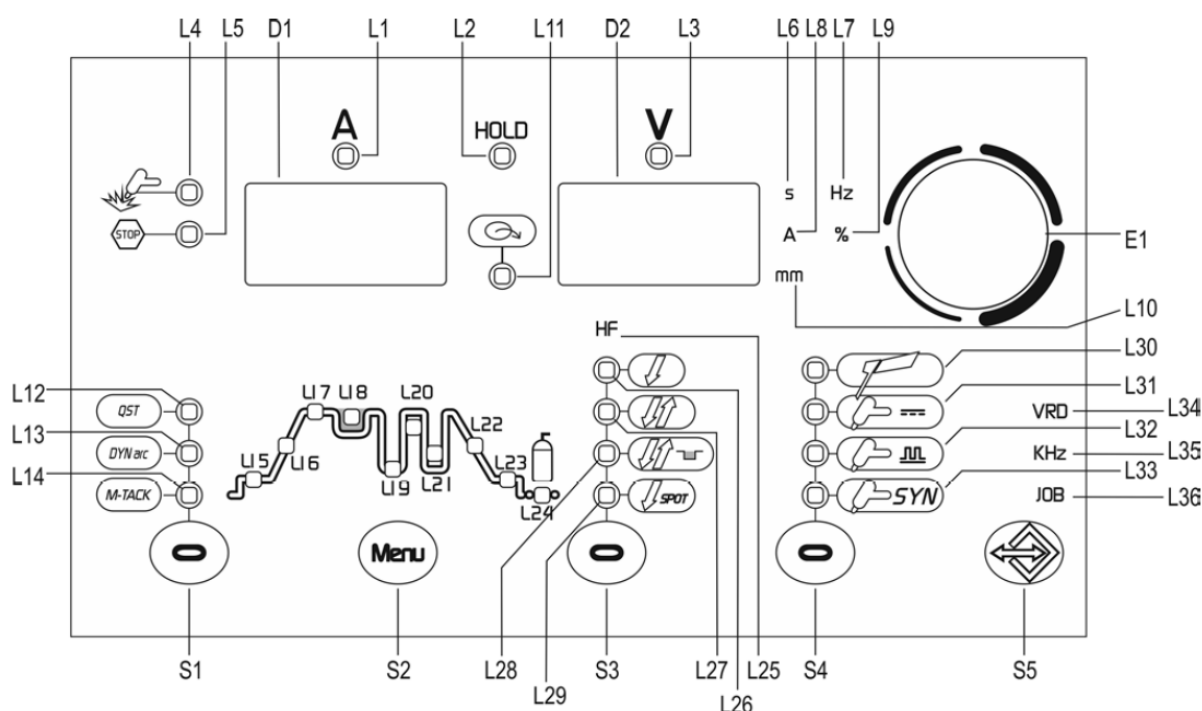


Schnellbedienungsanleitung 321 T



Grundsetup bei Inbetriebnahme

Das Grundsetup hilft Ihnen ihre Gewünschten Basisfunktionen zu definieren.
Taste **S2** bei ausgeschalteter Maschine drücken und gedrückt halten.
Danach Maschine einschalten. Es erscheint die Anzeige Setup (Display **D1/D2**)
Durch erneutes drücken der Taste **S2** kann nun das Grundsetup der Maschine gewählt werden.
Nächster Menüpunkt erneutes Drücken der Taste **S2**.
Möchten Sie Parameter verändern drehen Sie an Poti **E1**.

Kühlgerät: Display **D1** Anzeige **coo** mit Poti auf **Auto** stellen

Startstrom : Anzeige **StC** in Display **D1**
Der Startstrom kann in % oder in Ampere gewählt werden.
Wird mit Pilotlichtbogen gearbeitet empfiehlt sich Ampere, wird ohne Pilotlichtbogen gearbeitet empfiehlt sich %.
(Taste **S2** / Verändern mit Poti **E1**)

Endstrom: Anzeige **FCu** in Display **D1**
Der Endstrom kann in % oder in Ampere gewählt werden.
Beim Endstrom empfiehlt sich generell die Anwahl in %.
(Taste **S2** / Verändern mit Poti **E1**)



- Strom HF:** Anzeige **HFC** in Display **D1**
Regelt die Stärke des Zündimpulses.
Standard: SYN
(Taste **S2** / Verändern mit Poti **E1**)
- Pulsart:** Anzeige **PUL** in Display **D1**
Die Pulszeit kann in Hertz oder Sekunden gewählt werden.
Standard: Hertz (FA anwählen)
(Taste **S2** / Verändern mit Poti **E1**)
- Pilotlichtbogen:** Anzeige **PA** in Display **D1**
Im Viertakt-Betrieb kann mit oder ohne Suchlichtbogen gearbeitet werden.
(Der Startstrom entspricht dem Suchlichtbogen!)
Standard: OFF
(Taste **S2** / Verändern mit Poti **E1**)

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

Tasten L30- L33/ Anwahl des Schweißverfahrens:

L30: E-Hand

L31: WIG Standard (DC)

L32: WIG Puls (DC)

L33: WIG Synergischer Puls (DC)

Das Standardsetup:

Wählen Sie über die Taste **S4** **L32** für WIG Puls an. Nun können Sie über die Taste **S2** das Setup vornehmen.

1. LED: **L17** Schweißstrom
 2. LED: **L19** stellt den Pulsgrundstrom ein
Standardwert 40%
 3. LED: **L20** Zeitverhältnis zwischen Grundstrom und Hauptstrom beim Pulsen
Standardwert 30%
 4. LED: **L21** Pulsfrequenz
Standardwert 1-4 Hertz
 5. LED: **L22** Stromabsenkezeit
Standardwert 0,1-2,5 Sekunden
Langsames Absenken vermeidet die Bildung von Endkratern!
 6. LED: **L23** Endstrom
Standardwert 30%
 7. LED: **L24** Gasnachströmen
Standardwert 6-8 Sekunden
Verhindert Oxidation am Bauteil, sowie an der Elektrode
 8. LED: **L15** Startstrom
Standardwert 50%
 9. LED: **L16** Stromanstiegszeit
Standardwert 0,1 Sekunden
-

Gleichstrom Modus DC:

Welcher Strom für was?

Standardlichtbogen L31:

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

Pulslichtbogen L32:

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.

Parameter:

Hauptstrom: Er regelt wie beim normalen Schweißen die Gesamtenergie

Grundstrom L19: Er regelt die **Viskosität** des Schmelzbades.

Grundstrom niedrig: zähes Bad

Grundstrom hoch: dünnfließendes Bad

Standardwert 40%

Einschaltdauer L20: Regelt in erster Linie die **Nahtbreite**

Einschaltdauer kurz / Naht breit

Standardwert 30%

Pulsfrequenz L21: je höher die Pulsfrequenz umso enger die Schuppung und umso höher das **Schweißtempo**

Standardwert 1-4Hz

Alternativer Parameter KHz Puls:

Grundstrom L19: **80%**

Einschaltdauer L20: **50%**

Pulsfrequenz L21: **1KHz (1000Hz)**

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

Synergischer Pulslichtbogen L33:

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).



Das Sondermenü (Taste S1):

L12 Qualitätsstart :

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.

Der Q-Start wird in Sekunden angewählt. 0 Sekunden Q-Start aus!

Standardwert. 0,5 -1 Sekunde

L13 Dynamic Arc:

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 (Poti E1)

Stumpfnah:

Beim Stumpfnahschweißen verbessert sich die Wurzelerfassung.

Standardwert: 10-30A (Poti E1)

L14 Multi Tac Lichtbogen:

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 / 0 Hertz schaltet den Multitac wieder aus (Poti E1)

L29 Q- Spot Heftfunktion (Anwahl über Taste S3):

Taste **S3** so oft drücken bis L31 aufleuchtet.

Nun kann über drücken der Taste Menü **S2** (3 Sek.) eine Punktschweißzeit definiert werden.

Es erscheint die Anzeige SpT im Display **D1** mit dem Poti **E1** können Sie nun die gewünschte Punktzeit einstellen (Anzeige **D2**).

Standardwert: 0,01-0,5 Sek.

Das Untermenü verlassen Sie durch drücken der Taste **S2** (3 Sek.)

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

Drücken Sie den Brennertaster, halten Sie ihn gedrückt 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 Absenkezeit auf 0 Sekunden gestellt sind.

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

Alle angegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen und müssen den tatsächlichen Erfordernissen angepasst werden!

Zur weiteren Vertiefung ihres Anwender-Wissens empfiehlt es sich als Unterstützung die Broschüre ``Tipps und Tricks 321 T``, sowie die Weco Videodateien zu verwenden.