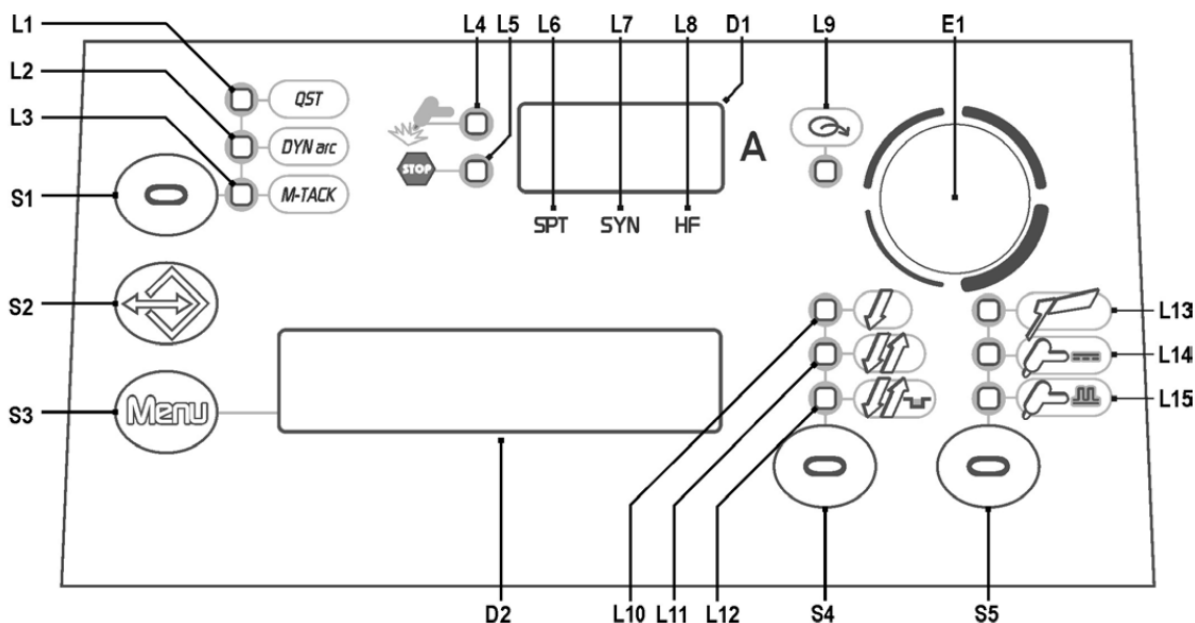


Schnellbedienungsanleitung 300T



Kapitel 1: Grundsetup

Das Grundsetup hilft Ihnen ihre Gewünschten Basisfunktionen zu definieren.

Taste **S3** bei ausgeschalteter Maschine drücken und gedrückt halten.

Danach Maschine einschalten. Es erscheint die Anzeige Setup.

Durch erneutes drücken der Taste **S3** kann nun das Grundsetup der Maschine gewählt werden.

Möchten Sie Parameter verändern drehen Sie an Poti **E1**.

Sprache wählen: Deutsch (Taste **S3** / Verändern mit Poti **E1**)

Startstrom: Der Startstrom kann in % oder in Ampere gewählt werden.
Wird mit Pilotlichtbogen gearbeitet empfiehlt sich Ampere, wird ohne Pilotlichtbogen gearbeitet empfiehlt sich %.
(Taste **S3** / Verändern mit Poti **E1**)

Endstrom: Der Endstrom kann in % oder in Ampere gewählt werden.
Beim Endstrom empfiehlt sich generell die Anwahl in %.
(Taste **S3** / Verändern mit Poti **E1**)

Strom HF: Regelt die Stärke des Zündimpulses.
Standardwert: SYN
(Taste **S3** / Verändern mit Poti **E1**)

Pulsart: Die Pulszeit kann in Hertz oder Sekunden gewählt werden.
Standard: Hertz
(Taste **S3** / Verändern mit Poti **E1**)

Pilotlichtbogen: Im Viertakt-Betrieb kann mit oder ohne Suchlichtbogen gearbeitet werden. (Der Startstrom entspricht dem Suchlichtbogen!)
(Taste **S3** / Verändern mit Poti **E1**)

Durch drücken der Taste **S4** verlassen Sie das Setup Menü und gelangen ins Hauptmenü.



Kapitel 2: Standardsetup

Taste S5: **L13** Elektroden Schweißen
 L14 Wig Standard
 L15 Wig Puls
 L15 Wig SYNERGIC Puls (L15 ist doppelt belegt, wird Syn-Puls
 angewählt leuchtet L7 auf)

Wählen Sie über die Taste **S5** das Verfahren Wig Standard an.
Nun können Sie über die Taste **S3** die Grundeinstellungen vornehmen. Diese werden als Text
auf Display **D2** angezeigt.
Möchten Sie Parameter verändern drehen Sie an Poti **E1**.

Schweißstrom: Amperestärke während des Schweißens

Stromabsenkzeit: regelt die Dauer des Absenkens vom Schweißstrom auf den
 Grundstrom
 Diese Option verhindert die Bildung von Endkratern beim Abschalten
Standardwert: 0,5 Sekunden

Endstrom: Höhe des Endstromes nach dem Absenken
Standardwert: 30%

Gasnachströmzeit: Besonders beim Schweißen von Edelstahl von Bedeutung, da nach dem
 Beenden des Schweißvorgangs die Naht noch so lange mit Gas
 abgedeckt werden sollte wie sie Glüht. **Zu geringe Gasnachströmung**
 kann Korrosion verursachen!
Standardwert: 8 Sekunden

Gasvorströmung: Die Gasvorströmung bildet eine Schutzatmosphäre vor der Zündung.
Standardwert: 0,3 Sek.

Startstrom: Der Startstrom ermöglicht ein weicheres Zünden. Die Maschine zündet
 mit dem Startstrom und erhöht den Strom dann auf den Schweißstrom.
 Vorteilhaft bei der Schweißung von Dünnblechen.
Standardwert: 30%
Wird mit Pilotlichtbogen gearbeitet, Standardwert: 15A

Stromanstiegszeit: Regelt die Zeitrampe von Startstrom auf Schweißstrom
Standardwert: 0,1 Sekunden

Kapitel 3: Welcher Lichtbogen für welche Aufgabe?

Standardlichtbogen L14 (Anwahl über Taste S5):

Er erzielt die höchste Gesamtenergie. Er empfiehlt sich also bei dickeren Bauteilen, kann aber selbstverständlich immer eingesetzt werden.

Pulslichtbogen L15 (Anwahl über Taste S5):

Beim Pulslichtbogen wird während des Schweißens zwischen 2 Strömen geschaltet.

Er ermöglicht ein zäheres Schweißbad, und somit eine bessere Kontrolle über den Schweißvorgang.

Er findet Einsatz bei Wurzellagen, Zwangslagen, oder wenn es einfach schön aussehen soll. Über die Taste **S3** lassen sich die Pulsparameter definieren.

Parameter:

Schweißstrom: Er regelt wie beim normalen Schweißen die Gesamtenergie

Grundstrom: Er regelt die **Viskosität** des Schmelzbades.

Grundstrom niedrig: zähes Bad

Grundstrom hoch: dünnfließendes Bad

Standardwert 40%

Tastverhältnis: Regelt in erster Linie die Nahtbreite

Tastverhältnis kurz / Naht breit

Standardwert 30%

Pulsfrequenz : Je höher die Pulsfrequenz umso enger die Schuppung und umso höher das **Schweißtempo**

Standardwert 1-4Hz

Alternativ kann das Hochfrequenzpulsen angewandt werden (KHz Puls):

Diese Pulstechnik stabilisiert den Lichtbogen sehr stark und erzeugt eine sehr dünnflüssige Schmelze.

Grundstrom: **80%**

Tastverhältnis: **50%**

Pulsfrequenz : **1KHz (1000Hz)**

Diese Einstellung eignet sich besonders bei Stumpfnähten oder Überlappnähten unter 1mm Blechdicke.

Synergischer Pulslichtbogen L15 (Anwahl über Taste S5):

(Anzeige **L7** leuchtet bei Aktivierung)

Der synergische Pulslichtbogen ist ein zwangseingeschnürter Lichtbogen.

Er brennt extrem stabil, und versetzt das Schmelzbad in starke Schwingungen.

Er eignet sich hervorragend zum **Heften**, zum erzeugen **schmaler Nähte**, bei **dünnsten**

Blechen, und überall da, wo man einen stabilen Lichtbogen braucht (zähfließende Schmelze).



Kapitel 4: Die Sonderlichtbogenformen!

Qualitätsstart L1 (Anwahl über Taste S1):

Wie Sie bereits erfahren haben, stellt der synergische Puls eine wesentliche Erleichterung beim Heften dar. Der Qualitätsstart ermöglicht Ihnen im synergischen Puls zu starten, was die Zündung nochmals erleichtert, und schaltet dann auf Ihr angewähltes Schweissverfahren um. Das heißt, Sie brauchen sowohl beim Standardlichtbogen als auch beim Standardpuls nicht auf den Vorteil des synergischen Puls verzichten.

Standardwert. 0,5 -1 Sekunde (Einstellung mit Poti **E1**)

Dynamic Arc L2 (Anwahl über Taste S1):

Einstellparameter: Ampere / Volt

Hierbei handelt es sich um eine aktive Ampere-Regelung während des Schweißens.

Bei einer Reduzierung der Lichtbogenlänge erhöht sich die Stromstärke, bei einer Verlängerung des Lichtbogens reduziert sich die Stromstärke.

Der Dynamic Arc verringert die Gefahr von Schmelzeverunreinigung.

Kehlnaht:

Diese Funktion eignet sich hervorragend zum “verlaufen lassen“ oder Überschweißen geschuppter Nähte. Die Nahtoberfläche wird sehr glatt.

Weiter wird der Einbrand bei dicken Bauteilen verbessert.

Standardwert: 30-50A (Einstellung mit Poti **E1**)

Stumpfnah:

Beim Stumpfnahschweißen verbessert sich die Wurzel erfassung.

Standardwert: 10-30A (Einstellung mit Poti **E1**)

Multi Tac Lichtbogen L3 (Anwahl über Taste S1):

Einstellparameter: Hz

Hier handelt es sich um einen Sonderlichtbogen für dünnste Bleche oder Auftrags-schweißungen.

Der Multi Tac setzt fortlaufend Hefter an Hefter und ermöglicht Ihnen so beste Kontrolle bei dünnsten Blechen oder schwer zugänglichen Nahtgeometrien.

Vorteil: Reduzierung der Anlauffarben, kaum Verzug

Er kann sowohl im Standardlichtbogen als im synergischen Lichtbogen verwendet werden.

Standardwert 1 Hertz (Einstellung mit Poti **E1**)



Multi Spot Heftfunktion L6 (Anwahl über Taste S4):

Taste **S4** so oft drücken bis L6 aufleuchtet (L10 beginnt zu blinken).

Nun kann über drücken der Taste S3 (3 Sek.) eine Punktschweißzeit definiert werden.

Standardwert: 0,01-0,5 Sek.

Das Untermenü verlassen Sie durch drücken der Taste S3 (3 Sek.)

Nun setzen Sie den Brenner mit der Elektrode auf der zu Heftenden Stelle auf.

Drücken Sie den Brennertaster und heben Sie den Brenner ab.

Nach Abheben des Brenners setzt die Anlage einen Heftpunkt.

Wenn Sie die Brennertaste gedrückt halten lässt sich dieser Vorgang beliebig oft wiederholen.

Diese Funktion eignet sich besonders zum schnellen Heften von dünnsten Blechen, Stumpfnähten und Rohren.

Tipp: Strom so hoch wie möglich, Zeit so kurz wie möglich!

Weiter sollten Sie beachten dass die Stromanstiegs- sowie Absenkzeit auf 0 Sekunden gestellt sind.

Die Q-Spot Funktion ist doppelt belegt, d.h. Sie können auch berührungslos Heftpunkte erzeugen.

Weitere Hilfreiche Tipps, sowie Hilfen zu praktischen Anwendungen können Sie unserer Anwenderbroschüre „Tipps und Tricks WECO 300T“, sowie den Weco Videodateien entnehmen!