

## SELECCIÓN PROGRAMA DE SOLDADURA (Sólo proceso MIG)

	<b>PROCESS Setup</b>	SELECCIONAR PROCESO
	<b>PROGRAM</b>	SELECCIONAR PROGRAMA *VER LISTA DE PROGRAMAS
	<b>Timer</b>	SELECCIONAR Ø DE HILO (Sólo proceso MIG)
	<b>E2</b>	AJUSTAR PARÁMETRO (D3) Intensidad I <sub>2</sub> (D1) Espesor a soldar - Velocidad hilo - N° Job

## CORREGIR ALTURA DE ARCO (Tensión - U<sub>2</sub>)

**E1**

**Corrección < 0:** Arco más cerrado. Cordón + estrecho + penetración + nº de proyecciones. Recomendado para uniones en ángulo y cordón de raíz.

**Corrección > 0:** Arco más abierto. Cordón + ancho - penetración - nº de proyecciones. Recomendado para uniones en plano y solape.

<b>GRABAR JOB</b>	ENTRAR MODO GRABACIÓN	SELECCIONAR N° JOB	GUARDAR JOB
	<b>JOB</b> 2"		
<b>REPRODUCIR JOB</b>	SELECCIONAR PROCESO	MODO REPRODUCCIÓN	SELECCIONAR N° JOB
<b>BORRAR JOBS</b>	APAGAR MAQUINA	ENCENDER PULSANDO	

PULSAR

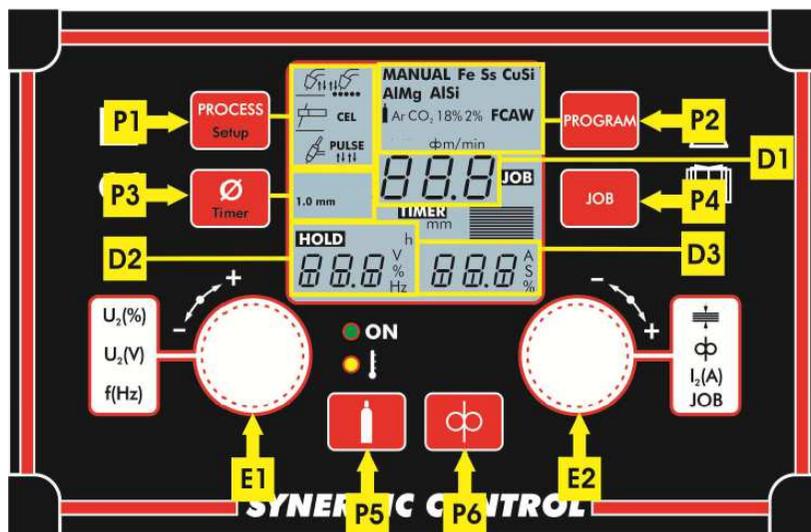
GIRAR

\*Restricción de procesos según habilitación

REF. 532.17.187

## LISTA DE PROGRAMAS

Material Base	Material de aporte	Gas de protección	Display Material	Display Gas	Display Programa				Display hilo			
					D1		D2	D3	mm	in		
					(STD)	(PUL)						
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2	Fe	Ar	CO2	18%	12	12	SG2	SG3	0,8	0,030
							13	13	SG2	SG3	---	0,035
							14	14	SG2	SG3	1,0	---
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	CO2	Fe		CO2		17		SG2	SG3	0,8	0,030
							18		SG2	SG3	---	0,035
							19		SG2	SG3	1,0	---
Inox 309	Cr Ni AISI 309	Ar + CO2	SS	Ar	CO2	2%	21	309		1,0	---	
Inox 308	Cr Ni 19-9 AISI 308L	Ar + CO2	SS	Ar	CO2	2%	22	22	308	LSi	0,8	0,030
							23	23	308	LSi	---	0,035
							24	24	308	LSi	1,0	---
Inox 316	Cr Ni 18-86 AISI 316L	Ar + CO2	SS	Ar	CO2	2%	32	316	LSi	0,8	0,030	
							33	316	LSi	---	0,035	
							34	316	LSi	1,0	---	
Al Mg 5	Al Mg 5		Al Mg	Ar			44	44	AL	MG5%	1,0	---
							45	45	AL	MG5%	1,2	0,045
Al Si 5	Al Si 5	Ar	Al Si	Ar			49	AL	Si5%	1,0	---	
							50	AL	Si5%	1,2	0,045	
Al Si 12	Al Si 12		Al Si	Ar			54	Si	12%	1,0	---	
							55	Si	12%	1,2	0,045	
Galva	Cu Si 3	Ar	Cu Si	Ar			57	57	Cu	Si3%	0,8	0,030
							58	58	Cu	Si3%	---	0,035
							59	59	Cu	Si3%	1,0	---
Fe	FCAW E-71T11	Sin gas	Fe				67		NO	Gas	0,9	0,035
							68		NO	Gas	1,1	0,040
Fe	Recargue	Ar + CO2	Fe	Ar	CO2	18%	82	700	MC	1,0	---	
Fe	ER 70 S 6 SG II - SG III	Ar + CO2	Fe	Ar	CO2		90	90	Low	CO2	0,8	0,030
							91	91	Low	CO2	---	0,035
							92	92	Low	CO2	1,0	---



## SETUP PARÁMETROS DE CICLO

SELECCIONAR PROCESO	ENTRAR SETUP	SELECCIONAR PARÁMETRO	REGULAR VALOR	GUARDAR PARÁMETROS

## ACTIVAR REFRIGERACIÓN

PARÁMETRO E1	RANGO E2
REF	AUT: actúa durante soldadura. Desconexión 2" tras soldeo. ON: funcionamiento permanente tras 1er soldeo. OFF: refrigeración desactivada.

## MODO PULSACIÓN ANTORCHA

PARÁMETRO E1	RANGO E2
MOD	2T: oprimir pulsador para soldar / soltar pulsador para parar. 2TS: oprimir pulsador para soldar IS (duración TS) / soltar pulsador para IEN (duración TE) antes de parar. 4T: oprimir+ soltar pulsador para soldar / oprimir+ soltar pulsador para parar. 4TS: oprimir pulsador para soldar IS/ soltar para I2 / oprimir para IEN / soltar pulsador para parar.

## INTENSIDAD INICIO (MOD 2/4TS)

PARÁMETRO E1	RANGO E2
IS	IS < 100% I <sub>2</sub> . Recomendado para aceros al carbono y aceros inoxidables. IS > 100% I <sub>2</sub> . Recomendado para aluminio.

## AJUSTAR FRECUENCIA DOBLE ARCO (\*)

PARÁMETRO E1	RANGO E2
FBP	FBP mínimo (0.5Hz): aspecto cordón + marcado / + penetración / - velocidad de desplazamiento. FBP máximo (5.0Hz): aspecto cordón - marcado / - penetración / + velocidad de desplazamiento.

## SETUP

PARÁMETRO		MIG	MMA	TIG
L/D	Dinámica arco	<input checked="" type="checkbox"/>		
MOD	Modo antorcha	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
TON	Tiempo soldadura (SPOT)	<input checked="" type="checkbox"/>		
TOFF	Tiempo parada (SPOT)	<input checked="" type="checkbox"/>		
TPR	Tiempo pre gas	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
Tc	Tiempo ascenso cebado	<input checked="" type="checkbox"/>		
IS	Intensidad inicio (Mod 2/4TS)	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
TS	Tiempo IS (Mod 2TS)	<input checked="" type="checkbox"/>		
CCE	Corrección U2 en IS (Mod 2/4TS)	<input checked="" type="checkbox"/>		
DWS1	Rampa IS -> I2 (Mod 2/4TS)	<input checked="" type="checkbox"/>		
UPS	Rampa ascenso			<input checked="" type="checkbox"/>
CBP	Corrección arco (BIPULSE)	<input checked="" type="checkbox"/>		
FBP	Frecuencia (BIPULSE)	<input checked="" type="checkbox"/>		
DBP	Diferencia (BIPULSE)	<input checked="" type="checkbox"/>		
DCL	% Intensidad alta (BIPULSE) (TIG PULSE)	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
IB	Intensidad base (% I <sub>2</sub> ) (TIG PULSE)			<input checked="" type="checkbox"/>
DWS2	Rampa descenso IS -> IE (Mod 2/4TS)	<input checked="" type="checkbox"/>		
DWS	Rampa descenso			<input checked="" type="checkbox"/>
IE	Intensidad final (Mod 2/4TS)	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
TE	Tiempo IE (Mod 2TS)	<input checked="" type="checkbox"/>		
TPS	Tiempo post gas	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
FDC	Velocidad acercamiento	<input checked="" type="checkbox"/>		
TBB	Tiempo post combustion	<input checked="" type="checkbox"/>		
DIM	Sistema dimensional	<input checked="" type="checkbox"/>		
REF	Modo refrigeración	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
HOT	Refuerzo cebado		<input checked="" type="checkbox"/>	
ARC	Refuerzo arco		<input checked="" type="checkbox"/>	

## RESET POR PROCESO

SELECCIONAR PROCESO	RESTAURAR SETUP

## LECTURA TIEMPO SOLDADURA (TIMER)

ENTRAR TIMER	BORRAR DATOS