” en het draaien van het linker Click-Wheel ingesteld.

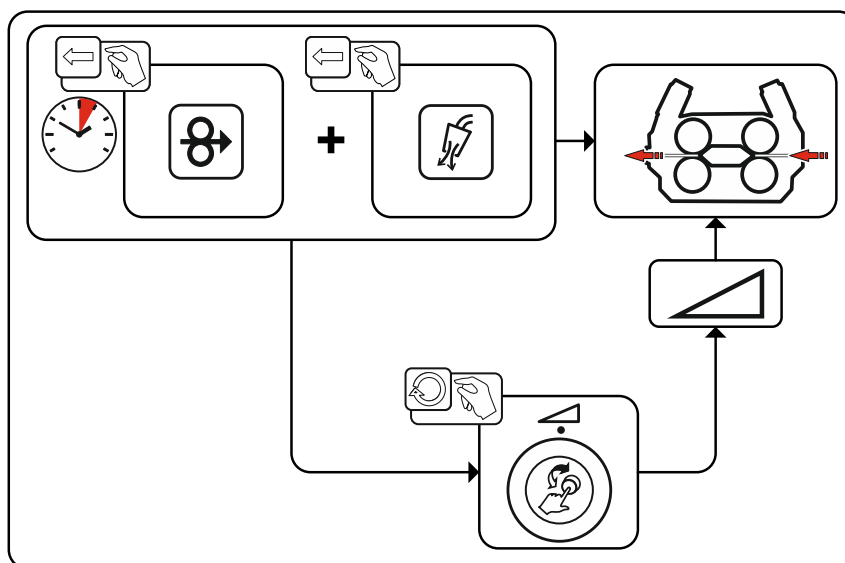


Afbeelding 5-3

5.3 Draad terugtrekken

De functie “draad terugtrekken” dient voor het spanningsloos en beschermgasvrij terugtrekken van de draadelektrode. Door het gelijktijdig indrukken en ingedrukt houden van de drukknoppen “invoeren van draad” en gastest, wordt de draadterugtreksnelheid verhoogd in een slope-functie (speciale parameter P1 > zie hoofdstuk 5.10.1.1) van 1 m/min tot de ingestelde maximale waarde. De maximale waarde wordt door het gelijktijdig indrukken van de druktoets “invoeren van draad” en het draaien van het linker Click-Wheel ingesteld.

Tijdens dit proces moet de draadrol met de hand rechtsom worden gedraaid om de draadelektrode weer op te wikkelen.



Afbeelding 5-4

5.4 MIG/MAG-lassen

5.4.1 Selecteren

Voor de lasopdrachtselectie moeten de volgende stappen worden uitgevoerd:

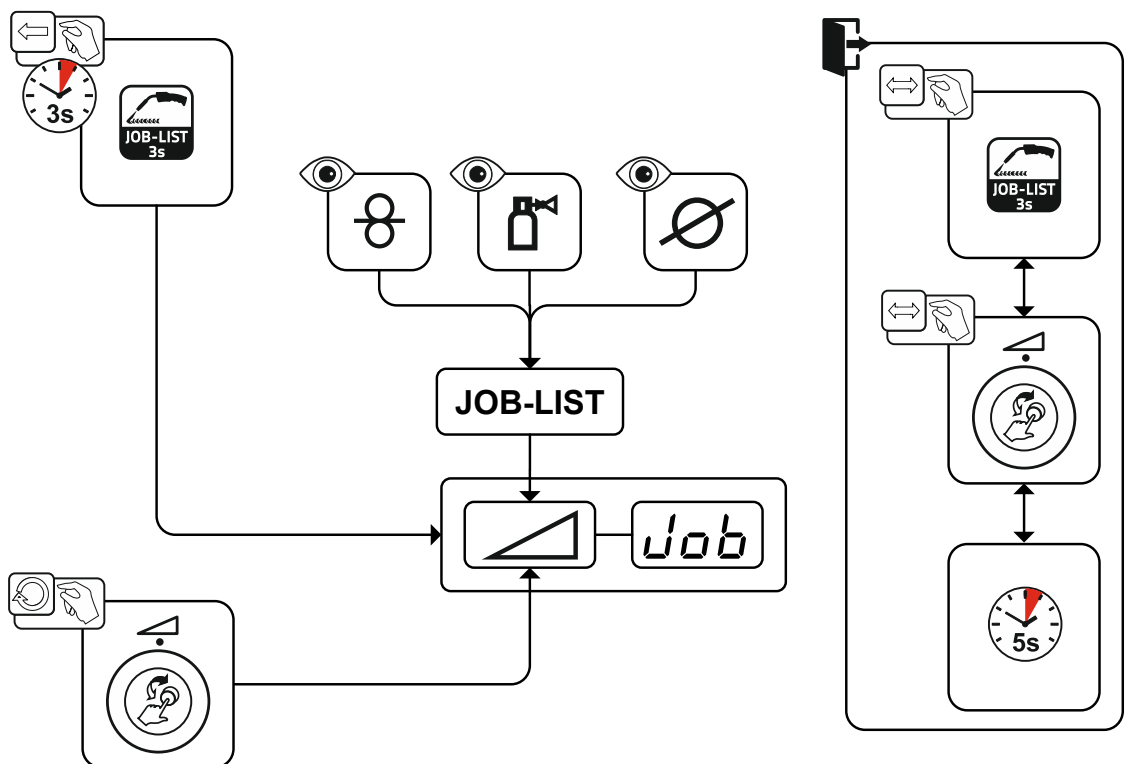
- Basisparameters (materiaal soort, draaddiameter en beschermgas) en lasmethode kiezen (JOB-nummer aan de hand van JOB-List > zie hoofdstuk 7.1 selecteren en invoeren).
- Bedrijfs- en lassoort selecteren
- Lasvermogen instellen
- Vlambooglengte en dynamiek zo nodig corrigeren
- Expertparameter voor speciale toepassingen aanpassen

5.4.2 Basis-lasparameters

Aan het begin moet de gebruiker de basisparameters (materiaal soort, draaddiameter en soort beschermgas) van het lassyteem vastleggen. Deze basisparameters worden aansluitend vergeleken met de lasopdrachtenlijst (JOB-LIST). De combinatie van de basisparameters resulteert in een JOB-nummer, die in de apparaatbesturing moet worden ingevoerd. Deze basisinstelling moet uitsluitend bij het vervangen van de draad of het gas gecontroleerd en aangepast worden.

Het aantal functies is afhankelijk van de apparaatserie:

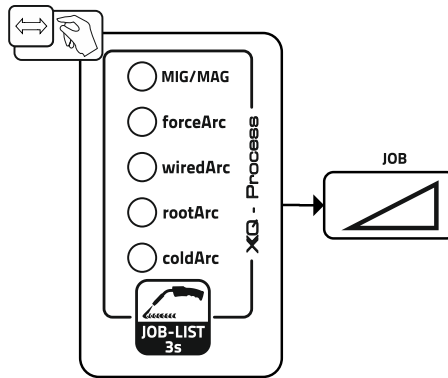
Apparaatserie	MIG/MAG XQ	forceArc XQ	wiredArc XQ	rootArc XQ	coldArc XQ
Titan XQ	✓	✓	✓	✓	✓
Phoenix XQ	✓	✓	✗	✓	✗
Taurus XQ	✓	✓	✗	✓	✗



Afbeelding 5-5

5.4.3 Lasmethode

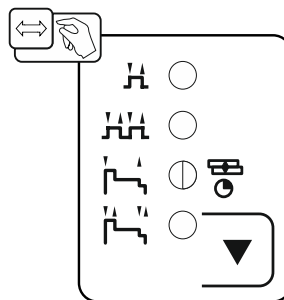
Na het instellen van de basisparameters kan tussen de lasmethoden MIG/MAG, forceArc, wiredArc, rootArc und coldArc worden omgeschakeld (indien daarvoor een overeenkomstige combinatie van de basisparameters aanwezig is). Door de methodewisseling wordt ook het JOB-nummer gewijzigd, de basisparameters blijven echter onveranderd opgeslagen.



Afbeelding 5-6

5.4.4 Bedrijfsmodus

De bedrijfsmodus bepaalt het met de lastoorts gestuurde procesverloop. Gedetailleerde beschrijvingen van de bedrijfsmodi > zie hoofdstuk 5.4.14.



Afbeelding 5-7

5.4.5 Soort lassen

Met lasmethode worden de verschillende MIG/MAG-processen samengevat aangeduid.

Standard (Lassen met standaardvlamboog)

Afhankelijk van de ingestelde combinatie van draadtoevoersnelheid en de vlamboogspanning kunnen hier de vlamboogsoorten kortsluitboog, mengbooggebied of sproeivlamboog voor het lassen worden gebruikt.

Pulse (Lassen met pulsvlamboog)

Door een gerichte verandering van de lasstroom worden stroompulsen in de lichtboog gegenereerd, die tot een 1-druppel-per-puls-materiaalovergang leiden. Het resultaat is een nagenoeg spatvrij proces geschikt voor het lassen van materialen, met name hooggelegeerde CrNi-stralen of aluminium.

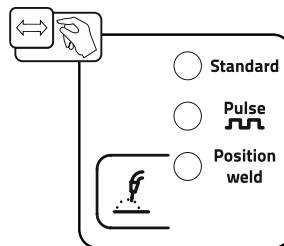
Positionweld (Lassen in geforceerde posities)

Een combinatie van de lassoorten puls/standaard of puls/puls, die door af fabriek geoptimaliseerde parameters met name voor het lassen in geforceerde posities geschikt is.

Het aantal functies is afhankelijk van de apparaatserie:

Apparaatserie	Standard	Pulse	Positionweld
Titan XQ	✔	✔	✔
Phoenix XQ	✔	✔	✔ [1]
Taurus XQ	✔	✘	✘

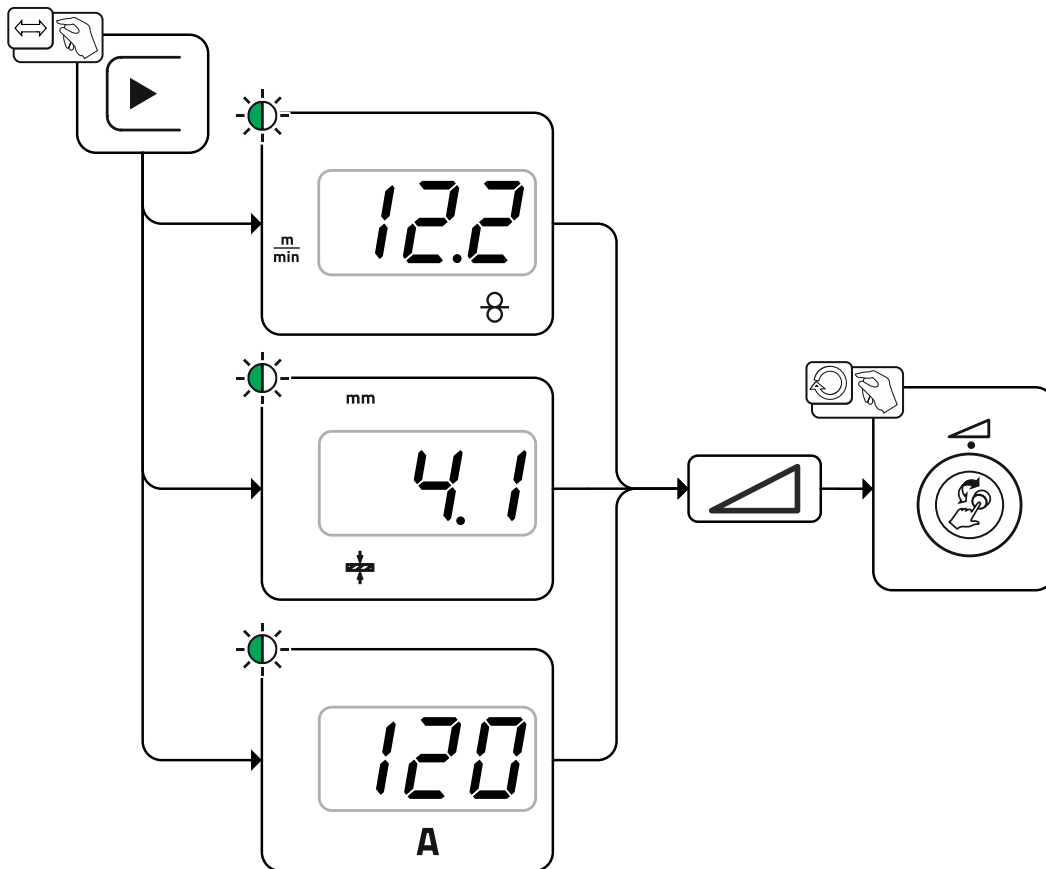
[1] Aluminium lasopdrachten



Afbeelding 5-8

5.4.6 Lasvermogen (arbeidspunt)

Het lasvermogen wordt volgens het principe van de éénknopsbediening ingesteld. De gebruiker kan zijn arbeidspunt naar keuze als draadsnelheid, lasstroom of materiaaldikte instellen. De bij dit arbeidspunt optimale lasspanning wordt door het lasapparaat berekend en ingesteld. Indien nodig kan de gebruiker deze lasspanning corrigeren > zie hoofdstuk 5.4.6.2.



Afbeelding 5-9

Toepassingsvoorbeeld (instelling via materiaaldikte)

De vereiste draadsnelheid is niet bekend en moet worden vastgesteld.

- Selecteer lasopdracht JOB 76 (> zie hoofdstuk 5.4.1): Materiaal = AlMg, gas = Ar 100 %, draaddiameter = 1,2 mm.
- Schakel de display om naar materiaaldikte.
- Meet de materiaaldikte (werkstuk).
- De gemeten waarde van bijvoorbeeld 5 mm op de apparaatbesturing instellen. Deze ingestelde waarde voldoet aan een bepaalde draadsnelheid. Door het display naar deze parameter over te schakelen wordt de desbetreffende waarde weergegeven.

In dit voorbeeld komt een materiaaldikte van 5 mm overeen met een draadsnelheid van 8,4 m/min.

De gegevens van de materiaaldikte in lasprogramma's hebben over het algemeen betrekking op hoeklassen in de laspositie PB, moeten als richtwaarden worden beschouwd en kunnen voor andere lasposities afwijken.

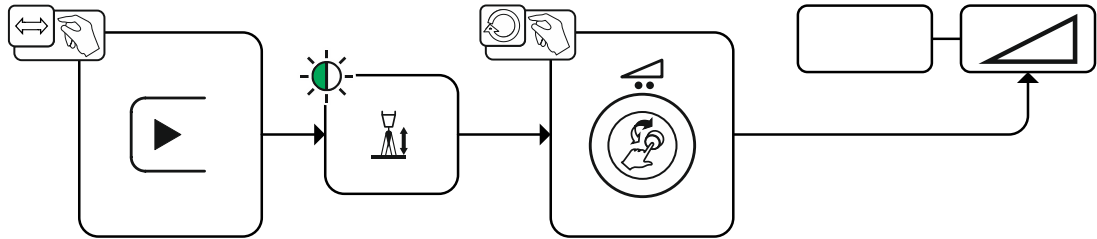
5.4.6.1 Accessoires voor het instellen van het werkpunt

De werkpuntinstelling kan ook worden uitgevoerd via verschillende accessoirecomponenten, zoals bijv. afstandsbedieningen, speciale lastoortsen of industriële of robotinterfaces (optionele automatiseringsinterface vereist, niet bij alle apparaten van deze serie mogelijk!).

Een gedetailleerde beschrijving van de afzonderlijke apparaten en functies vindt u in de handleiding van het desbetreffende apparaat.

5.4.6.2 Vlambooglengte

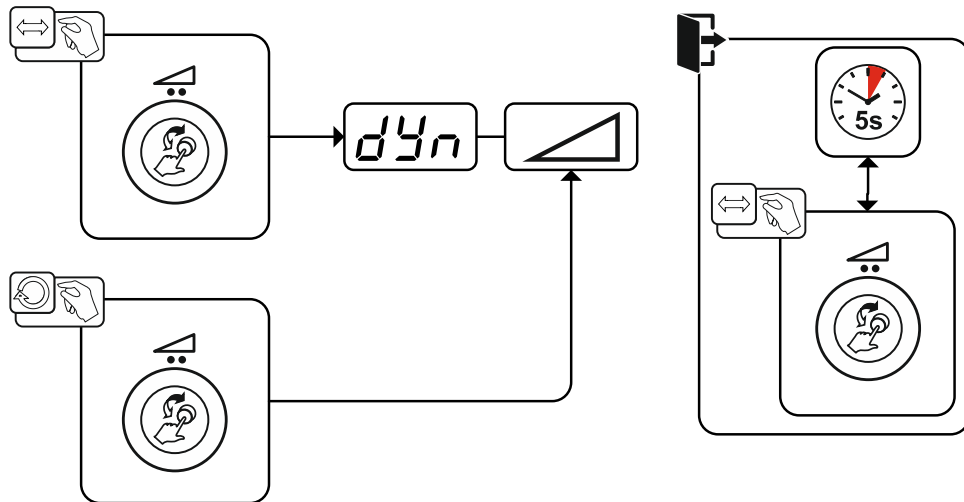
Desgewenst kan de vlambooglengte (lasspanning) met +/- 9,9 V aan de individuele lasopdracht worden aangepast.



Afbeelding 5-10

5.4.6.3 Vlamboogdynamiek (smoorspoelwerking)

Met deze functie kan de vlamboog van een smalle, harde vlamboog met diepte inbranding (positieve waarde) aan een brede en zachte vlamboog (negatieve waarde) worden aangepast. Aanvullend wordt de geselecteerde instelling met signaallampjes onder de draaiknoppen weergegeven.

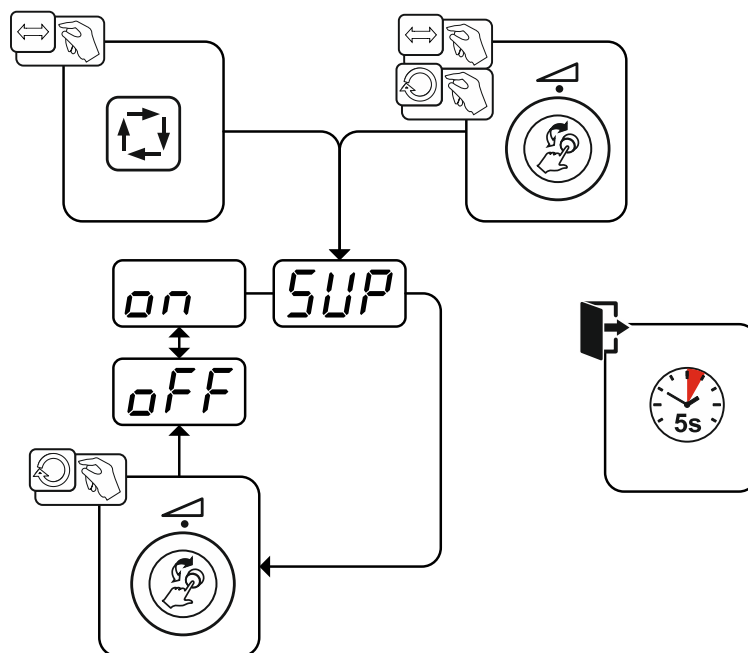


Afbeelding 5-11

5.4.7 superPuls

Bij superPuls wordt tussen hoofdprogramma (PA) en gereduceerd hoofdprogramma (PB) heen en weer geschakeld. Deze functie wordt bijv. voor dunne platen gebruikt om de warmte-inbreng gericht te reduceren of in geforceerde posities zonder pendelen te lassen.

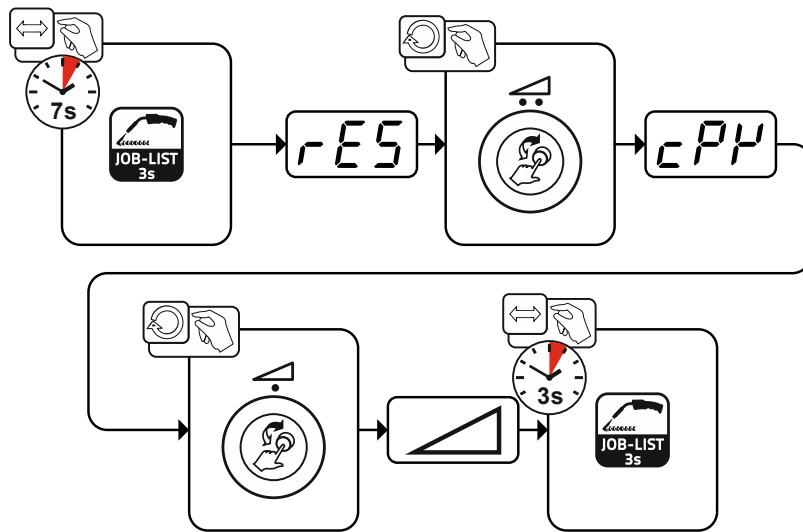
Het lasvermogen kan zowel als gemiddelde waarde (af fabriek) als door programma A worden weergegeven. Bij ingeschakelde weergave van de gemiddelde waarde lichten de signaallampjes van het hoofdprogramma (PA) en het gereduceerde hoofdprogramma (PB) gelijktijdig op. De weergavevarianten kunnen met speciale parameter P19 worden omgeschakeld > zie hoofdstuk 5.10.



Afbeelding 5-12

Display	Instelling / selecteren
	Selecteren superPuls Functie in- of uitschakelen
	Inschakelen Apparaatfunctie inschakelen
	Uitschakelen Apparaatfunctie uitschakelen

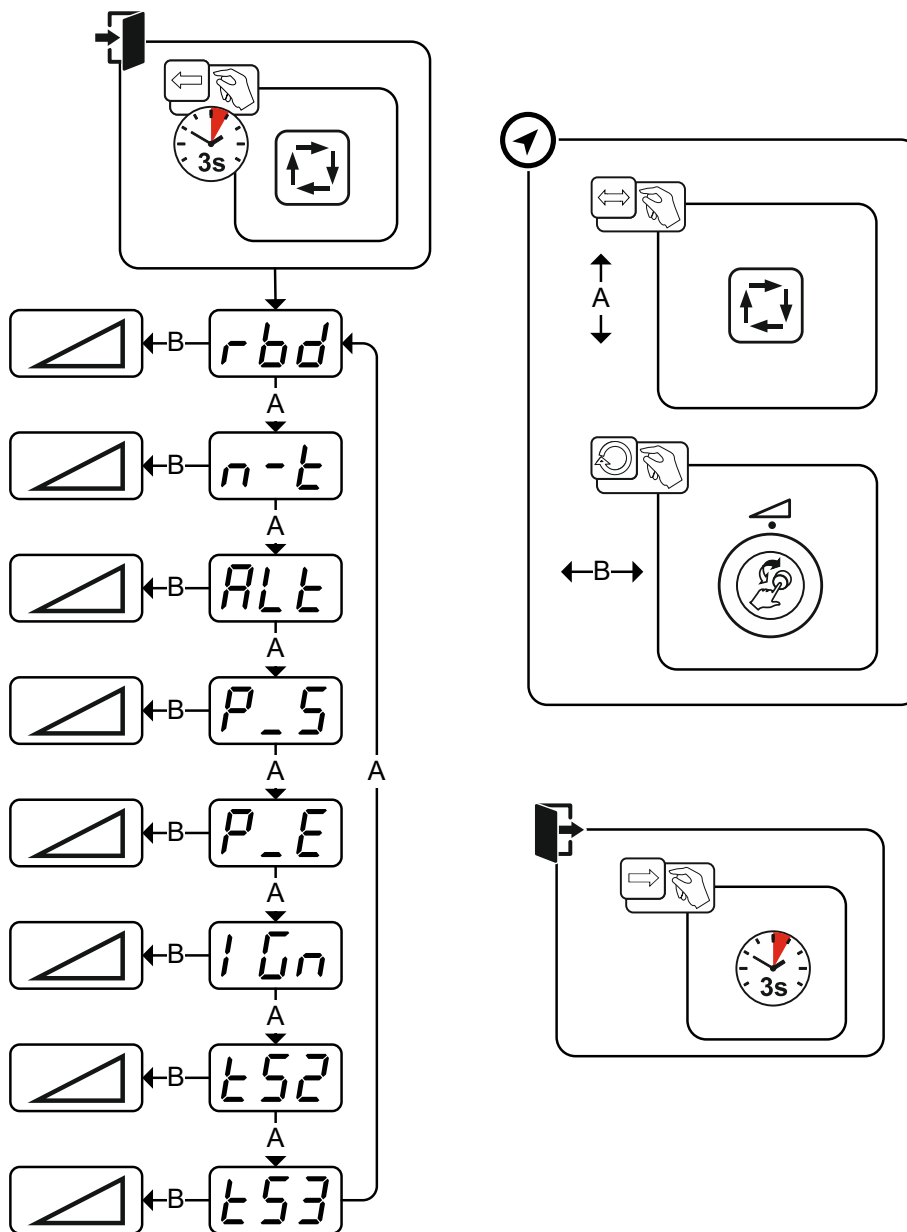
5.4.8 JOB (lasopdracht) kopiëren



Afbeelding 5-13

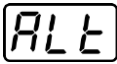
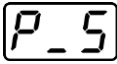
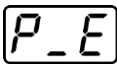
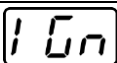
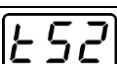
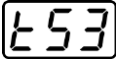
5.4.9 Expertmenu MIG/MAG

In het expertmenu vindt u instelbare parameters die niet regelmatig moeten worden ingesteld. Het aantal weergegeven parameters kan bijvoorbeeld door een gedeactiveerde functie worden beperkt.



Afbeelding 5-14

Display	Instelling / selecteren
<code>rbd</code>	Draadterugbrandtijd > zie hoofdstuk 5.4.10 •----- Waarde verhogen > meer draad terugbranden •----- Waarde verlagen > minder draad terugbranden
<code>n-t</code>	Instelling JOB-afhankelijke programmabegrenzing/n-takt > zie hoofdstuk 5.4.11 1 ----- geen JOB-afhankelijke programmabegrenzing 2-9 ----- JOB-afhankelijke programmabegrenzing op max. aantal selecteerbare programma's.

Display	Instelling / selecteren
	Wisseling van lasmethode (procesomschakeling) Bij geactiveerde functie wordt tussen standaardvlambooglassen en pulsvlambooglassen geschakeld. De omschakeling wordt uitgevoerd door het indrukken van de toorts knop (4-takt-speciaal) of door de geactiveerde Superpuls-functie (omschakeling tussen programma's P _A en P _B). <input type="checkbox"/> ON -----functie ingeschakeld. <input type="checkbox"/> OFF -----functie uitgeschakeld.
	Pulsvlambooglas methode (programma P_{START}) De pulsvlambooglas methode kan in het startprogramma (P _{START}) worden geactiveerd in de bedrijfsmodi 2-takt-speciaal en 4-takt-speciaal. <input type="checkbox"/> ON -----functie ingeschakeld. <input type="checkbox"/> OFF -----functie uitgeschakeld.
	Pulsvlambooglas methode (programma P_{END}) De pulsvlambooglas methode kan in het eindprogramma (P _{END}) worden geactiveerd in de bedrijfsmodi 2-takt-speciaal en 4-takt-speciaal. <input type="checkbox"/> ON -----functie ingeschakeld. <input type="checkbox"/> OFF -----functie uitgeschakeld.
	Ontstekingstype (MIG/MAG) Toepassing: Spatarm ontsteken, bijv. bij aluminium en chroom/nikkel 0 = -----conventionele vlamboogontsteking 1 = -----vlamboogontsteking met draad terugtrekken voor Push/Pull-toepassingen 2 = -----vlamboogontsteking met draad terugtrekken voor niet-Push/Pull-toepassingen
	Slope-tijd (hoofdstroom op dalstroom)
	Slope-tijd (dalstroom op hoofdstroom)

5.4.10 Terugbranden draad

De parameter draadterugbrand verhindert het vastbranden van de draadelektrode in het lasbad resp. aan de contacttip aan het eind van het lasproces. De waarde is optimaal vooraf ingesteld voor diverse toepassingen (kan echter indien nodig worden aangepast). De instelbare waarde staat voor de tijd totdat de stroombron de lasstroom uitschakelt nadat het lasproces is stopgezet.

Gedrag lasdraad	Instelrichtlijn
draadelektrode brandt vast in het lasbad.	Waarde verhogen
De draadelektrode brandt aan de contacttip vast of ernstige kogelvorming aan de draadelektrode	Waarde verlagen

5.4.11 Programmabegrenzing

Met de JOB-afhankelijke programmabegrenzing kan in de geselecteerde job het aantal selecteerbare programma's op 2 tot 9 worden begrensd. Deze instellingsmogelijkheid kan voor elke job individueel worden uitgevoerd. Daarnaast bestaat ook de mogelijkheid om een "algemene programmabegrenzing" in te stellen. Deze wordt met de speciale parameter P4 ingesteld en geldt voor alle job's waarvoor geen JOB-afhankelijke programmabegrenzing werd ingesteld (zie de beschrijving Speciale parameters).

Bovendien bestaat de mogelijkheid om de bedrijfsmodus "zonder 4-takt speciaal (n-takt)" te gebruiken als de speciale parameter 8 op 2 is ingesteld. In dergelijke gevallen (JOB-afhankelijke programmaomschakeling is ingeschakeld en speciale parameter 8 = 4 en 4-takt speciaal) kan door het indrukken van de toortschakelaar in het hoofdprogramma naar het volgende programma worden omgeschakeld (zie de beschrijving Speciale parameters).

5.4.12 Programma (P_A 1-15)

In de handmatige bedieningsmodus van het programma P0 kan de gebruiker de werkpuntinstelling op traditionele wijze via de parameterinstellingen op de apparaatbesturing uitvoeren. Het actieve programma wordt in het hoofdmenu van de apparaatweergave in het weergavebereik voor procesparameters met de letter "P" en het desbetreffende programmanummer aangegeven.

Voor verschillende soorten laswerk of posities bij een werkstuk zijn verschillende lasvermogens (werkpunten) resp. parameterinstellingen nodig. Deze instellingen kunnen tot 15 programma's (P1 t/m P15) worden opgeslagen en indien nodig op de apparaatbesturing of een geschikte accessoirecomponent (bijv. lastoorts) worden opgeroepen.

Bij de compacte apparaatsystemen worden de lasparameters van programma 0 (P0) op de apparaatbesturing van het draadaanvoerapparaat (af fabriek) gewijzigd. Moeten u de parameters op de apparaatbesturing Expert 2.0 worden gewijzigd, moet de parameter "P0 van Expert 2.0 wijzigbaar op "Ja" worden ingesteld.

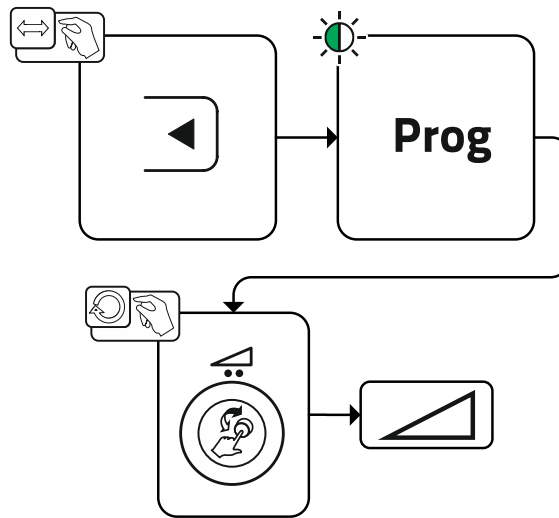
Lasparameter voor programma 1-15 kunnen op alle op het systeem aangesloten besturingen worden gewijzigd.

Bij ieder programma worden de volgende parameters en waarden opgeslagen:

- Draadtoevoersnelheid en spanningscorrectie (lasvermogen)
- Bedrijfsmodus lassoort, dynamiek en instelling superPuls

Wijzigingen van de parameterinstellingen worden zonder verdere controle vraag in het geselecteerde programma opgeslagen.

5.4.12.1 Selecteren en instelling

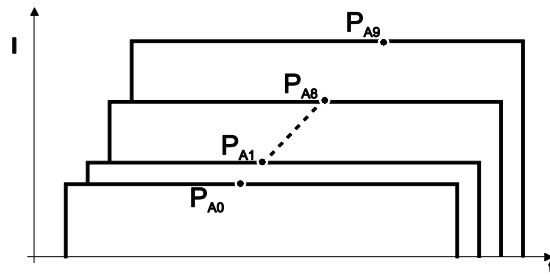


Afbeelding 5-15

De gebruiker kan met volgende componenten de lasparameters van de hoofdprogramma's wijzigen.

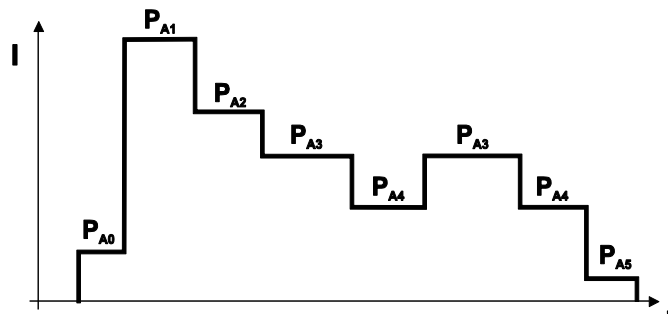
	Programmaom- schakeling	JOB-omschakeling	Proces- omschakeling	Soort lassen	Programma	Bedrijfsmodus	Draadsnelheid	Spanningscorrectie	Dynamiek
M3.7 – I/J Besturing draadaanvoer- apparaat		✓			P0		✓		
					P1-15				
PC 300.NET Software	✗		✓		P0	✓		✗	
					P1-15		✓		
MT Up/Down Lastoorts	✓		✗		P0	✗	✓		✗
					P1-9	✗	✗		
MT 2 Up/Down Lastoorts	✓		✗		P0	✗	✓		✗
					P1-15		✗		
MT PC 1 Lastoorts	✓		✗		P0	✗	✓		✗
					P1-15	✗	✗		
MT PC 2 Lastoorts	✓		✗		P0	✗	✓		✗
					P1-15	✗	✗		
PM 2 Up-/Down Lastoorts	✓		✗		P0	✗	✓		✗
					P1-15	✗	✗		
PM RD 2 Lastoorts	✓		✗		P0	✗	✓		✗
					P1-15	✗	✗		
PM RD 3 Lastoorts	✓	✗	✓		P0		✓		
					P1-15		✓		

Voorbeeld 1: werkstukken met verschillende plaatdikten lassen (2-takt)



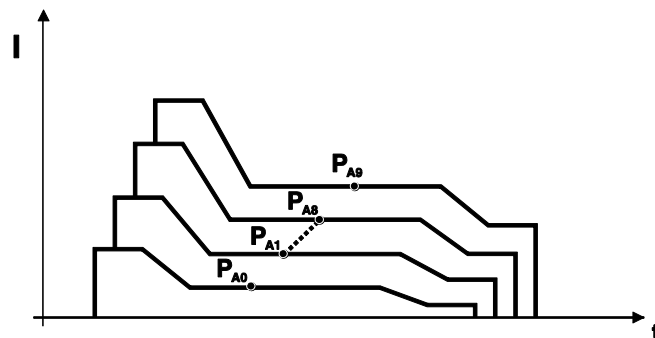
Afbeelding 5-16

Voorbeeld 2: verschillende posities bij een werkstuk lassen (4-takt)



Afbeelding 5-17

Voorbeeld 3: aluminium-lassen van verschillende plaatdikten (2- of 4-takt speciaal)



Afbeelding 5-18

Er kunnen maximaal 16 programma's (P_{A0} tot P_{A15}) worden ingesteld.

Voor elk programma kan een werkpunt (draadsnelheid, correctie van de vlambooglengte, dynamiek/smoorspoelwerking) worden ingesteld.

Met uitzondering van programma P0: De werkpuntinstelling wordt hier handmatig uitgevoerd.

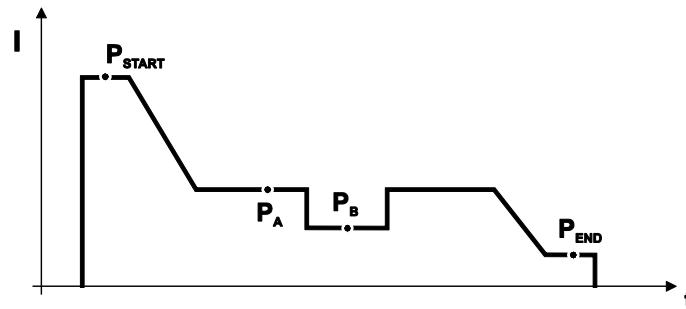
De verandering van de lasparameters wordt onmiddellijk in het geheugen opgeslagen!

5.4.13 Programmaverloop

Bepaalde materialen zoals bijv. aluminium hebben speciale functies nodig om veilig en met hoge kwaliteit te kunnen worden gelast. Daarbij wordt de bedrijfsmodus 4--takt--speciaal met de volgende programma's gebruikt:

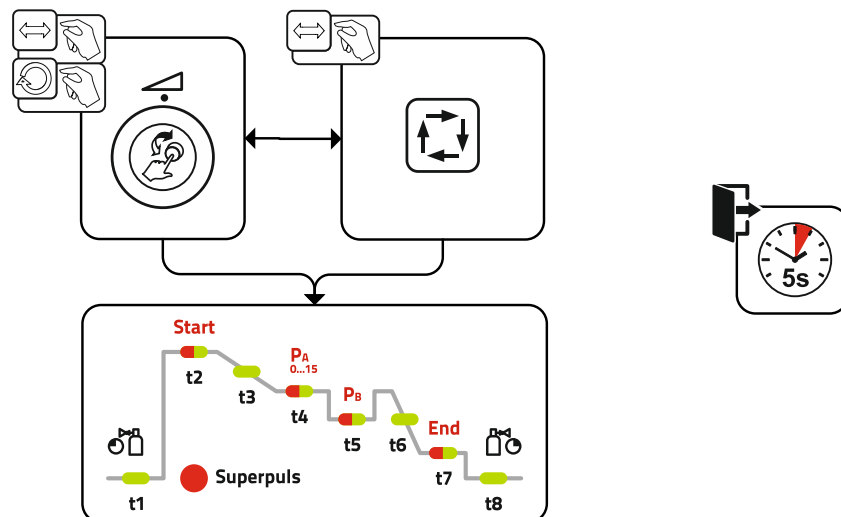
- Startprogramma P_{START} (voorkomen van koude plekken bij begin lasnaad)
- Hoofdprogramma P_A (continulassen)
- Gereduceerd hoofdprogramma P_B (gerichte warmtereductie)
- Eindprogramma P_{END} (voorkomen van eindkraters door gerichte warmtereductie)

De programma's bevatten de parameters draadsnelheid (werkpunt), correctie van de booglengte, slope-tijden, programmaduurtijden etc.



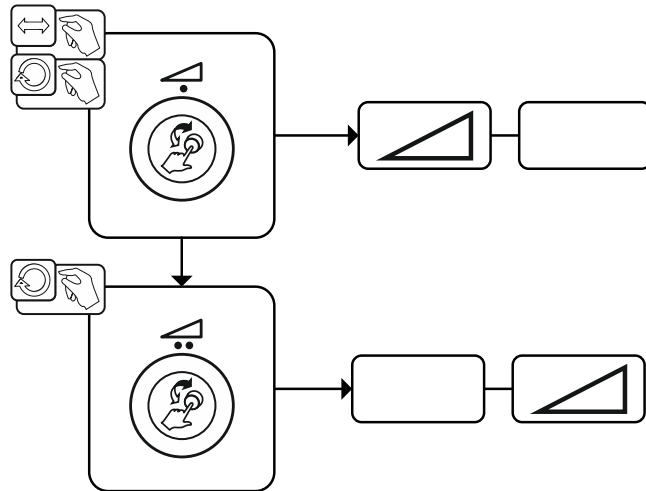
Afbeelding 5-19

5.4.13.1 Selecteren



Afbeelding 5-20

5.4.13.2 Instelling
















Afbeelding 5-21

5.4.14 Bedrijfsmodi (functieverlopen)

Lasparameters zoals bijv. gasvoorstromen, terugbranden, etc. zijn voor een groot aantal toepassingen optimaal vooraf ingesteld (kunnen echter zondig worden aangepast).

5.4.14.1 Verklaring tekens en werking

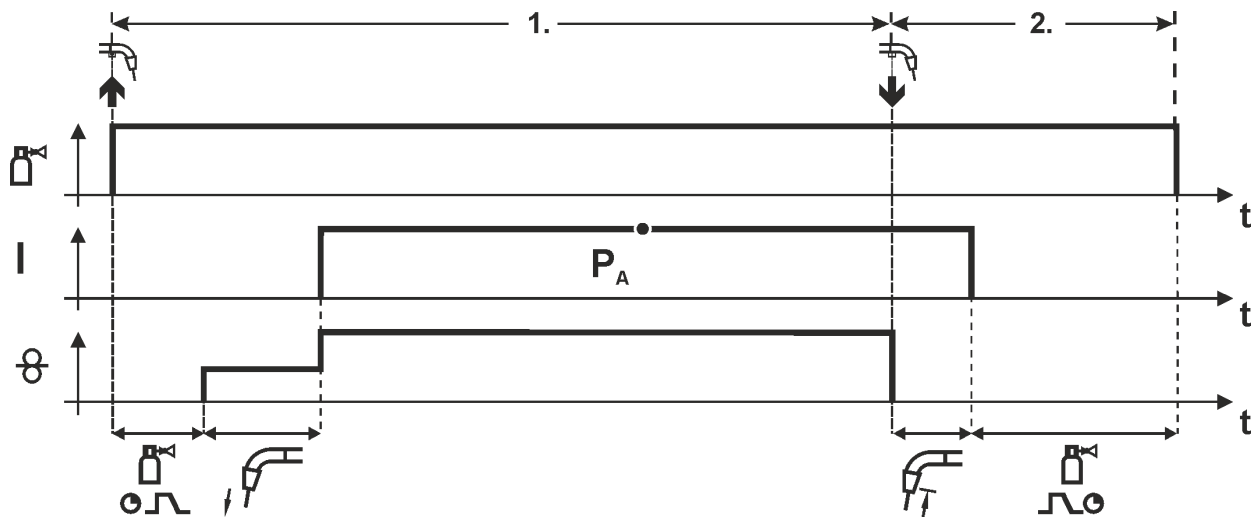
Symbol	Betekenis
	Druk op de toortsknop
	Laat de toortsknop los
	Toortsknoppen tiptoetsen (kort indrukken en loslaten)
	Er stroomt inert-gas
I	Lasvermogen
	De draadelektrode wordt getransporteerd
	Langzaam draad invoeren
	Terugbranden draad
	Gasvoorstromen
	Gasnastromen
	2-takt
	2-takt speciaal
	4-takt
	4-takt speciaal
t	Tijd
P _{START}	Startprogramma
P _A	Hoofdprogramma
P _B	Gereduceerd hoofdprogramma
P _{END}	Eindprogramma
t ₂	Puntlastijd

5.4.14.2 Automatische uitschakeling

De automatische uitschakeling beëindigt het lasproces na afloop van fouttijden en kan door twee toestanden worden geactiveerd:

- Tijdens de ontstekingsfase
5 sec. na de laststart stroomt er geen lasstroom (ontstekingsfout).
- Tijdens de lasfase
De vlamboog wordt langer dan 5 sec. onderbroken (vlamboogonderbreking).

2-takt-bedrijf



Afbeelding 5-22

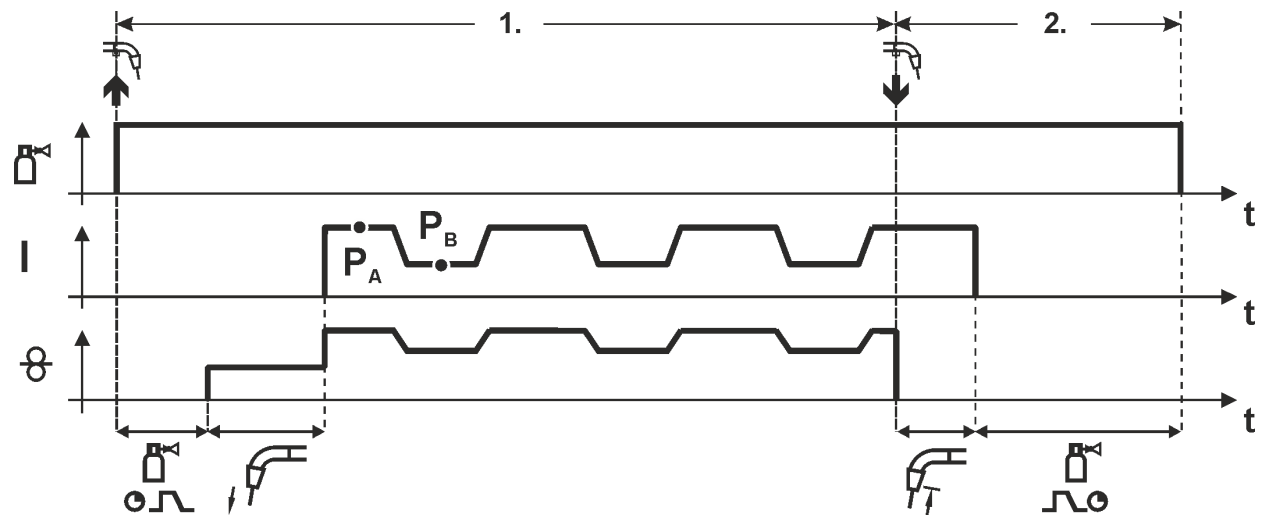
1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden.
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit.
- Omschakelen naar voorgeselecteerde draadsnelheid.

2e fase

- Laat de toortsknop los.
- De motor van de draadtoevoer (DV) stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

2-takt bedrijf met superpuls



Afbeelding 5-23

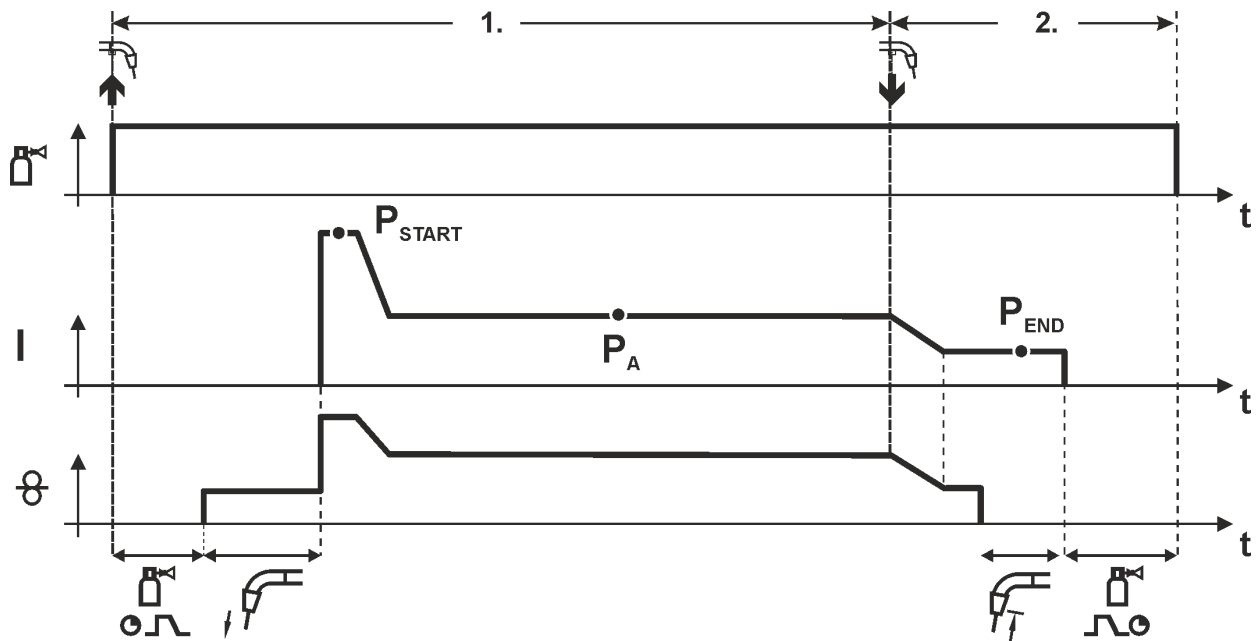
1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden.
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit.
- Starten van de superpuls-functie te beginnen met hoofdprogramma P_A:
De lasparameters wisselen met de ingestelde tijden (t₂ en t₃) tussen het hoofdprogramma P_A en het gereduceerde hoofdprogramma P_B.

2e fase

- Laat de toortsknop los.
- De superpuls-functie wordt beëindigd.
- De motor van de draadtoevoer (DV) stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

2-takt speciaal



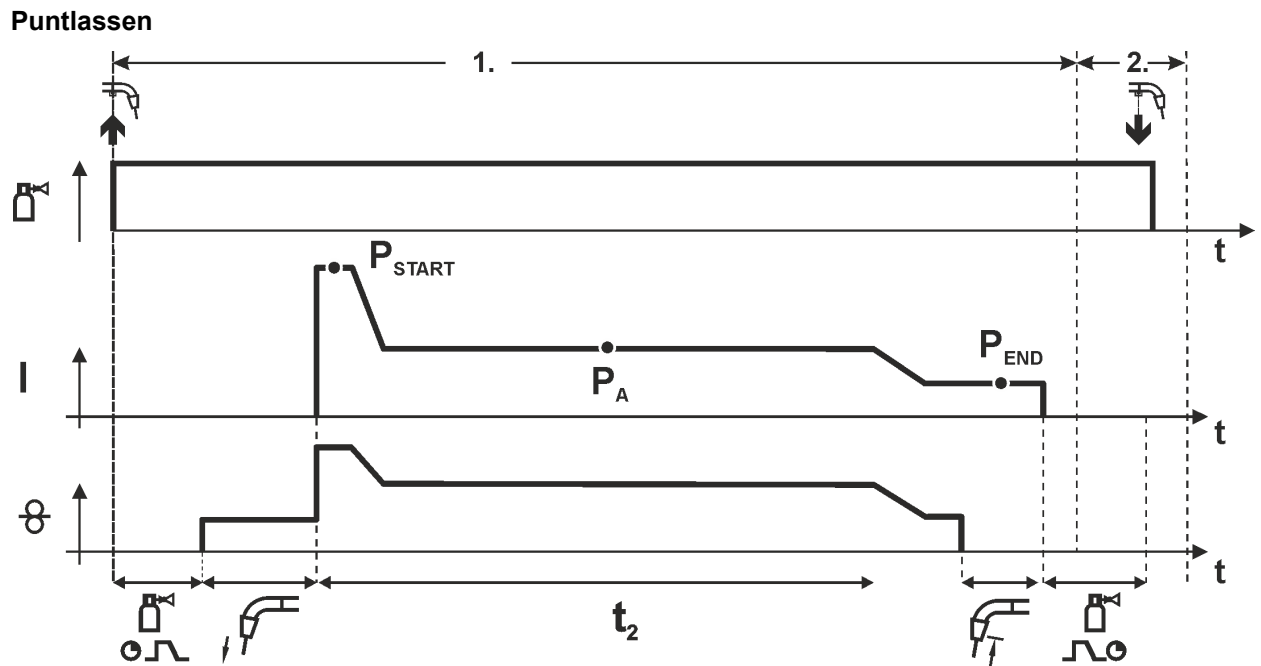
Afbeelding 5-24

1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit (startprogramm P_{START} voor de tijd t_{start})
- Slope naar hoofdprogramma P_A .

2e fase

- Laat de toortsknop los
- Slope naar eindprogramma P_{END} voor de tijd t_{end} .
- De motor van de draadtoevoer (DV) stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.



Afbeelding 5-25

De starttijd t_{start} moet bij de punttijd t_2 worden opgeteld.

1e takt

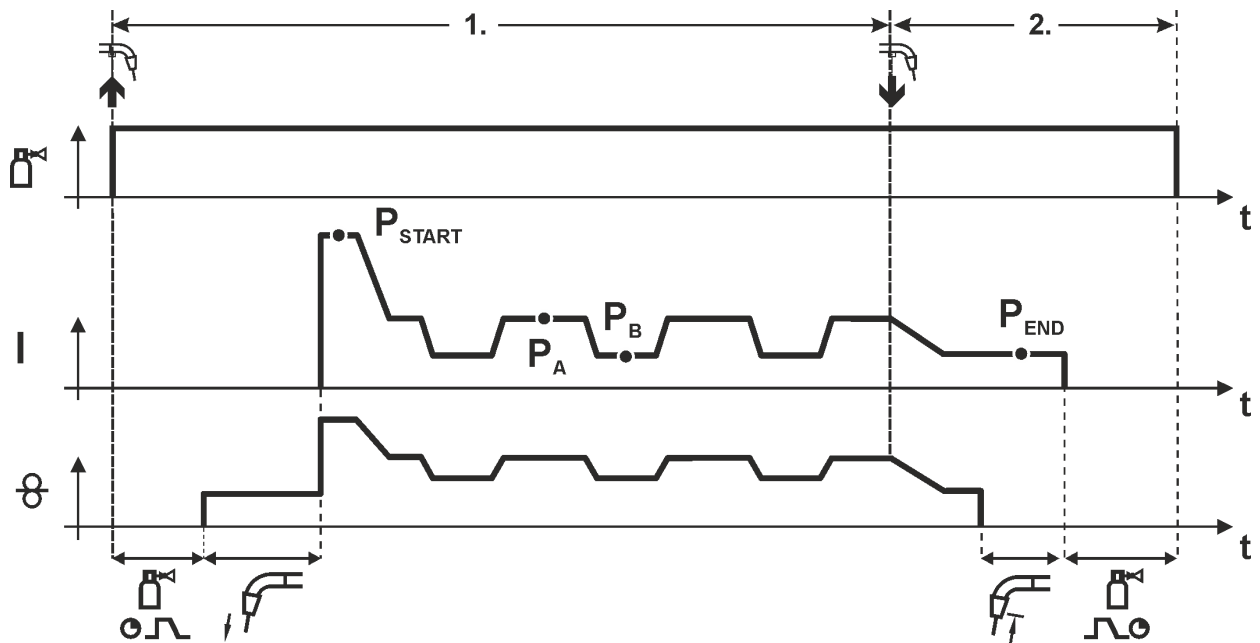
- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen)
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit (startprogramm P_{START} , de puntlastijd begint)
- Slope naar hoofdprogramma P_A
- Na afloop van de ingestelde punttijd volgt de slope naar eindprogramma P_{END} .
- Draadtoevoermotor stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

2e takt

- Laat de toortsknop los

Bij het loslaten van de toortsknop (takt 2) wordt het lassen evt. ook vóór het verlopen van de punttijd onderbroken (Slope naar het eindprogramma P_{END}).

2-takt speciaal met superpuls



Afbeelding 5-26

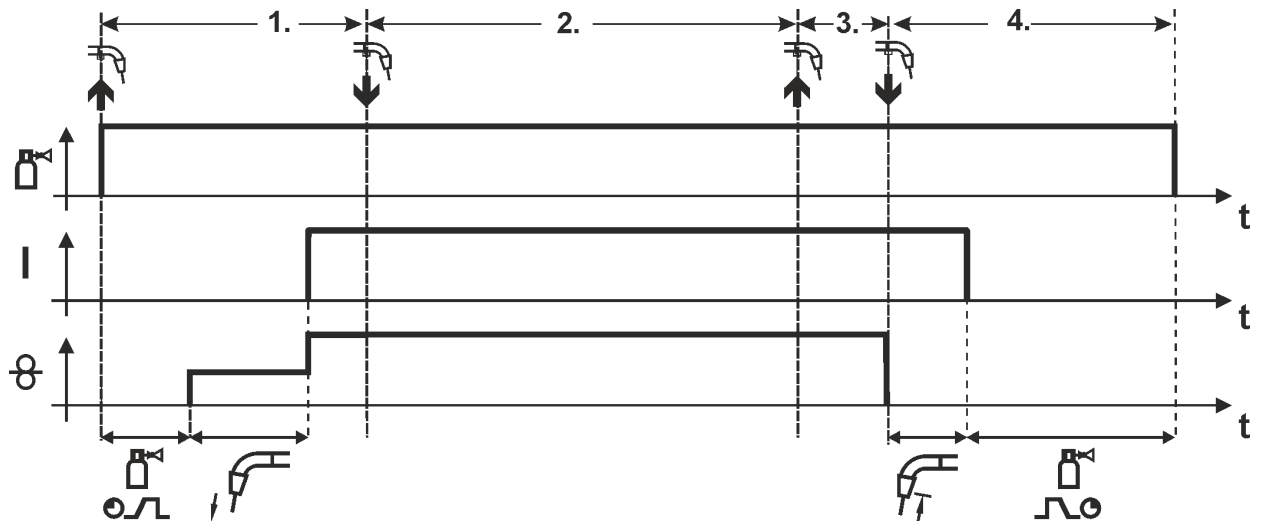
1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit (startprogramm P_{START} voor de tijd t_{start}).
- Slope naar hoofdprogramma P_A
- Starten van de superpuls-functie te beginnen met hoofdprogramma P_A :
De lasparameters wisselen met de ingestelde tijden (t_2 en t_3) tussen het hoofdprogramma P_A en het gereduceerde hoofdprogramma P_B .

2e fase

- Laat de toortsknop los
- De superpuls-functie wordt beëindigd.
- Slope naar eindprogramma P_{END} voor de tijd t_{end} .
- De motor van de draadtoevoer (DV) stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

4-takt-bedrijf



Afbeelding 5-27

1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit.
- Omschakelen naar voorgeselecteerde draadtoevoersnelheid (hoofdprogramma P_A).

2e fase

- Laat de toortsknop los (zonder effect).

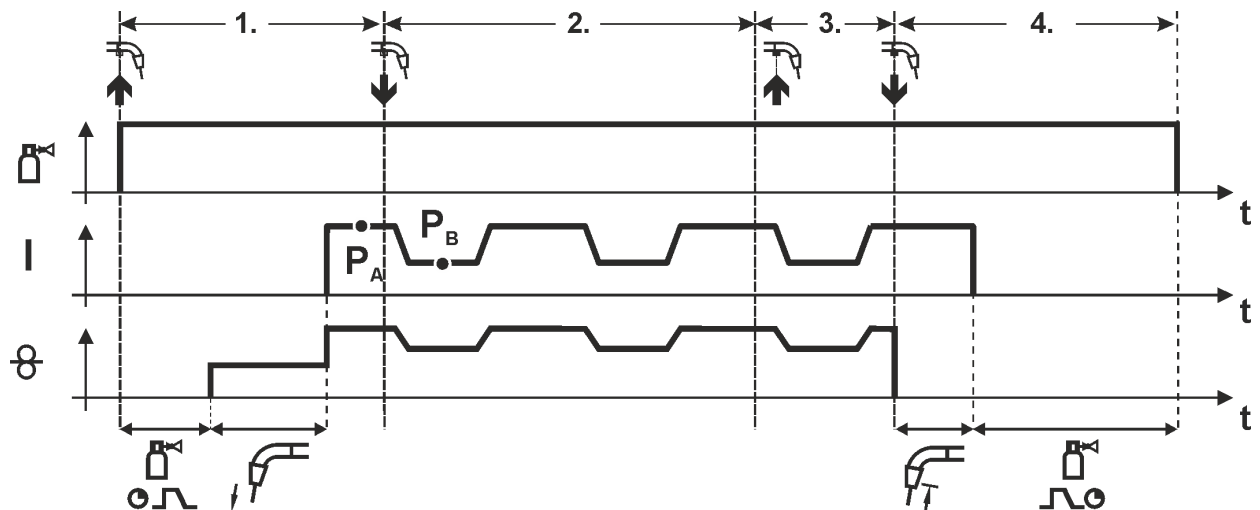
3e fase

- Toortsknop indrukken (zonder effect).

4e fase

- Laat de toortsknop los
- De motor van de draadtoevoer (DV) stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

4-takt bedrijf met superpuls



Afbeelding 5-28

1e fase:

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit.
- Starten van de superpuls-functie te beginnen met hoofdprogramma P_A .
De lasparameters wisselen met de ingestelde tijden (t_2 en t_3) tussen het hoofdprogramma P_A en het gereduceerde hoofdprogramma P_B .

2e fase:

- Laat de toortsknop los (zonder effect).

3e fase:

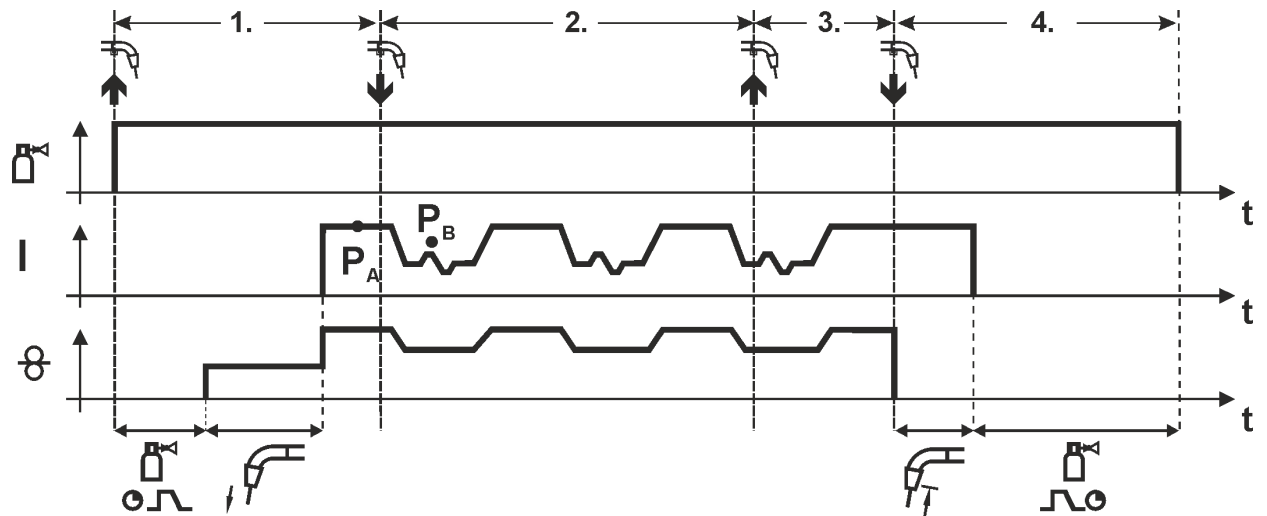
- Toortsknop indrukken (zonder effect).

4e fase:

- Laat de toortsknop los
- De superpuls-functie wordt beëindigd.
- De motor van de draadtoevoer (DV) stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

4-takt-modus met wisselende lasmethode (procesomschakeling)

Om de functie te activeren of in te stellen, > zie hoofdstuk 5.4.9.



Afbeelding 5-29

1e takt:

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt beschermgas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit.
- Starten van de methodewisseling beginnend bij methode P_A:
Van lasmethode verwisselen op de aangegeven tijden (t₂ en t₃) en tussen de in de JOB opgeslagen methode P_A en de tegenovergestelde methode P_B

Heeft men een standaardmethode voor de JOB ingesteld dan wordt er eerst naar de standaardmethode en vervolgens naar de pulsmethode overgeschakeld. Voor een omgekeerde configuratie geldt hetzelfde.

2e takt:

- Branderknop loslaten (zonder effect)

3e takt:

- Toortsknop indrukken (zonder effect)

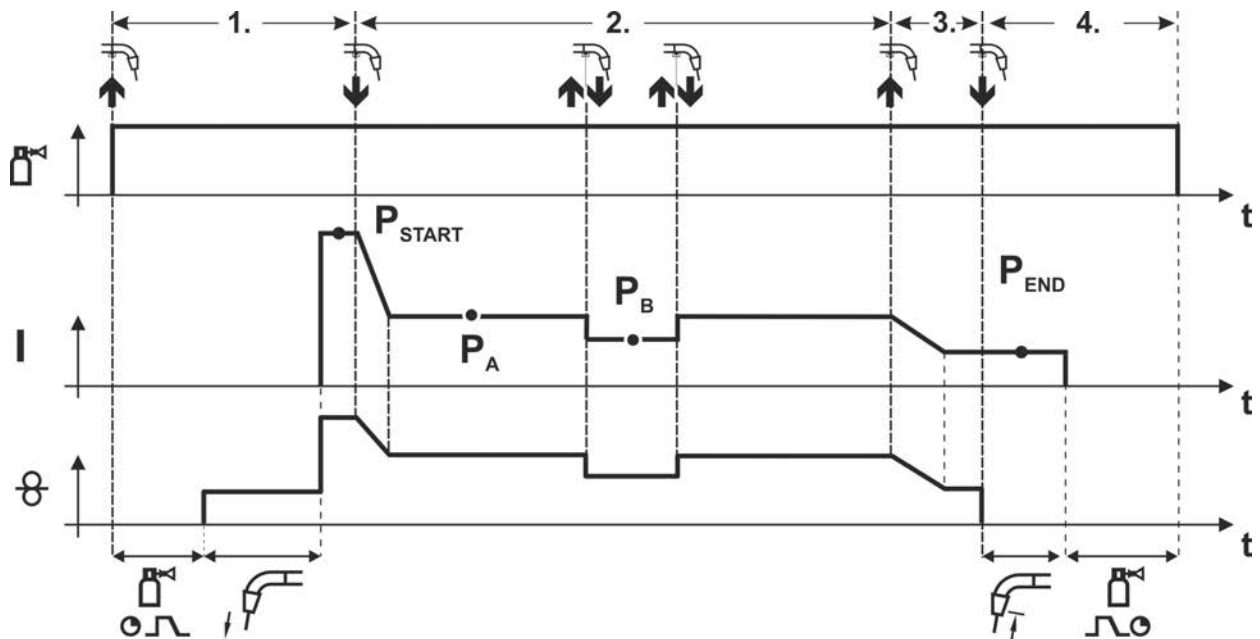
4e takt:

- Laat de toortsknop los
- De superpuls-functie wordt beëindigd.
- Draadtoevoermotor stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

Deze functie kan met behulp van PC300.NET software worden geactiveerd.

Zie de handleiding van de software.

4-takt speciaal



Afbeelding 5-30

1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit (startprogramm P_{START})

2e fase

- Laat de toortsknop los
- Slope naar hoofdprogramma P_A .

De slope naar hoofdprogramma P_A vindt pas plaats na afloop van de ingestelde tijd t_{START} . of na het loslaten van de toortsknop.

Door tiptoetsen¹⁾ kan er omgeschakeld worden naar het gereduceerde hoofdprogramma P_B .

Door opnieuw tiptoetsen wordt er terugschakeld naar het hoofdprogramma P_A .

3e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Slope naar het eindprogramma P_{END} .

4e fase

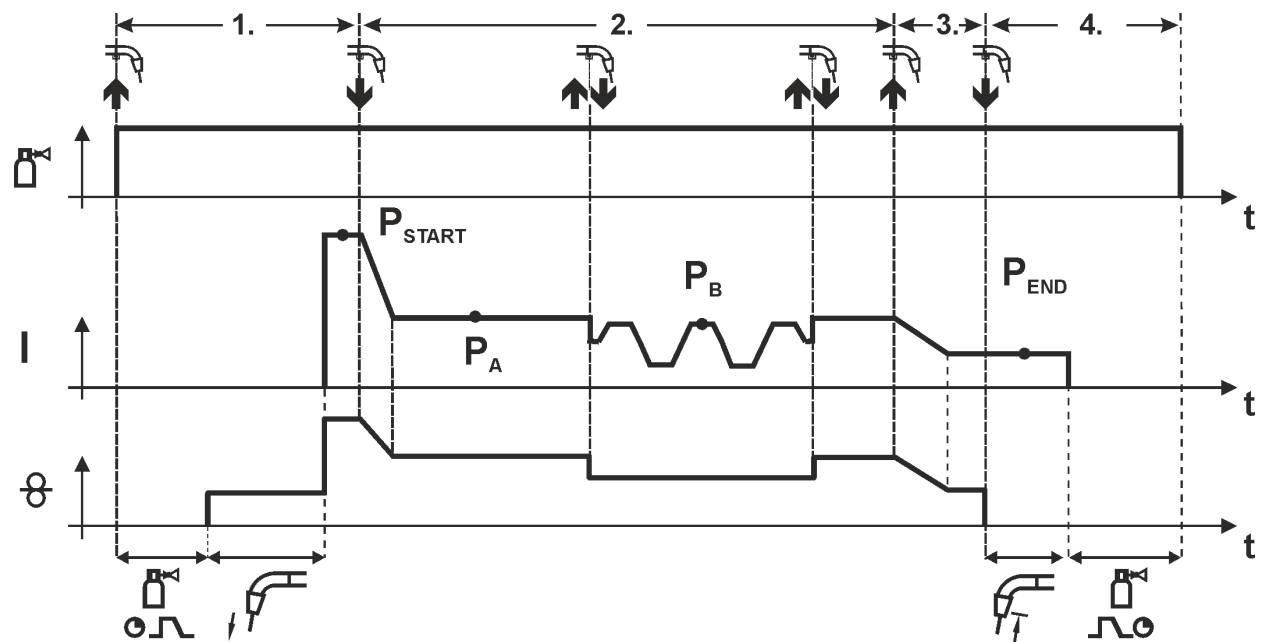
- Laat de toortsknop los
- De motor van de draadtoevoer (DV) stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

¹⁾ Tiptoetsen (kort indrukken en weer loslaten binnen 0,3 seconden) onderdrukken

Dient de omschakeling van de lasstroom naar het gereduceerde hoofdprogramma P_B met tiptoetsen te worden onderdrukt, dan moet in de programmacyclus de parameterwaarde voor DV3 op 100% ($P_A = P_B$) worden ingesteld.

4-takt-speciaal met wisselende lasmethode door kort indrukken (procesomschakeling)

Om de functie te activeren of in te stellen, > zie hoofdstuk 5.4.9.



Afbeelding 5-31

1e takt

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt beschermgas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit (startprogramma P_{START})

2e takt

- Laat de toortsknop los
- Slope naar hoofdprogramma P_A

De slope naar hoofdprogramma P_A vindt pas plaats na afloop van de ingestelde tijd t_{START} of na het loslaten van de toortsknop.

Bij het aantikken (korter dan 0,3 sec. indrukken) van de toortsschakelaar wordt de lasmethode overgeschakeld (P_B).

Wanneer er in het hoofdprogramma een standaardmethode is ingesteld, wordt bij het aantikken naar de pulsmethode overgeschakeld en door het opnieuw aantikken teruggeschakeld naar de standaardmethode, etc.

3e takt

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Slope naar het eindprogramma P_{END} .

4e takt

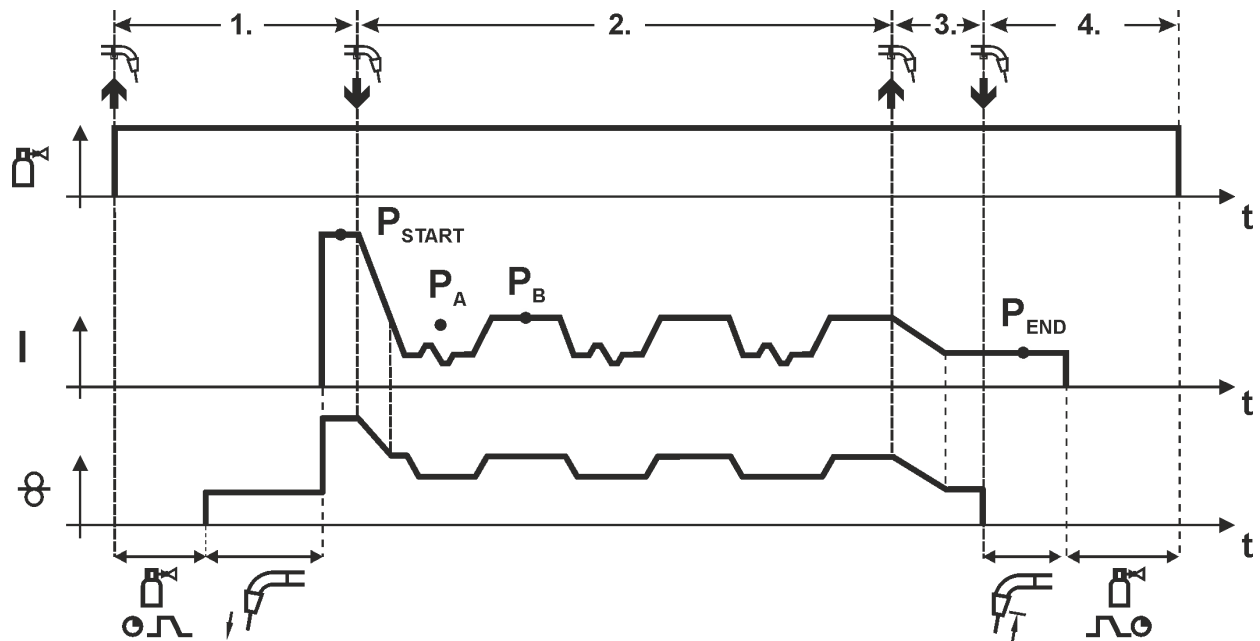
- Laat de toortsknop los
- Draadtoevoermotor stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

Deze functie kan met behulp van PC300.NET software worden geactiveerd.

Zie de handleiding van de software.

4-takt-speciaal met wisselende lasmethode (procesomschakeling)

Om de functie te activeren of in te stellen, > zie hoofdstuk 5.4.9.



Afbeelding 5-32

1e takt

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt beschermgas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit (startprogramm P_{START} voor de tijd t_{start}).

2e takt

- Laat de toortsknop los
- Slope naar hoofdprogramma P_A
- Starten van de methodewisseling beginnend bij methode P_A :
Van lasmethode verwisselen op de aangegeven tijden (t_2 en t_3) en tussen de in de JOB opgeslagen methode P_A en de tegenovergestelde methode P_B

Heeft men een standaardmethode voor de JOB ingesteld dan wordt er eerst naar de standaardmethode en vervolgens naar de pulsmethode overgeschakeld. Voor een omgekeerde configuratie geldt hetzelfde.

3e takt

- Druk op de toortsknop.
- De superpuls-functie wordt beëindigd.
- Slope naar eindprogramma P_{END} voor de tijd t_{end} .

4e takt

- Laat de toortsknop los
- Draadtoevoermotor stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

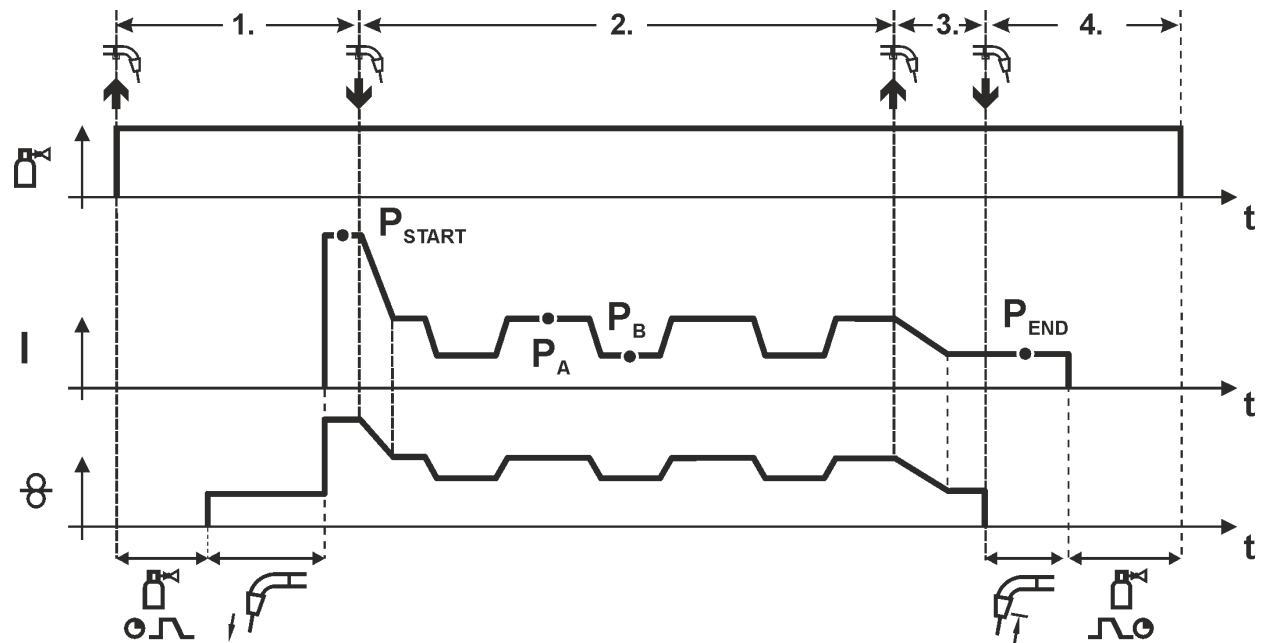
Om de functie te activeren of in te stellen, > zie hoofdstuk 5.4.9.

Uitsluitend bij apparaatvarianten met het lasproces pulsvlamboog.

Deze functie kan met behulp van PC300.NET software worden geactiveerd.

Zie de handleiding van de software.

4-takt speciaal met superpuls



Afbeelding 5-33

1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terecht komt, de lasstroom vloeit (startprogramm P_{START} voor de tijd t_{start}).

2e fase

- Laat de toortsknop los
- Slope naar hoofdprogramma P_A
- Starten van de superpuls-functie te beginnen met hoofdprogramma P_A :
De lasparameters wisselen met de ingestelde tijden (t_2 en t_3) tussen het hoofdprogramma P_A en het gereduceerde hoofdprogramma P_B .

3e fase

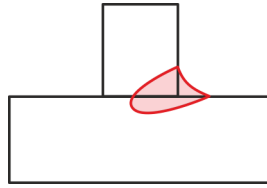
- Druk op de toortsknop.
- De superpuls-functie wordt beëindigd.
- Slope naar eindprogramma P_{END} voor de tijd t_{end} .

4e fase

- Laat de toortsknop los
- De motor van de draadtoevoer (DV) stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

5.4.15 forceArc / forceArc puls

Warmtereducerende, richtingsstabiele, drukkrachtige vlamboog met diepe inbranding voor het bovenste vermogensbereik.



Afbeelding 5-34

- Kleinere naadopeningshoek door diepe inbranding en richtingsstabiele vlamboog
- Uitstekende grondlasnaad- en flanklasnaaddekking
- Veilig lassen, ook met zeer lange draadeinden (stickout)
- Vermindering van inbrandkerven
- Handmatige en geautomatiseerde toepassingen

Na het selecteren van het forceArc-lasproces > zie hoofdstuk 5.4.1 staan deze eigenschappen tot uw beschikking.

Net zoals bij pulsvlambooglassen dient men bij forceArc-lassen vooral op de goede kwaliteit van de lasstroomaansluiting te letten!

- Houd lasstroomleidingen zo kort mogelijk en gebruik geschikte diameters voor de leidingen!
- Lasstroomleidingen, lastoortsleidingen en leidingen van eventueel tussenslangpakket volledig afrollen. Lussen vermijden!
- Gebruik de hoog vermogen aangepaste lastoorts, indien mogelijk watergekoeld.
- Bij het lassen van staal, gebruik tevens lasdraad met toereikend koper. De draadspoelen moeten laagspoelen zijn.

Onstabiele vlamboog!

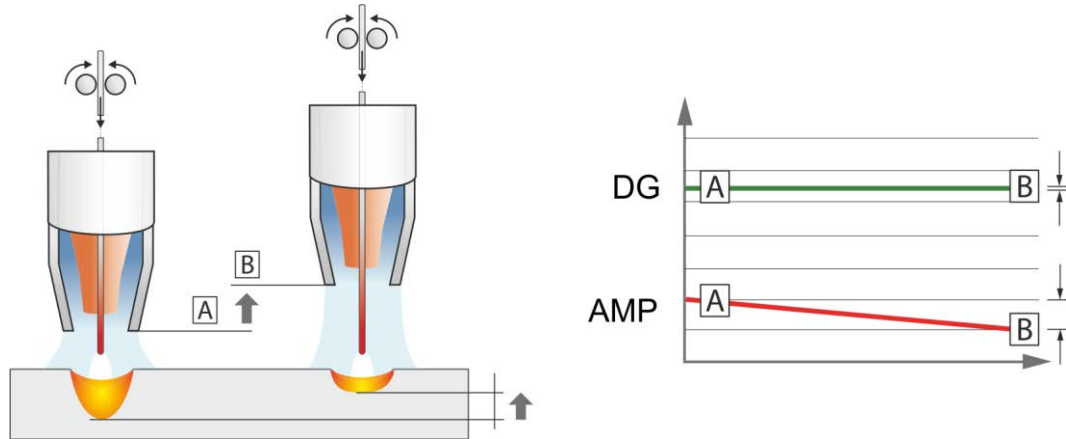
Niet volledig afgerolde lasstroomleidingen kunnen storingen (flakkeren) van de vlamboog veroorzaken.

- **Lasstroomleidingen, lastoortsleidingen en leidingen van eventueel tussenslangpakket volledig afrollen. Lussen vermijden!**

5.4.16 wiredArc

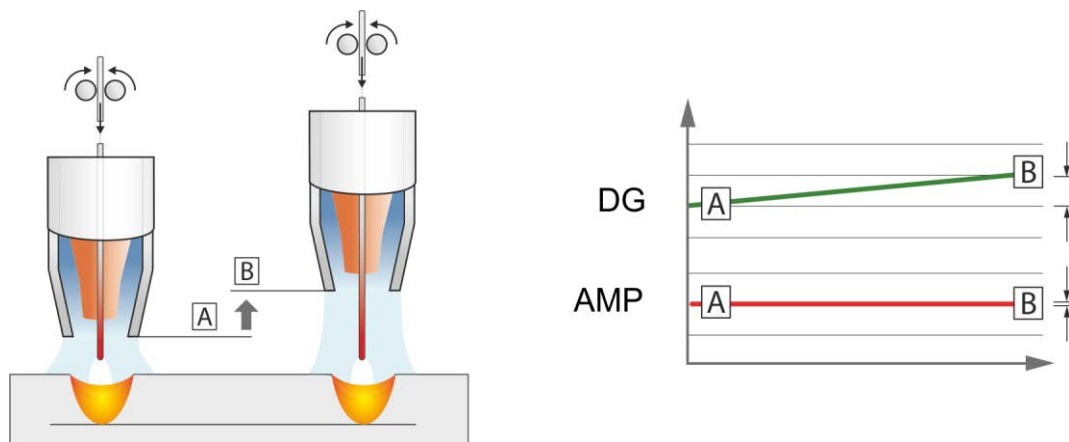
Lasproces met actieve draadregeling voor stabiele en gelijkmatige inbrandverhouding en perfecte vlambooglengtestabiliteit ook bij uitdagende toepassingen en geforceerde posities.

Bij een MSG-vlamboog varieert de lasstroom (AMP) bij verandering van de stickouts. Wordt de stickout bijvoorbeeld verlengd, wordt de lasstroom bij constante draadsnelheid verkleind (DG). Daardoor neemt de warmte-inbreng in het werkstuk (smeltbad) af en wordt de inbranding kleiner.



Afbeelding 5-35

Bij een EWM wiredArc-vlamboog met draadregeling varieert de lasstroom (AMP) bij veranderingen van de stickouts slechts weinig. De compensatie van de lasstroom vindt door een actieve regeling van de draadsnelheid (DG) plaats. Wordt bijvoorbeeld het stickout verlengd, wordt de draadsnelheid vergroot. Daardoor blijft de lasstroom nagenoeg constant en daardoor blijft ook de warmte-inbreng in het werkstuk nagenoeg constant. Na aanleiding hiervan verandert ook de inbranding bij variatie van de stickout slechts weinig.



Afbeelding 5-36

5.4.17 rootArc/rootArc puls

Perfect modelleerbare kortsluitboog voor moeiteloze naadoverbrugging, speciaal voor grondlasnaden.



Afbeelding 5-37

- Spatarm in vergelijking met standaard korte vlambogen
- Goede grondnaadvorming en veilige flankbevochtiging
- Handmatige en geautomatiseerde toepassingen

Onstabiele vlamboog!

Niet volledig afgerolde lasstroomleidingen kunnen storingen (flakkeren) van de vlamboog veroorzaken.

- **Lasstroomleidingen, lastoortsleidingen en leidingen van eventueel tussenslangpakket volledig afrollen. Lussen vermijden!**

5.4.18 coldArc / coldArc puls

Warmtereducerende, spatarme korte vlamboog voor kromtrekkingsarm lassen en solderen van dunne platen met uitstekende overbrugging van lasvoegen.



Afbeelding 5-38

Na het selecteren van het coldArc-lasproces > zie hoofdstuk 5.4.1 beschikt u over de volgende eigenschappen:

- Minder vervorming en minder aanloopverkleuring door minimale warmte-inbreng
- Zichtbare spatreductie door nagenoeg vermogensloze materiaalovergang
- Eenvoudig lassen van grondlagen bij alle plaatdikten in alle posities
- Perfecte naadoverbrugging, ook bij afwisselende naadbreedte
- Handmatige en geautomatiseerde toepassingen

Na het selecteren van het coldArc-lasproces (zie hoofdstuk "MIG/MAG-lasopdrachtselectie") beschikt u over deze eigenschappen.


Bij coldArc-lassen dient men op grond van het gebruikte aanvullende lasmateriaal vooral op de goede kwaliteit van de draadtoevoer te letten!

- Lastoorts en toortslangpakket in overeenstemming met de lastaak uitrusten. (en de handleiding van de lastoorts)

Deze functie kan uitsluitend met de PC300.Net software worden geactiveerd en gebruikt!
(zie de handleiding van de software)

5.4.19 MIG/MAG-standaardtoorts

De branderknop van de MIG-lastoorts dient in principe om het lasproces te starten en te stoppen.

Bedieningselementen	Functies
 Toortsknop	<ul style="list-style-type: none"> • Lassen starten/stoppen

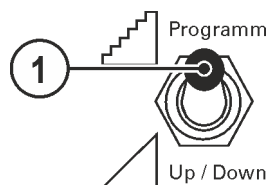
Overige functies zoals bijvoorbeeld de programmaomschakeling (voor of na het lassen) zijn door het indrukken van de toortsknop mogelijk (afhankelijk van het apparaattype en de besturingsconfiguratie).

De volgende parameters moeten overeenkomstig in het menu Speciale parameters > zie hoofdstuk 5.10 worden geconfigureerd.




5.4.20 MIG/MAG speciale toorts

Functiebeschrijvingen en meer gedetailleerde richtlijnen kunt u vinden in de handleiding van de betreffende lastoortsen!

5.4.20.1 Programma- en Up-/Down-modus



Afbeelding 5-39

Pos.	Symbol	Beschrijving
1		<p>Omschakelknop lastoortsfunctie (vereist speciale lastoorts)</p> <p> Programm --- Programma's of JOB's omschakelen</p> <p> Up / Down --- Lasvermogen traploos instelbaar.</p>

5.4.20.2 Omschakeling tussen push/pull en tussenaandrijving

⚠ WAARSCHUWING



Voer geen verkeerde reparaties en modificaties uit!

Om verwondingen en materiële schade te vermijden, mag het apparaat enkel door vak-kundige, bevoegde personen gerepareerd resp. gemodificeerd worden!

Bij onbevoegde ingrepen vervalt de garantie!

- In geval van reparatie, bevoegde personen (opgeleid servicepersoneel) hiermee belasten!



Gevaren door het niet uitvoeren van een inspectie na de ombouw!

Vooraleer het apparaat opnieuw in gebruik wordt genomen moet een "inspectie en controle tijdens gebruik" conform NEN-IEC/DIN EN 60974-4 "Vlambooginstallaties - inspectie en controle tijdens gebruik" worden uitgevoerd!

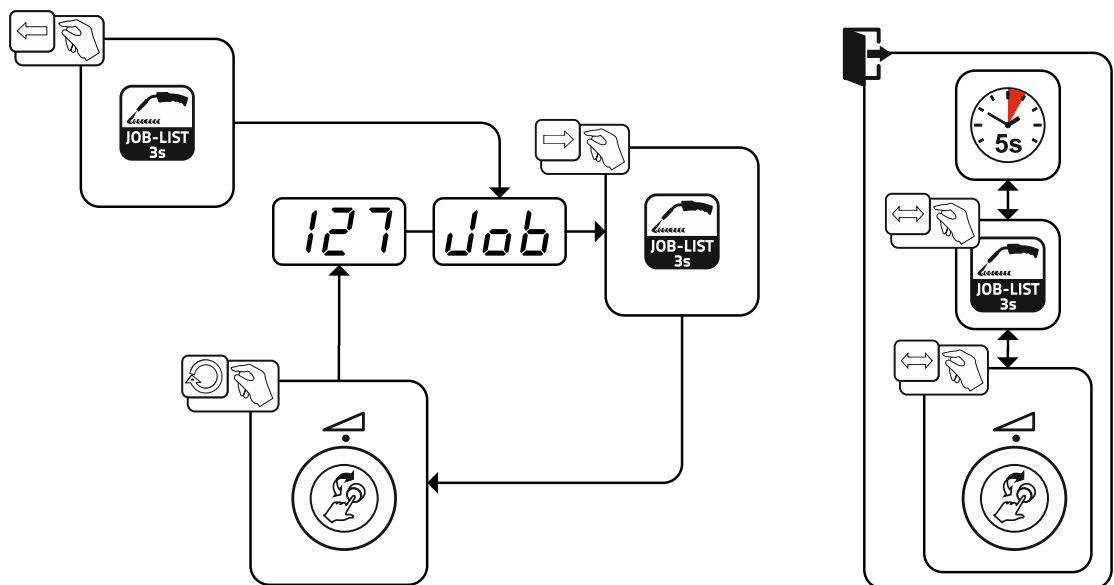
- Inspectie volgens IEC / DIN EN 60974-4 uitvoeren!

De stekkers bevinden zich direct op de printplaat M3.7X.

Stekker	Functie
op X24	Werken met push/pull-lastoorts (af fabriek)
op X23	Werken met tussenaandrijving

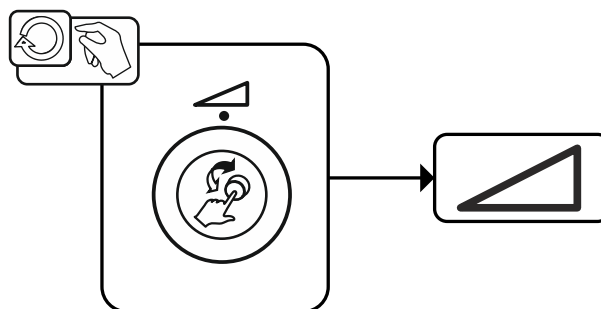
5.5 TIG-lassen

5.5.1 Selecteren



Afbeelding 5-40

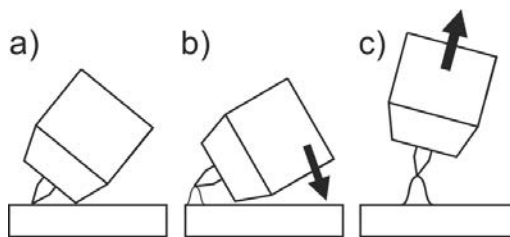
5.5.1.1 Lasstroom instellen



Afbeelding 5-41

5.5.2 Ontsteking vlamboog

5.5.2.1 Liftarc



Afbeelding 5-42

De boog wordt door contact met het werkstuk gestart.

- Plaats de gaskop van de toorts en de punt van de wolfraamelektrode voorzichtig op het werkstuk (lift-arc-stroom vloeit, onafhankelijk van de ingestelde hoofdstroom)
- Kantel de toorts over de toortsgaskop tot er tussen de elektrodepunt en het werkstuk een afstand van ca. 2-3 mm ontstaat (vlamboog ontsteekt, stroom stijgt tot ingestelde hoofdstroom).
- Breng de toorts omhoog en draai hem in de normale positie.

Lasproces beëindigen: Haal de toorts van het werkstuk tot de vlamboog wordt onderbroken.

5.5.3 Bedrijfsmodi (functieverlopen)

5.5.3.1 Verklaring tekens en werking

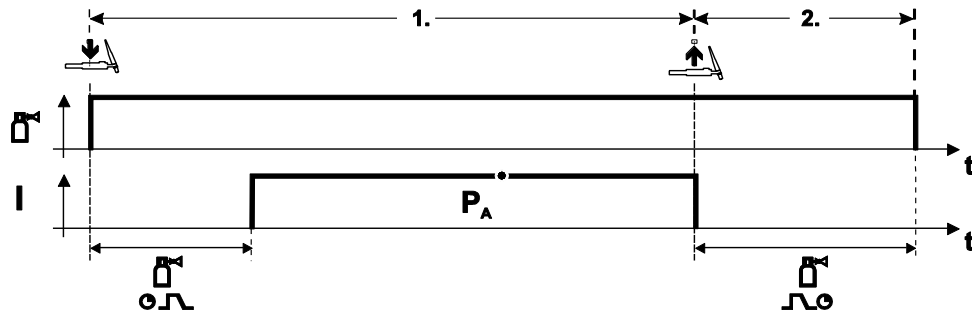
Symbol	Betekenis
	Druk op de toortsknop
	Laat de toortsknop los
	Toortsknoppen tiptoetsen (kort indrukken en loslaten)
	Er stroomt inert-gas
I	Lasvermogen
	Gasvoorstromen
	Gasnastromen
	2-takt
	2-takt speciaal
	4-takt
	4-takt speciaal
t	Tijd
P _{START}	Startprogramma
P _A	Hoofdprogramma
P _B	Gereduceerd hoofdprogramma
P _{END}	Eindprogramma
tS1	Slopeduur van P _{START} naar P _A

5.5.3.2 Automatische uitschakeling

De automatische uitschakeling beëindigt het lasproces na afloop van fouttijden en kan door twee toestanden worden geactiveerd:

- Tijdens de ontstekingsfase
5 sec. na de laststart stroomt er geen lasstroom (ontstekingsfout).
- Tijdens de lasfase
De vlamboog wordt langer dan 5 sec. onderbroken (vlamboogonderbreking).

2-takt-bedrijf



Afbeelding 5-43

Selecteren

- Selecteer de bedrijfsmodus 2-takt .

1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden.
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).

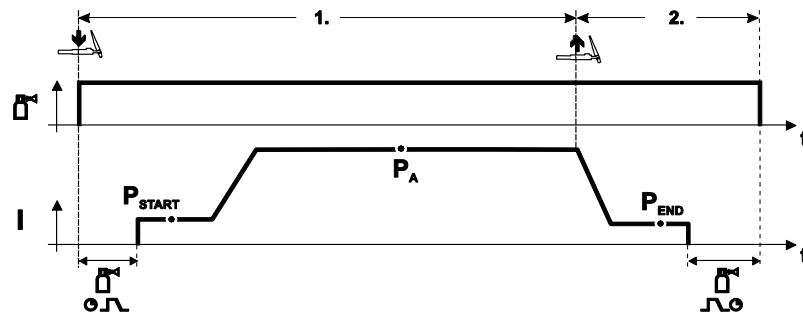
De vlamboogontsteking gebeurt met Liftarc.

- De lasstroom vloeit met de voorgeselecteerde instelling.

2e fase

- Laat de toortsknop los.
- De vlamboog dooft.
- De gasnastroomtijd loopt af.

2-takt speciaal



Afbeelding 5-44

Selecteren

- Selecteer de bedrijfsmodus 2-takt-speciaal

1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).

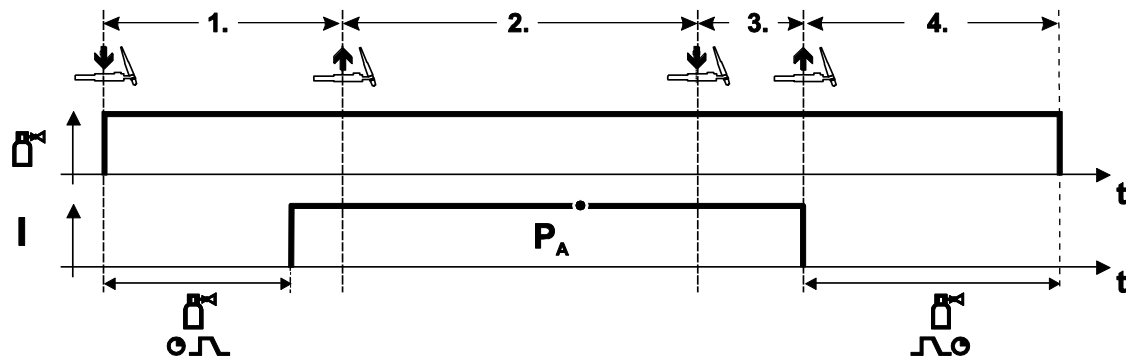
De vlamboogontsteking gebeurt met Liftarc.

- De lasstroom vloeit met de voorgeselecteerde instelling in het startprogramma "P_{START}".
- Na afloop van de startstroomtijd "t_{start}" stijgt de lasstroom met de ingestelde upslope-tijd "t_{S1}" naar het hoofdprogramma "P_A".

2e fase

- Laat de toortsknop los.
- De lasstroom daalt met de downslope-tijd "t_{Se}" naar het eindprogramma "P_{END}".
- Na afloop van de eindstroom-tijd „t_{end}“ dooft de vlamboog.
- De gasnastroomtijd loopt af.

4-takt-bedrijf



Afbeelding 5-45

Selecteren

- Selecteer de bedrijfsmodus 4-takt .

1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).

De vlamboogontsteking gebeurt met Liftarc.

- De lasstroom vloeit met de voorgeselecteerde instelling.

2e fase

- Laat de toortsknop los (zonder effect).

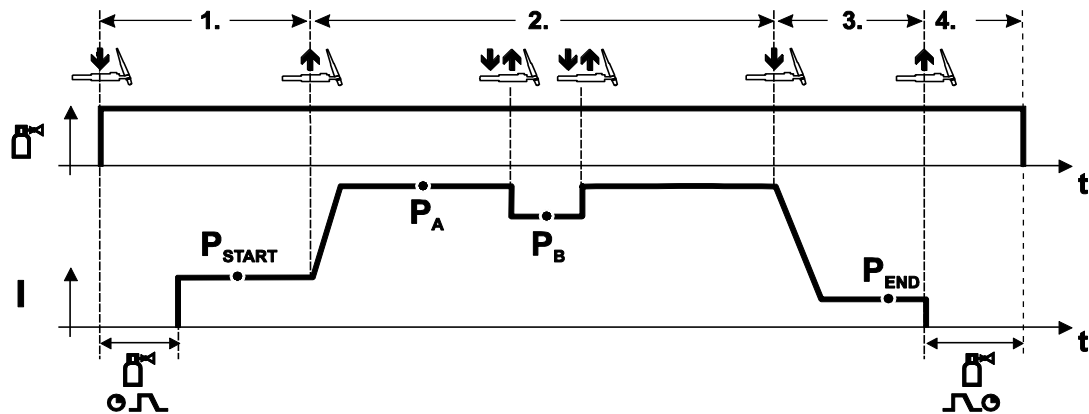
3e fase

- Toortsknop indrukken (zonder effect).

4e fase


- Laat de toortsknop los
- De vlamboog dooft.
- De gasnastroomtijd loopt af.

4-takt speciaal



Afbeelding 5-46

Selecteren

- Selecteer de bedrijfsmodus 4-takt-speciaal .

1e fase

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen).

De vlamboogontsteking gebeurt met liftarc.

- De lasstroom vloeit met de voorgeselecteerde instelling in het startprogramma "P_{START}".

2e fase

- Laat de toortsknop los
- Slope naar hoofdprogramma "P_A".

De slope naar hoofdprogramma P_A vindt pas plaats na afloop van de ingestelde tijd t_{START} of na het loslaten van de toortsknop.

Door tiptoetsen kan er omgeschakeld worden naar het gereduceerde hoofdprogramma "P_B". Door opnieuw tiptoetsen wordt er teruggeschakeld naar het hoofdprogramma "P_A".

3e fase

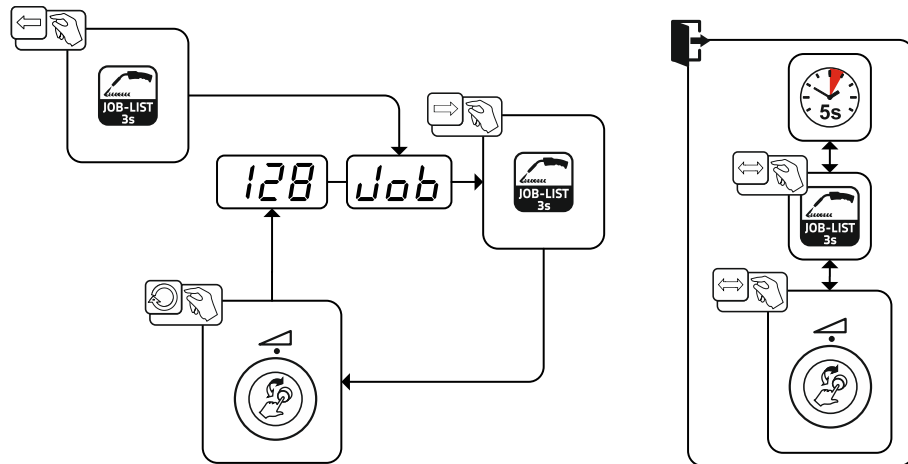
- Druk op de toortsknop.
- Slope naar het eindprogramma "P_{END}".

4e fase

- Laat de toortsknop los
- De vlamboog dooft.
- De gasnastroomtijd loopt af.

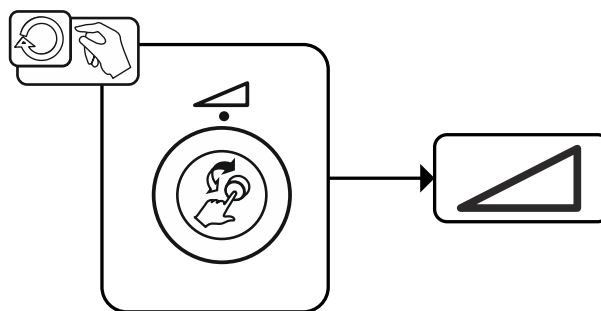
5.6 Elektrodelassen

5.6.1 Selecteren



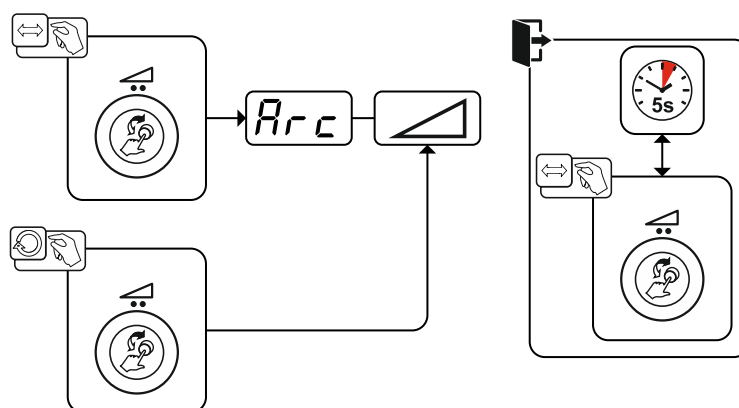
Afbeelding 5-47

5.6.1.1 Lasstroom instellen



Afbeelding 5-48

5.6.2 Arcforce



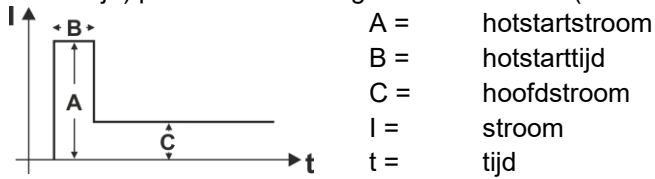
Afbeelding 5-49

Instelling:

- Negatieve waarden: rutiele elektrodetypes
- Waarde rond nul: basische elektrodetypes
- Positieve waarden: cellulose-elektrodetypes

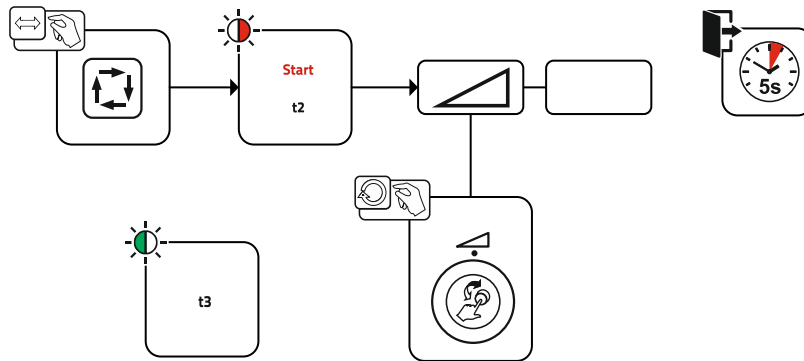
5.6.3 Hotstart

Voor het veilig ontsteken van de vlamboog en een toereikende verhitting op het nog koude basismateriaal aan het begin van het lassen zorgt de functie hotstart. Het ontsteken vindt daarbij na een bepaalde tijd (hotstarttijd) plaats met verhoogde stroomsterkte (hotstartstroom).



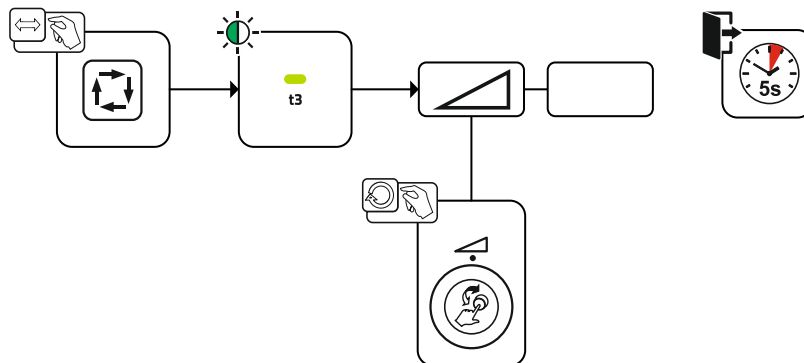
Afbeelding 5-50

5.6.3.1 Hotstart-stroom



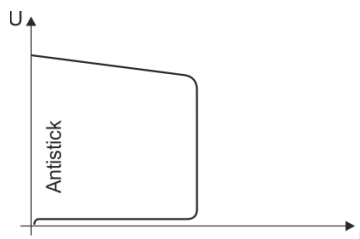
Afbeelding 5-51

5.6.3.2 Hotstart-tijd



Afbeelding 5-52

5.6.4 Antistick



Antistick voorkomt het uitgloeien van de elektrode.

Mocht de elektrode ondanks Arcforce vastbranden, dan schakelt het apparaat automatisch binnen ong. 1 sec. over op minimale stroom. Het uitgloeien van de elektrode wordt voorkomen. Controleer de lasstro-
minstelling en corrigeer de instelling voor de lasopdracht!

Afbeelding 5-53

5.7 Opties (aanvullende componenten)

5.7.1 Elektronische gasdebietregeling (OW DGC)

De aangesloten gasleiding moet een voordruk van 3 tot 5 bar hebben.

De elektronische gasdebietregeling (DGC) regelt de optimale gasdoorstroomhoeveelheid van het desbetreffende lasproces (af fabriek optimaal aangegeven). Daardoor worden lasfouten door te veel (gasdoorstroom) of te weinig beschermgas (gasfles leeg of gastoevoer onderbroken) voorkomen.

De vereiste gasdoorstroomhoeveelheid kan door de gebruiker gecontroleerd en zo nodig gecorrigeerd worden (instelwaarden voor het lassen). Aanvullend kan in combinatie met software Xnet (optioneel) het exacte gasverbruik worden geregistreerd.

De keuze van de parameters vindt plaats door het indrukken van de drukknop parameterweergave rechts. Het signaallampje "G" brandt. De eenheden van de waarden kunnen in liter per minuut "l/min" resp. Cubic Feet Per Hour "cFH" worden weergegeven (instelbaar met speciale parameters P29 > zie hoofdstuk 5.10). Tijdens het lasproces worden deze instelwaarden met de gewenste waarden vergeleken. Wijken deze waarden meer van elkaar af dan de ingestelde foutdrempel (speciale parameter P28), wordt de foutmelding "Err 8" weergegeven en wordt het lopende lasproces gestopt.

5.7.2 Draadreservesensor (OW WRS)


Minimaliseert het gevaar van naadfouten door vroegtijdige herkenning en weergave (signaallampje "End") bij ca. 10 % draadresthoeveelheid. Evenzo worden door de vooruitziende productieplanning niet-productieve tijden gereduceerd.


5.7.3 Draadspoelverwarming (OW WHS)

Verhinderend van condensatie op de lasdraad door DE instelbare temperatuur (speciale parameter P26 > zie hoofdstuk 5.10.1.23) van de draadspoelverwarming.

5.8 Toegangsbesturing

Als beveiliging tegen het onbevoegd of per ongeluk verstellen van de lasparameters op het apparaat, is het met behulp van de sleutelschakelaar mogelijk om de invoer van de besturing te blokkeren.

In sleutelstand  kunnen alle functies en parameters onbepaald worden ingesteld.

In sleutelstand  kunnen de volgende functies of parameters niet worden gewijzigd:

- Geen verstelling van het werkpunt (lasvermogen) in de programma's 1–15.
- Geen wijziging van lassoort, bedrijfsmodus in de programma's 1–15.
- Geen omschakeling van lasopdracht (block-JOB-bedrijfsmodus P16 mogelijk).
- Geen wijziging van speciale parameters (behalve P10) – herstart vereist.
- Favorieten opslaan of wissen geblokkeerd.

5.9 Spanningsvermindervoorziening

Uitsluitend apparaatvarianten met de toevoeging (VRD/SVRD/AUS/RU) zijn uitgerust met een spanningsvermindervoorziening (VRD). Deze dient als extra veiligheid in gevaarlijke omgevingen (zoals bijv. scheepsbouw, aanleg van buisleidingen, mijnbouw).

De spanningsvermindervoorziening wordt in sommige landen en in vele veiligheidsvoorschriften van lasstroombronnen voorgeschreven.

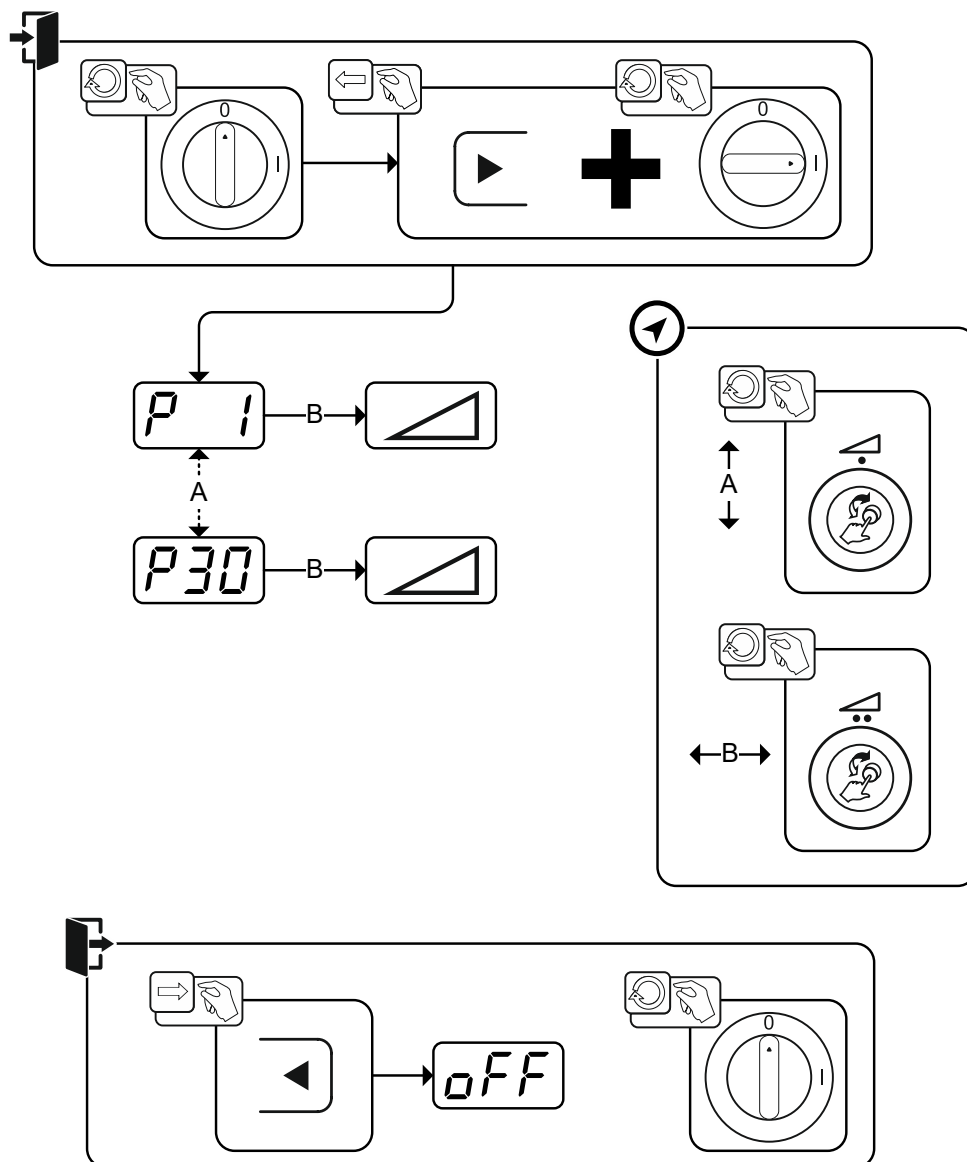
Het signaallampje VRD > zie hoofdstuk 4 brandt wanneer de spanningsvermindervoorziening zonder problemen functioneert en de uitgangsspanning tot de door de desbetreffende norm voorgeschreven waarde wordt gereduceerd (technische gegevens).

5.10 Speciale parameters (uitgebreide instellingen)

De speciale parameters (P1 tot Pn) worden gebruikt voor de klantenspecifieke configuratie van apparaatfuncties. De gebruiker beschikt daarmee over een grote mate van flexibiliteit ter optimalisering van eigen behoeften.

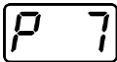
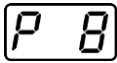
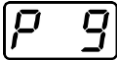
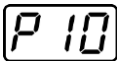
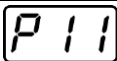
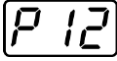
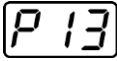
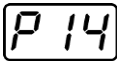
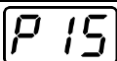
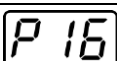
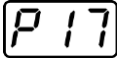
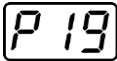
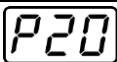
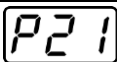
Deze instellingen worden niet direct op de apparaatbesturing uitgevoerd omdat het regelmatig instellen van deze parameters over het algemeen niet wordt vereist. Het aantal selecteerbare speciale parameters kan afhankelijk van de gebruikte apparaatbesturing voor het lasstelsel verschillen (zie de desbetreffende standaard gebruikshandleiding). Indien gewenst kan men de speciale parameters terugzetten naar de fabrieksinstellingen > zie hoofdstuk 5.10.2.

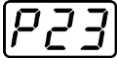
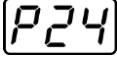
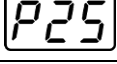

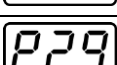

5.10.1 Selectie, wijziging en opslag van parameters



Afbeelding 5-54

Display	Instelling / selecteren
	Aanvoertijd invoeren draad/draad terugtrekken 0 = ----- normale draadinvoer (10 sec. aanvoertijd) 1 = snelle draadinvoer (3 sec. aanvoertijd) (af fabriek)
	Programma "0" blokkeren 0 = ----- P0 vrijgegeven 1 = ----- P0 geblokkeerd (Af fabriek)
	Weergavemodus voor Up/down-lastoorts met enkel 7-segmentendisplay (twee knoppen) 0 = ----- normale weergave (af fabriek) Programmanummer/lasvermogen (0-9) 1 = ----- afwisselende weergave programmanummer/lasmethode
	Programmabegrenzing Programma 2 tot max. 15 Af fabriek: 15
	Speciale cyclus in de bedrijfsmodi 2- en 4-takt speciaal 0 = ----- normale (voorgaande) 2Ts/4Ts (Af fabriek) 1 = ----- DV3-cyclus voor 2Ts/4Ts

Display	Instelling / selecteren
	Correctiebedrijf, instelling van grenswaarden 0 = -----correctiebedrijf uitgeschakeld (Af fabriek) 1 = -----correctiebedrijf ingeschakeld LED "Hoofdprogramma (PA)" knippert
	Programmaomschakeling met standaardbrander 0 = geen programmaomschakeling (af fabriek) 1 = -----Bijzondere 4-takt 2 = -----Bijzondere 4-takt speciaal (n-takt actief) 3 = -----Bijzondere onder 4-takt speciaal (verloop n-takt uit willekeurig programma)
	4T- en 4Ts-tikstart 0 = -----geen 4-takt tipstart 1 = -----4-takt tipstart mogelijk (af fabriek)
	Enkel of dubbel draadaanvoerbedrijf 0 = -----enkelvoudig bedrijf (Af fabriek) 1 = -----Dubbel bedrijf, dit apparaat is "master" 2 = -----Dubbel bedrijf, dit apparaat is "slave"
	4Ts-tiptijd 0 = -----Tiptoetsfunctie uitgeschakeld: 1 = -----300 ms (Af fabriek) 2 = -----600 ms
	JOB-lijstomschakeling 0 = -----Opdrachtgeoriënteerde JOB-lijst 1 = -----Reële JOB-lijst (Af fabriek) 2 = -----Reële JOB-lijst en JOB-omschakeling geactiveerd via accessoires
	Ondergrens JOB-omschakeling op afstand JOB-bereik van de functietoorts (PM 2U/D, PM RD2) Ondergrens: 129 (af-fabriek)
	Bovengrens JOB-omschakeling op afstand JOB-BBereik van de functietoorts (PM 2U/D, PM RD2) Bovengrens: 169 (af-fabriek)
	HOLD-functie 0 = -----Hold-waarden worden niet getoond 1 = -----Hold-waarden worden getoond. (Af fabriek)
	Block-JOB-bedrijfsmodus 0 = -----Block-JOB-bedrijfsmodus niet actief (Af fabriek) 1 = -----Block-JOB-bedrijfsmodus actief
	Programmaselectie met standaard toortsknop 0 = -----Geen programmaselectie (Af fabriek) 1 = -----Programmaselectie mogelijk
	Weergave gemiddelde waarde bij superPuls 0 = -----functie uitgeschakeld. 1 = -----functie ingeschakeld (af fabriek).
	Instelling pulsbooglassen in programma PA 0 = -----instelling pulsbooglassen in programma PA uitgeschakeld. 1 = -----zijn de functies superPuls en omschakeling van de lasmethode beschikbaar en ingeschakeld, dan wordt de lasmethode pulsbooglassen altijd in het hoofdprogramma PA uitgevoerd (af fabriek).
	Absolute waarde-instelling voor relatieve programma's Startprogramma (P _{START}), down-slope-programma (P _B) en eindprogramma (P _{END}) kunnen naar wens relatief ten opzichte van het hoofdprogramma (P _A) of als absolute instelling worden ingesteld. 0 = -----relatieve parameterinstelling (af fabriek). 1 = -----absolute parameterinstelling.

Display	Instelling / selecteren
	Elektronische gasdebietregeling, type 1 = ----- type A (af fabriek) 0 = ----- type B
	Programma-instelling voor relatieve programma's 0 = ----- relatieve programma's zijn gezamenlijk instelbaar (af fabriek). 1 = ----- relatieve programma's zijn afzonderlijk instelbaar.
	Weergave correctie- of instelspanning 0 = ----- weergave correctiespanning (af fabriek). 1 = ----- weergave absolute instelspanning.
	JOB-selectie bij expertmodus In deze apparaatuitvoering zonder functie.
	Instelwaarde draadspoelverwarming (OW WHS) > zie hoofdstuk 5.10.1.23 Off = ----- uitgeschakeld Instelbereik temperatuur: 25°C - 50°C (45°C af fabriek)
	Omschakeling van de bedrijfsmodus bij lassoort > zie hoofdstuk 5.10.1.24 0 = ----- Niet geactiveerd (af fabriek) 1 = ----- Geactiveerd
	Foutdrempel elektronische gasdebietregeling > zie hoofdstuk 5.10.1.25 Foutmelding bij afwijking gasinstelwaarde
	Stelsel van eenheden > zie hoofdstuk 5.10.1.26 0 = ----- metriek stelsel (af fabriek) 1 = ----- imperiaal stelsel
	Selectiemogelijkheid programmaverloop met draaiknop > zie hoofdstuk 5.10.1.27 0 = ----- Niet geactiveerd 1 = ----- Geactiveerd (af fabriek)

5.10.1.1 Aanvoertijd draadinvoer (P1)

De draadinvoer begint met 1,0m/min gedurende 2 sec. Aansluitend wordt met een aanvoerfunctie de snelheid op 6,0m/min verhoogd. De aanvoertijd is tussen twee bereiken in te stellen.

Tijdens de draadinvoer kan de snelheid met behulp van de draaiknop lasvermogen worden gewijzigd. De wijziging heeft geen invloed op de aanvoertijd.

5.10.1.2 Programma "0", vrijgave van programmabloktering (P2)

Het programma P0 (handmatig instellen) wordt geblokkeerd. Onafhankelijk van de sleutelpositie is uitsluitend nog de werking bedrijf met P1 tot P15 mogelijk.

5.10.1.3 Weergavemodus Up/down-lastoorts met enkel 7-segmentendisplay (P3)

Nomale weergave:

- Programmabedrijf: Programmanummer
- Up/down-bedrijfsmodus: lasvermogen (0=minimumstroom/9=maximumstroom)

Afwisselende weergave:

- Programmabedrijf: programmanummer en lasmethode (P=impuls/n=niet impuls) wisselen
- Up/down-bedrijfsmodus: lasvermogen (0=minimumstroom/9=maximumstroom) en symbool voor Up/down-bedrijfsmodus wisselen

5.10.1.4 Programmabegrenzing (P4)

Met de speciale parameter P4 kan de selectie van programma's worden begrensd.

- De instelling wordt voor alle JOB's overgenomen.
- De selectie van het programma is afhankelijk van de schakelstand van de omschakelaar "Lastoorts-functie" > zie hoofdstuk 5.4.20. Programma's kunnen uitsluitend bij de schakelstand "Programma" worden omgeschakeld.
- De programma's kunnen met een aangesloten speciale lastoorts of een afstandsbediening worden omgeschakeld.
- Een omschakeling van de programma's met de draaiknop "Vlambooglengtecorrectie/lasprogramma-selectie" > zie hoofdstuk 4 is alleen mogelijk wanneer er geen speciale lastoorts of afstandsbediening is aangesloten.

5.10.1.5 Speciale cyclus in de bedrijfsmodi 2- en 4-takt speciaal (P5)

Als de speciale cyclus geactiveerd is, verandert de start van het lassen als volgt:

Verloop 2-takt-speciaal-bedrijf / 4-takt-speciaal-bedrijf:

- startprogramma "P_{START}"
- hoofdprogramma "P_A"

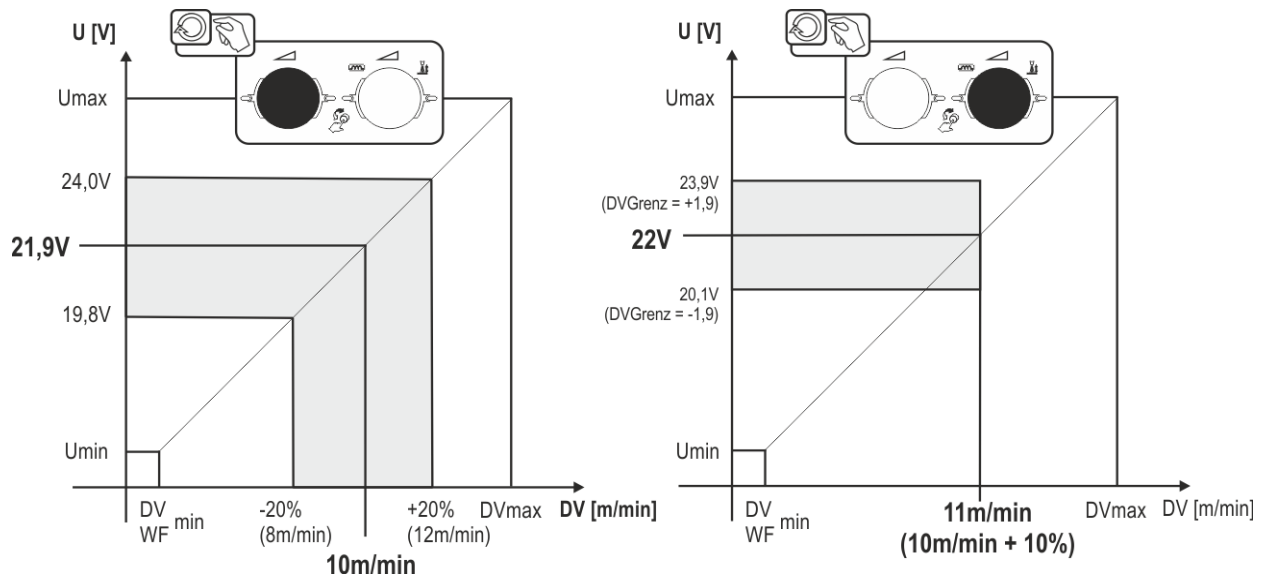
Verloop 2-takt-speciaal-bedrijf / 4-takt-speciaal-bedrijf met geactiveerde speciale cyclus:

- startprogramma "P_{START}"
- gereduceerd hoofdprogramma "P_B"
- hoofdprogramma "P_A"

5.10.1.6 Correctiebedrijf, instelling van grenswaarden (P7)

Het correctiebedrijf wordt voor alle jobs en desbetreffende programma's gelijktijdig in- of uitgeschakeld. Voor elke job wordt een correctiebereik voor draadtoevoersnelheid (DV) en lasspanningscorrectie (U_{corr}) aangegeven.

De correctiewaarde wordt voor elk programma afzonderlijk opgeslagen. Het correctiebereik kan maximaal 30% van de draadsnelheid en +9,9 V lasspanning bedragen.



Afbeelding 5-55

Voorbeeld voor het werkpunt in correctiebedrijf:

De draadsnelheid in een programma (1 tot 15) wordt op 10,0 m/min ingesteld. Dat komt overeen met een lasspanning (U) van 21,9 V. Zet men nu de sleutelschakelaar op de positie dan kan men in dit programma uitsluitend met deze waarden lassen.

Moet de lasser in het programmabedrijf ook draad- en spanningscorrecties uitvoeren, dan moet het correctiebedrijf ingeschakeld zijn en moeten grenswaarden voor draad en spanning worden ingegeven.

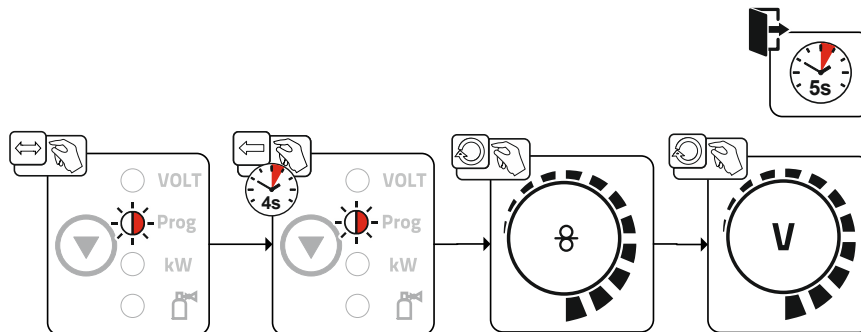
Instelling correctiegrenswaarde = DVGrenz = 20 % / UGrenz = 1,9 V. Nu kan men de draadsnelheid met 20 % (8,0 tot 12,0 m/min) en de lasspanning met +/-1,9 V (3,8 V) corrigeren.

In het voorbeeld wordt de draadsnelheid op 11,0 m/min ingesteld. Dit komt overeen met een lasspanning van 22 V. Nu kan de lasspanning extra met 1,9 V (20,1 V en 23,9 V) worden gecorrigeerd.

Wordt de sleutelschakelaar op positie gezet, worden de waarden voor spannings- en draadsnelheidscorrectie teruggezet.

Instelling van het correctiebereik:

- Schakel speciale parameter "Correctiemodus" in (P7=1) en sla de instelling op > zie hoofdstuk 5.10.1.
- Sleutelschakelaar op positie .
- Stel het correctiebereik als volgt in:



Afbeelding 5-56

- Na ong. 5 sec. zonder interactie van de gebruiker worden de ingestelde waarden overgenomen en springt het display terug naar de programmaweergave.
- Sleutelschakelaar terug op positie zetten!

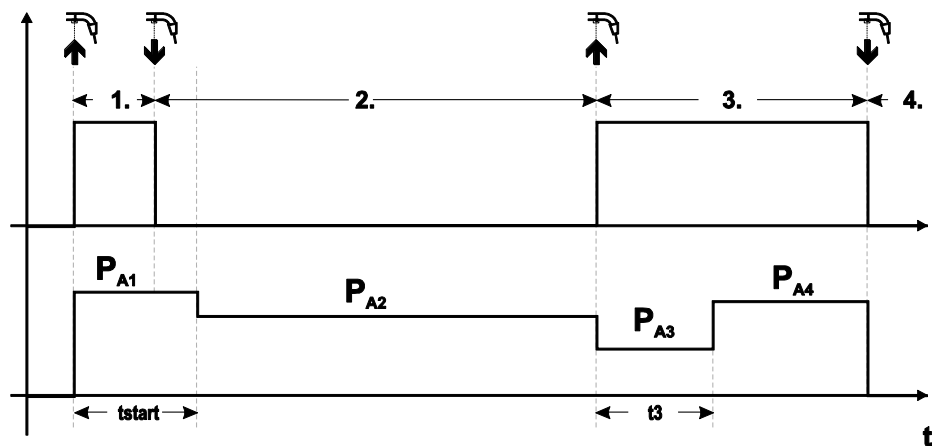
5.10.1.7 Programmaomschakeling met standaard toortstoorts (P8)

Speciale 4-takt (4-takt-absoluut-programmaverloop)

- Takt 1: Absoluut-programma 1 wordt gestart
- Takt 2: Absoluut-programma 2 wordt na afloop van "tstart" gestart.
- Takt 3: Absoluut-programma 3 wordt gestart totdat de tijd "t3" verlopen is. Aansluitend wordt automatisch naar het absoluut-programma 4 overgeschakeld.

Accessoirecomponenten zoals bijv. afstandsbedieningen of speciale toortsen mogen niet zijn aangesloten!

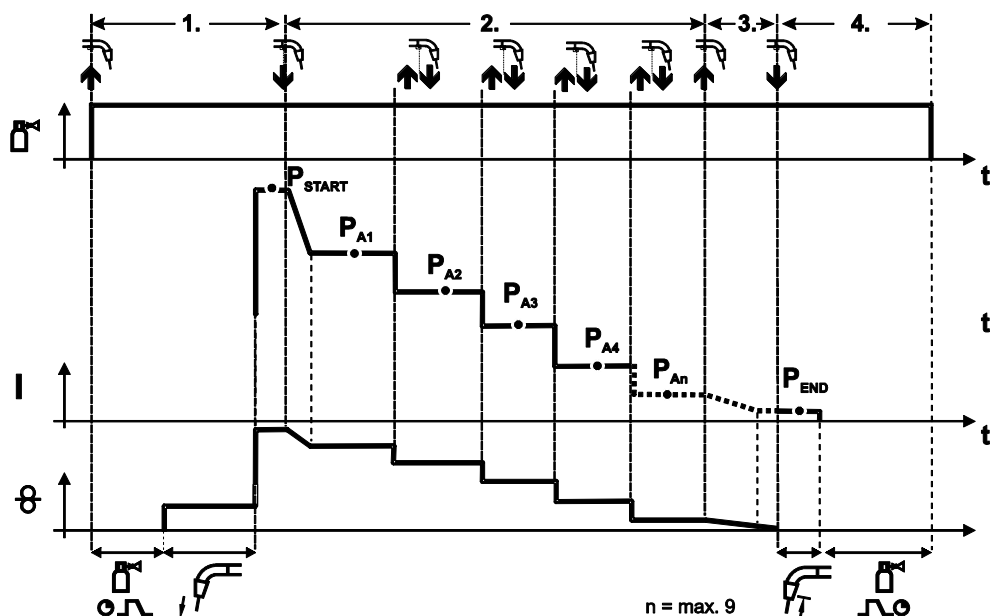
De programma-omschakeling op de draadtoevoerbesturing is gedeactiveerd.



Afbeelding 5-57

Speciale 4-takt speciaal (n-takt)

In het n-takt-programmaverloop start het apparaat in de eerste takt met het startprogramma P_{start} van P_1 . In de tweede takt wordt naar het hoofdprogramma P_{A1} omgeschakeld, zodra de starttijd "tstart" is afgelopen. Door kort indrukken en loslaten van tiptoetsen kan naar verdere programma's (P_{A1} tot max. P_{A9}) worden omgeschakeld.



Afbeelding 5-58

Het aantal programma's (P_{An}) is gelijk aan het onder n-takt vastgelegd taktaantal.

1ste takt

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Er stroomt inert-gas uit (gasvoorstromen)
- Draadtoevoermotor loopt mee op "langzame-invoersnelheid".
- De vlamboog ontsteekt nadat de draadelektrode op het werkstuk terechtkomt, de lasstroom vloeit (startprogramma P_{START} van P_{A1})

2de takt

- Toortsknop loslaten
- Slope naar hoofdprogramma P_{A1} .

De slope naar hoofdprogramma P_{A1} vindt pas plaats na afloop van de ingestelde tijd t_{START} of na het loslaten van de toortsknop. Door tiptoetsen (kort indrukken en loslaten binnen 0,3 sec.) kan naar andere programma's worden omgeschakeld. Mogelijk zijn de programma's P_{A1} tot P_{A9}

3de takt

- Toortsknop indrukken en vasthouden
- Slope naar eindprogramma P_{END} van P_{AN} . Het verloop kan op elk moment door het (>0,3 sec.) lang ingedrukt houden van de toortstoets worden gestopt. Dan wordt P_{END} van P_{AN} uitgevoerd.

4de takt

- Toortsknop loslaten
- De motor van de draadtoevoer (DV) stopt.
- De vlamboog dooft na afloop van de ingestelde terugbrandtijd van de draad.
- De gasnastroomtijd loopt af.

Bijzondere onder 4-takt speciaal (verloop n-takt uit willekeurig programma)

De functiebeschrijving is nagenoeg vergelijkbaar met die van de--takt actief (parameterinstelling 2) met het verschil dat de Pstart het voor de lasstart geselecteerde programma volgt en niet P_{A1} . Deze instelling kan ook met P17 worden gecombineerd.

5.10.1.8 4T/4Ts-Tipstart (P9)

In de 4-takt – tipstart – bedrijfsmodus wordt door tippen van de brandertoets onmiddellijk in de 2de tact geschakeld, zonder dat daarvoor stroom moet vloeien.

Indien het lasproces moet afgebroken worden, kan de brandertoets een tweede keer worden getipt.

5.10.1.9 Instelling "enkele of dubbele bedrijfsmodus" (P10)

Indien het systeem met twee draadaanvoerapparaten is uitgerust, mogen er geen verdere accessoirecomponenten aan de aansluitbus 7-polig (digitaal) gebruikt worden! Dit heeft onder andere betrekking op digitale afstandsbedieningen, robotinterfaces, documentatie-interfaces, lastoortsen met digitale besturingsleidingaansluiting, enz.

In het enkelvoudige bedrijf ($P10 = 0$) mag geen tweede draadaanvoerapparaataangesloten zijn!

- Verbindingen naar het tweede draadaanvoerapparaat verwijderen

In het tweevoudige bedrijf ($P10 = 1$ of 2) moeten beide draadaanvoerapparaten aangesloten zijn en voor deze bedrijfsmodus aan de besturingen verschillend geconfigureerd zijn!

- Eén draadaanvoerapparaat als master configureren ($P10 = 1$)
- Het andere draadaanvoerapparaat als slave configureren ($P10 = 2$)

Draadaanvoerapparaten met sleutelschakelaar (optioneel, > zie hoofdstuk 5.8) moeten als master ($P10=1$) worden geconfigureerd.

Het als master geconfigureerde draadaanvoerapparaat is na het inschakelen van het lasapparaat actief. Verdere functiever verschillen tussen de draadaanvoerapparaten zijn er niet.

5.10.1.10 Instelling 4Ts-tiptijd (P11)

De tiptijd voor het omschakelen tussen hoofdprogramma en beperkte hoofdprogramma heeft drie instellingen.

0 = geen tippen

1 = 320 ms (af fabriek)

2 = 640 ms

5.10.1.11 JOB-lijsten omschakeling (P12)

Waarde	Benaming	Verklaring
0	Opdrachtgeoriënteerde JOB-lijst	JOB-nummers zijn volgens lasdraden en beschermgassen gerangschikt. Bij de selectie worden event. JOB-nummers overgeslagen.
1	Reële JOB-lijst	JOB-nummers komen overeen met de werkelijke geheugencellen. Iedere JOB is selecteerbaar, er worden geen geheugenplaatsen overgeslagen bij de selectie.
2	Reële JOB-lijst, JOB-omschakeling actief	Zoals reële JOB-lijst. Aanvullend is de JOB-omschakeling met de desbetreffende accessoirecomponenten mogelijk, zoals bijv. een functietoorts.

Gebruiksgedefinieerde JOB-lijsten maken

Er wordt een samenhangend opslagbereik opgesteld, waarin met accessoirecomponenten zoals bijv. een functietoorts JOBS kan omgeschakeld worden.

- Speciale parameter P12 op "2" instellen.
- Omschakelknop "Programma of Up-/Down--functie" op positie "Up-/Down" zetten.
- Bestaande JOB, die het gewenste resultaat zo dicht mogelijk benadert, selecteren.
- JOB op één of meerdere doel--JOB--nummers kopiëren.

Indien nog andere JOB--parameters aangepast moeten worden, doel--JOBS na elkaar selecteren en parameters afzonderlijk aanpassen.

- Speciale parameter P13 op de benedengrens en
- speciale parameter P14 op de bovengrens van de doel--JOBS instellen.
- Omschakelknop "Programma of Up-/Down--functie" op positie "Programma" zetten.

Met de accessoirecomponenten kunnen JOBS in het vastgelegd bereik worden omgeschakeld.

JOB's kopiëren, functie "Copy to"

Het mogelijke doelbereik ligt tussen 129 – 169.

- Speciale parameter P12 eerst op P12 = 2 of P12 = 1 configureren!

Kopieer JOB naar nummer, zie desbetreffende gebruikshandleiding "Besturing".

Door het herhalen van de laatste twee stappen kan dezelfde bron-JOB naar meerdere doel-JOB's worden gekopieerd.

Indien de besturing gedurende meer dan 5 sec. geen gebruikersactie registreert, dan wordt opnieuw naar de weergave van de parameters teruggekeerd en is het kopieerproces beëindigd.

5.10.1.12 Bovengrens en ondergrens voor de JOB-omschakeling op afstand (P13, P14)

Het hoogste resp. het laagste JOB-nummer dat met accessoirecomponenten, zoals bijv. PowerControl 2-toorts, kan geselecteerd worden.

Vermijdt een abusievelijk omschakelen in ongewenste of niet gedefinieerde JOB's.

5.10.1.13 Hold-functie (P15)

Hold-functie actief (P15 = 1)

- Gemiddelde waarden van de laatst gelaste hoofdprogrammameters worden getoond.

Hold-functie niet actief (P15 = 0)

- Instelwaarden van de hoofdprogrammameters worden getoond.

5.10.1.14 Block-JOB-bedrijfsmodus (P16)

De volgende accessoirecomponenten ondersteunen de block-JOB-bedrijfsmodus:

- Up/down-lastoorts met enkel 7-segmentendisplay (twee knoppen)

In JOB 0 is altijd programma 0 actief, in alle overige JOB's programma 1

In deze bedrijfsmodus kan men met de accessoires tot 30 JOB's (lasopdrachten) opvragen, verdeeld in drie blokken.

Om de block-JOB-bedrijfsmodus te gebruiken, moet men de volgende configuraties gebruiken:

- Omschakelaar "Programma of Up/Down-functie" naar "Programma" schakelen
- JOB-lijst op reële JOB-lijst zetten (speciale parameter P12 = "1")
- Block-JOB-bedrijfsmodus activeren (speciale parameter P16 = "1")
- Door de selectie van één van de speciale JOB's 129, 130 of 131 overschakelen naar de block-JOB-bedrijfsmodus.

Het gelijktijdig werken met interfaces, zoals RINT X12, BUSINT X11 of DVINT X11, of digitale accessoires, zoals de afstandsbediening R40, is niet mogelijk!

Indeling van de JOB-nummers voor weergave op accessoirecomponenten

JOB-nr.	Weergave/Selectie op de accessoirecomponenten									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Speciale JOB 1	129	141	142	143	144	145	146	147	148	149
Speciale JOB 2	130	151	152	153	154	155	156	157	158	159
Speciale JOB 3	131	161	162	163	164	165	166	167	168	169

JOB 0:

Bij deze JOB is het mogelijk om de lasparameters handmatig in te stellen.

De selectie van JOB 0 kan met behulp van de sleutelschakelaar of door "programma 0 blokkering" (P2) worden onderbroken.

Sleutelschakelaarpositie , resp. speciale parameter P2 = 0: JOB 0 geblokkeerd.

Sleutelschakelaarpositie , resp. speciale parameter P2 = 1: JOB 0 kan geselecteerd worden.

JOBs 1-9:

In elke speciale JOB kunnen negen JOB (zie tabel) worden opgeroepen.

Instelwaarden voor de draadsnelheid, vlamboogcorrectie en dynamiek, etc. moeten eerst in deze JOB's worden ingesteld. Dit wordt comfortabel via de software PC300.Net uitgevoerd.

Staat de software niet ter beschikking, kunnen met de functie "Copy to" gebruikersgedefinieerde JOB-lijsten in speciale JOB-bereiken worden aangemaakt (zie voor uitleg hiervan het hoofdstuk "JOB-lijsten omschakeling (P12)").

5.10.1.15 Programmaselectie met standaard toortsknop (P17)

Maakt een programmaselectie resp. programma-omschakeling vóór lasaanvang mogelijk.

Door de toortsknop kort in te drukken wordt overgeschakeld naar het volgende programma. Bij het bereiken van het laatste vrijgegeven programma begint het display weer van voren af aan.

- Het eerste vrijgegeven programma is programma 0, indien niet geblokkeerd. (zie ook speciale parameter P2)
- Het laatste vrijgegeven programma is P15.
 - Wanneer de programma's niet door de speciale parameter P4 begrensd zijn (zie speciale parameter P4).
 - Of voor de geselecteerde JOB waarvan de programma's door de n-takt-functie (zie parameter P8) begrensd zijn.
- Lasaanvang vindt plaats door de toortsknop langer dan 0,64 sec. ingedrukt te houden.

De programmaselectie met de standaard toortsknop kan in alle bedrijfsmodi (2-takt, 2-takt-speciaal, 4-takt en 4-takt-speciaal) worden gebruikt.

5.10.1.16 Weergave gemiddelde waarde bij superPuls (P19)

Functie actief (P19 = 1)

- Bij superPuls wordt de gemiddelde waarde van het vermogen van A (P_A) en programma B (P_B) op het display weergegeven (af fabriek).

Functie niet actief (P19 = 0)

- Bij superPuls wordt uitsluitend het vermogen van programma A op het display weergegeven.

Wordt bij een geactiveerde functie het cijfer 000 op het apparaatdisplay weergegeven, dan handelt het zich om een ongebruikelijke, incompatibele systeemsamenstelling. Oplossing: speciale parameter P19 uitschakelen.

5.10.1.17 Instelling pulsbooglassen in programma PA (P20)

Uitsluitend bij apparaatvarianten met het lasproces pulsvlamboog.

Functie actief (P20 = 1)

- Zijn de functies superPuls en omschakeling van de lasmethode beschikbaar en ingeschakeld, dan wordt de lasmethode pulsbooglassen altijd in het hoofdprogramma PA uitgevoerd (af fabriek).

Functie niet actief (P20 = 0)

- Instelling pulsbooglassen in programma PA uitgeschakeld.

5.10.1.18 Absolute waarde-instelling voor relatieve programma's (P21)

Startprogramma (P_{START}), down-slope-programma (P_B) en eindprogramma (P_{END}) kunnen naar wens relatief of absoluut ten opzichte van het hoofdprogramma (P_A) worden ingesteld.

Functie actief (P21 = 1)

- Absolute parameterinstelling.

Functie niet actief (P21 = 0)

- Relatieve parameterinstelling (af fabriek).

5.10.1.19 Elektronische gasdebietregeling, type (P22)

Uitsluitend actief bij apparaten met ingebouwde gasdebietregeling (optie af fabriek).

De instelling mag uitsluitend door bevoegd servicepersoneel worden uitgevoerd (basisinstelling = 1).

5.10.1.20 Programma-instelling voor relatieve programma's (P23)

De relatieve programma's Start-, Daal- en Eindprogramma kunnen gezamenlijk of afzonderlijk voor arbeidspunten P0-P15 worden ingesteld. Bij gezamenlijke instelling worden de parameterwaarden in tegenstelling tot de afzonderlijke instelling in de JOB opgeslagen. Bij afzonderlijke instellingen zijn de parameterwaarden voor alle JOB's gelijk (uitzondering Speciale JOB's SP1, SP2 en SP3).

5.10.1.21 Weergave correctie- of instelspanning (P24)

Bij de instelling van de vlamboogcorrectie met de rechter draaiknop kan de correctiespanning +/- 9,9 V (af fabriek) of de absolute instelspanning worden weergegeven.

5.10.1.22 JOB-selectie bij expertmodus (P25)

Met de speciale parameter P25 kan worden bepaald of bij het draadaanvoerapparaat de speciale JOB's SP1/2/3 of de lasopdrachtselectie overeenkomstig de JOB-lijst geselecteerd kan worden.

5.10.1.23 Instelwaarde draadverwarming (P26)

De draadspoelverwarming, ook Wire Heating System (WHS) genoemd, verhindert vochtafzettingen op de lasdraad en vermindert zodoende het gevaar voor waterstofporiën. De instelling vindt binnen het temperatuurbereik van 25°C - 50°C traploos plaats. De instelling 45°C is af-fabriek ingesteld en wordt bij voorkeur voor vochtaantrekkende lasvoegmaterialen zoals aluminium of gevuldedraden gebruikt.

5.10.1.24 Omschakeling van de bedrijfsmodus bij lassoort (P27)

De gebruiker kan bij geselecteerde bedrijfsmodus 4-takt-speciaal door de tijd dat de toortsknop wordt gebruikt bepalen in welke bedrijfsmodus (4-takt of 4-takt-speciaal) het programmaverloop wordt uitgevoerd.

Toortsknop ingedrukt houden (langer 300 ms): Programmaverloop met bedrijfsmodus 4-takt-speciaal (standaard).

Druk op toortsschakelaar: Apparaat wisselt naar bedrijfsmodus 4-takt.

5.10.1.25 Foutdrempel elektronische gasdebietregeling (P28)

De procentuele ingestelde waarde geeft de foutdrempel weer. Wordt deze drempel onder- of overschreden vindt er een foutmelding > zie hoofdstuk 5.7.1 plaats.

5.10.1.26 Eenheidssysteem (P29)

Functie niet actief

- Worden metrische maateenheden weergegeven.

Functie actief

- Worden imperiaal maateenheden weergegeven.

5.10.1.27 Selectiemogelijkheid programmaverloop met draaiknop lastvermogen (P30)

Functie niet actief

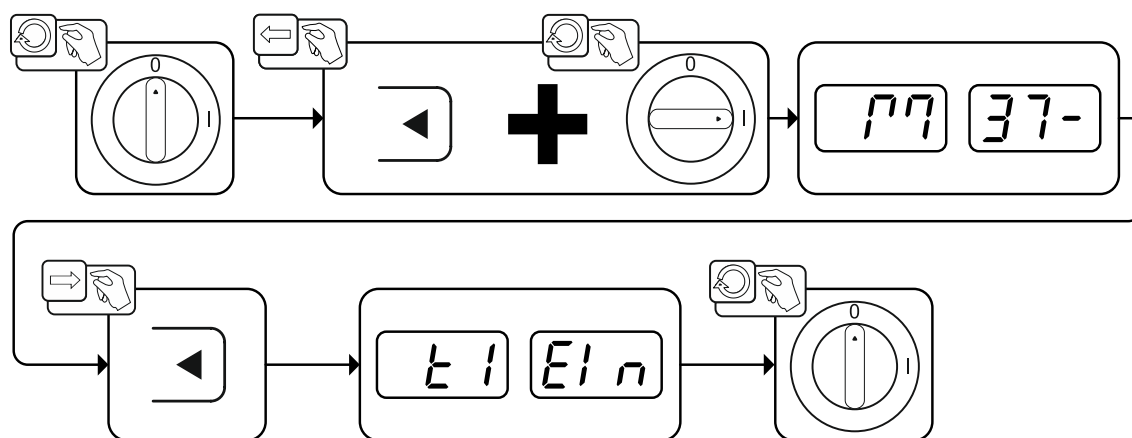
- Draaiknop is vergrendeld, drukknop lasparameter voor het selecteren van de lasparameter gebruiken.

Functie actief

- Draaiknop kan voor het selecteren van de lasparameters worden gebruikt.

5.10.2 Resetten naar fabrieksinstelling

Alle opgeslagen klantspecifieke speciale parameters worden door de fabrieksinstellingen vervangen!



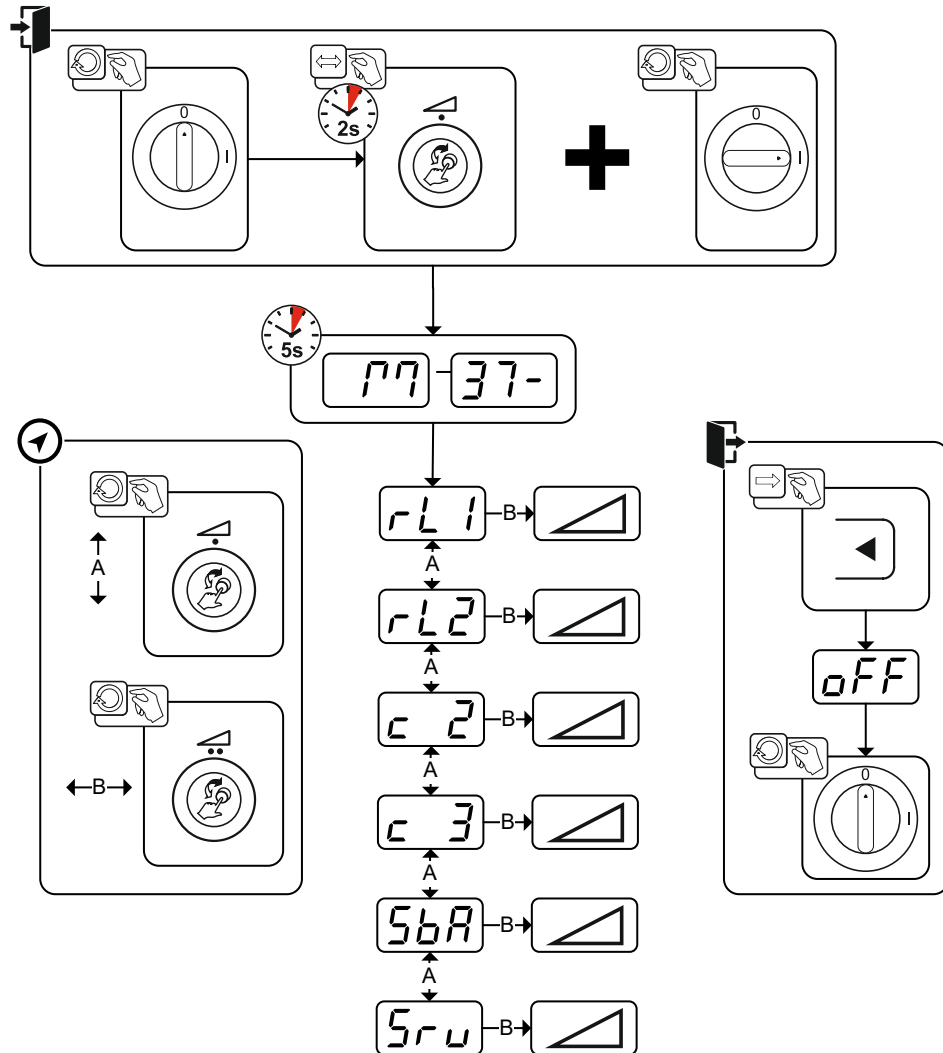
Afbeelding 5-59

5.11 Configuratiemenu voor apparatuur

5.11.1 Selectie, wijziging en opslag van parameters

Het veranderen van lasparameters kan alleen worden uitgevoerd als de sleutelschakelaar in de positie staat.

Bij geactiveerde Xbutton-functie wordt de sleutelschakelaar of desbetreffende functie gedeactiveerd (zie de betreffende gebruikshandleiding "Besturing").



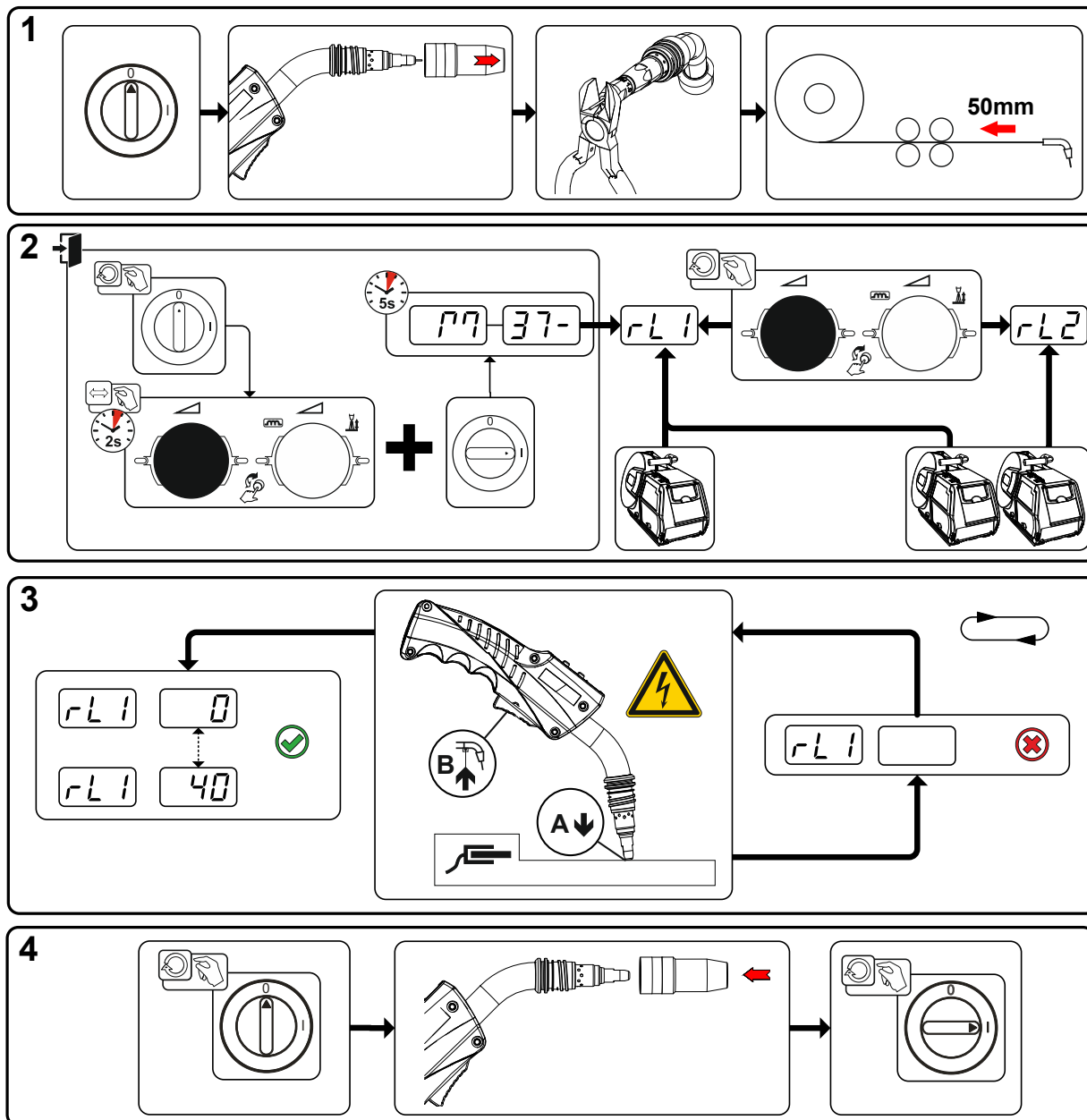
Afbeelding 5-60

Display	Instelling / selecteren
	Leidingsweerstand 1 Leidingsweerstand voor de eerste lasstroomkring 0 mΩ - 60 mΩ (8 mΩ af fabriek).
	Leidingsweerstand 2 Leidingsweerstand voor de tweede lasstroomkring 0 mΩ - 60 mΩ (8 mΩ af fabriek).
	Parameterwijzigingen mogen uitsluitend door vakkundig servicepersoneel worden uitgevoerd!
	Parameterwijzigingen mogen uitsluitend door vakkundig servicepersoneel worden uitgevoerd!
	Tijdsafhankelijke energiebesparingsfunctie > zie hoofdstuk 5.12 Duur van ongebruik tot de energiebesparingsmodus wordt geactiveerd. Instelling = uitgeschakeld of numerieke waarde 5 min. - 60 min..
	Servicemenu Wijzigingen in het servicemenu mogen enkel door bevoegd servicepersoneel worden uitgevoerd!

5.11.2 Compensatie leidingsweerstand

De weerstandswaarde van de leidingen kan rechtstreeks of op de stroombron worden ingesteld. Bij levering is de leidingsweerstand ingesteld op 8 m Ω . Deze waarde komt overeen met een 5 m massakabel, 1,5 m tussenslangpakket en 3 m watergekoelde lastoorts. Andere lengtes van slangpakketten vereisen een +/- spanningscorrectie ter optimalisering van laseigenschappen. Door de leidingsweerstand opnieuw af te stellen kan de spanningscorrectiewaarde opnieuw op nul worden ingesteld. De elektrische leidingsweerstand moet na elke wisseling van componenten, bijv. van lastoorts of tussenslangpakket, opnieuw worden afgesteld.

Wordt op het lassysteem een tweede draadtoevoerapparaat aangesloten, dan moet voor dit apparaat de parameter (rL2) worden ingesteld. Voor alle andere configuraties is de afstelling van parameter (rL1) voldoende.



Afbeelding 5-61

1 Voorbereiding

- Lasapparaat uitschakelen.
- Gaskop losschroeven van de lastoorts.
- Lasdraad aan de contacttip kort afknippen.
- Lasdraad aan het draadaanvoerapparaat een stuk (ong. 50 mm) terugtrekken. Nu is er geen lasdraad aanwezig in de contacttip.

2 Configuratie

- "Draaiknop lasvermogen" indrukken en ingedrukt houden, tegelijkertijd lasapparaat inschakelen (minimaal 2 s). Draaiknop loslaten (apparaat wisselt na ca. 5 s naar de eerste parameter kabelweerstand 1).
- Door aan de "draaiknop lasvermogen" te draaien kan nu de desbetreffende parameter worden geselecteerd. Parameter "rL1" moet bij alle apparaatcombinaties worden afgesteld. Bij lassytemen met een tweede stroomkring, als bijv. twee draadaanvoerapparaten op een stroombron worden gebruikt, moet een tweede afstelling met parameter "rL2" worden uitgevoerd.

3 Afstelling/meting

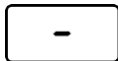
- De lastoorts met de contacttip onder lichte druk tegen een schone, gereinigde plek van het werkstuk zetten en toortsknop gedurende ong. 2 sec. indrukken. Er stroomt kortstondig een kortsluitingsstroom waarmee de nieuwe leidingsweerstand wordt bepaald en weergegeven. De waarde kan tussen de 0 mΩ en 40 mΩ liggen. De nieuwe ingestelde waarde wordt onmiddellijk opgeslagen en vereist geen verdere bevestiging. Wordt er in de rechter weergave geen waarde weergegeven dan is de meting mislukt. De meting moet worden herhaald.

4 Lasgereedheid herstellen

- Lasapparaat uitschakelen.
- Gaskop vastschroeven op de lastoorts.
- Lasapparaat inschakelen.
- Lasdraad opnieuw invoeren.

5.12 Energiebesparingsmodus (Standby)

De energiebesparingsmodus kan door een instelbare parameter in het apparaatconfiguratiemenu (tijdsafhankelijke energiebesparingsmodus $\overline{5bA}$) worden geactiveerd > zie hoofdstuk 5.11.



Bij actieve energiebesparingsmodus wordt op de apparaatdisplays alleen de middelste digit weergegeven.

Door een bedieningselement in te drukken (bijv. het draaien van een draaiknop) wordt de energiebesparingsmodus gedeactiveerd en schakelt het apparaat naar lasgereed.

6 Verhelpen van storingen

Alle producten worden onderworpen aan strenge productie- en eindcontroles. Mocht er desondanks toch een keer iets niet werken, controleer het product dan aan de hand van de volgende lijst. Als geen van de aangegeven mogelijkheden om het defect te verhelpen werkt, waarschuw dan de officiële dealer.



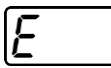
6.1 Softwareversie van de apparaatbesturing weergeven

De opvraag van de softwareversie dient uitsluitend ter informatie voor bevoegd servicepersoneel en kan in het configuratiemenu van het apparaat worden uitgevoerd > zie hoofdstuk 5.11!

6.2 Foutmeldingen (Stroombron)

De weergave van mogelijke foutnummers is afhankelijk van de apparaatserie en uitvoering!

Een storing wordt afhankelijk van de weergavemogelijkheden van de apparaatweergave als volgt weergegeven:

Weergavetype - apparaatbesturing	Weergave
Grafisch display	
twee 7-segment weergaven	
een 7-segment weergave	

De mogelijke oorzaak van de storing wordt aangegeven met het desbetreffende storingsnummer (zie tabel). Bij een storing wordt de voeding uitgeschakeld.

- Houd een documentatie bij van de optredende fouten van het lasapparaat en geef deze zondig aan het onderhoudspersoneel.
- Treden er meerdere storingen op, dan worden deze achter elkaar weergegeven.
- Fout documenteren en zo nodig aan het onderhoudspersoneel melden.
- Treden bij een besturing meerdere fouten op, wordt altijd de fout met het laagste foutnummer (Err) weergegeven. Wordt deze fout opgelost, verschijnt het volgende hoogste foutnummer. Dit proces herhaalt zich totdat alle fouten zijn opgelost.

Fout resetten (legenda categorie)


^A Foutmelding verdwijnt na het verhelpen van de fout.

^B Foutmelding kan met het indrukken van de drukknop ◀ worden gereset.

Alle overige foutmeldingen kunnen alleen worden gereset door het apparaat uit en opnieuw in te schakelen.

Fout (categorie)	Mogelijke oorzaak	Oplossing
3 ^{A, B} Snelheidsfout	Storing draadaanvoerapparaat	Verbindingen controleren (aansluitingen, leidingen).
	Continue overbelasting van de draadaandrijving.	Draadtoevoerkern niet in nauwe bochten leggen. Draadtoevoerkern op soepelheid controleren.
4 ^A Overtemperatuur	Stroombron oververhit	Ingeschakeld apparaat laten afkoelen.
	Ventilator geblokkeerd, vervuild of defect.	Ventilator controleren, reinigen of vervangen.
	Lucht in- of uitvoer geblokkeerd.	Lucht in- en uitvoer controleren.
5 Netvoeding overspanning	Netspanning te hoog	Controleer de netspanningen en vergelijk deze met de aansluitspanningen van de stroombron.
6 Te lage netspanning	Netspanning te laag	

Fout (categorie)	Mogelijke oorzaak	Oplossing
7 ^B Koelvloeistofgebrek	Lage doorstroomhoeveelheid	Koelmiddel bijvullen.
		Koelmiddeldoorstrooming controleren - knikken in slangpakket oplossen.
		Doorstroomas aanpassen. ^[1] ^[3]
		Waterkoeler reinigen.
	Pomp draait niet	Pompas aandraaien.
	Lucht in koelvloeistofcircuit	Koelvloeistofcircuit ontluchten.
	Slangpakket niet volledig met koelmiddel gevuld.	Apparaat uit en opnieuw inschakelen > pomp loopt > vulproces.
	Werking met gasgekoelde lastoorts.	Lastoortskoeling deactiveren.
Koelmiddeltoevoer- / retourleiding met slangbrug verbinden.		
Uitval zekeringsautomaat ^[2]	Zekeringsautomaat resetten.	
8 ^{A, B} Beschermgasfout	Geen beschermgas	Beschermgasvoeding controleren.
	Voordruk te laag.	Knikken in het slangpakket verwijderen (instelwaarde: 4-6 bar voordruk).
9 Secundaire overspanning	Overspanning op uitgang: Inverterfout	Service aanvragen.
10 Aardsluiting (PE-storing)	Verbinding tussen lasdraad en apparaathuis	Elektrische verbinding verwijderen.
11 ^{A, B} Snelle uitschakeling	Het wegnemen van het logische signaal "Robot gereed" tijdens het proces.	Fout bij overlappende besturing oplossen.
16 ^A Hulpvlamboog algemeen	Fout noodstopcircuit	Noodstopcircuit controleren.
	Temperatuurstoring	Zie beschrijving fout 4.
	Kortsluiting bij lastoorts	Lastoorts controleren.
	Service aanvragen	
17 ^B Fout koude-draad	Zie beschrijving fout 3.	Zie beschrijving fout 3.
18 ^B Plasmagasfout	Gasgebrek	Zie beschrijving fout 8.
19 ^B Beschermgasfout	Gasgebrek	Zie beschrijving fout 8.
20 ^B Koelvloeistofgebrek	Zie beschrijving fout 7.	Zie beschrijving fout 7.
22 ^A Koelmiddelovertemperatuur ^[1]	Koelmiddel oververhit ^[3]	Ingeschakeld apparaat laten afkoelen.
	Ventilator geblokkeerd, vervuild of defect.	Ventilator controleren, reinigen of vervangen.
	Lucht in- of uitvoer geblokkeerd.	Lucht in- en uitvoer controleren.
23 ^A Overtemperatuur HF-smoorspoel	Externe HF ontstekingsapparaat oververhit	Ingeschakeld apparaat laten afkoelen.
24 ^B Hulpvlamboog ontstekingsfout	Hulpvlamboog kan niet ontsteken.	Uitrusting lastoorts controleren.
25 ^B Formeergasfouten	Gasgebrek	Zie beschrijving fout 8.
26 ^A Overtemperatuur Hilibomodule	Hilibomodule oververhit	Zie beschrijving fout 4.
32 Fout I>0 ^[1]	Stroomregistratie onjuist	Service aanvragen.

Fout (categorie)	Mogelijke oorzaak	Oplossing
33 Fout UIST ^[1]	Spanningsregistratie onjuist	Kortsluiting in het lasstroomcircuit verwijderen.
		Externe voelerspanning verwijderen.
		Service aanvragen.
34 Fout in de elektronica	A/D-kanaalfout	Schakel het apparaat uit en weer in.
		Service aanvragen.
35 Fout in de elektronica	Flankfout	Schakel het apparaat uit en weer in.
		Service aanvragen.
36  -Fout	 -Omstandigheden geschonden.	Schakel het apparaat uit en weer in.
		Service aanvragen.
37 Fout in de elektronica	Temperatuurstoring	Ingeschakeld apparaat laten afkoelen.
38 Fout IIST ^[1]	Kortsluiting in het lasstroomcircuit voor het lassen.	Kortsluiting in het lasstroomcircuit verwijderen.
		Service aanvragen.
39 Fout in de elektronica	Secundaire overspanning	Schakel het apparaat uit en weer in.
		Service aanvragen.
40 Fout in de elektronica	$I > 0$ -fout	Service aanvragen.
47 ^B Bluetooth fout	-	Begeleidende documentatie over de Bluetooth-functie in acht nemen.
48 ^B Ontstekingsfout	Geen ontsteking bij processtart (automatische apparaten).	Draadtoevoer controleren
		Aansluitingen van de lastkabel in het lasstroomcircuit controleren.
		Zo nodig gecorrodeerde oppervlakken op het werkstuk voor het lassen reinigen.
49 ^B Vlamboogonderbreking	Tijdens het lassen met een automatische installatie, vond een vlamboogonderbreking plaats.	Draadtoevoer controleren.
		Lassnelheid aanpassen.
50 ^B Programmanummer	Interne fout	Service aanvragen.
51 ^A Noodstop	Het noodstopcircuit van de stroombron werd geactiveerd.	De activering van het noodstopcircuit weer deactiveren (veiligheidscircuit vrijgeven).
52 Geen draadtoevoerapparaat	Na het inschakelen van de automatische installatie werd geen draadaanvoerapparaat (DV) herkend.	Stuurstroomkabels van de DV-apparaten controleren resp. aansluiten;
		Kenmerknummers van de automatische DV corrigeren (bij 1DV: Nummer 1 controleren; bij 2DV telkens een DV met nummer 1 en een DV met nummer 2).
53 ^B Geen DV-apparaat 2	Draadaanvoerapparaat 2 niet herkend.	Verbindingen van de stuurstroomkabels controleren.
54 VRD-fout	Fout nullastspanningsreductie.	Indien nodig van het lasstroomcircuit loskoppelen.
		Service aanvragen.

Fout (categorie)	Mogelijke oorzaak	Oplossing
55 ^B Overstroom draadtoevoer-aandrijving	Overstroomdetectie draadtoevoeraandrijving.	Draadtoevoerkern niet in nauwe bochten leggen.
		Draadtoevoerkern op soepelheid controleren.
56 Netfase-uitval	Een fase van de netspanning is uitgevallen.	Netaansluiting, netstekker en netbeveiliging controleren.
57 ^B Snelheidsfout slave	Storing DV-apparaat (slave-aandrijving).	Aansluitingen, leidingen, verbindingen controleren.
	Continue overbelasting van de draadaandrijving (slave-aandrijving).	Draadtoevoerkern niet in nauwe bochten leggen. Draadtoevoerkern op soepelheid controleren.
58 ^B Kortsluiting	Controleer het lasstroomcircuit op kortsluiting.	Lasstroomcircuit controleren.
		Leg lastoortsen geïsoleerd weg.
59 incompatib. apparaat	Een van de op het systeem aangesloten apparaten is incompatibel.	Incompatibel apparaat van het systeem loskoppelen.
60 Incompat. software	De software van een apparaat is niet compatibel.	Service aanvragen.
61 Lasbewaking	De werkelijke waarde van een lasparameter ligt buiten het aangegeven tolerantieveld.	Tolerantievelden in acht nemen.
		Lasparameter aanpassen.
62 Systeemcomponenten ^[1]	Systeemcomponenten niet gevonden.	Service aanvragen.
63 Fout netspanning	Bedrijfs- en netspanning zijn niet-compatibel	Bedrijfs- en netspanning controleren resp. aanpassen

[1] uitsluitend bij apparaatserie XQ.

[2] niet bij apparaatserie XQ.

[3] waarden en of schakeldrempels zie technische gegevens.

6.3 Waarschuwingmeldingen

Een waarschuwingmelding wordt afhankelijk van de weergavemogelijkheden van de apparaatweergave als volgt weergegeven:

Weergavetype - apparaatbesturing	Weergave
Grafisch display	
twee 7-segment weergaven	
een 7-segment weergave	

De mogelijke oorzaak van de waarschuwing wordt aangegeven met het desbetreffende waarschuwingsnummer (zie tabel).

- Treden er meerdere waarschuwingen op, dan worden ze achter elkaar weergegeven.
- Houd een documentatie bij van opgetreden waarschuwingen van het lasapparaat en meld ze aan het onderhoudspersoneel.

Waarschuwing	Mogelijke oorzaak / oplossing
1 Overtemperatuur	Er dreigt een uitschakeling door overtemperatuur.

Waarschuwing	Mogelijke oorzaak / oplossing
2 Halve-golvenuitvallen	Procesparameters controleren.
3 Waarschuwing lastoortskoeling	Koelmiddelpeil controleren en evt. bijvullen.
4 Beschermgas	Beschermgasvoeding controleren.
5 Koelmiddeldoorstroming	Min. doorstroomhoeveelheid controleren. ^[2]
6 Draadreserve	Er is weinig draad op de spoel.
7 CAN--bus uitgevallen	Draadaanvoerapparaat niet aangesloten, zekeringsautomaat draadtoevoermotor (geactiveerde automaat door bedienen resetten).
8 Lasstroomcircuit	De inductie van het lasstroomcircuit is te hoog voor de geselecteerde lasopdracht.
9 DV-configuratie	DV-configuratie controleren.
10 Deelinverter	Een van meerdere deelinvertoren levert geen lasstroom.
11 Overtemperatuur koelmiddel ^[1]	Temperatuur- en schakeldrempels controleren. ^[2]
12 Lasbewaking	De werkelijke waarde van een lasparameter ligt buiten het aangegeven tolerantieveld.
13 Contactfout	De weerstand in het lasstroomcircuit is te groot. Aardaansluiting controleren.
14 Afregelfout	Schakel het apparaat uit en weer in. Blijft de storing bestaan, waarschuw dan de servicedienst.
15 Netbeveiliging	De vermogensgrens van de netbeveiliging is bereikt en het lasvermogen wordt verlaagd. Beveiligingsinstelling controleren.
16 Beschermgaswaarschuwing	Gastoevoer controleren.
17 Plasmagaswaarschuwing	Gastoevoer controleren.
18 Formeergaswaarschuwing	Gastoevoer controleren.
19 Gaswaarschuwing 4	Gereserveerd
20 Koelmiddeltemperatuurwaarschuwing	Koelmiddelpeil controleren en evt. bijvullen.
21 Overtemperatuur 2	Gereserveerd
22 Overtemperatuur 3	Gereserveerd
23 Overtemperatuur 4	Gereserveerd
24 Koelmiddeldoorstroomwaarschuwing	Koelmiddeltoevoer controleren. Koelmiddelpeil controleren en evt. bijvullen. Doorstroom- en schakeldrempels controleren. ^[2]
25 Doorstroom 2	Gereserveerd
26 Doorstroom 3	Gereserveerd
27 Doorstroom 4	Gereserveerd
28 Draadvoorraadwaarschuwing	Controleer de draadtoevoer.
29 Draadtekort 2	Gereserveerd
30 Draadtekort 3	Gereserveerd
31 Draadtekort 4	Gereserveerd
32 Snelheidsfout	Storing van het draadaanvoerapparaat, continue overbelasting van de draaandrijving.
33 Overstroom draadtoevoermotor	Overstroomdetectie draadtoevoermotor.

Waarschuwing		Mogelijke oorzaak / oplossing
34	JOB onbekend	De JOB-selectie is niet uitgevoerd omdat het JOB-nummer onbekend is.
35	Overstroom draadtoevoermotor slave	Overstroomdetectie draadtoevoermotor.slave (push/push-systeem of tussenaandrijving).
36	Snelheidsfout slave	Storing draadaanvoerapparaat, continue overbelasting van de draadaandrijving (push/push-systeem of tussenaandrijving).
37	FST--bus uitgevallen	Draadaanvoerapparaat niet aangesloten (zekeringsautomaat draadtoevoermotor door bedienen resetten).
38	Onvolledige onderdeleninformatie	XNET-onderdelenbeheer controleren.
39	Uitval halve netgolf	Voedingsspanning controleren.

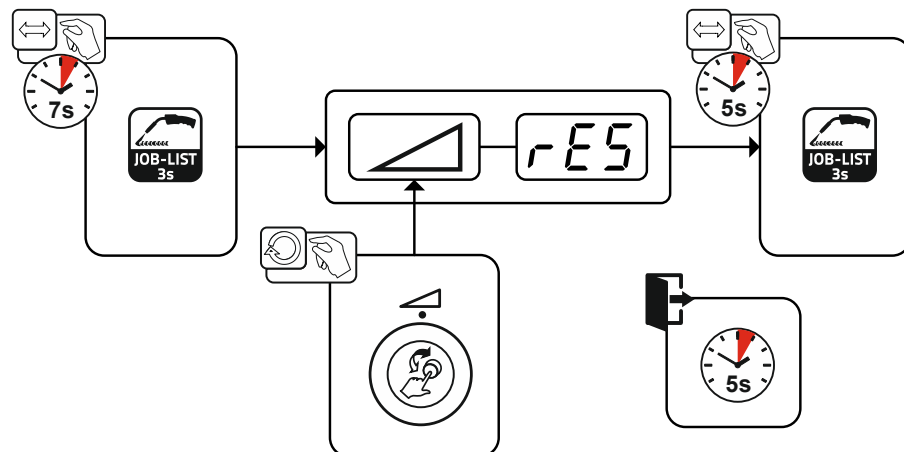
[1] uitsluitend bij apparaatserie XQ

[2] waarden en of schakeldrempels zie technische gegevens.

6.4 Jobs (lasopdrachten) resetten naar fabrieksinstellingen

Alle opgeslagen klantspecifieke lasparameters worden door de werkinstellingen vervangen.

6.4.1 Individuele job resetten

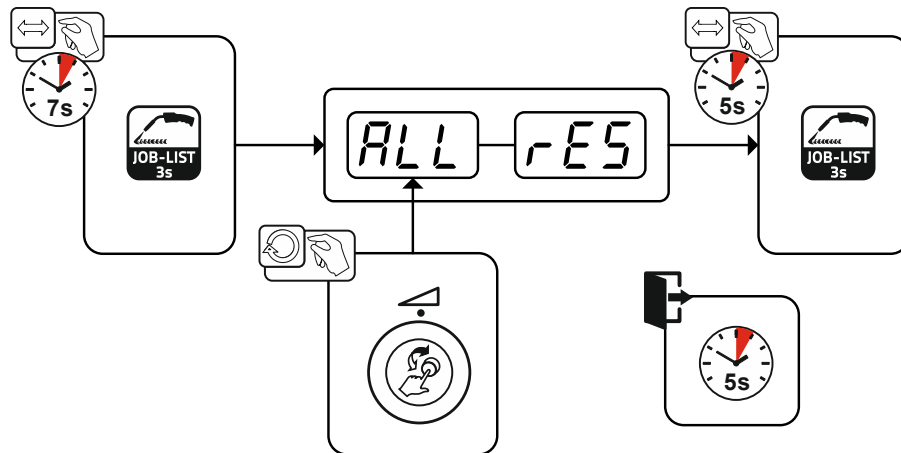


Afbeelding 6-1

6.4.2 Alle JOBS resetten

De JOB's 1-128 + 170-256 worden teruggezet.

De klantspecifieke JOB's 129-169 worden behouden.



Afbeelding 6-2

7 Bijlage

7.1 JOB-List

JOB-nr.	Methode	Materiaal	Gas	Diameter [mm]
1	MSG standaard	G3Si1/G4Si1	100 % CO2	0,8
2	MSG standaard	G3Si1/G4Si1	100 % CO2	0,9
3	MSG standaard	G3Si1/G4Si1	100 % CO2	1,0
4	MSG standaard	G3Si1/G4Si1	100 % CO2	1,2
5	MSG standaard	G3Si1/G4Si1	100 % CO2	1,6
6	MSG standaard/Impuls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
7	MSG standaard/Impuls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,9
8	MSG standaard/Impuls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
9	MSG standaard/Impuls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
10	MSG standaard/Impuls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
11	MSG standaard/Impuls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,8
12	MSG standaard/Impuls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,9
13	MSG standaard/Impuls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
14	MSG standaard/Impuls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
15	MSG standaard/Impuls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,6
26	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
27	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
28	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
29	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
30	MSG standaard/Impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
31	MSG standaard/Impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
32	MSG standaard/Impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
33	MSG standaard/Impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
34	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
35	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
36	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
37	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
38	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
39	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
40	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
41	MSG standaard/Impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
42	MSG standaard/Impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
43	MSG standaard/Impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
44	MSG standaard/Impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
45	MSG standaard/Impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
46	MSG standaard/Impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78/He-20/CO2-2/ (M12)	0,8
47	MSG standaard/Impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78/He-20/CO2-2/ (M12)	1,0
48	MSG standaard/Impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78/He-20/CO2-2/ (M12)	1,2
49	MSG standaard/Impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78/He-20/CO2-2/ (M12)	1,6
50	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
51	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0

JOB-nr.	Methode	Materiaal	Gas	Diameter [mm]
52	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
55	coldArc / coldArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,0
56	coldArc / coldArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
59	coldArc / coldArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
60	coldArc / coldArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
63	coldArc / coldArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,0
64	coldArc / coldArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
66	coldArc Solderen	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
67	coldArc Solderen	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
68	coldArc Solderen	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
70	coldArc Solderen	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
71	coldArc Solderen	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
72	coldArc Solderen	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
74	MSG standaard/Impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	0,8
75	MSG standaard/Impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,0
76	MSG standaard/Impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
77	MSG standaard/Impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,6
78	MSG standaard/Impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
79	MSG standaard/Impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
80	MSG standaard/Impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
81	MSG standaard/Impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
82	MSG standaard/Impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	0,8
83	MSG standaard/Impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
84	MSG standaard/Impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
85	MSG standaard/Impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,6
86	MSG standaard/Impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
87	MSG standaard/Impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
88	MSG standaard/Impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
89	MSG standaard/Impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
90	MSG standaard/Impuls	Al99	Ar-100 (I1)	0,8
91	MSG standaard/Impuls	Al99	Ar-100 (I1)	1,0
92	MSG standaard/Impuls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
93	MSG standaard/Impuls	Al99	Ar-100 (I1)	1,6
94	MSG standaard/Impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
95	MSG standaard/Impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
96	MSG standaard/Impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
97	MSG standaard/Impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
98	MSG standaard/Impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
99	MSG standaard/Impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
100	MSG standaard/Impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
101	MSG standaard/Impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	1,6
102	MSG standaard/Impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
103	MSG standaard/Impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
104	MSG standaard/Impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
105	MSG standaard/Impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
106	MSG standaard/Impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
107	MSG standaard/Impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0

JOB-nr.	Methode	Materiaal	Gas	Diameter [mm]
108	MSG standaard/Impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
109	MSG standaard/Impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	1,6
110	Solderen/hardsolderen	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
111	Solderen/hardsolderen	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
112	Solderen/hardsolderen	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
113	Solderen/hardsolderen	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
114	Solderen/hardsolderen	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
115	Solderen/hardsolderen	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
116	Solderen/hardsolderen	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
117	Solderen/hardsolderen	CuSi	Ar-100 (I1)	1,6
118	Solderen/hardsolderen	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
119	Solderen/hardsolderen	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
120	Solderen/hardsolderen	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
121	Solderen/hardsolderen	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
122	Solderen/hardsolderen	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
123	Solderen/hardsolderen	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
124	Solderen/hardsolderen	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
125	Solderen/hardsolderen	CuAl	Ar-100 (I1)	1,6
126	Gutsbranden			
127	TIG Liftarc			
128	Elektrode lassen			
129	Speciale JOB 1	Speciaal	Speciaal	Spezial
130	Speciale JOB 2	Speciaal	Speciaal	Spezial
131	Speciale JOB 3	Speciaal	Speciaal	Spezial
132		Vrije JOB		
133		Vrije JOB		
134		Vrije JOB		
135		Vrije JOB		
136		Vrije JOB		
137		Vrije JOB		
138		Vrije JOB		
139		Vrije JOB		
140		Blok 1/ JOB1		
141		Blok 1/ JOB2		
142		Blok 1/ JOB3		
143		Blok 1/ JOB4		
144		Blok 1/ JOB5		
145		Blok 1/ JOB6		
146		Blok 1/ JOB7		
147		Blok 1/ JOB8		
148		Blok 1/ JOB9		
149		Blok 1/ JOB10		
150		Blok 2/ JOB1		
151		Blok 2/ JOB2		
152		Blok 2/ JOB3		
153		Blok 2/ JOB4		
154		Blok 2/ JOB5		

JOB-nr.	Methode	Materiaal	Gas	Diameter [mm]
155		Blok 2/ JOB6		
156		Blok 2/ JOB7		
157		Blok 2/ JOB8		
158		Blok 2/ JOB9		
159		Blok 2/ JOB10		
160		Blok 3/ JOB1		
161		Blok 3/ JOB2		
162		Blok 3/ JOB3		
163		Blok 3/ JOB4		
164		Blok 3/ JOB5		
165		Blok 3/ JOB6		
166		Blok 3/ JOB7		
167		Blok 3/ JOB8		
168		Blok 3/ JOB9		
169		Blok 3/ JOB10		
171	coldArc / coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
172	coldArc / coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
173	rootArc / rootArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
174	rootArc / rootArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
179	forceArc / forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
180	forceArc / forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
181	forceArc / forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
182	coldArc	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	0,8
183	coldArc	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	0,9
184	coldArc	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,0
185	coldArc	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,2
188	MSG Non-Synergic	Speciaal	Speciaal	Spezial
189	forceArc / forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
190	forceArc / forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,8
191	coldArc / coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
192	coldArc / coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,9
193	coldArc / coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
194	coldArc / coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
195	coldArc / coldArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
197	coldArc Solderen	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
198	coldArc Solderen	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
201	coldArc Solderen	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,0
202	coldArc Solderen	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,2
204	rootArc	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,0
205	rootArc	G3Si1/G4Si1	CO2-100 (C1)	1,2
206	rootArc / rootArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
207	rootArc / rootArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
208	coldArc - Mg/Mg	Mg	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
209	coldArc - Mg/Mg	Mg	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
212	Vuldraad-rutiel	FCW CrNi - rutiel	CO2-100 (C1)	1,2
213	Vuldraad-rutiel	FCW CrNi - rutiel	CO2-100 (C1)	1,6
216	MSG standaard/Impuls	AlMg3	Ar-100 (I1)	1,0

JOB-nr.	Methode	Materiaal	Gas	Diameter [mm]
217	MSG standaard/Impuls	AlMg3	Ar-100 (I1)	1,2
218	MSG standaard/Impuls	AlMg3	Ar-100 (I1)	1,6
220	coldArc - St/Al	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,0
221	coldArc - St/Al	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,2
224	coldArc - St/Al	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
225	coldArc - St/Al	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
229	Vuldraad-metaal	FCW CrNi - metaal	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
230	Vuldraad-metaal	FCW CrNi - metaal	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
233	Vuldraad-rutiel	FCW CrNi - rutiel	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
234	Vuldraad-rutiel	FCW CrNi - rutiel	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
235	Vuldraad-metaal	FCW staal - metaal	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
237	Vuldraad-metaal	FCW staal - metaal	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
238	Vuldraad-metaal	FCW staal - metaal	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
239	Vuldraad-metaal	FCW staal - metaal	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
240	Vuldraad-rutiel	FCW CrNi - rutiel	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
242	Vuldraad-rutiel	FCW CrNi - rutiel	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
243	Vuldraad-rutiel	FCW CrNi - rutiel	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
244	Vuldraad-rutiel	FCW CrNi - rutiel	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
245	forceArc / forceArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
246	forceArc / forceArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,6
247	forceArc / forceArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
248	forceArc / forceArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,6
249	forceArc / forceArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
250	forceArc / forceArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,6
251	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
252	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
253	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
254	forceArc / forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
255	forceArc / forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
256	forceArc / forceArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,6
258	MSG standaard/Impuls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,2
259	MSG standaard/Impuls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,6
260	Vuldraad-rutiel	FCW staal - rutiel	CO2-100 (C1)	1,2
261	Vuldraad-rutiel	FCW staal - rutiel	CO2-100 (C1)	1,6
263	Vuldraad-metaal	Staal met hoge treks- terkte/speciaal	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
264	Vuldraad-basisch	FCW staal - basic	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
268	Oplassing	NiCr 6617 / 2.4627	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
269	Oplassing	NiCr 6617 / 2.4627	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
271	Oplassing	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
272	Oplassing	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
273	Oplassing	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
275	Oplassing	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-78/He-20/CO2-2/ (M12)	1,0
276	Oplassing	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-78/He-20/CO2-2/ (M12)	1,2
277	Oplassing	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-78/He-20/CO2-2/ (M12)	1,6
279	MSG standaard/Impuls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
280	MSG standaard/Impuls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2

JOB-nr.	Methode	Materiaal	Gas	Diameter [mm]
282	MSG standaard/Impuls	CrNi 23 12/1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
283	MSG standaard/Impuls	CrNi 23 12/1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
284	MSG standaard/Impuls	CrNi 23 12/1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
285	MSG standaard/Impuls	CrNi 23 12/1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
290	forceArc / forceArc puls Vuldraad-metaal	FCW staal - metaal	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
291	forceArc / forceArc puls Vuldraad-metaal	FCW staal - metaal	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
292	forceArc / forceArc puls Vuldraad-metaal	FCW staal - metaal	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
293	forceArc / forceArc puls Vuldraad-metaal	FCW staal - metaal	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
303	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
304	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
305	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
307	forceArc / forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
308	forceArc / forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
309	forceArc / forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
311	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
312	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
313	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
315	forceArc / forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
316	forceArc / forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
317	forceArc / forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
319	forceArc / forceArc puls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
320	forceArc / forceArc puls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
323	forceArc / forceArc puls	CrNi 23 12/1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
324	forceArc / forceArc puls	CrNi 23 12/1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
325	forceArc / forceArc puls	CrNi 23 12/1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
326	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
327	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
328	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
330	coldArc / coldArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
331	coldArc / coldArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
332	coldArc / coldArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
334	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
335	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
336	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
338	coldArc / coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/Duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
339	coldArc / coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/Duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
340	coldArc / coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/Duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2

JOB-nr.	Methode	Materiaal	Gas	Diameter [mm]
350	Zelfbeschermd gevulde draad	FCW staal - rutiel	Geen gas	0,9
351	Zelfbeschermd gevulde draad	FCW staal - rutiel	Geen gas	1,0
352	Zelfbeschermd gevulde draad	FCW staal - rutiel	Geen gas	1,2
359	wiredArc / wiredArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
360	wiredArc / wiredArc puls	G3Si1/G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
367	wiredArc / wiredArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
368	wiredArc / wiredArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
371	wiredArc / wiredArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
384	wiredArc / wiredArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,2
385	wiredArc / wiredArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,6
386	Oplassing	Co-based	Ar-100 (I1)	1,2
387	Oplassing	Co-based	Ar-100 (I1)	1,6
388	Oplassing	CrNi 23 12/1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
389	Oplassing	CrNi 23 12/1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
391	acArc puls ^[1]	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,0
392	acArc puls ^[1]	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
393	acArc puls ^[1]	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,6
394	acArc puls ^[1]	AlSi	Ar-Rest/O2-0,03	1,0
395	acArc puls ^[1]	AlSi	Ar-Rest/O2-0,03	1,2



^[1] Uitsluitend in apparaatserie Titan XQ AC actief.

7.2 Parameteroverzicht – instelbereiken


7.2.1 MIG/MAG-lassen

Naam	Weergave			Instelbereik	
	Code	Standaard (af fabriek)	Eenheid	min.	max.
Gasvoorstroomtijd "t1"	GPR	0,1	s	0	20
Draadsnelheid, relatief (startprogramma Start)		55	%	1	200
Spanningscorrectie		0	V	9,9	9,9
Starttijd "t2"		0,1	s	0,00	20,0
Slope-tijd "t3" (tijd van startprogramma Start op hoofdprogramma P _A)		0,3	s	0,00	20,0
Draadsnelheid, absoluut (hoofdprogramma P _A)		-	m/min	0,00	20,0
Pulstijd "t4"		0,01	s	0,00	20,0
Draadsnelheid, relatief (down-slope-programma P _B)		60	%	1	200
Pulspauzetijd "t5"		0,01	s	0,00	20,0
Slope-tijd "t6" (tijd van hoofdprogramma P _A op eindprogramma End)		0,0	s	0,00	20,0
Draadsnelheid, relatief (eindprogramma End)		100	%	1	200
Duur eindprogramma "t7"		0,0	s	0,00	20,0
Gasnastroomtijd "t8"	GPE	0,0	s	0,0	20,0
Gasinstelwaarde (optie GFE)		8,5	l/min.	3,0	30,0

7.2.2 TIG-lassen

Naam	Weergave			Instelbereik	
	Code	Standaard (af fabriek)	Eenheid	min.	max.
Gasvoorstroomtijd "t1"		0,2	s	0	20
Startstroom "t2" (procentueel van de hoofdstroom "t4")		20	%	1	200
Starttijd "t2"		0,5	s	0,0	20,0
Slope-tijd "t3"		0,3	s	0,0	20,0
Hoofdstroom "t4" (stroombronafhankelijk)			A	-	-
Pulsstroom "t4"		140	%	1	200
Pulstijd "t4"		0,01	s	0,00	20,0
Puntlastijd "t4"		0,1	s	0,01	20,0
Daalstroom "t5" (procentueel van de hoofdstroom)		40	%	1	200
Pulspauzestroom "t5"		0,3	s	0,01	20,0
Pulspauzetijd "t5"		0,3	s	0,00	20,0
Slope-tijd "t6" (tijd van hoofdstroom naar eindstroom)		0,3	s	0,00	20,0
Eindstroom "t7" (procentueel van de hoofdstroom)		70	%	1	200
Eindstroomtijd "t7"		0,5	s	0,01	20,0
Gasnastroomtijd "t8"		0,5	s	0,0	20,0

7.2.3 Elektrodelassen

Naam	Weergave			Instelbereik	
	Code	Standaard (af fabriek)	Eenheid	min.	max.
Hoofdstroom AMP, stroombronafhankelijk		-	A	-	-
Hotstart-stroom, procentueel van AMP		120	%	1	200
Hotstart-stroom, absoluut, stroombronafhankelijk		-	A	-	-
Hotstart-tijd		0,5	s	0,0	10,0
Arcforce		0		-40	40

7.3 Fabrikant zoeken

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"