

RALLY MIG 161i

BETJENINGSPANELER
CONTROL PANELS
BEDIENFELDER
PANNEAUX DE COMMANDE
FUNKTIONSPANELER
PANNELI DI CONTROLLO
BEDIENINGSPANELEN
OHJAUSPANEELIT
PANELES DE CONTROL
VEZÉRLŐPANEL
PANELE STEROWANIA
ŘÍDÍCÍMI PANELY
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



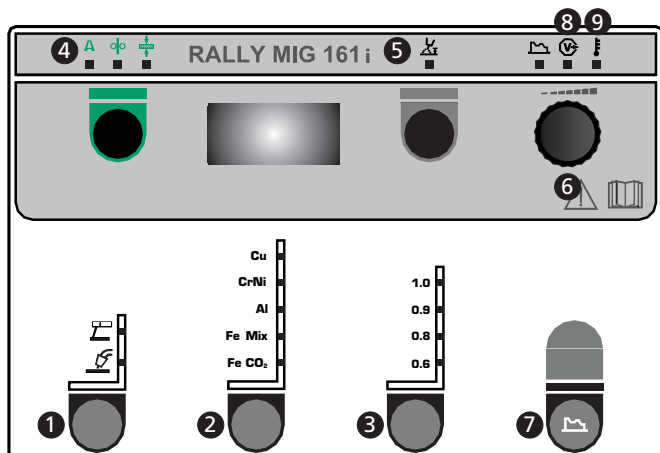
MIGATRONIC
WELDING VALUE





Dansk	3
English	4
Deutsch	5
Français	6
Svenska	7
Italiano	8
Nederlands	9
Suomi	10
Español	11
Magyar	12
Polski	13
Česky	14
Русский	15

RALLY MIG 161i betjeningspanel



- 1** **Valg af svejseproces**
Med denne tast vælges mellem MIG- eller MMA-svejsning. Der kan vælges TIG-svejsning under sekundære parametre, når MMA-svejsning er valgt.
- 2** **Valg af materialetype**
Her vælges materialetype ved at trykke på ●-knappen, indtil lysdioden tændes ud for det ønskede valg.
- 3** **1.0 Valg af tråddiameter**
0.9 Tryk på ●-knappen indtil lysdioden tændes ud for den ønskede tråddiameter.
0.8 Ikke alle tråddiameter kan vælges for alle materialer.
0.6 *Reset til fabriksindstillinger:*
Fabriksindstillinger for den valgte tråddiameter genindlæses ved at holde knappen inde, indtil indikatoren giver et kort blink.
- 4** **A** **Strøm/trådhastighed/materialetykkelse**
Når maskinen ikke svejser, vises den indstillede strøm/trådhastighed/materialetykkelse. Under svejsning vises den målte strøm.
Materialetykkelse:
Funktionen er en vejledende hjælp til at indstille strømmen ud fra materialetykkelsen (i mm). Når en materialetykkelse er valgt, sker en automatisk indstilling af strømmen, der svarer til den pågældende materialetykkelse. Strømmen kan frit justeres efterfølgende. Materialetykkelsesfunktionen skal betragtes som et godt udgangspunkt til valg af den rette strømindstilling til en given opgave. Det vil for næsten alle opgaver, hvor denne funktion benyttes som udgangspunkt, være nødvendigt med efterfølgende trimning af både strøm og spænding for at opnå et optimalt resultat.
- 5** **Lysbuelængde**
Efter behov kan lysbuelængden justeres ved at trimme spændingen. Under svejsning vises målt spænding. Tryk på ●-knappen og trim fra -9,9 til +9,9.
- 6** **Drejeknap**
På drejeknappen justeres svejsestrøm, trådhastighed, materialetykkelse, lysbuelængde og sekundære parametre. Maks. trådhastighed er 12,0 m/min

- 7** **Indstilling af sekundære parametre MIG**
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. For at vende tilbage til normalvisning tages kort på knappen for lysbuelængde eller strøm/trådhastighed/materialetykkelse.

Arc adjust
Arc adjust (elektronisk drossel) gør det muligt at justere, hvor hurtigt der skal reageres på kortslutninger. Arc adjust kan indstilles i trin fra -5,0 til +5,0.

6 **Burn back**
Burn back funktionen sikrer, at tråden brænder fri fra smeltebadet. Burn back indstilles i trin fra 1 til 30.

Indstilling af sekundære parametre MMA
Tryk på knappen indtil den ønskede parameter vises i displayet. For at vende tilbage til normalvisning tages kort på knappen for strøm.

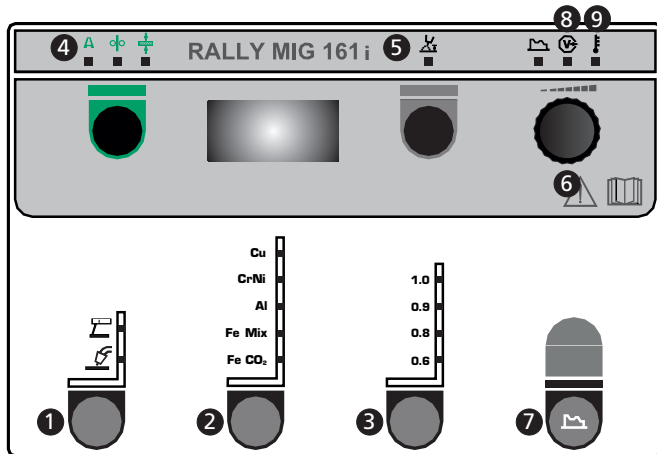
Arc power (MMA)
Arc power funktionen (lysbuestyrkning) bruges til at stabilisere lysbuen i elektrodesvejsning. Dette sker ved at forøge svejsestrømmen under kortslutninger. Den ekstra strøm fjernes, når der ikke længere er kortslutning. Arc power kan indstilles imellem 0 og 150 %.

3 **MMA-hotstart (MMA)**
MMA-hotstart (varmstart) hjælper med at etablere lysbuen ved svejsningens start. Svejsestrømmen øges automatisk, når elektroden sættes mod emnet. Den forhøjede startstrøm holdes i en fastlagt tid, hvorefter den falder til den indstillede værdi for svejsestrømmen. Hotstartværdien angiver den procentværdi af den indstillede strøm, som startstrømmen forøges med. Den kan indstilles mellem 0 og 100 % af den indstillede strøm.

TIG svejsning
Denne parameter er standard indstillet til OFF. TIG-svejsning vælges ved at indstille parameteren til **TIG**. Arc power og MMA-hotstart er deaktiveret under TIG-svejsning.
*Når maskinen slukkes, gemmes de indstillede parametre internt i maskinen.
Samtidigt gemmes nummeret på det sidst anvendte MIG-program således, at maskinen starter op i dette.*
- 8** **Svejsespænding**
Svejsespændingsindikatoren lyser af sikkerhedshen-syn, hvis der er spænding på elektroden eller brænderen.
- 9** **Overophedning**
Overophedningsindikatoren lyser, hvis svejsningen er blev afbrudt på grund af overophedning af maskinen.



RALLY MIG 161i control panel



1 **Selecting welding process**
Use this key to choose between MIG or MMA welding.
 TIG welding can be selected under secondary parameters, once MMA welding has been chosen.

2 **Selection of material type**
Press the ●-key pad until the indicator for the required material is switched on.

Cu	1.0
CrNi	0.9
Al	0.8
Fe Mix	0.6
Fe CO ₂	

3 **1.0 Selection of wire dimension**
0.9 Press the ●-key pad until the indicator for the required diameter is switched on.
0.8
0.6 Not all wire dimensions can be used for all materials.

Reset to factory settings:

Factory settings for the selected wire dimension will be reloaded when pressing the key pad until the indicator gives a short flash.

4 **Current/wire feed speed/material thickness**
When the machine is not welding, the set current/ wire feed speed/material dimension is displayed.
During welding the measured current is displayed.
Material thickness:
The function helps adjusting the current according to material thickness (in mm). When selecting material thickness an automatically setting of current is calculated. Thereafter, the current can be further adjusted.
The material thickness function can be seen as a good starting point in the selection of correct current and voltage. A trimming of these parameters will be required in almost every welding task in order to obtain the most optimum result.

5 **Arc length**
If necessary, the arc length can be adjusted by trimming the voltage. The measured voltage is shown during welding. Press the ●-key pad and adjust from -9,9 to +9,9.

6 **Control knob**
This knob is used for adjusting welding current, wire feed speed, material thickness, arc length and secondary parameters. Max. wire feed speed is 12.0 m/min.

7 **Setting of secondary parameters MIG**
Press the control knob until the requested parameter is displayed. To return to normal display the key pad for arc length or current/wire feed speed/material thickness is to be pressed briefly.

Arc adjust
Arc adjust (electronic choke) makes it possible to adjust the speed of reaction to short-circuits. Arc adjust can be set in steps from -5.0 to +5.0.

Burn back
The burn back function prevents the welding wire sticking to the workpiece at the end of a weld. Burn back can be adjusted between 1 and 30

Setting of secondary parameters MMA
Press the control knob until the requested parameter is displayed. To return to normal display the key pad for current is to be pressed briefly.

Arc power (MMA)
The arc power function is used to stabilise the arc in MMA welding. This can be achieved by increasing welding current during the short-circuits. The additional current ceases when the short circuit is no longer present. Arc power can be set between 0 and 150%.

MMA-hotstart (MMA)
MMA-hotstart helps establish the arc when welding starts. When the electrode touches the work material, the welding current automatically increases. The increased start current is held for a fixed time, after which it drops to the value, which has been set for the welding current. The hotstart-value is the percentage of set current to which the start current is increased. It can be set between 0 and 100 % of the set current.

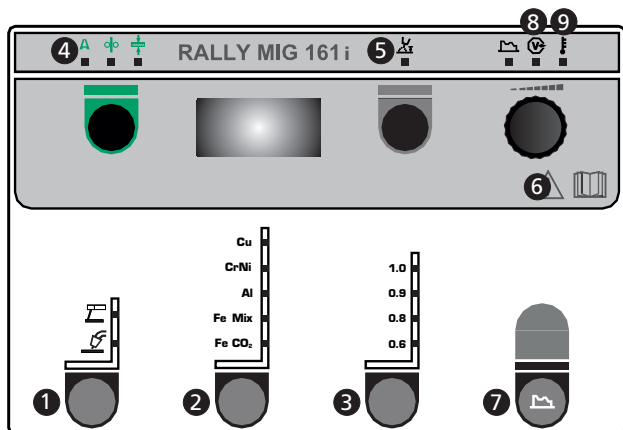
TIG welding
This parameter is OFF as standard.
Select TIG welding by setting the parameter at . Arc power and MMA hotstart are deactivated during TIG welding.

The adjusted parameters are saved internally in the machine when the machine is turned off. Simultaneously, the number of the MIG-program in use is saved so the machine will start up in this.

8 **Welding voltage indicator**
The welding voltage indicator is illuminated for reasons of safety and in order to show if there is voltage at the electrode or torch.

9 **Temperature fault**
The indicator is switched on, when the power source is overheated.

RALLY MIG 161i Bedienfeld



1 **Wahl des Schweißverfahrens**
Taste zur Wahl des Schweißverfahrens: MIG/MMA.
 WIG-Schweißen kann unter Sekundärparameter gewählt werden, wenn MMA-Schweißen gewählt wurde.

2 **Cu** **Wahl des Materialtyps**
CrNi Durch Drücken auf die -Taste wird Materialtyp
Al gewählt, wenn die Lichtdiode neben den gewünschten
Fe Mix Typ einschaltet.
Fe CO₂

3 **1.0** **Wahl des Drahtdurchmessers**
0.9 Durch Drücken auf die -Taste wird Drahtdurchmesser
0.8 gewählt, wenn die Lichtdiode neben den gewünschten
0.6 Durchmesser einschaltet. Nicht alle Drahtdurchmesser können für alle Materialien gewählt werden.

Einlesung der Standardeinstellungen:

Standardeinstellungen können für den aktuellen Drahtdurchmesser wieder eingelesen werden. Die Taste muss dann festgehalten werden, bis dem Indikator kurz blinkt.

4 **A** **Strom/Drahtfördergeschwindigkeit/ Materialdicke**
Wenn nicht geschweißt wird, erscheint eingestellter Wert für Strom/Drahtfördergeschwindigkeit/Materialdicke. Während des Schweißvorgangs wird der gemessene Schweißstrom angezeigt.

Materialdicke:

Die Funktion ist eine einleitende Hilfe zu Einstellung des Stroms von der Materialdicke. Wenn eine Materialdicke gewählt ist, wird der Strom entsprechend der jeweiligen Materialdicke automatisch eingestellt. Der Strom läßt sich nachher frei abstimmen. Die Materialdickefunktion kann als einen guten Ausgangspunkt zu Wahl der korrekten Strom-einstellung betrachtet werden. Zu Erreichung eines optimalen Resultates wird es für fast alle Ausgaben notwendig, eine nachfolgende Nachstellung durchzuführen

5 **Lichtbogenlänge**
Die Lichtbogenlänge kann durch Justierung der Schweißspannung getrimmt werden. Während des Schweißens wird gemessene Spannung gezeigt. Die -Taste drücken und zwischen -9,9 bis +9,9 justieren.

6 **Drehregler**
Justierung des Schweißstroms, der Drahtgeschwindigkeit, Materialdicke, Lichtbogenlänge und Sekundärparameter. Maximale Drahtgeschwindigkeit ist 12,0 m/ pro Minut.

7 **Einstellung der Sekundärparameter MIG**
Durch Drücken auf den Drehregler bis dem gewünschten Sekundärparameter im Display gezeigt wird. Durch Drücken der Taste für Lichtbogenlänge oder Strom/Drahtgeschwindigkeit/ Materialdicke, kehrt das Display zum normalen Anzeigemodus zurück.

1 **Arc adjust**
Mit der Arc adjust (elektronische Drossel)-Funktion stellt man die Geschwindigkeit der Reaktion auf Kurzschlüsse ein. Arc adjust kann in Stufen von -5,0 bis +5,0 eingestellt werden.

6 **Drahtrückbrandzeit**
Die Drahtrückbrand-Funktion gewährleistet, dass der Schweißdraht nach Beendigung des Schweißvorgangs nicht im Schweißbad festbrennt. Die Drahtrückbrandzeit ist in Stufen von 1 bis 30 einstellbar.

Einstellung der Sekundärparameter MMA
Durch Drücken auf die Drehregler bis dem gewünschten Sekundärparameter im Display gezeigt wird. Durch Drücken der Taste für Strom, kehrt das Display zum normalen Anzeigemodus zurück.

1 **Arc-power (MMA)**
Die Arc-power-Funktion dient zur Stabilisierung des Lichtbogens während des Elektroden-Schweißens. Dies erfolgt durch eine vorübergehende Erhöhung der Schweißstromstärke während der Kurzschlüsse. Dieser Sonderstrom verschwindet, nachdem der Kurzschluß beendet ist. Arc power ist zwischen 0 und 150 % einstellbar.

3 **MMA-Hot-Start (MMA)**
Der Hot-Start ist eine Funktion, die bei Aufnahme des MMA-Schweißbetriebs zur Erzeugung des Lichtbogens beitragen kann. Dies erfolgt dadurch, daß der Schweißstrom beim Aufsetzen der Elektrode auf das Werkstück im Verhältnis zum eingestellten Wert erhöht wird. Der erhöhte Anfangsstrom bleibt eine halbe Sekunde erhalten, und fällt anschließend auf den eingestellten Schweißstromwert ab. Die Hot-Start Wert gibt den Prozentwert ab, worum der Start-Strom erhöht ist, und kann zwischen 0 und 100% des eingestellten Schweißstroms eingestellt werden.

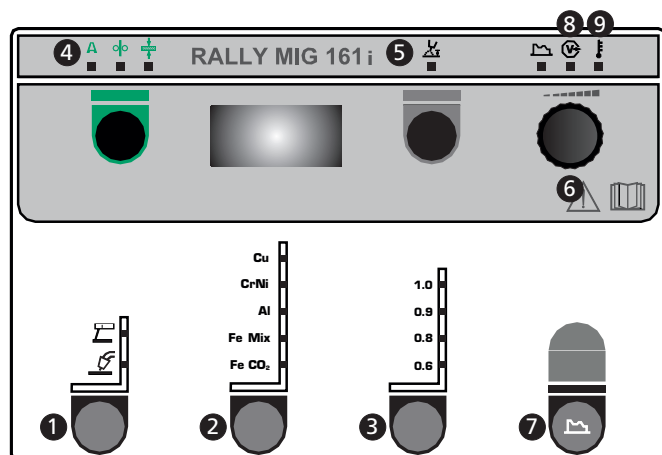
T **WIG-Schweißen**
Dieser Parameter ist standardmäßig AUS. Zur Wahl des WIG-Schweißverfahrens den Parameter auf **EIG** einstellen. Arc power und MMA-Hotstart sind während des WIG-Schweißens deaktiviert.

Wenn die Maschine ausgeschaltet ist, werden die eingestellten Parameter intern in der Maschine gespeichert. Gleichzeitig wird die Nummer auf das letzt angewendete MIG-Programm gespeichert, so die Maschine in diesem fängt an.

8 **Schweißspannung**
Der Schweißspannungsanzeiger leuchtet aus Sicherheitsgründen beim Anliegen einer Spannung auf der Elektrode bzw. auf dem Brenner auf.

9 **Überhitzungsfehler**
Die Überhitzungsanzeiger leuchtet auf, wenn der Schweißbetrieb wegen einer Überhitzung der Anlage unterbrochen wurde.

Panneau de commande RALLY MIG 161i



1 **Choix du procédé de soudage**
Ce clavier est utilisé pour la sélection des MIG ou le soudage MMA.
Le soudage TIG est disponible dans les paramètres secondaires, après la sélection du soudage MMA.

2 **Sélection du type de matériau**
Appuyer sur ce bouton ● jusqu'à ce que la LED indique le matériau utilisé.

Cu
CrNi
Al
Fe Mix
Fe CO₂

3 **Sélection du diamètre fil**
1.0
0.9
0.8
0.6
Appuyer sur ce bouton ● jusqu'à ce que la LED indique le diamètre de fil utilisé.
Tous les diamètres de fil ne sont pas disponibles en fonction du matériau sélectionné.

Remise à valeur usine:
La valeur usine est rappelée en appuyant sur ce bouton jusqu'à ce que les LED flashent brièvement.

4 **A** **Courant/vitesse de fil/ épaisseur du matériau**
Lorsque la machine ne soude pas, il est possible de lire l'intensité/la vitesse fil/l'épaisseur de tôle.
Au cours du soudage, le courant mesuré est affiché.
Épaisseur du matériau :
La fonction permet d'ajuster le courant en fonction de l'épaisseur de matière (in mm). En choisissant une matière, la machine définit automatiquement un courant de soudage. Le courant peut bien sûr être ajusté plus en détails après cette opération.
La fonction de choix de l'épaisseur doit être considérée comme un point de départ dans la sélection du courant et de la tension ad hoc. Une recherche plus fine sera de toute façon requise dans presque toutes les tâches de soudage de façon à obtenir un résultat optimal.

5 **Hauteur d'arc**
Si nécessaire, la hauteur d'arc peut être corrigée en augmentant ou diminuant la tension de soudage. La tension de soudage est indiquée pendant le soudage. Appuyer sur le bouton noir ● et ajuster de -9,9 (diminution hauteur d'arc) à +9,9 (augmentation hauteur d'arc). La valeur d'origine étant au milieu 0,0.

6 **Bouton de commande**
Ce bouton permet de régler la vitesse du fil, l'épaisseur de tôle ou la hauteur d'arc ou les paramètres secondaires. Vitesse maxi : 12,0 m/min.

7 **Paramétrage des paramètres secondaires MIG**
Appuyer sur ce bouton pour afficher le numéro du paramètre secondaire à régler. Pour sortir de ce menu, appuyer sur n'importe quelle autre touche.

i **Réglage de l'arc**
Le réglage de l'arc (inductance de lissage) permet de régler la vitesse de réaction aux courts-circuits. Le réglage de l'arc peut se faire par incréments de -5,0 à +5,0.

6 **Burn back**
La fonction burn back (Post fusion du fil en fin de soudure pour éviter le collage) empêche le fil-électrode de coller à la pièce à usiner en fin de soudure. Le burn back peut être réglé de 1 à 30.

Paramétrage des paramètres secondaires MMA
Appuyer sur ce bouton pour afficher le numéro du paramètre secondaire à régler. Pour revenir à l'affichage normal, appuyer brièvement sur la touche du courant.

i **Réglage de la puissance de l'arc (MMA)**
La fonction de réglage de la puissance de l'arc est utilisée pour stabiliser l'arc en mode de soudage MMA. Cette fonction peut être obtenue en augmentant le courant de soudage pendant les courts-circuits. Le courant supplémentaire s'arrête une fois le court-circuit parti. La puissance de l'arc peut être réglée de 0 à 150 %.

3 **Démarrage à chaud (MMA)**
Le démarrage à chaud MMA permet de former l'arc dès le début de l'opération de soudage. Dès que l'électrode entre en contact avec le matériau, le courant de soudage augmente automatiquement. Ce courant d'amorçage est maintenu pendant un certains temps, puis reprend la valeur définie pour le courant de soudage. La valeur du démarrage à chaud représente le pourcentage du courant réglé permettant d'atteindre le courant d'amorçage. Elle peut être définie entre 0 et 100 % du courant réglé.

T **Soudage TIG**
Ce paramètre est désactivé par défaut. Pour activer le soudage TIG, le paramètre doit être défini sur **TIG**. La puissance de l'arc et le démarrage à chaud MMA sont désactivés pendant le soudage TIG.

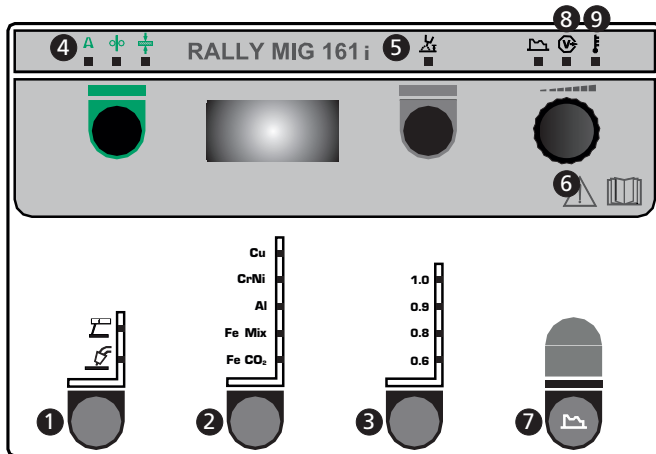
Les paramètres réglés sont enregistrés par la machine à sa mise hors tension.

Le numéro du MIG-programme utilisé est également enregistré ; le programme en question sera ainsi rouvert au prochain démarrage de la machine.

8 **V** **Indicateur de tension de soudage**
L'indicateur de tension de soudage et allumé pour indiquer qu'il y a une tension sur l'électrode ou la torche.

9 **Voyant de surchauffe**
Le voyant de surchauffe s'allume si le soudage est interrompu en raison d'une surchauffe de la machine.

RALLY MIG 161i funktionspanel



- 1** **Val av svetsprocess**
Med denne knapp väljer man mellan MIG- eller MMA-svetsning.
Man kan välja TIG-svetsning under sekundära parametrar, när MMA-svetsning är vald.
- 2** **Val av materialtyp**
Här väljs materialtyp genom att trycka på ●-knappen, tills ljusdioden tänds för det önskade valet.

Cu
CrNi
Al
Fe Mix
Fe CO₂
- 3** **1.0 Val av tråddiameter**
0.9 Tryck på ●-knappen tills ljusdioden tänds för den önskade tråddiameteren.
0.8
0.6
Alla tråddiameterar kan inte väljas för alla material.
Reset till fabriksinställningar:
Fabriksinställningar för den valda tråddiameteren återställs genom att hålla knappen inne, tills indikatorn ger ett kort blink.
- 4** **A** **Ström/trådhastighet/materialtjocklek**
När man inte svetsar, visas den inställda ström/trådhastighet/materialtjocklek.
Under svetsning visas den mätta strömmen.
Materialtjocklek:
Funktionen är en vägledande hjälp till att ställa in strömmen utifrån materialtjocklek (i mm). När en materialtjocklek är vald, sker en automatisk inställning av strömmen, som svarar till den gällande materialtjockleken. Strömmen kan fritt justeras i efterhand.
Materialtjocklekkfunktionen skall betraktas som en god utgångspunkt för val av den rätta ströminställningen för en given uppgift. För nästan alla uppdrag, där denna funktion används som utgångspunkt, kommer det att vara nödvändigt med efterföljande trimning av både ström och spänning för att uppnå ett optimalt resultat.
- 5** **Ljusbågelängd**
Efter behov kan ljusbågelängden justeras genom att trimma spänningen. Under svetsning visas uppmätt spänning. Tryck på ●-knappen och trimma från -9,9 till +9,9.

- 6** **Vridknapp**
På vridknappen justeras svetsström, trådhastighet, materialtjocklek, ljusbågelängd och sekundära parametrar. Max. trådhastighet är 12,0 m/min.
- 7** **Inställning av sekundära parametrar MIG**
Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. För att återgå till normalvisning trycks kort på knappen för ljusbågelängd eller ström/trådhastighet/materialtjocklek.

Arc adjust
Arc adjust (elektronisk drossel) gör det möjligt att justera, hur snabbt det skall reageras på kortslutningar. Arc adjust ställas in i steg från -5,0 till +5,0.

Burn back
Burn back funktionen säkrar, att tråden bränner fri från smältbadet. Burn back ställs in i steg från 1 till 30.

Inställning av sekundära parametrar MMA
Tryck på knappen tills den önskade parametern visas i displayen. För att återgå till normalvisning trycks kort på knappen för ström.

Arc-power (MMA)
Arc-power-funktionen används till att stabilisera ljusbågen i elektrodsvetsning. Detta sker genom att öka svetsströmmen under kortslutningarna. Denna extra ström försvinner, när det inte längre är en kortslutning. Arc-power kan ställas in mellan 0 och 150 %.

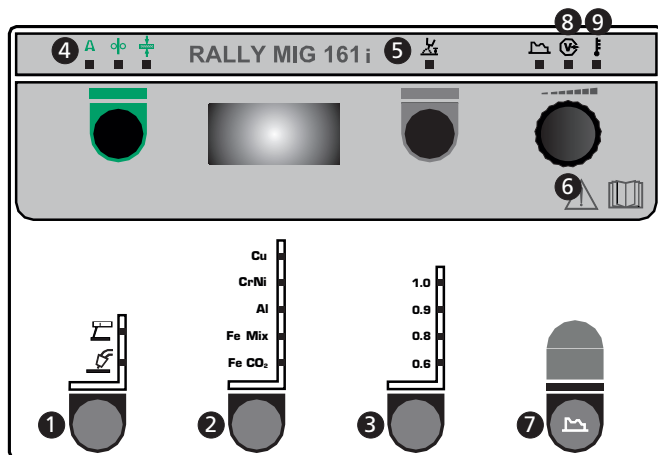
3 **MMA-hotstart (MMA)**
MMA-hotstart hjälper till att etablera ljusbågen vid elektrodsvetsningens start. Svetsströmmen ökar automatisk, när elektroden sätts mot ämnet. Denna förhöjda startström hålls i en fastlagd tid, varefter den faller till det inställda värdet för svetsströmmen. Hotstart-värdet anger procentvärde av den inställda strömmen, som startströmmen ökas med. Den kan ställas in mellan 0 och 100 % av den inställda svetsströmmen.



TIG svetsning
Denna parameter är standard inställd på OFF. TIG-svetsning väljs genom att ställa parametern på **EIG**. Arc power och MMA hotstart är deaktiverat under TIG-svetsning.



*När maskinen stängs av sparas de inställda parametrarna internt i maskinen.
Samtidigt sparas numret på det senast använda MIG-programmet således, att maskinen starter upp i detta.*
- 8** **Svetsspänning**
Svetsspänningsindikatorn lyser av säkerhetsskäl, när det finns spänning på elektroden eller brännaren.
- 9** **Överhettning**
Överhettningsindikatorn lyser, om svetsningen blir avbruten på grund av överhettning av maskinen.





Pannello di controllo RALLY MIG 161i




1  **Scelta del processo di saldatura**
Il tasto indicato permette di scegliere tra saldatura MIG e MMA.
 Per la saldatura TIG è necessario selezionare TIG tra i parametric secondary, una volta scelto MMA.

2  **Selezione del tipo di materiale**
Premere il tasto  fino a quando il LED relativo al materiale richiesto si accende.
Cu
CrNi
Al
Fe Mix
Fe CO₂

3  **Selezione del diametro del filo**
1.0
0.9
0.8
0.6
Premere il tasto  fino a quando il LED relativo al diametro richiesto si accende.
Non tutti i diametri sono disponibili per ogni materiale.



Regolazioni di fabbrica:


Tenendo premuto il tasto fino a che il LED lampeggia si ricarica la selezione diametro di fabbrica.


4  **Corrente/Velocità filo/ Spessore materiale**
Con la macchina in stand-by il display mostra il valore di corrente/velocità filo/spessore materiale impostato. Durante la saldatura viene visualizzato il valore effettivo.


Spessore del materiale:


Questa funzione aiuta a regolare la corrente in funzione dello spessore (in mm) del materiale da saldare. Una volta selezionato il tipo di materiale la macchina calcola il valore di corrente relativo allo spessore. Questa funzione dà un buon punto di partenza per i valori di corrente e tensione. Per risultati ottimali il saldatore può effettuare una ulteriore regolazione fine di questi parametri.


5  **Lunghezza d'arco**
Se necessario si può regolare la lunghezza d'arco. Premere il tasto  e girare la manopola fino ad ottenere la lunghezza desiderata (da -9,9 a + 9,9).


6  **Manopola di regolazione**
Permette di regolare corrente di saldatura, velocità filo, spessore materiale lunghezza d'arco ed i parametri secondari. Velocità filo max. 12,0 m/min.


7  **Regolazione dei parametri secondari MIG**
Premere il tasto fino a visualizzare sul display il parametro desiderato. Per ritornare al display normale premere brevemente il tasto lunghezza d'arco o il tasto corrente/velocità/ spessore.


1  **Reattanza elettronica**
Permette di regolare la velocità di reazione al corto circuito e quindi un arco più o meno morbido (da -5,0 a +5,0).

6  **Burnback**
Questa funzione impedisce l'incollamento del filo sul pezzo alla fine della saldatura. Può essere regolato da 1 a 30.


 **Regolazione dei parametri secondari MMA**
Premere il tasto fino a visualizzare sul display il parametro desiderato. Per ritornare al display normale premere brevemente il tasto corrente.


1  **Arc power (MMA)**
La funzione Arc power è usata per stabilizzare l'arco in saldatura MMA. Ciò si ottiene aumentando la corrente di saldatura in caso di arco troppo corto. Questa extra corrente cessa quando il l'arco corto finisce. Arc power è regolabile da 0 a 150%.

3  **MMA-hot start (MMA)**
Facilita l'innesco dell'arco in MMA. Quando l'elettrodo tocca il pezzo la corrente viene aumentata per un tempo fissato dopo il quale ritorna al valore impostato. L'hot start è una percentuale della corrente di saldatura ed è regolabile da 0 a 100%.

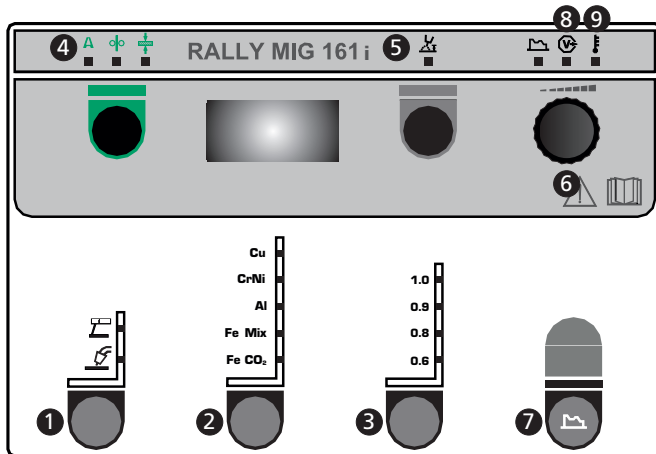
T  **Saldatura TIG**
In condizioni standard questo parametro è OFF. Selezionare questo procedimento impostando il parametro **TIG**. Arc power e hotstart sono disattivati in saldatura TIG.

I parametri impostati vengono mantenuti in memoria a macchina spenta così come il MIG-programma usato e la macchina li ripropone all'accensione.

8  **Indicatore tensione di saldatura**
Per motivi di sicurezza il LED si illumina in presenza di tensione sul filo di saldatura.

9  **Allarme surriscaldamento**
Il LED si illumina in caso di surriscaldamento della macchina.

RALLY MIG 161i besturingspaneel



1 **Lasproces kiezen**
Dit keypad wordt gebruikt voor het kiezen van MIG- of MMA-lassen.
 TIG lassen kan, nadat MMA lassen is gekozen, geselecteerd worden onder secundaire parameters.

2 **Selectie van de materiaalsoort**
Druk de ●-knop in totdat de indicator voor het gewenste materiaal is ingeschakeld is.

3 **Selectie van de draaddiameter**
Druk de ●-knop in totdat de indicator bij de gewenste diameter ingeschakeld is.
Niet alle draaddiameters kunnen voor alle materialen gebruikt worden.

Resetten naar de fabrieksinstelling:

De fabrieksinstelling voor het geselecteerde draad-diameter zal herladen worden door de knop in te drukken totdat de indicator kort oplicht.

4 **Stroomsterkte/draadsnelheid/materiaaldikte**
Wanneer de machine niet last, wordt de ingestelde stroom/ draadsnelheid/materiaaldikte getoond. De gemeten stroomsterkte wordt tijdens het lassen weergegeven.

Materiaaldikte:

De functie helpt het aanpassen van de lasstroom aan de materiaaldikte (in mm). Wanneer de materiaaldikte wordt geselecteerd wordt automatisch de instelling van de las-stroom berekend. Hierna kan de lasstroom verder worden aangepast. Deze functie kan worden gezien als een startpunt bij de selectie van de juiste lasstroom en spanning. Een fijnafstelling van deze parameters is echter bijna bij elke lasklus aan te raden, om een zo optimaal mogelijk resultaat te verkrijgen.

5 **Booglengte**
Indien nodig, kan de booglengte door middel van de spanning fijn geregeld worden. De gemeten spanning wordt tijdens het lassen getoond. Druk de ●-knop in en regel van -9,9 tot +9,9.

6 **Besturingsknop**
Deze knop wordt gebruikt om de lasstroom, draadsnelheid, materiaaldikte, booglengte en secundaire parameters in te stellen. Max. draadsnelheid is 12,0 m/min.

7 **Afstellen van secundaire parameters MIG**
Druk de besturingsknop net zolang in totdat de gewenste parameter getoond wordt. Om terug te gaan naar het standaard display moet de drukknop voor booglengte of stroom/ draadsnelheid/materiaaldikte kort ingedrukt worden.

Boogkarakteristiek
Boogkarakteristiek (elektronische smoorspoel) maakt het mogelijk om de snelheid op het reageren van de kortsluitingen in te stellen. Boogkarakteristiek kan ingesteld worden in stappen van -5,0 tot +5,0.

6 **Terugbrand**
De terugbrandfunctie voorkomt dat de lasdraad aan het einde van de las aan het werkstuk blijft plakken. De terugbrandtijd kan worden ingesteld tussen de 1 en 30.

Afstellen van secundaire parameters MMA
Druk de besturingsknop net zolang in totdat de gewenste parameter getoond wordt. Om terug te gaan naar het standaard display moet de drukknop voor stroom kort ingedrukt worden.

Arc-power (MMA)
De arcpowerfunctie wordt gebruikt om de lasboog bij het MMA lassen te stabiliseren. Dit kan worden bereikt door de lasstroom tijdens kortsluitingen te verhogen. De toegenome lasstroom daalt wanneer deze kortsluitingen niet meer aanwezig zijn. Arc-power kan worden ingesteld tussen 0 en 150%.

3 **MMA-hotstart (MMA)**
MMA-hotstart helpt bij het vormen van de boog wanneer er met lassen wordt begonnen. Wanneer de elektrode het werk materiaal raakt, neemt de lasstroom automatisch toe. De toegenomen startstroom wordt gedurende een vaste tijd aangehouden om vervolgens te zakken naar de waarde die is ingesteld voor de lasstroom. De hotstart-waarde is het percentage waarmee de startstroom wordt opgevoerd ten opzichte van de ingestelde stroom. Dit kan worden ingesteld tussen 0 en 100% van de ingestelde stroom.

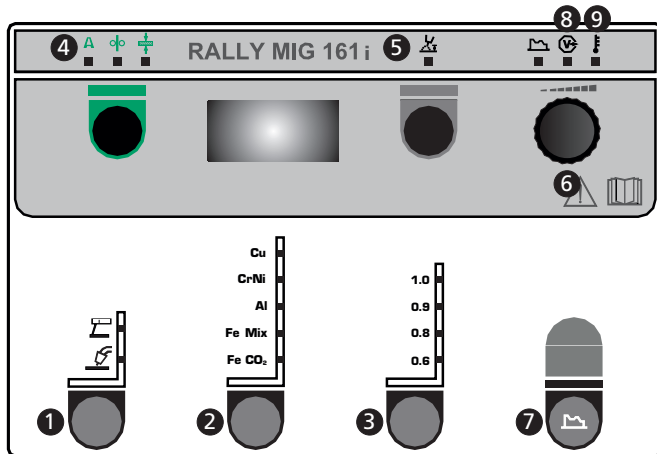
TIG lassen
Deze parameter staat standaard UIT.
Selecteer TIG lassen door de parameter op **TIG** te zetten. Arc power en MMA hotstart zijn gedurende het TIG lassen uitgeschakeld.

De aangepaste parameters worden intern in de machine opgeslagen wanneer de machine wordt uitgeschakeld. Tegelijkertijd wordt het nummer van het gebruikte MIG-programma opgeslagen, zodat de machine met dat programma wordt opgestart.

8 **Lasspanningindicator**
De lasspanningsindicator licht op uit veiligheidsredenen en om aan te geven wanneer er spanning op de draad of toorts staat.

9 **Indicator voor oververhitting**
De indicator voor oververhitting licht op wanneer het lassen wordt onderbroken door oververhitting van de machine.

RALLY MIG 161i-ohjauspaneeli



1 Hitsausprosessin valinta
Painike hitsausmenetelmän valinnalle: MIG/MMA. MMA prosessin ollessa valittuna, TIG hitsaus voidaan valita sekundääriparametreista.

2 Materiaalityypin valinta
Paina ● -näppäintä kunnes halutun materiaalin merkkivalo syttyy.

Cu
CrNi
Al
Fe Mix
Fe CO₂

3 Langanvahvuuden valinta
1.0
0.9
0.8
0.6
Paina ● -näppäintä kunnes halutun langanvahvuuden merkkivalo syttyy.
Kaikkia langanvahvuuksia ei voi käyttää kaikille materiaaleille.

Tehdasasetusten palautus:

Valitun langanvahvuuden tehdasasetukset latautuvat painettaessa näppäintä kunnes merkkivalo välähtää lyhyesti.

4 A 0 1 2 Virran/langansyöttönopeuden/ materiaalivahvuuden
Kun koneella ei hitsata, näytöllä on asetettu virta/langansyöttönopeus/materiaalivahvuus Hitsauksen aikana näytöllä on mitattu virta.

Materiaalivahvuus:

Toiminnon avulla säädetään virran voimakkuus materiaalivahvuuden mukaan (mm). Kun jokin materiaalivahvuus valitaan, ohjelma laskee automaattisesti sille sopivan virta-arvon. Tämän jälkeen virtaa voi vielä säätää. Materiaalivahvuustoiminto on hyvä lähtökohta oikean virran ja jännitteen valinnassa. Nämä parametrit kaipaavat hienosäätöä lähes jokaista hitsaustehtävää varten - vain näin saavutetaan paras mahdollinen tulos.

5 Kaaren pituus
Kaaren pituutta voidaan tarvittaessa säätää jännitettä säätämällä. Hitsauksen aikana näkyvissä on mitattu jännite. Paina ● -näppäintä ja säädä arvo välillä -9,9 - +9,9.

6 Säädin
Säätimellä säädetään hitsausvirta, langansyöttönopeus, materiaalivahvuus, kaaren pituus ja sekundääriset parametrit. Maksimi langansyöttönopeus on 12,0 m/minuutissa.

7 Sekundääristen parametrien asetus MIG
Paina säädintä kunnes haluttu parametri on näkyvissä. Aloitusnäyttöön palataan painamalla lyhyesti kaaren pituuden tai virran/langansyöttönopeuden/materiaalivahvuuden näppäintä.

8 Kaaren säätö
Kaaren säädön (virtakuristin) avulla voidaan säätää se nopeus, jolla kone reagoi oikosulkuihin. Kaaren säätö voidaan säätää välille -5,0 - +5,0.

9 Jälkipalo
Jälkipalotoiminto estää hitsauslankaa tarttumasta kiinni työkappaleeseen hitsin lopussa. Jälkipaloaika voidaan säätää välille 1-30.

Sekundääriparametrit MMA
Paina valinta-painiketta kunnes haluttu parametri on näkyvissä. Palaa takaisin aloitus näyttöön painamalla lyhyesti ampeeri valinta-painiketta.

Arc-power (MMA)
Arc-power-toimintoa käytetään stabilisoimaan valokaarta puikkohitsauksessa. Tämä tapahtuu, kun hitsausvirran oikosulkujen määrää lisätään. Toiminto poistuu, kun puikko palaa jälleen normaalisti. Arc-power on säädettävissä 0 ja 150% välillä.

3 MMA-Hot-Start (MMA)
Hot-Start toiminto auttaa puikon syttyvyyttä aloituksessa MMA-hitsauksessa. Hitsausvirta nostetaan sytytyshetkellä suuremmaksi kuin valittu hitsausvirta. Korotettu virta on voimassa puoli sekuntia ja palautuu automaattisesti valittuun arvoon. Hot-Start sytytysvirta voidaan valita 0 ja 100% välillä valitusta hitsausvirrasta.

TIG hitsaus
Tämä parametri on pois päältä vakiona. Valitse TIG hitsaus asettamalla parametri [TIG] asentoon. TIG hitsauksessa ARC power ja MMA hotstart eivät ole käytettävissä.

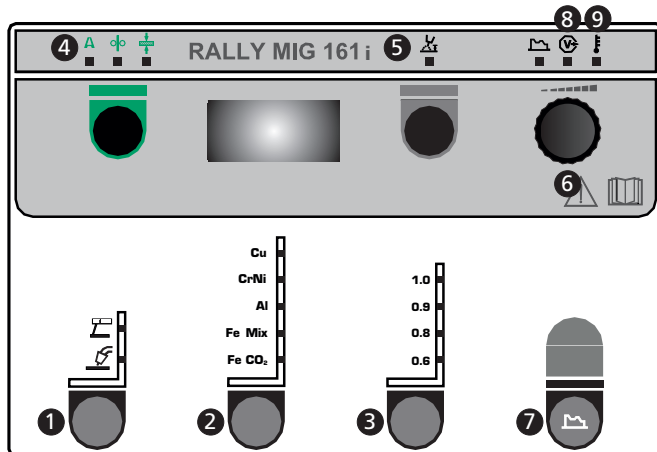
Kun kone sammutetaan, tallentuu koneeseen valitut parametrit automaattisesti muistiin.

Kun kone sammutetaan, tallentuu koneeseen valitut parametrit sekä hitsausohjelma automaattisesti muistiin.

8 Hitsausjännitteen merkkivalo
Hitsausjännitteen merkkivalo palaa turvallisuusyistä aina kun hitsauspuikossa tai polttimessa on jännite.

9 Ylikuumenemisen merkkivalo
Ylikuumenemisen merkkivalo palaa mikäli hitsaustyö on keskeytynyt koneen ylikuumenemisen takia.

RALLY MIG 161i panel de control



- 1 Selección del proceso de soldadura**
 Use este botón para elegir entre soldadura MIG o MMA.
 La soldadura TIG puede ser seleccionada bajo los parámetros secundarios una vez que hemos elegido soldadura MMA.
- 2 Selección del tipo de material**
 Presione el botón ●-hasta que el indicador para el material requerido esté encendido.

Cu
CrNi
Al
Fe Mix
Fe CO₂
- 3 Selección del diámetro de hilo**
 Presionar el botón ●-hasta que el indicador para el diámetro requerido esté encendido. No todos los diámetros pueden usarse para todos los materiales.

1.0
0.9
0.8
0.6

Reajuste a los parámetros de fábrica:
 Los ajustes de fábrica para el diámetro de hilo seleccionado son cargados cuando presionamos el botón hasta que el indicador da un corto parpadeo.
- 4 Corriente/velocidad de hilo/ espesor de material**
 Cuando la máquina no está soldando, se muestra corriente/velocidad de hilo/espesor de material. Durante la soldadura se muestra la corriente.
Espesor de material:
 La función ayuda a ajustar la corriente de acuerdo al espesor del material (en mm.) Cuando seleccionamos espesor de material, se ajusta automáticamente la corriente. Después de eso, además se puede ajustar la corriente. La función del espesor de material puede ser vista como un buen punto de partida para la correcta selección de la corriente y el voltaje.
- 5 Longitud de arco**
 Si es necesario, la longitud de arco puede ser ajustada mediante corrección de voltaje. La medida del voltaje es mostrada durante la soldadura. Presione el botón ●-y ajuste desde -9,9 a +9,9.

- 6 Botón de control**
 Este botón es usado para el ajuste de la corriente de soldadura, velocidad de hilo, espesor de material, longitud de arco y parámetros secundarios. La velocidad máxima de hilo es 12,0 m/min.
- 7 Ajuste de los parámetros secundarios MIG**
 Presione el botón de control hasta que el parámetro requerido es mostrado. Para volver a la pantalla normal, presionar brevemente el botón de longitud de arco o corriente/velocidad de hilo/espesor de material.

Ajuste de arco
 Ajuste de arco (estrangulador electrónico) hace posible ajustar la velocidad de la reacción a cortocircuitos. Puede ser ajustado en pasos desde -5,0 a +5,0.

Burn back
 La función burn back previene que el hilo de soldar se pegue a la pieza de al final de la soldadura. Puede ser ajustado entre 1 y 30.

Ajuste de los parámetros secundarios MMA
 Presione el botón hasta que el parámetro es mostrado. Para volver a la pantalla normal presionar brevemente el botón para la corriente.

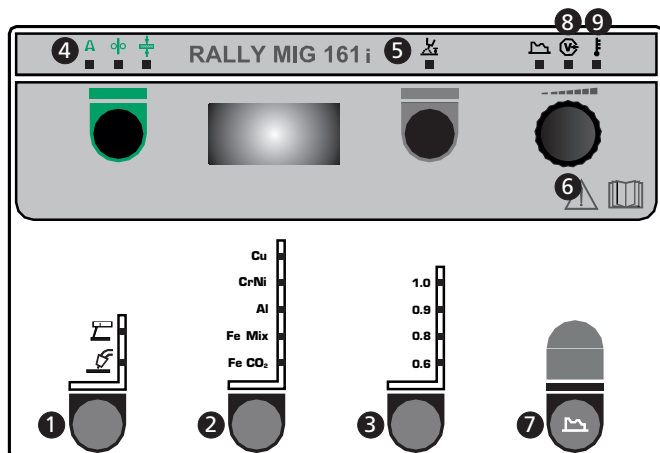
Arc power (MMA)
 La función "arc power" es usada para establecer el arco en MMA. Esto se consigue incrementando la corriente durante los cortocircuitos. La corriente adicional cesa cuando ya no está presente el cortocircuito. Se puede ajustar entre 0 y 150%.

MMA-hotstart (MMA)
 MMA-hotstart ayuda al cebado del arco cuando inicia la soldadura. Cuando el electrodo toca la pieza de trabajo, la corriente de soldadura aumenta automáticamente. El incremento de la corriente inicial se mantiene durante un tiempo fijado, después del cual cae al valor al que ha sido fijada la corriente de soldadura. El valor del "hotstart" es un porcentaje de la corriente ajustada. Puede ser ajustada entre 0 y 100%.

Soldadura TIG
 Este parámetro está APAGADO como estándar. Seleccione soldadura TIG mediante el ajuste del parámetro en **TIG**. Arc power y MMA hotstart son desactivados durante la soldadura TIG.

Los parámetros ajustados son guardados internamente en la máquina cuando la máquina es apagada. Simultáneamente, el número del programa MIG en uso es guardado, así que la máquina arrancará en este.
- 8 Indicador del voltaje de soldadura**
 El indicador del voltaje de soldadura es iluminado por razones de seguridad y para mostrar si hay voltaje en la antorcha o electrodo.
- 9 Fallo de temperatura**
 El indicador se enciende, cuando la fuente de potencia está sobrecalentada.

RALLY MIG 161i vezérlés



1 **Hegesztési eljárás választása**
Gomb a hegesztési eljárás kiválasztásához: MIG/MMA.
AVI-hegesztést a másodlagos paraméterek között lehet kiválasztani, ha MMA-hegesztést választottunk.

2 **Anyagtípus választás**
A **Cu** gomb megnyomásával választjuk ki az anyagtípust, ha a LED a kívánt típus mellett kigyúllad.
Cr-Ni
Al
Fe Mix
Fe CO₂

3 **Huzalátmérő választása**
A **1.0** gomb megnyomásával választjuk ki a huzalátmérőt, ha a LED a kívánt típus mellett kigyúllad. Nem minden huzalátmérőt tudunk az összes anyaghoz választani.

Az alapbeállítások beolvasása:

Az aktuális átmérőre az alapbeállításokat ismét beolvashatjuk. A gombot ekkor nyomva tartjuk, amíg a LED röviden villog.

4 **Áram/huzalelőtoló sebesség/anyagvastagság**
Ha nem hegesztünk a beállított érték jelenik meg áram/huzalelőtoló sebesség/anyagvastagság-ra.

Anyagvastagság:

Ez a funkció egy bevezető segítség az áram beállításához az anyagvastagság alapján. Ha egy anyagvastagságot választunk, az ennek megfelelő áram automatikusan beállítódik. Az áramot ezután szabadon állíthatjuk. Az anyagvastagság-funkció egy jó kiindulási pont lehet a megfelelő árambeállításához. Egy optimális eredmény eléréséhez, majdnem minden esetben egy utólagos utánállítás szükséges.

5 **Ívhossz**
Az ívhossz a hegesztőfeszültség állításával állítható. A hegesztés közben a mért feszültséget mutatja. A **0** gombot nyomni és -9,9 től +9,9-ig állítani.

6 **Forgatógomb**
A hegesztőáram, huzalsebesség, anyagvastagság, ívhossz és másodlagos paraméterek beállítása. Max. huzalsebesség 12 m/perc.

7 **Szekunderparaméterek állítása MIG**
A forgatógomb megnyomásával, ameddig a kívánt másodlagos paraméter a kijelzőn megjelenik. A gomb megnyomásával az ívhosszra, vagy áramra/huzalsebességre/anyagvastagságra, a kijelző visszaugrik az alap kijelző módra.

1 **Arc Adjust (folytató)**
Az „Arc adjust”-tal (elektronikus folytás)-lehet beállítani a reakció gyorsaságát rövidzár esetén. Arc adjust -5,0 -tól +5,0 -ig állítható.

6 **Huzalvisszaégési idő**
A huzal-visszaégési idő-funkció biztosítja, hogy a huzal nem ég bele a hegfürdőbe. Az idő 1 és 30 között állítható, ahol 1 közel a varrathoz és 30 közel az áramátadóhoz jelent.

Szekunderparaméterek állítása MMA
A forgatógomb megnyomásával, ameddig a kívánt másodlagos paraméter a kijelzőn megjelenik. Az áram gomb megnyomásával, a kijelző a normál kijelző állapotba tér vissza.

1 **„Arc-power” (ív-erő) (MMA)**
Az ívstabilizálási funkció az ív stabilizálására szolgál elektródahegesztésnél. Ez a hegesztőáram erősségének átmeneti növelésével történik rövidzárak alkalmával. Ez a külön áram megszűnik, amint a rövidzár megszűnik. „Arc power” 0 és 150 % között állítható.

3 **MMA-„Hot-Start” (forró start) (MMA)**
Ez egy olyan funkció, mely MMA-hegesztésnél, indításkor az ív kialakulását segítheti. Ez úgy történik, hogy a hegesztőáram az elektróda munkadarabra történő ráhelyezésekor a beállított hegesztőáramot a beállított %-al megnöveli. A megnövelt induló áram fél mp-ig tart, ezután visszaáll a beállított hegesztő áramra. A „Hot-Start” érték százalékban van megadva, és a hegesztőáram 0-100%-a között állítható, amivel az induló áram megnövekedik.

⌚ **AVI-hegesztés**
Ez a paraméter alap helyzetben ki van kapcsolva. AVI-hegesztés választásához a paramétert **⌚**-ra kell állítani. „Arc power” (ívstabilizálás) és MMA-„Hotstart” (forró indítás) AVI-hegesztés alatt ki vannak kapcsolva.

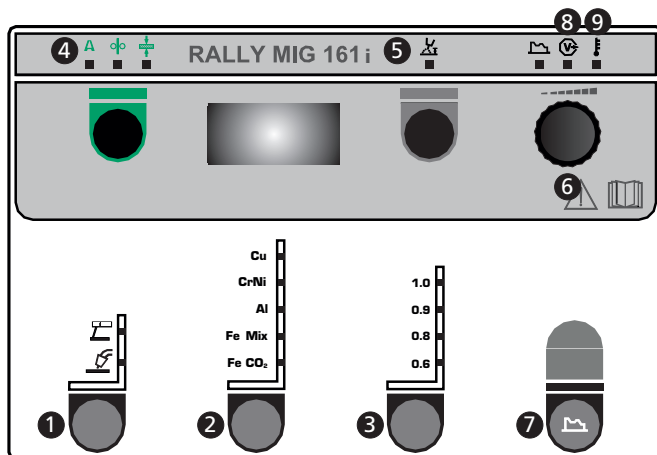
Ha a gépet kikapcsoljuk, a beállított paraméterek a gépben tárolódnak.

Egyidejűleg az utoljára használt MIG-program száma tárolódik, így a gép ezzel indul.

8 **Hegesztőfeszültség**
A hegesztőfeszültség kijelző biztonsági okból világít, ha a feszültség kinnt van az elektródán, illetve a pisztolyon.

9 **Túlmelegedési hiba**
Ez a jel világít, ha a hegesztés az áramforrás túlmelegedés miatt megszakad.

Panel sterowania RALLY MIG 161i



1 **Wybór procesu spawania**
Przycisk ten służy do wyboru pomiędzy MIG a MMA. TIG wybrać można z poziomu parametrów drugorzędowych po wyborze metody MMA.

2 **Wybór rodzaju materiału**
Naciskaj przycisk do momentu zapalenia się wskaźnika pożądanego materiału.

Cu
CrNi
Al
Fe Mix
Fe CO₂

3 **1.0 Wybór średnicy drutu**
Naciskaj przycisk do momentu zapalenia się wskaźnika pożądanego średnicy.
0.9
0.8
0.6
Nie dla wszystkich materiałów zastosować można wszystkie rozmiary drutu.

Przywrócenie ustawień fabrycznych:

Ustawienia fabryczne dla wybranej średnicy drutu przywracamy poprzez przytrzymanie przycisku, aż wskaźnik zablęśnie na krótko.

4 **A** **Prąd/prędkość podawania drutu/ grubość materiału**
Gdy spawarka nie spawa, wyświetlony jest ustawiony prąd/prędkość podawania/rozmiar materiału. W trakcie spawania wyświetlony jest prąd mierzony.

Grubość materiału:

Funkcja pomagająca regulować natężenie prądu względem grubości materiału (w mm). Przy wyborze grubości materiału automatycznie obliczane jest ustawienie natężenia. Następnie możliwa jest dalsza regulacja prądu. Grubość materiału traktować można jako dobry punkt początkowy w wyborze właściwego natężenia i napięcia. Prawie każdy rodzaj spawania wymagać będzie dostrajania tych parametrów w celu uzyskania najbardziej optymalnych wyników.

5 **Długość łuku**
Jeśli to konieczne, długość łuku regulować można poprzez dostrajanie napięcia. Podczas spawania wyświetlane jest napięcie mierzone. Przycisk umożliwia regulację w zakresie od -9,9 do +9,9.

6 **Pokrętło regulacji**
Służy do regulacji prądu spawania, prędk. podaw. drutu, grubości materiału, długości łuku i par. drugorzędowych. Maks. prędk. podaw. = 12,0 m/min.

7 **Ustawianie parametrów drugorzędowych MIG**
Wciskaj pokrętło, aż do wyświetlenia się oczekiwanego parametru. Aby powrócić do normalnego wyświetlania, należy krótko nacisnąć przycisk długości łuku lub prądu/prędkości podawania/ grubości materiału.

I **Regulacja łuku**
Regulacja łuku (dławik elektroniczny) umożliwia regulację prędkości reakcji na zwarcia. Regulacja łuku odbywa się krokowo od -5,0 do +5,0.

6 **Upalanie**
Funkcja upalania zapobiega przyklejeniu drutu do obrabianego materiału na końcu spawu. Zakres regulacji upalania: od 1 do 30.

Ustawianie parametrów drugorzędowych MMA
Wciskaj pokrętło, aż do wyświetlenia się oczekiwanego parametru. Aby powrócić do normalnego wyświetlania, należy krótko nacisnąć przycisk prądu.

I **Moc łuku (MMA)**
Funkcja moc łuku służy do stabilizowania łuku w metodzie MMA. Stabilny łuk osiągnięty jest poprzez zwiększenie prądu spawania w trakcie zwarć. Dodatkowa wartość prądu zanika wraz z zakończeniem zwarcia. Regulacja mocy łuku możliwa jest w zakresie 0 - 150%.

3 **MMA-gorący start (MMA)**
MMA-gorący start pomaga ustanowić łuk na początku spawania. Gdy elektroda dotyka materiału spawanego, prąd spawania zostaje automatycznie zwiększony. Zwiększony prąd początkowy utrzymywany jest przez określony czas, po czym opada do wartości nastawionej dla prądu spawania. Wartość gorącego startu stanowi procent nastawionej wartości prądu, który zwiększony zostaje prąd początkowy. Regulacja gorącego startu możliwa jest w zakresie 0 - 100 % prądu nastawionego.

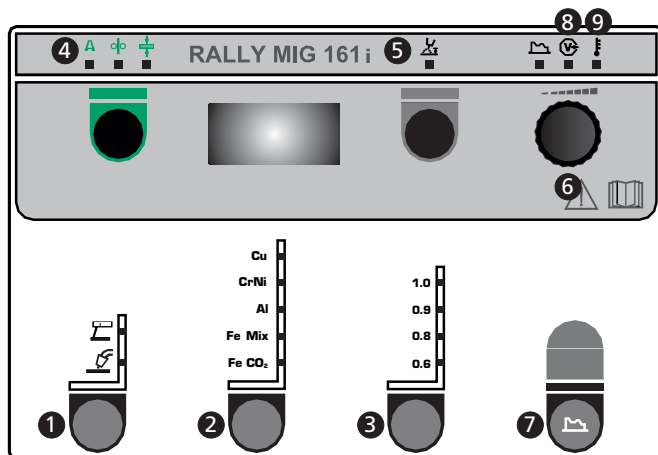
T **Spawanie metodą TIG**
W standardowej konfiguracji, parameter ten jest wyłączony. Spawanie TIG wybieramy ustawiając ten parameter na **[TIG]**. Moc łuku i MMA-gorący start są nieaktywne w trakcie spawania TIG.

Wyregulowane parametry zapisane są w pamięci spawarki po jej wyłączeniu. Jednocześnie zapisany zostaje numer używanego programu MIG, dlatego po włączeniu spawarka uruchomi się w nim.

8 **Wskaźnik napięcia spawania**
Wskaźnik napięcia spawania podświetlony jest z powodów bezpieczeństwa, oraz w celu wskazania, czy elektroda lub uchwyt są pod napięciem.

9 **Błąd związany z temperaturą**
Wskaźnik zapala się w chwili, gdy zasilacz ulega przegrzaniu.

Řídící panel RALLY MIG 161i



1 **Volba svařovacího procesu**
Tento knoflík se používá pro volbu MIG nebo MMA svařování.
 TIG svařování lze zvolit z nabídky sekundárních parametrů, po předchozím zvolení MMA procesu.

2 **Výběr svařovaného materiálu**
Stiskem této klávesy ● zvolíte typ materiálu.

Cu
Cr-Ni
Al
Fe Mix
Fe CO₂

3 **1.0 Výběr průměru drátu**
0.9 Stiskem této klávesy ● zvolíte průměr svařovacího drátu.
0.8
0.6
Ne všechny průměry drátu jsou vhodné pro všechny materiály.

Návrat do továrního nastavení:

K továrnímu nastavení se vrátíte podržením klávesy do rozblikání LED diody.

4 **Svařovací proud/rychlost posuvu/ tloušťka materiálu**
Pokud stroj nesvařuje, zobrazuje displej zvolený svařovací proud / rychlost posuvu / tloušťku materiálu. Během svařování je zobrazován skutečný svařovací proud.

Tloušťka materiálu:

Nastavení parametrů svařování podle tloušťky materiálu (v mm). Tloušťka materiálu tak určuje svařovací proud, který může být dále ručně upraven. Toto nastavení je vhodné při první volbě parametrů, protože je automaticky nastaveno i napětí, které může být ručně doladěno pro dokonalý výsledek procesu svařování.

5 **Délka oblouku**
V případě potřeby lze změnit délku oblouku trimrováním napětí. Skutečné svařovací napětí je zobrazeno při svařování. Stiskněte klávesu ● a nastavte knoflíkem trimrování v rozsahu -9,9 až +9,9.

6 **Ovládací knoflík**
Tento knoflík se používá pro nastavení svařovacího proudu, rychlosti posuvu drátu, tloušťky materiálu a sekundárních parametrů. Max. rychlost posuvu je 12,0 m/min.

7 **Nastavení sekundárních parametrů MIG**
Opakovaně stiskněte klávesu, dokud není zobrazen požadovaný parametr. Návrat do normálního zobrazení lze provést stiskem klávesy funkce délka oblouku nebo klávesou pro svařovací proud/rychlost posuvu/tloušťka materiálu.

1 **Tvrdość oblouku**
Tvrdość oblouku (elektronická tlumivka) ovlivňuje rozstřik svařovacího procesu. Hodnota je nastavitelná v rozsahu -5,0 - +5,0.

6 **Dohořívání (výlet) drátu**
Dohořívání oblouku zabraňuje zatavení přídavného materiálu do svarové lázně v okamžiku ukončení svařovacího procesu. Hodnota je nastavitelná v rozsahu 1 až 30.

Nastavení sekundárních parametrů MMA
Opakovaně stiskněte klávesu, dokud není zobrazen požadovaný parametr. Pro návrat k normálnímu zobrazení stiskněte tlačítko nastavení svařovacího proudu.

1 **Arc power (MMA)**
Stabilizuje hoření oblouku při MMA svařování tím, že zvyšuje proud při zkratu. Při natažení oblouku proud snižuje. Je nastavitelná v rozsahu 0 až 150%.

3 **Horký start MMA (MMA)**
Horký start MMA usnadňuje zapálení oblouku. Při zkratu elektrody zvyšuje automaticky proud po omezenou dobu, pak klesne na nastavenou hodnotu proudu pro svařování. Horký start se nastavuje jako navýšení nastaveného svařovacího proudu o dalších 0 - 100% nastaveného proudu.

T **TIG svařování**
Standardně je vypnuté.
Po zvolení metody TIG se zobrazí na displeji . Stabilizace hoření oblouku a horký start jsou při TIG svařování vypnuty.

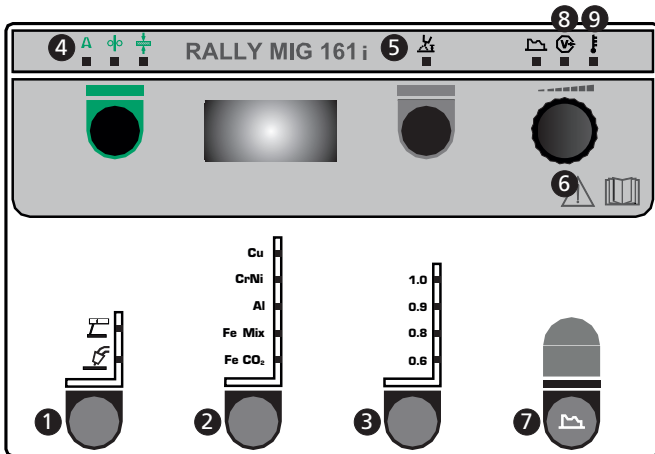
Nastavené parametry se uloží do svářecího zdroje při jeho vypnutí.

Stejně je uložený i poslední svařovací MIG-program a je znovu spořádaný při opětovném zapnutí stroje.

8 **Indikace svařovacího napětí**
Z důvodu bezpečnosti svítí během svařování LED dioda zobrazující přítomnost svařovacího napětí na elektrodě nebo hořáku.

9 **Přehřátí**
LED dioda svítí v okamžiku, kdy dojde k tepelnému přehřátí výkonových částí stroje.

RALLY MIG 161i панель управления



1 **Выбор сварочного процесса**
С помощью данной кнопки выберите сварку MIG или MMA.
 Сварка TIG выбирается среди вторичных параметров после предварительного выбора сварки MMA.

2 **Выбор типа материала**
Удерживайте -кнопку, пока не загорится индикатор требуемого диаметра.
Cu
CrNi
Al
Fe Mix
Fe CO₂

3 **Выбор размера проволоки**
1.0
0.9
0.8
0.6
Удерживайте -кнопку, пока не загорится индикатор требуемого диаметра.
Для определенных материалов не подходят некоторые размеры проволоки.

Восстановление заводских настроек:
Заводские настройки для выбранного размера проволоки будут перезагружены после удержания кнопки до кратковременного загорания индикатора.

4 **Ток/скорость подачи проволоки/ толщина материала**
Заданный ток/скорость подачи проволоки/ размер материала отображаются, когда аппарат не находится в работе. В процессе сварки отображается измеренный ток.

Толщина материала:
Данная функция помогает отрегулировать ток в соответствии с толщиной материала (в мм). При выборе толщины материала автоматически рассчитываются настройки для тока. После этого настройки тока могут быть отрегулированы далее. Функцию задания толщины материала можно рассматривать как хорошую отправную точку при выборе подходящего тока и напряжения. Коррекция данных параметров будет необходима практически для каждого вида сварочных работ для достижения наиболее оптимального результата.

5 **Длина дуги**
При необходимости длина дуги может быть отрегулирована с помощью коррекции напряжения. Измеренное напряжение отображается в процессе сварки. Нажмите -кнопку и отрегулируйте в диапазоне от -9,9 до +9,9.

6 **Кнопка управления**
Данная ручка используется для регулировки сварочного тока, скорости подачи проволоки, толщины материала, длины дуги и второстепенных параметров. Максимальная скорость подачи проволоки составляет 12,0 м/мин.

7 **Установка второстепенных параметров MIG**
Удерживайте кнопку управления до отображения требуемого параметра. Нажмите один раз на поле настроек длины дуги/ тока/ скорости подачи проволоки/ толщины материала, чтобы вернуться к обычному дисплею.

Регулировка дуги
Регулировка дуги (электронный дроссель) обеспечивает возможность настройки скорости реакции на короткое замыкание. Регулировка дуги выполняется пошагово от -5,0 до +5,0.

Функция обратного горения
Функция обратного горения предотвращает прилипание сварочной проволоки к рабочему участку в конце сварки. Время обратного горения может регулироваться от 1 до 30.

Установка второстепенных параметров MMA
Удерживайте кнопку управления до отображения требуемого параметра. Нажмите один раз на кнопку задания параметров тока для возвращения в общее меню.

Мощность дуги (MMA)
Функция «Мощность дуги» предназначена для стабилизации дуги при сварке MMA. Это достигается путем увеличения сварочного тока при коротких замыканиях. Поддача добавочного тока прекращается при исчезновении короткого замыкания. Мощность дуги может быть установлена между 0 и 150%.

MMA-горячий запуск (MMA)
MMA-горячий запуск способствует образованию дуги, когда начинается сварка. При соприкосновении электрода с рабочей поверхностью, ток сварки автоматически увеличивается. Увеличенное значение стартового тока удерживается определенное время, после чего падает до значения, установленного для сварочного тока. Значение горячего запуска - это процентный показатель от заданного тока, на который стартовый ток и увеличивается. Это значение может быть установлено между 0 и 100% от заданного тока.

Сварка TIG
Обычно данный параметр ВКЛЮЧЕН. Выберите сварку TIG, задав параметр в . При сварке TIG отключаются функции «Мощность дуги» и «Горячий запуск MMA».

Параметры регулировки сохраняются в памяти аппарата, когда аппарат выключают. Одновременно сохраняются используемые программы сварки MIG, поэтому аппарат начнет работу после включения.

8 **Индикатор сварочного напряжения**
Индикатор сварочного напряжения загорается в целях обеспечения безопасности и для отображения того, что горелка или электрод находятся под напряжением.

9 **Температурный сбой**
При перегреве блока питания включается индикатор.



DENMARK:

Main office:

SVEJSEMASKINEFABRIKKEN MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33, 9690 Fjerritslev
Tel. 96 500 600, www.migatronicon.com

MIGATRONIC AUTOMATION A/S
Knøsgårdvej 112, 9440 Aabybro
Tel. 96 962 700, www.migatronicon-automation.dk

MIGATRONIC EUROPE:

England

MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD.
21 Jubilee Drive, Belton Park, Loughborough
Leicestershire LE11 5XS, England
Tel. (+44) 01509 267499, www.migatronicon.co.uk

France

MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L.
Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux
69530 Brignais, France
Tel. (+33) 04 78 50 65 11, www.migatronicon.fr

Italia

MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA
Via Dei Quadri 40, 20871 Vimercate (MB), Italia
Tel. (+39) 039 9278093, www.migatronicon.it

Norway

MIGATRONIC NORGE AS
Industriveien 1, 3300 Hokksund, Norway
Tel. (+47) 32 25 69 00, www.migatronicon.no

Czech Republic

MIGATRONIC CZ a.s.
Tolstého 451, 415 03 Teplice 3, Czech Republic
Tel. (+42) 0417 570 660, www.migatronicon.cz

Hungary

MIGATRONIC KERESKEDELMI KFT.
Szent Miklós u. 17/a, 6000 Kecskemét, Hungary
Tel./fax:+36/76/505-969;481-412;493-243,
www.migatronicon.hu

Finland

MIGATRONIC OY
Koulutie 13 As. 6,25130 Muurla, Finland
Tel. (+358) 0102 176 500, www.migatronicon.fi

The Netherlands

MIGATRONIC NEDERLAND B.V.
Hallenweg 34, 5683 CT Best, Holland
Tel. (+31) 499 375 000, www.migatronicon.nl

Sweden

MIGATRONIC SVETSMASKINER AB
Nääs Fabriker, Box 5015,44 850 Tollerød, Sweden
Tel. (+46) 031 44 00 45, www.migatronicon.se

Germany

MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH
Sandusweg 12, 35435 Wetztenberg, Germany
Tel. (+49) 641 982840, www.migatronicon.de

MIGATRONIC ASIA:

China

**SUZHOU MIGATRONIC WELDING
TECHNOLOGY CO. LTD.**
#4 FengHe Road, Industrial Park, SuZhou, China
Tel.. 0512-87179800, www.migatronicon.cn

India

MIGATRONIC INDIA PRIVATE LTD.
No.22 & 39/20H Sowri Street, Alandur
600 016 Chennai, India
Tel. (+91) 223 00074 www.migatronicon.com



MIGATRONIC
WELDING VALUE