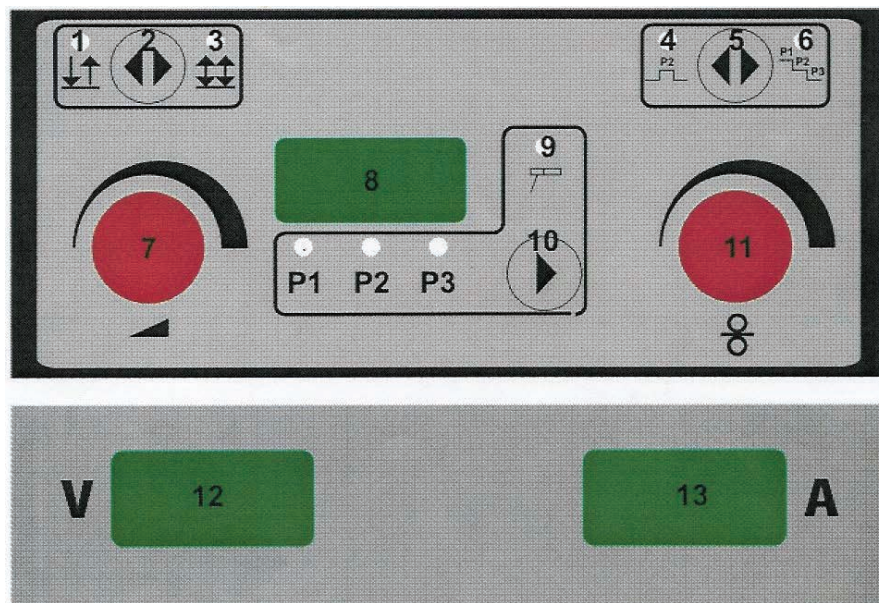


Bediening chopper



- **Spanningsinstelling** met draaiknop 7, de preset lasspanning wordt weergegeven in display 13. De Volt-Ampere display (12+13) zal de laatste lasgegevens weergeven (LED hold brandt) totdat er aan een van de draaiknoppen wordt gedraaid of de pistoolschakelaar wordt ingedrukt.
- **Draadaanvoersnelheid** instelling met draaiknop 11, de snelheid (m/min) wordt weergegeven in display 8.
- **Keuzeknop 2**: 2 takt (LED 1 brandt), 4 takt (LED 3 brandt). Als knop 2 langer dan 2 sec. wordt ingedrukt, schakelt de machine in puntlasmodus (LED 1 + LED 3 branden).
- **Keuzeknop 5**: Normaal lassen (LED 4 brandt) of Quatromatic lassen (automatische afloop lasparameters P1-P2-P3 (LED 6 brandt)). (zie ook bij Quatromatic lassen).
- **Keuzeknop 10**: hiermee kan gekozen worden tussen 3 lasprogramma's welke zijn ingesteld onder P1, P2, P3. Afhankelijk van het programma zullen de LED's P1, P2, P3 oplichten. Bij het langer dan 2 sec. indrukken van schakelaar 10 schakelt de machine in elektrode/guts modus. Bij het opnieuw indrukken van schakelaar 10 of bij het bedienen van de pistoolschakelaar zal de machine teruggaan in MIG modus.
- **Elektrodelassen**: de machine kan nooit worden ingeschakeld in de elektrode modus. Als LED 9 brandt kan er met beklede elektrodes worden gelast of gegutst. De lasstroom wordt ingesteld met draaiknop 7, de stroom wordt weergegeven in Display 13.
- **LED 6**: Quatromatic lassen. Deze functie werkt alleen in 4 takt modus. Bij het indrukken van de pistoolschakelaar wordt gelast met de instellingen onder P1, loslaten van de schakelaar geeft instelling onder P2, bij wederom indrukken van de schakelaar wordt gelast met de instelling onder P3.

Het is mogelijk om naast de standaard parameters ook de zogenaamde nevenparameters te veranderen. Door het gelijktijdig indrukken van de knoppen 10 en 5 wordt het instelmenu geopend. Alle nevenparameters zijn globaal d.w.z. zij gelden voor zowel P1, P2 en P3.

Na het indrukken van de knoppen 10 en 5 verschijnt in display 12 het parameternummer zoals in de onderstaande tabel vermeld. Het parameternummer kan met draaiknop 7 vermeld worden. In display 8 wordt de instelling aangegeven, de waarde kan met draaiknop 11 vermeld worden. Door het indrukken van een willekeurige knop verlaat u het nevenparameter menu.

Parameter nummer (display 12)	Waarde (display 8)	Bereik	Fabrieks instelling
001	Gasvoorstroomtijd	0,0 – 5,0 sec.	0,1 sec
002	Draadinvoersnelheid	0,5 – 15 m/min	2 m/min
003	Nabrandtijd (afh. van actuele draadsnelheid)	20% - 300%	100%
004	Gasnastroomtijd afhankelijk van de gemiddelde lasstroom	20% - 200%	100%
005	Smoorspoelwerking	20% - 200%	100%
006	Puntlastijd	0,1 – 10,0 sec	1,0 sec.
007	Aanduiding software versie	niet in te stellen	
008	Voltage tussenverlenging kalibreren	10-100 m	
009	Correctie draadsnelheid t.o.v. preset m/min	75%-125%	100%

Foutmelding.

Bij storingen verschijnt een code in display 8. De bij de codes behorende storingen ziet u in de tabel hieronder.

Code	Storing	Oorzaak/oplossing
E 1	Overtemperatuur	Trafo of Chopperbrug worden te heet door overbelasting. Laat de machine enige tijd afkoelen. Stel een lager lasgegeven in.
E 2	Te hoge netspanning	Controleer de spanning van het elektriciteitsnet.
E 3	Te hoge sec. stroom	Kortsluiting tussen werkstuk en elektrode.
E 4	Fout vermogensdeel	Geen laadspanning C batterij. Gelijkgelerichte spanning te laag
E 5	Fout koelsysteem	Optioneel.
E 6	Te hoge uitgangsspanning	
E 7	Geen programma	
E 8	Fout draadaanvoer	Geen goede verbinding tussen stroombron en koffer
E 9	Fout stroommeting	Stroom Sensor defect
E10	Sluiting laspistool	Schakeldraden hebben sluiting met stroomkabel
E11	Fout afst. bediening	Optioneel,
E12	Fout CAN bus	Alleen bij programmeren geen goede verbinding tussen PC en CAN
E13	Fout temperatuursensor	Sluiting met ander netwerk
E14	Fout stuurspanningen	stuurspanningen zijn niet aanwezig: 18V&42V~op X2; - - -18V, 15V, 24V, 60V DC op P master