

Ignis 150/180

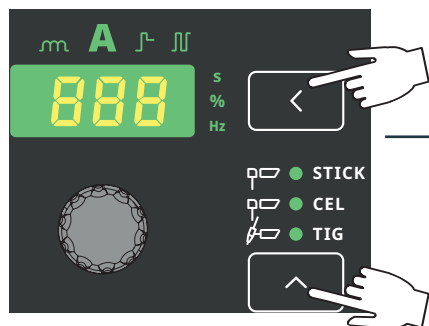
Kurzanleitung



Sicherheit

Vor Arbeiten mit dem Gerät, alle beiliegenden und online zur Verfügung gestellten Dokumente lesen und verstehen! Dieses Dokument beschreibt nicht alle Funktionen des Gerätes. Die vollständige Beschreibung des Gerätes befindet sich in der Bedienungsanleitung!

Schweißereinstellungen



Einstellwerte:

- ⇒ Dynamik: 0 - 100 | Werkseinstellung = 20
- ⇒ Schweißstrom: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ Funktion SoftStart / HotStart: 1-200 % | Werkseinstellung = 130 %
- ⇒ Pulsschweißen (nur beim Stabelektroden-Schweißen verfügbar): OFF / 0,5 - 990 Hz | Werkseinstellung = OFF

Verfügbare Schweißverfahren:

- ⇒ STICK Stabelektroden-Schweißen
- ⇒ CEL Stabelektroden-Schweißen mit CEL-Elektrode
- ⇒ TIG WIG-Schweißen



Bedienungsanleitung



<https://manuals.fronius.com/html/4204260512>



in das Setup Menü einsteigen



Setup-Menü
Stabelektroden-Schweißen



Setup-Menü
CEL-Elektroden



Setup-Menü
WIG

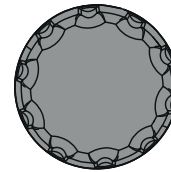
Parameter für das Stabelektroden-Schweißen

Ht₁	Startstrom-Dauer: 0,1 - 1,5 Sekunden 0,5 Sekunden*
AS_t	Anti-Stick: On* / OFF
St_r	Startrampe: On* / OFF
U_{co}	Abriss-Spannung: 25 - 90 V 45 V*
FAC	Werkseinstellung
2nd	Setup-Menü Ebene 2

Parameter für das WIG-Schweißen

CS_s	Comfort Stop Empfindlichkeit: TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V 1,5 V* TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V 1,5 V*
U_{co}	Abriss-Spannung: 10 - 45 V 35 V*
FAC	Werkseinstellung
2nd	Setup-Menü Ebene 2

Parameter ändern



Das Einstellrad drehen und drücken, um Parameter auszuwählen und zu verändern.

Parameter Setup-menü Ebene 2

SOF	Software-Version
ES_d	Automatische Abschaltung: 5 - 60 Minuten / OFF*
FUS	Sicherung: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
So_t	Betriebsdauer: Stunden, Minuten, Sekunden
SA_t	Schweißdauer: Stunden, Minuten, Sekunden

*Werkseinstellung