

QUICKGUIDE RALLY MIG 161i

DK

RALLY MIG 161i - fabriksindstilling

Indstillingsmuligheder	Område	Trin	Fabriksindstilling	Enhed	
			2T		
Primære parametre:					
1	Svejestrøm	Området er program-afhængigt	1	Program-afhængigt	A
	Tråd hastighed		0,1		m/min
	Materialetykkelse		0,1		mm
2	Lysbuelængde	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Sekundære parametre:					
1	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
3	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
⌚	TIG proces (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	ms

Programskema

Tråd	Materiale	Gas	Tråd	Materiale	Gas
Ø 0.8 mm	CuAl	Ar	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CuAl	Ar	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1.0 mm	CuAl	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	Al AlSi5	Ar			

NB: Fe programmer med polvending anbefales til Innershield/gasløs tråd



50113775 C

MIGATRONIC
WELDING VALUE

RALLY MIG 161i BETJENINGSPANEL

- I. Tænd maskinen → vælg proces
- II. Vælg materialetype og tråddiameter
- III. Indstil én af følgende parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse
- IV. Trim evt. lysbuelængden



- 1 Valg af proces MIG/MMA**
Valg af proces TIG under sekundære MMA parametre.
- 2 Valg af materialetype**
Tryk på knappen, indtil lysdioden tændes ud for det ønskede materiale.
- 3 Valg af tråddiameter**
Tryk på knappen indtil lysdioden tændes ud for den ønskede tråddiameter.

Reset funktion

Hold knappen inde i 5 sek. Blink i lysdioden indikerer, at det aktuelle program er fabriksindstillet.

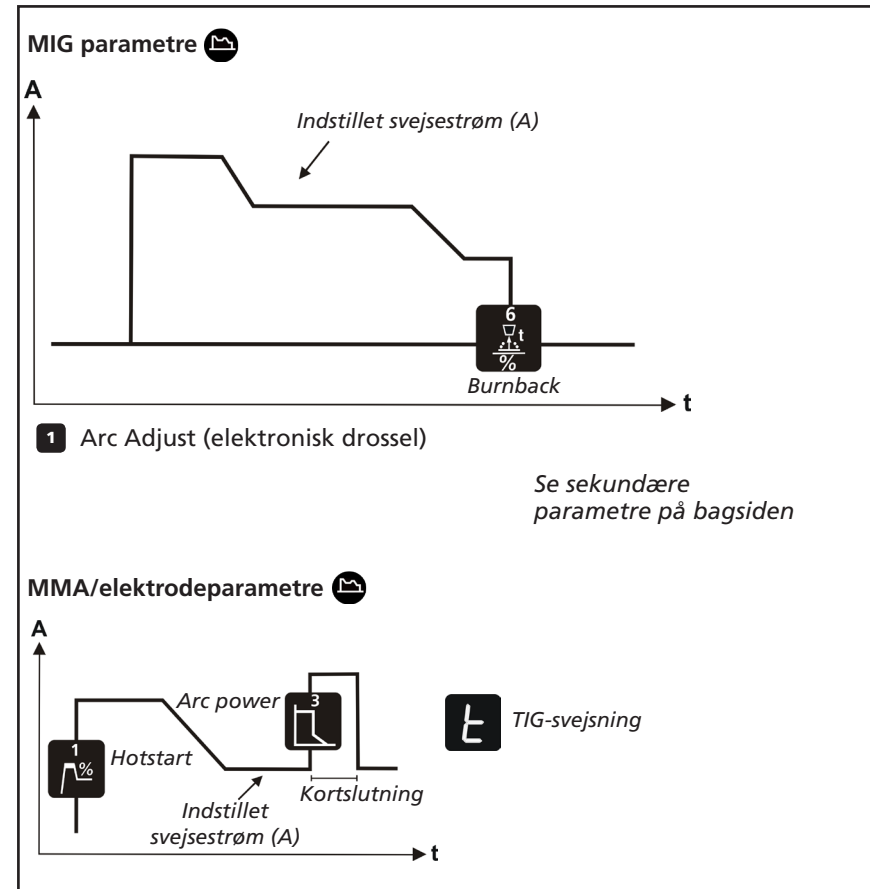
- 4 Primære parametre**
Indstil efter eget valg én af følgende primære parametre; svejsestrøm, trådhastighed eller materialetykkelse. Parametrene er tæt forbundet i maskinen. Vælg selv den startparameter, du finder mest hensigtsmæssig.

- 5 Lysbuelængde**
Lysbuelængden kan justeres efter behov. Tryk på knappen under symbolet og drej på drejeknappen. Plus (+) giver længere lysbue og minus (-) giver kortere lysbue (-9,9 til +9,9).

- 6 Drejeknap**
På drejeknappen justeres svejsestrøm, trådhastighed, materialetykkelse eller lysbuelængde. Når tråden rangeres kan rangerhastigheden justeres. Hvis knappen for sekundære parametre er aktiv, vil sekundære parametre kunne trimmes.

- 7 Sekundære parametre**
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. Afslut med et kort tryk på knap **4**


- A Svejsespænding**
- B Advarsel - Overophedning**



QUICKGUIDE RALLY MIG 161i

UK

RALLY MIG 161i - Factory setting

Setting possibilities		Area	Step	Factory setting	Unit
				2T	
Primary parameters:					
1	Welding current	Area depends on program	1	Depending on program	A
	Wire feed speed		0.1		m/min
	Thickness of material		0.1		mm
2	Arc length	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	V
Secondary parameters:					
1	Hotstart (MMA/TIG)	0 - 100	1	25	%
3	Arc power (MMA/TIG)	0 - 150	1	25	%
	TIG process (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	-
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	ms
Programs					
Wire	Material	Gas	Wire	Material	Gas
Ø 0.8 mm	CuAl	Ar	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CuAl	Ar	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1.0 mm	CuAl	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	Al AISi5	Ar			

Note: Fe programs with reversed polarity are recommended for Innershield wires



50113775 C

MIGATRONIC
WELDING VALUE

QUICKGUIDE RALLY MIG 161i

UK

RALLY MIG 161i CONTROL PANEL

- I. Switch on the machine → select process
- II. Select type of material and wire diameter
- III. Set one of the following parameters: welding current, wire feed speed or thickness of material
- IV. Trim the arc length, if required



- 1 Selecting welding process MIG/MMA**
Selecting welding process TIG under secondary MMA parameters.
- 2 Selecting type of material**
Press the key until the LED is lit at the relevant material.
- 3 Selecting wire diameter**
Press the key until the LED is lit at the relevant wire diameter.

Reset function

Press and hold the key for 5 seconds. Flashing LED indicates that the relevant program is reset to factory settings.

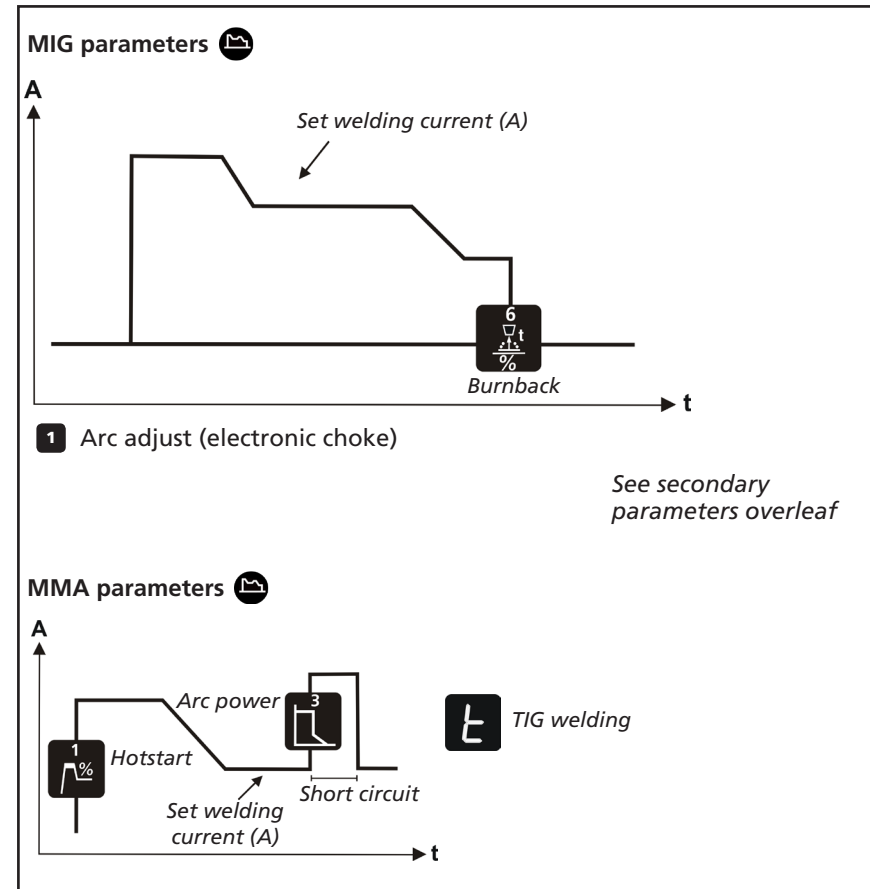
- 4 Primary parameters**
Set one of the following interdependent primary parameters at your own option: welding current, wire feed speed or thickness of material.

- 5 Arc length**
The arc length can be adjusted as required. Press the key under the symbol and turn the control knob: plus (+) for a longer arc and minus (-) for a shorter arc (-9.9 to +9.9).

- 6 Control knob**
Adjustment of welding current, wire feed speed, thickness of material or arc length. Inching speed is adjustable during wire inching. If the key for secondary parameters is active, it is possible to trim the secondary parameters.

- 7 Secondary parameters**
Press the key until the desired parameter is shown on the display. Press key **4** briefly to finish.


- A Welding voltage**
- B Warning – overheating**



QUICKGUIDE RALLY MIG 161i

DE

RALLY MIG 161i - werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten	Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung		Einheit
			2T		
Primärparameter:					
1	Schweißstrom	Abhängig von Programm	1	Je nach Programm	A
	Drahtfördergeschwindigkeit		0,1		m/min
	Materialdicke		0,1		mm
2	Lichtbogenlänge	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Sekundärparameter:					
1	Hotstart (MMA/WIG)	0 - 100	1	25	%
3	Arc power (MMA/WIG)	0 - 150	1	25	%
	WIG-Verfahren (WIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Drahrückbrand (MIG)	1 – 30	1	5	ms

Programme

Draht	Material	Gas	Draht	Material	Gas
Ø 0.8 mm	CuAl	Ar	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CuAl	Ar	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1.0 mm	CuAl	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	Al AlSi5	Ar			

Hinweis: Fe-Programme mit Polaritätswechsel sind für Innershield-Draht zu empfehlen



50113775 C

MIGATRONIC
WELDING VALUE

RALLY MIG 161i BEDIENFELD

- I Maschine einschalten → Schweißverfahren wählen
- II Materialart und Drahtdurchmesser wählen
- III Einen der folgenden Parameter einstellen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke
- IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich

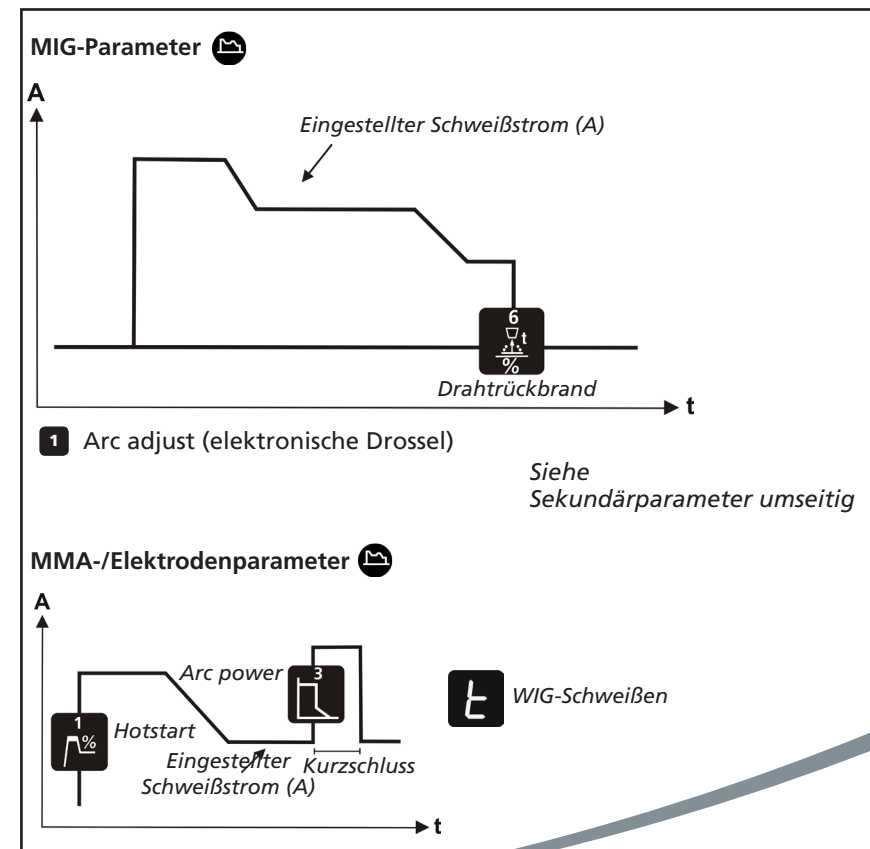


- 3 Wahl des Drahtdurchmessers**
Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Drahtdurchmesser leuchtet.
Reset-Funktion
Taste 5 Sekunden gedrückt halten. Blinkende LED zeigt an, dass das aktuelle Programm auf Werkseinstellung zurückgesetzt wird.
- 4 Primärparameter**
Individuell können Sie über folgende voneinander abhängige Primärparameter die Einstellung vornehmen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke.
- 5 Lichtbogenlänge**
Die Lichtbogenlänge kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Lichtbogenlänge (-9,9 bis +9,9) erreicht ist. Plus (+) verlängert, Minus (-) kürzt.
- 6 Drehregler**
Einstellung des Schweißstroms, der Drahtgeschwindigkeit, Materialdicke oder Lichtbogenlänge mittels des Drehreglers. Drahtfördergeschwindigkeit ist während der Drahtförderung einstellbar. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter eingestellt werden.

- 1 Wahl des Schweißverfahrens MIG/MMA**
Wahl des Schweißverfahrens WIG unter Sekundärparameter MMA.
- 2 Wahl der Materialart**
Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Material leuchtet.

- 7 Sekundärparameter**
Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird.
Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf **4**


- A Schweißspannung**
- B Warnung – Überhitzung**



GUIDE RAPIDE RALLY MIG 161i

F

RALLY MIG 161i - Valeur usine

Possibilités de réglage		Plage de réglage	Précision	Valeur usine	Unité
				2T	
Paramètres principaux :					
1	Courant soudage	Dépend du programme utilisé	1	Dépend du programme utilisé	A
	Vitesse fil		0,1		m/min
	Épaisseur tôle		0,1		mm
2	Hauteur d'Arc	-9,9 - +9,9	0,1	0,0	V
Paramètres secondaires :					
1	Hotstart (MMA/TIG)	0 - 100	1	25	%
3	Arc power (MMA/TIG)	0 - 150	1	25	%
	Procédé TIG (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Réglage self (dureté d'arc) (MIG)	-5,0 - +5,0	0,1	0,0	-
6	Burnback (MIG)	1 - 30	1	5	ms

Programmes

Fil	Nuance	Gaz	Fil	Nuance	Gaz
Ø 0.8 mm	CuAl	Ar	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CuAl	Ar	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1.0 mm	CuAl	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	Al AISi5	Ar			

Remarque : il est recommandé d'exécuter les programmes Fe avec inversion de polarité pour les fils Innershield



50113775 C

MIGATRONIC
WELDING VALUE

Panneau de commande RALLY MIG 161i

- I. Démarrer la machine → sélectionner le procédé
- II. Sélectionner le type de fil et le diamètre utilisé
- III. Régler un des paramètres suivants :
Courant de soudage, vitesse fil ou épaisseur de tôle à souder
- IV. Ajuster la hauteur d'arc, si nécessaire



1 Sélection du procédé de soudage MIG/MMA

Sélection du procédé de soudage TIG dans les paramètres MMA secondaires.

2 Sélection du type de matériau

Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le type de matériau utilisé.

3 Sélection du diamètre de fil

Appuyer sur ce bouton pour sélectionner le diamètre de fil utilisé.

Fonction de réinitialisation

Appuyer sur la touche pendant 5 secondes. Le clignotement du signal lumineux confirme la restauration des paramètres de programmation par défaut.

4 Paramètres principaux

Réglez l'un des paramètres suivants en fonction de vos besoins : courant de soudage, vitesse fil ou épaisseur de tôle. Ces paramètres sont interdépendants.

5 Hauteur d'Arc

La hauteur d'arc peut être corrigée suivant le choix du soudeur. Appuyez sur la touche située sous le symbole correspondant et tournez le bouton de commande : plus (+) pour augmenter la hauteur d'arc et moins (-) pour la réduire (de -9,9 à +9,9).

6 Encodeur de réglage

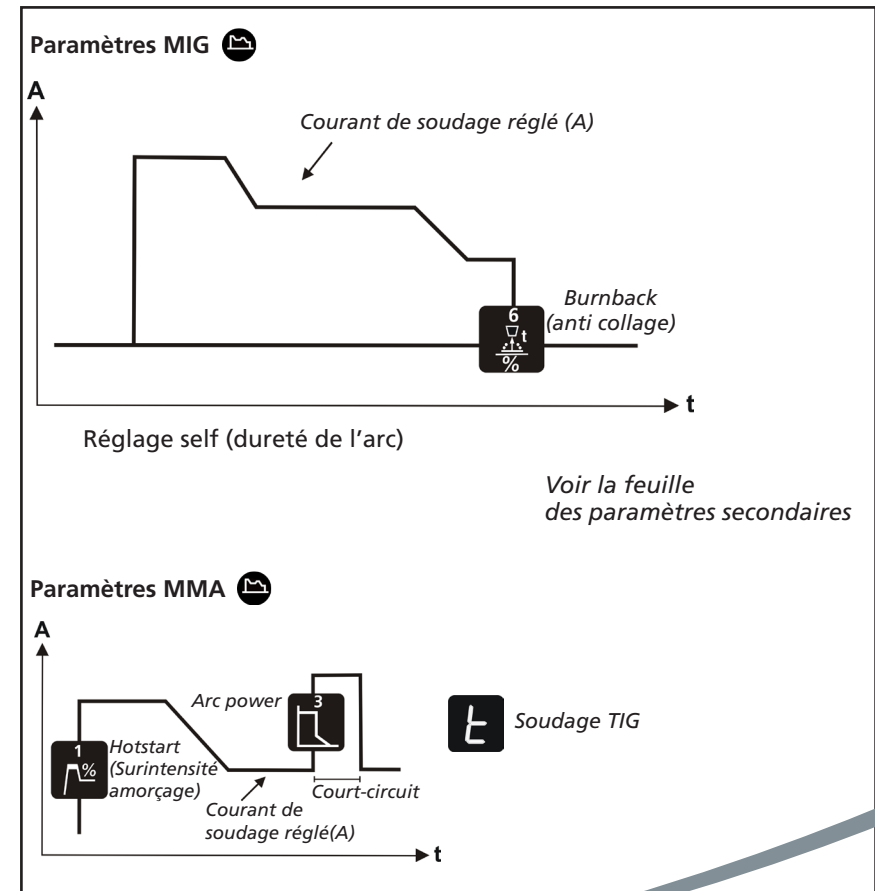
Cet encodeur permet de régler le courant de soudage, la vitesse de fil, l'épaisseur de la pièce à souder ou la hauteur d'arc. Il est également possible de régler la vitesse de dévidage du fil à froid. L'activation de la touche des paramètres secondaires vous permet de régler les paramètres correspondants.

7 Paramètres secondaires

Appuyez sur cette touche jusqu'à ce que le paramètre souhaité s'affiche à l'écran. Appuyez brièvement sur la touche 4 pour terminer.

A Présence Arc

B Alerte surchauffe



GUIDA RAPIDA RALLY MIG 161i

IT

Regolazioni di fabbrica – RALLY MIG 161i

Possibilità di regolazione	Campo	Incrementi	Regolazioni di fabbrica		Unità di misura
			2 tempi		
Parametri principali :					
1	Corrente di saldatura	Dipende dal programma	1	Dipende dal programma	A
	Velocità filo		0.1		m/min
	Spessore materiale		0.1		mm
2	Lunghezza arco	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	V
Parametri secondari :					
1	Hotstart (MMA/TIG)	0 - 100	1	25	%
3	Arc power (MMA/TIG)	0 - 150	1	25	%
\bar{t}	Procedimento TIG	ON/OFF		OFF	
1	Reattanza (MIG)	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	-
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	ms

Programmi

Diametro	Materiale	Gas	Diametro	Materiale	Gas
Ø 0.8 mm	CuAl	Ar	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CuAl	Ar	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1.0 mm	CuAl	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	Al AlSi5	Ar			

Nota: I programmi di Fe con inversione di polarità sono per fili Innershield



50113775 C

MIGATRONIC
WELDING VALUE

Pannello di controllo RALLYMIG 161i

- I. Accendere la macchina → selezionare il processo
- II. Selezionare tipo di materiale e diametro filo
- III. Regolare uno dei parametri seguenti : corrente di saldatura, velocità filo o spessore materiale
- IV. Regolare la lunghezza arco, se necessario



1 Selezione del processo di saldatura MIG/MMA

Selezionare il procedimento TIG tra i parametri secondari MMA.

2 Selezione del tipo di materiale

Premere il tasto fino a quando il LED relativo al materiale richiesto si accende.

3 Selezione del diametro del filo

Premere il tasto fino a quando il LED relativo al diametro richiesto si accende.

Funzione Reset

Tenere premuto il tasto per 5 secondi. Il LED lampeggiante indica che il programma è stato ricaricato con le impostazioni di fabbrica.

4 Parametri principali

Regolare a scletta uno dei seguenti parametric interdipendenti : corrente, velocità filo, spessore del materiale.

5 Lunghezza d'arco

Se necessario si può regolare la lunghezza d'arco. Schiacciare il tasto sotto il simbolo e girare la manopola : (+) arco più lungo, (-) arco più corto (da -9.9 a + 9.9).

6 Manopola di regolazione

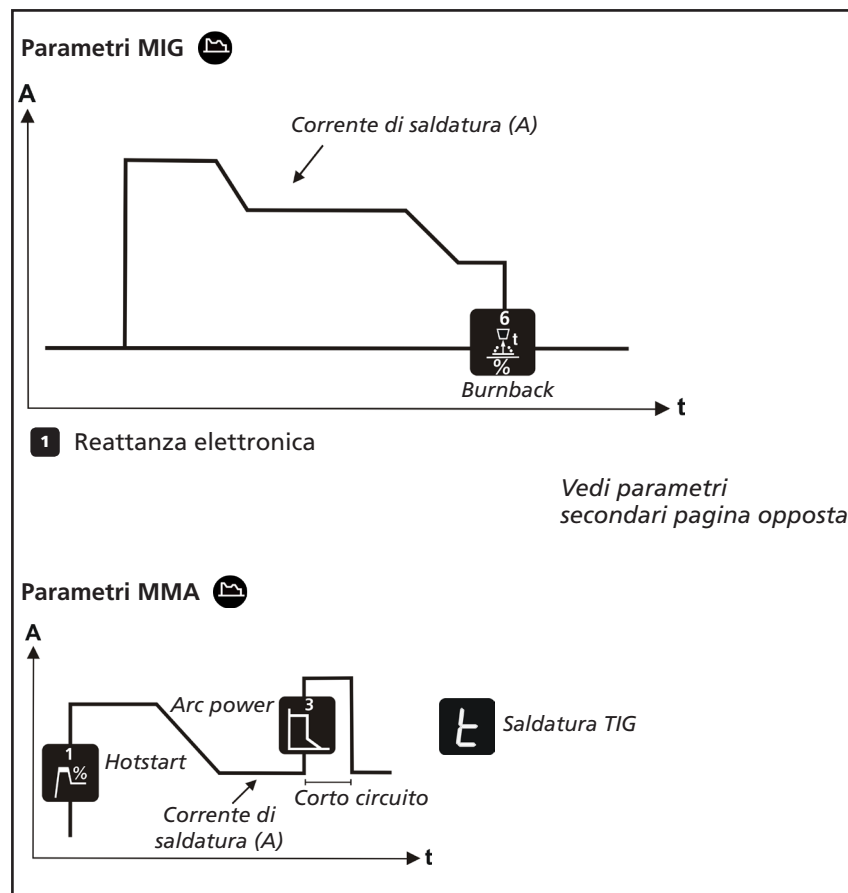
Permette di regolare corrente di saldatura, velocità filo, spessore materiale ed lunghezza d'arco. Durante il cambio bobina, permette di regolare la velocità di alimentazione manuale. Se è selezionato un parametro secondario, ne permette la regolazione.

7 Parametri secondari

Premere il tasto fino a visualizzare sul display il parametro desiderato. Premere brevemente 4 per finire.

A Tensione di saldatura


B Allarme – surriscaldamento



QUICKGUIDE RALLY MIG 161i

NL

RALLY MIG 161i - Fabrieksinstelling

Instellingsmogelijkheden	Bereik	Stap	Fabrieksinstelling	Eenheid	
			2T		
Primaire parameters:					
1	Lasstroom	Bereik hangt af van programma	1	Hangt af van programma	A
	Draadaanvoersnelheid		0,1		m/min
	Materiaaldikte		0,1		mm
2	Booglengte	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Secundaire parameters:					
1	Hotstart (MMA/TIG)	0 - 100	1	25	%
3	Arc power (MMA/TIG)	0 - 150	1	25	%
	TIG proces (TIG)	AAN/UIT		UIT	
1	Smoorspoel (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Terugbrand (MIG)	1 – 30	1	5	ms

Programma's

Draad	Materiaal	Gas	Draad	Materiaal	Gas
Ø 0.8 mm	CuAl	Ar	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CuAl	Ar	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1.0 mm	CuAl	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	Al AISi5	Ar			

Noot: Fe programma's met omgekeerde polariteit worden aanbevolen voor gasloze draden



50113775 C

Tel. 0499-375000 • Fax.0499-375795 • Email info@migatronik.nl • Homepage www.migatronik.nl

MIGATRONIC
WELDING VALUE

Migatronik Ned. BV • Hallenweg 34 • 5683 CT Best

RALLY MIG 161i besturingspaneel

- I. Schakel de machine in → selecteer proces
- II. Selecteer materiaalsoort en draaddiameter
- III. Stel een van de volgende parameters in, lasstroom, draadsnelheid of materiaaldikte
- IV. Trim indien gewenst de booglengte



- 1 Selecteer lasproces MIG/MMA**
Selecteer TIG lasproces onder secundaire MMA parameters.
- 2 Selecteer materiaalsoort**
Druk de knop net zolang in totdat de LED oplicht bij het relevante materiaal.

- 3 Selecteer draaddiameter**
Druk de knop net zolang in totdat de LED oplicht bij de relevante draaddiameter.

Reset functie

Houd de knop 5 seconden ingedrukt. Een knipperende LED geeft aan dat voor het betreffende programma de fabrieksinstellingen zijn gereset.

- 4 Primaire parameters**
Kies na eigen keuze, een van de volgende gekoppelde primaire parameters: lasstroom, draadaanvoersnelheid of dikte van het materiaal.

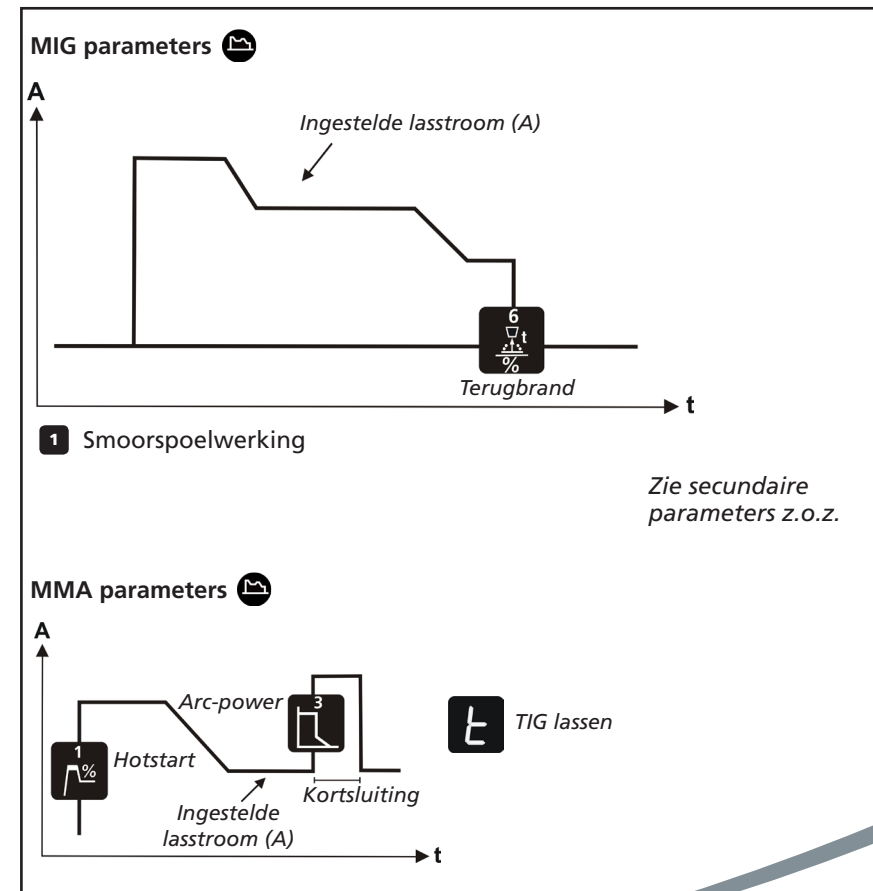
- 5 Booglengte**
De booglengte kan op wens ingesteld worden. Druk de knop onder het symbool in en draai de besturingsknop: plus (+) voor een langere boog en min (-) voor een kortere boog (-9,9 tot +9,9).

- 6 Besturingsknop**
Afstellen van de lasstroom, draadtransportsnelheid, dikte van het materiaal en de booglengte. De invoersnelheid is instelbaar tijdens het invoeren van draad. Als de toets voor secundaire parameters actief is, is het mogelijk de secundaire parameters te trimmen.

- 7 Secundaire parameters**
Druk de knop net zolang in totdat de gewenste parameter in het display getoond wordt. Druk knop 4 kort in om terug te keren uit secundair menu.

- A Lasstroom**


- B Waarschuwing - oververhitting**



QUICKGUIDE RALLY MIG 161i

SE

RALLY MIG 161i - Fabriksinställning

Inställningsmöjligheter	Område	Steg	Fabriksinställning		Enhet
			2T		
Primära parametrar:					
1	Svetsström	Området är programberoende	1	Programberoende	A
	Tråd hastighet		0,1		m/min
	Materialtjocklek		0,1		mm
2	Ljusbågelängd	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Sekundära parametrar:					
1	Hotstart (MMA/TIG)	0 - 100	1	25	%
3	Arc power (MMA/TIG)	0 - 150	1	25	%
	TIG process (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	ms

Programschema

Tråd	Materiale	Gas	Tråd	Materiale	Gas
Ø 0.8 mm	CuAl	Ar	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CuAl	Ar	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1.0 mm	CuAl	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	Al AlSi5	Ar			

OBS: Fe program med polvändning rekommenderas till Innershield/gasfri tråd



50113775 C

MIGATRONIC
WELDING VALUE

RALLY MIG 161i FUNKTIONSPANEL

- I. Tänd maskinen → val av process
- II. Välj materialtyp och tråddiameter
- III. Ställ in en av följande parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek
- IV. Trimma ev. ljusbågelängden



- 1 Val av process MIG/MMA**
Val av process TIG under sekundära MMA parametrar.
- 2 Val av materialtyp**
Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för det önskade materialet.
- 3 Val av tråddiameter**
Tryck på knappen tills ljusdioden tänds för den önskade tråddiameteren.

Reset funktion

Håll knappen inne i 5 sek. Blinkning i ljusdioden indikerar att det aktuella programmet är fabriksinställt.

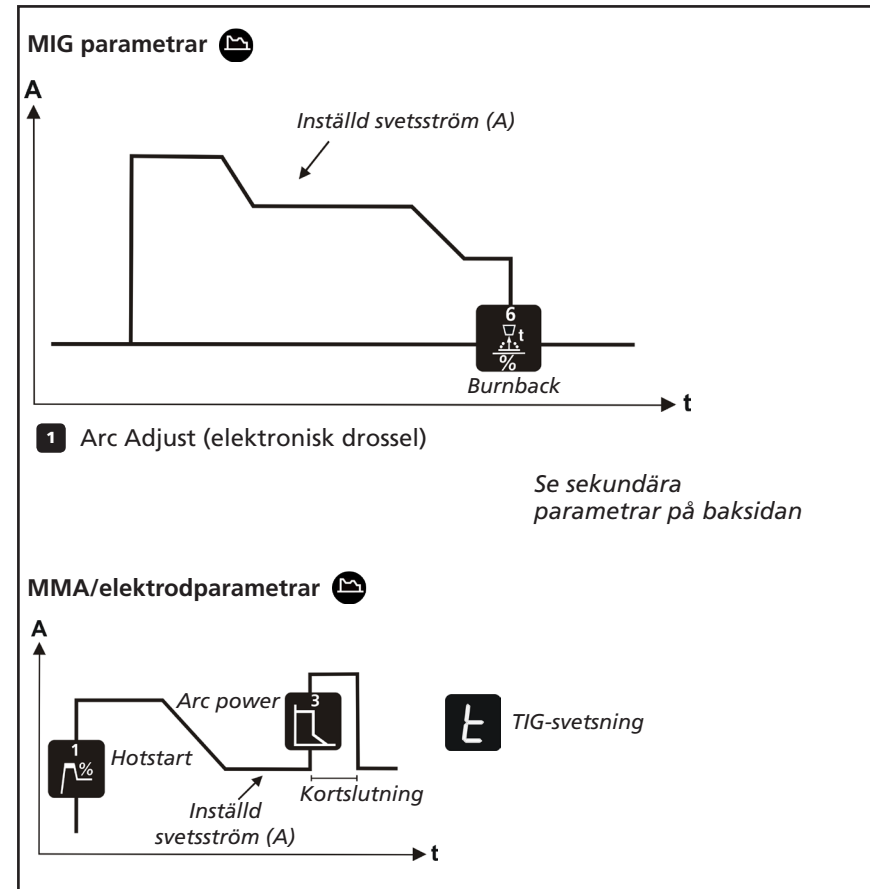
- 4 Primära parametrar**
Ställ in efter eget val en av följande primära parametrar; svetsström, trådhastighet eller materialtjocklek. Parametrarna är tätt förbundna i maskinen. Välj själv den startparameter, du finner mest lämplig.

- 5 Ljusbågelängden**
Ljusbågelängden kan justeras efter behov. Tryck på knappen under symbolen och vrid på vridknappen. Plus (+) ger längre ljusbåge och minus (-) ger kortare ljusbåge (-9,9 till +9,9).

- 6 Vridknapp**
Med vridknappen justeras svetsström, trådhastighet, materialtjocklek eller ljusbågelängd. När tråden rangeras kan rangerhastigheten justeras. Om knappen för sekundära parametrar är aktiv, kommer sekundära parametrar att kunna trimmas.

- 7 Sekundära parametrar**
Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. Avsluta med ett kort tryck på knappen **4**

- A** Svetsspänning
B Varning – Överhettning



RALLY MIG 161i

PIKAKÄYTTÖOHJE

FI

RALLY MIG 161i - Tehdasasetukset

Asetus vaihtoehdot		Alue	Säätöaskel	Tehdasasetus	Yksikkö
				2T	
Primääriset parametrit:					
1	Hitsausvirta	Alue riippuu ohjelmasta	1	Riippuu ohjelmasta	A
	Langansyöttönopeus		0,1		m/min
	Ainevahvuus		0,1		mm
2	Kaaren pituus	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Sekundääriset parametrit:					
1	Hotstart (MMA/TIG)	0 - 100	1	25	%
3	Kaariteho (MMA/TIG)	0 - 150	1	25	%
⌚	TIG prosessi (TIG)	Päällä/Pois		Pois	
1	Induktanssi (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Jälkipalo (MIG)	1 – 30	1	5	ms

Ohjelmat

Lanka	Materiaali	Kaasu	Lanka	Materiaali	Kaasu
Ø 0.8 mm	CuAl	Ar	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CuAl	Ar	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1.0 mm	CuAl	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	Al AlSi5	Ar			

Huomio: Fe ohjelmia, jotka hitsataan käännetyllä napaisuudella, suositellaan suojakaasuttomille täytelangoille



RALLYMIG 161i ohjauspaneeli

- I Käynnistä kone → valitse prosessi
- II Valitse materiaalin tyyppi ja hitsauslangan vahvuus
- III Aseta seuraavat parametrit: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus
- IV Säädä kaaren pituutta, jos tarpeen



1 Valitse hitsausprosessi MIG/MMA

TIG hitsaus valitaan MMA sekundaärparametreista.

2 Materiaalityypin valinta

Paina painiketta, kunnes LED palaa oikean materiaalin kohdalla.

3 Langan vahvuuden valinta

Paina painiketta, kunnes LED palaa oikean langan vahvuuden kohdalla.

Nollaustoiminto

Pidä näppäin 5 sekuntin ajan alas painettuna. Vilkkuva LED valo näyttää, valittu ohjelma on palautunut tehdasasetuksiin.

4 Primääriset parametrit

Säädä yhtä seuraavista primäärisistä parametreista oman valintasi mukaan: hitsausvirta, langansyöttönopeus tai ainevahvuus.

5 Kaaren pituus

Kaaren pituutta voidaan säätää tarpeen mukaan. Paina symbolin alla olevaa näppäintä ja käännä valinta säädintä, kunnes haluttu kaaren pituus on saavutettu(-9,9 - +9,9).

6 Valintasäädin

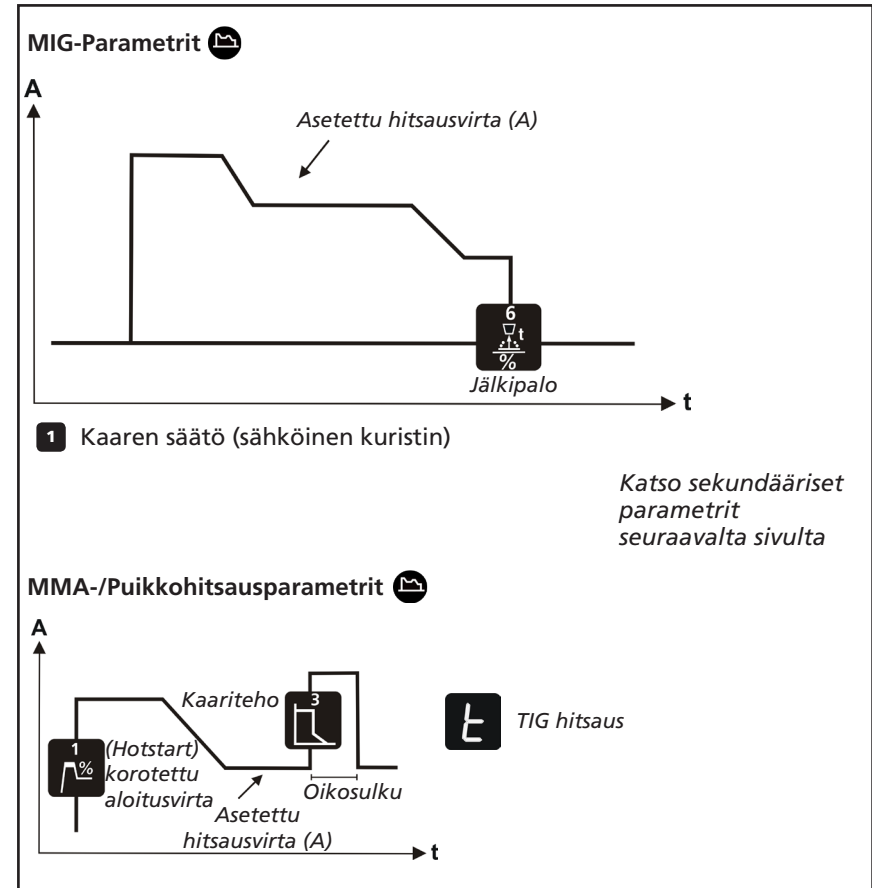
Säätö hitsausvirralle, langansyöttönopeudelle, materiaali vahvuudelle tai kaaren pituudelle. Langansyöttönopeus säädetään nuppia kiertämällä. Jos sekundääristen parametrien näppäin on aktivoitu, on mahdollista säätää sen takana olevia parametreja.

7 Sekundääriset parametrit

Paina näppäintä kunnes haluttu parametri on näytössä. Paina näppäintä 4 lyhyesti lopettaaksesi toiminnon.

A Hitsaus jännite

B Varoitus – ylikuumentuminen



RYCHLÝ PRŮVODCE RALLY MIG 161i CZ

RALLY MIG 161i - tovární nastavení

Tovární nastavení		Rozsah	Krok	Tovární nastavení	Jednotka
				2T	
Primární parametry:					
1	Proud	Podle programu	1	Podle programu	A
	Rychlost podávání		0.1		m/min
	Tloušťka materiálu		0.1		mm
2	Délka oblouku	-9.9 - +9.9	0.1	0.0	V
Sekundární parametry:					
1	Horký start (MMA/TIG)	0 - 100	1	25	%
3	Stabilizace hoření oblouku (MMA/TIG)	0 - 150	1	25	%
⚡	TIG svařování (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Indukčnost (MIG)	-5.0 - +5.0	0.1	0.0	-
6	Výlet drátu (MIG)	1 - 30	1	5	ms

Programy

Drát	Materiál	Plyn	Drát	Materiál	Plyn
Ø 0.8 mm	CuAl	Ar	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CuAl	Ar	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1.0 mm	CuAl	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	Al AISi5	Ar			

Pozn. Programy Fe s obrácenou polaritou jsou doporučeny pro trubičkové dráty bez potřeby plynové ochrany (Innershield).



50113775 C

MIGATRONIC
WELDING VALUE

Řídicí panel RALLY MIG 161i

- I Zapnutí stroje → výběr metody
- II Výběr materiálu a průměru drátu
- III Nastavení podle jednoho z parametrů: svařovací proud, rychlost podávání nebo tloušťka materiálu
- IV Doladění napětí (délky oblouku), je-li třeba



- 1 Výběr metody svařování MIG/MMA**
Volba metody TIG z nabídky sekundárních MMA parametrů.
- 2 Výběr materiálu**
Tisknutím tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného materiálu.

- 3 Výběr průměru drátu**
Tisknutím tlačítka rozsvítíte LED diodu u požadovaného průměru drátu.

Návrat k továrnímu nastavení
Stiskněte a držte tlačítko asi 5 s. Blikání LED diody upozorňuje, že příslušný program je resetován do továrního nastavení.

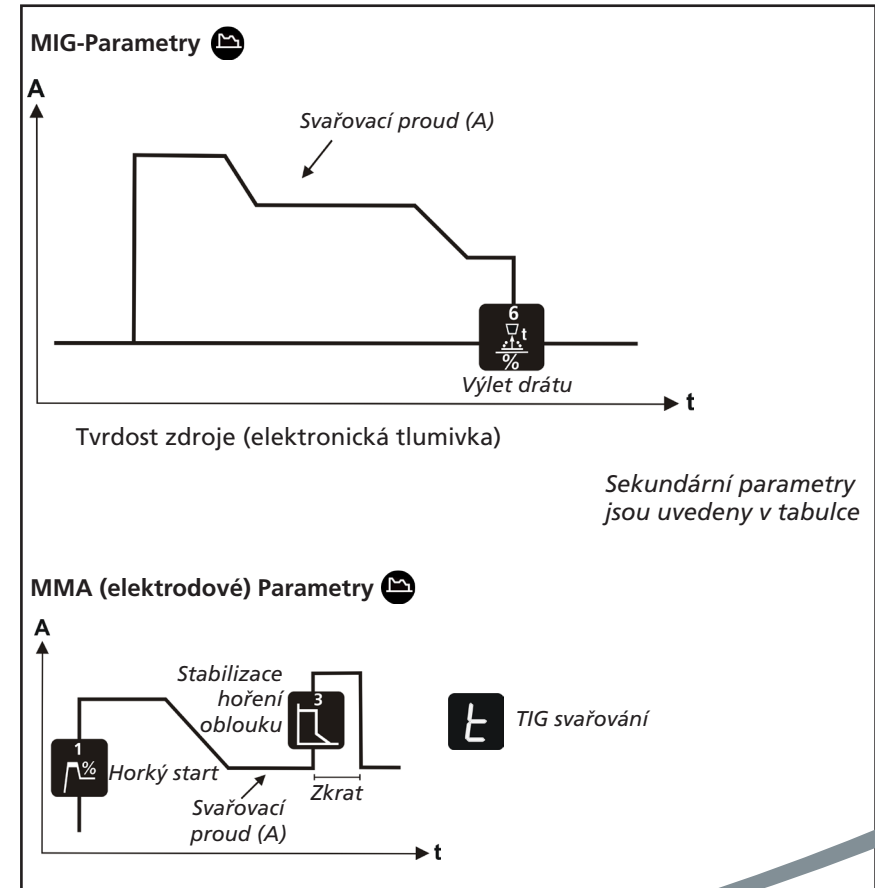
- 4 Primární parametry**
Vyberte si jeden určující primární parametr podle svého uvážení: svařovací proud, rychlost podávání drátu nebo tloušťku svařovaného materiálu.

- 5 Doladění napětí (délky oblouku)**
Napětí může být upraveno, je-li třeba. Stiskněte tlačítko pod symbolem a otáčejte potenciometrem: plus (+) pro delší oblouk a minus (-) pro kratší oblouk (-9.9 až +9.9).

- 6 Potenciometr pro nastavení**
Otočný potenciometr pro nastavení proudu, rychlosti podávání nebo tloušťky materiálu a pro doladění napětí. Rychlost zavádění drátu lze nastavit při zavádění drátu. Pokud je aktivováno tlačítko sekundárních parametrů slouží pro nastavení sekundárních parametrů.

- 7 Sekundární parametry**
Tisknutím tlačítka vyberte číslo požadovaného parametru, jeho hodnota bude zobrazena na displeji. Stiskem tlačítek **4** ukončíte režim nastavo-vání sekundárních parametrů.

- A Kontrolka napětí na oblouku**
- B Kontrolka přehřátí**



КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ДЛЯ RALLY MIG 161i RU

RALLY MIG 161i - Заводские настройки

Возможности настройки		Зона	Шаг	Заводские настройки	Единица
				2Т	
Основные параметры:					
1	Сварочный ток	Зона зависит от программы	1	В зависимости от программы	А
	Скорость подачи проволоки		0,1		м/мин
	Толщина материала		0,1		мм
2	Длина дуги	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	В
Второстепенные параметры:					
1	Горячий запуск (ММА/TIG)	0 - 100	1	25	%
3	Мощность дуги (ММА/TIG)	0 - 150	1	25	%
⌚	Процесс TIG (аргодуговая сварка) (TIG)	ВКЛ/ВЫКЛ		ВЫКЛ	
1	Регулировка дуги (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Обратное горение (MIG)	1 – 30	1	5	мс

Программы

Проволока	Материал	Газ	Проволока	Материал	Газ
Ø 0.8 мм	CuAl (медно-алюминиевые сплавы)	Ar	Ø 0.6 мм	Fe (сталь)	CO ₂ (углекислый газ)
Ø 0.9 мм	CuAl (медно-алюминиевые сплавы)	Ar	Ø 0.8 мм	Fe (сталь)	CO ₂ (углекислый газ)
Ø 1.0 мм	CuAl (медно-алюминиевые сплавы)	Ar	Ø 0.9 мм	Fe (сталь)	CO ₂ (углекислый газ)
Ø 0.8 мм	CrNi (хромоникелевые стали)	ArCO ₂ (смесь аргона и углекислого газа) (98/2)	Ø 1.0 мм	Fe (сталь)	CO ₂ (углекислый газ)
Ø 0.9 мм	CrNi (хромоникелевые стали)	ArCO ₂ (смесь аргона и углекислого газа) (98/2)	Ø 0.6 мм	Fe (сталь)	Углекислый газ CO ₂ /Смесь
Ø 1.0 мм	CrNi (хромоникелевые стали)	ArCO ₂ (смесь аргона и углекислого газа) (98/2)	Ø 0.8 мм	Fe (сталь)	Углекислый газ CO ₂ /Смесь
Ø 0.8 мм	Al AlMg5 (алюминиевые сплавы)	Ar	Ø 0.9 мм	Fe (сталь)	Углекислый газ CO ₂ /Смесь
Ø 0.9 мм	Al AlMg5 (алюминиевые сплавы)	Ar	Ø 1.0 мм	Fe (сталь)	Углекислый газ CO ₂ /Смесь
Ø 1.0 мм	Al AlSi5 (алюминиевые сплавы)	Ar			

Примечание: программы для Fe (сталь) с обратной полярностью рекомендованы для сварки порошковой проволокой



50FF3775 C

MIGATRONIC
WELDING VALUE

КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ДЛЯ RALLY MIG 161i

RU

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ RALLY MIG 161i

- I. Включите аппарат → выберите процесс
- II. Выберите тип материала и диаметр проволоки
- III. Задайте один из следующих параметров: сварочный ток, скорость подачи проволоки или толщина материала
- IV. Откорректируйте длину дуги, при необходимости



1 Выбор сварочного процесса MIG/MMA

Выбор сварочного процесса TIG (аргодуговая сварка) при вторичных параметрах MMA.

2 Выбор типа материала

Нажмите и удерживайте кнопку, пока не загорится светодиод соответствующий требуемому материалу.

3 Выбор диаметра проволоки

Нажмите и удерживайте кнопку, пока не загорится светодиод соответствующий требуемому диаметру проволоки.

Функция «Сброс настроек»

Нажмите и удерживайте кнопку в течение 5 секунд. Мигающий светодиод означает, что для соответствующей программы восстановлены заводские настройки.

4 Основные параметры

Задайте один из следующих взаимосвязанных главных параметров по своему собственному выбору: сварочный ток, скорость подачи проволоки или толщина материала.

5 Длина дуги

Длину дуги при необходимости можно регулировать. Нажмите кнопку под соответствующим символом и поверните ручку управления: плюс (+) для увеличения длины дуги, минус (-) – для уменьшения (от -9,9 до +9,9).

6 Ручка управления

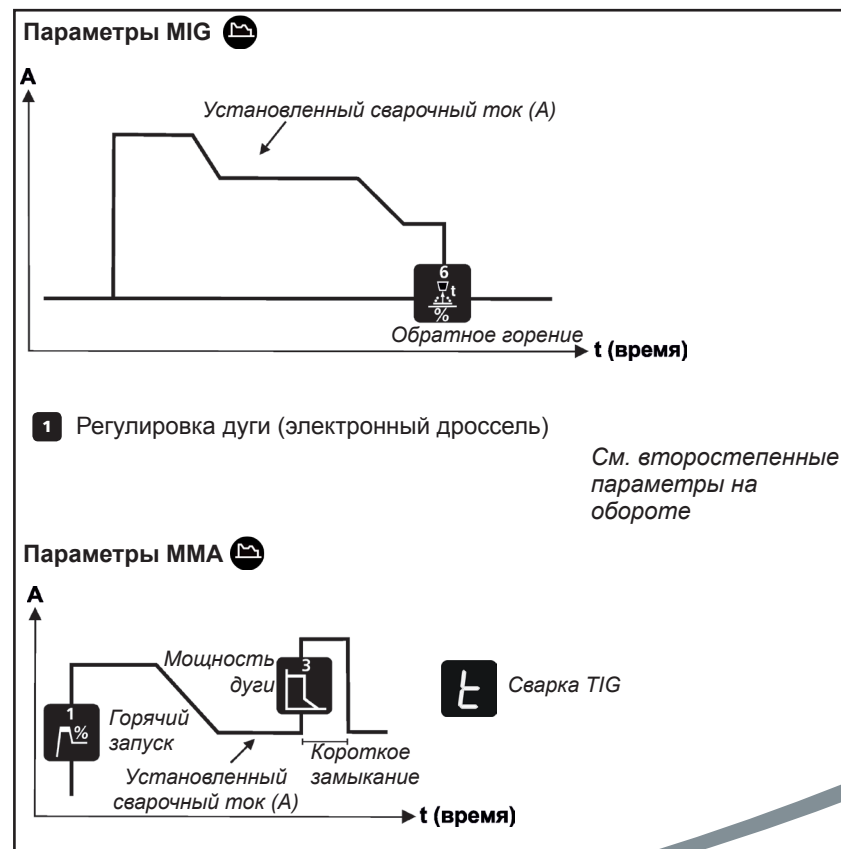
Регулировка сварочного тока, скорости подачи проволоки, толщины материала и длины дуги. Скорость подачи проволоки регулируется в процессе толчковой подачи проволоки. Если активен ключ для дополнительных параметров, можно выполнить их корректировку.

7 Второстепенные параметры

Нажмите и удерживайте кнопку, пока необходимый параметр не отобразится на дисплее. 4 для завершения операции.

A Сварочное напряжение

B Предупреждение - перегрев



RALLY MIG 161i

GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

RALLY MIG 161i - gyári beállítások

Beállítási lehetőségek		Tartomány	Fokozat	Gyári beállítás	Egység
				2T	
Elsődleges paraméterek:					
1	Hegesztőáram	Függ a programtól	1	Program szerint	A
	Huzalsebesség		0,1		m/perc
	Anyagvastagság		0,1		mm
2	Ívhossz	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Másodlagos paraméterek:					
1	"Hotstart" (forró indítás) (MMA/WIG)	0 - 100	1	25	%
3	"Arc power" (ív erő) (MMA/WIG)	0 - 150	1	25	%
⌚	AVI-eljárás (WIG)	BE/KI		KI	
1	Fojtás (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Huzalvisszaégés (MIG)	1 – 30	1	5	ms

Programok

Huzal	Anyag	Gáz	Huzal	Anyag	Gáz
Ø 0.8 mm	CuAl	Ar	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CuAl	Ar	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1.0 mm	CuAl	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0.9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0.8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0.9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0.9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1.0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1.0 mm	Al AlSi5	Ar			

Megjegyzés: Fe-programok polaritás-váltással porbeles huzalokhoz ajánlottak



50113775 C

MIGATRONIC
WELDING VALUE

RALLY MIG 161i GYORS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

HU

RALLYMIG 161i kezelőpanel

- I gépet bekapcsolni → hegesztési eljárást kiválasztani
- II anyagféleséget és huzalátmérőt kiválasztani
- III az alábbi paraméterek egyikét beállítani: hegesztőáram, huzaltoló sebesség, vagy anyagvastagság
- IV ívhosszat állítani, ha szükséges



1 Hegesztési eljárás kiválasztása MIG/MMA

AVI hegesztési eljárás kiválasztása az MMA másodlagos paraméterek alatt.

2 Anyagfajta kiválasztása

A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt anyag melletti LED világít.

3 Huzalátmérő kiválasztása

A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt huzalátmérő melletti LED világít.

„reset” –funkció

A gombot 5 másodpercig nyomva tartjuk. A villogó LED mutatja, hogy az aktuális program a gyári beállításra visszaállt.

4 Elsődleges paraméterek

Tetszőlegesen az alábbi, egymással összefüggő elsődleges paramétereket lehet beállítani: hegesztőáram, huzaltoló sebesség, vagy anyagvastagság.

5 Ívhossz

Az ívhossz igény szerint állítható. A jel alatti gombot megnyomni és a forgatógombot a kívánt ívhosszig tekerni (-9,9 től +9,9-ig). Plusz (+) növeli, Minus (-) csökkenti az ívhosszat.

6 Forgatógomb

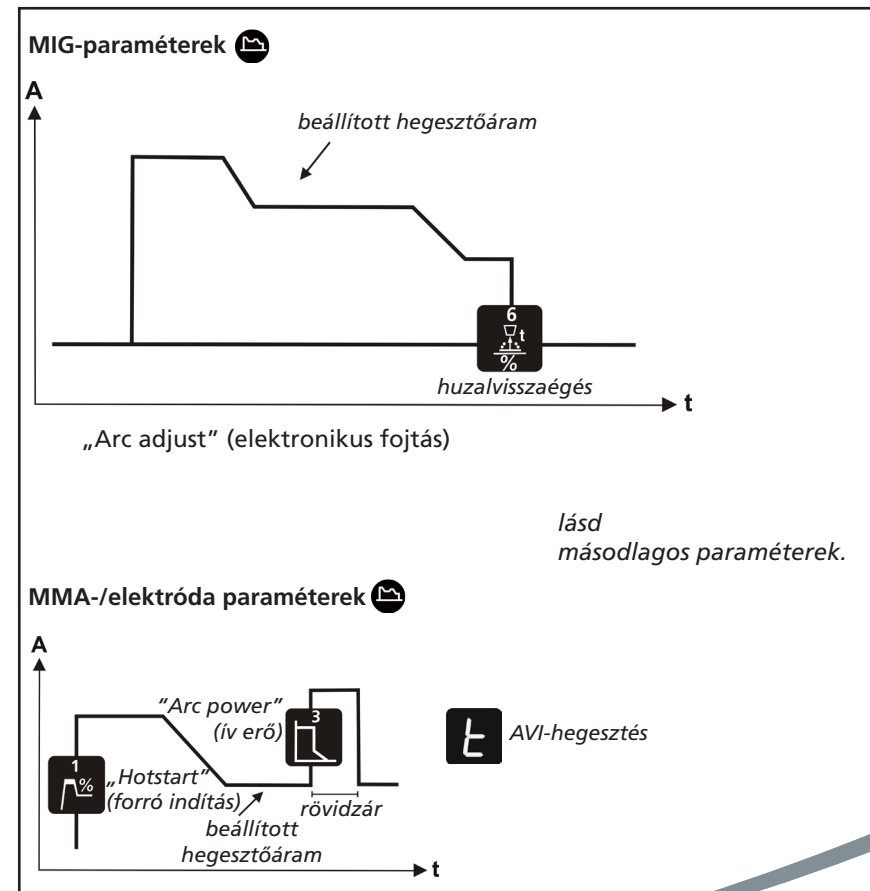
A hegesztőáram, huzalsebesség, vagy anyagvastagság beállítása a forgatógomb segítségével. A huzaltoló sebesség huzalelőtőlasközben állítható. Ha a másodlagos paraméterek gomb aktív, beállíthatóak a másodlagos paraméterek.

7 Másodlagos paraméterek

A gombot addig nyomjuk, ameddig a kívánt paraméter a kijelzőn megjelenik. Almenü, másodlagos paraméterek: kilépés a 4 gomb rövid megnyomásával történik.

A Hegesztőfeszültség

B Figyelmeztetés – túlmelegedés



SKRÓCONA INSTRUKCJA OBSŁUGI RALLY MIG 161i

PL

RALLY MIG 161i – Ustawienia fabryczne

Możliwości nastawcze		Zakres	Skok	Ustawienie fabryczne	Jednostka
				2T	
Parametry pierwszorzędowe:					
1	Prąd spawania	Zakres zależy od programu	1	Zależy od programu	A
	Prędkość podawania drutu		0,1		m/min
	Grubość materiału		0,1		mm
2	Długość łuku	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Parametry drugorzędowe:					
1	Gorący start (MMA/TIG)	0 - 100	1	25	%
3	Moc łuku (MMA/TIG)	0 - 150	1	25	%
Ł	Proces TIG (TIG)	WŁĄCZ/WYŁĄCZ		WYŁĄCZ	
1	Regulacja łuku (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Upalenie (MIG)	1 – 30	1	5	ms

Programy

Drut	Materiał	Gaz	Drut	Materiał	Gaz
Ø 0,8 mm	CuAl	Ar	Ø 0,6 mm	Fe	CO ₂
Ø 0,9 mm	CuAl	Ar	Ø 0,8 mm	Fe	CO ₂
Ø 1,0 mm	CuAl	Ar	Ø 0,9 mm	Fe	CO ₂
Ø 0,8 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 1,0 mm	Fe	CO ₂
Ø 0,9 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0,6 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1,0 mm	CrNi	ArCO ₂ (98/2)	Ø 0,8 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0,8 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 0,9 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 0,9 mm	Al AlMg5	Ar	Ø 1,0 mm	Fe	CO ₂ Mix
Ø 1,0 mm	Al AISi5	Ar			

Uwaga: Programy dla Fe z odwróconą biegunowością zalecane są dla drutów samoosłonowych



50113775 C

MIGATRONIC
WELDING VALUE

SKRÓCONA INSTRUKCJA OBSŁUGI RALLY MIG 161i

PL

PANEL STEROWANIA RALLY MIG 161i

- I. Włącz spawarkę → wybierz proces
- II. Wybierz rodzaj materiału oraz średnicę drutu
- III. Nastaw jeden z następujących parametrów: prąd spawania, prędkość podawania drutu lub grubość materiału
- IV. Dostrój długość łuku, jeśli to konieczne



- 1 Wybór procesu spawania MIG/MMA**
Wybór procesu spawania TIG w oparciu o drugorzędowe parametry MMA.
- 2 Wybór rodzaju materiału**
Przytrzymaj przycisk, aż do lampki LED zaświeci się przy właściwym materiale.

- 3 Wybór średnicy drutu**
Przytrzymaj przycisk, aż do lampki LED zaświeci się przy właściwej średnicy drutu.

Funkcja resetowania

Naciśnij i przytrzymaj przycisk przez 5 sekund. Błyśnięcie lampki LED oznacza, że dany program przywrócony został do ustawień fabrycznych.

- 4 Parametry pierwszorzędowe**
Nastaw jeden z następujących niezależnych parametrów pierwszorzędowych według własnego wyboru: prąd spawania, prędkość podawania drutu lub grubość materiału.

- 5 Długość łuku**
Długość łuku można regulować według potrzeby. Naciśnij przycisk pod odpowiednim symbolem i obracaj pokrętkę regulacji: plus (+) aby wydłużyć łuk, lub minus (-) aby go skrócić (-9.9 do +9.9).

- 6 Pokrętło regulacji**
Regulacja prądu spawania, prędkości podawania drutu, grubości materiału i długości łuku. Prędkość wyprowadzania drutu regulować można w trakcie jego wyprowadzania. Jeśli aktywny jest przycisk parametrów drugorzędowych, istnieje możliwość dostrajania parametrów drugorzędowych.

- 7 Parametry drugorzędowe**
Naciskaj przycisk, aż do ukazania się na wyświetlaczu pożądanego parametru. Krótko naciśnij przycisk (4) aby zakończyć.

- A Prąd spawania**
- B Ostrzeżenie – przegrzanie**

