



GeniMig[®]250LCD



Návod k používání LCD rozhraní



KWXSTGM250LCDI

Překlad a termíny ovládacího rozhraní

| Anglicky | Český překlad |
|-----------------------------|--|
| WELDING MODE SELECTION | VOLBA REŽIMU SVAŘOVÁNÍ |
| WELDING MATERIAL SELECTION | VÝBĚR SVAŘOVANÉHO MATERIÁLU |
| PROTECTIVE GAS SELECTION | VÝBĚR OCHRANNÉHO PLYNU |
| WELDING DIAMETER SELECTION | VÝBĚR PRŮMĚRU DRÁTU |
| TUNGSTEN DIAMETER SELECTION | VÝBĚR PRŮMĚRU WOLFRAMOVÉ ELEKTRODY |
| WELDING TYPE SELECTION | VÝBĚR REŽIMU SVAŘOVÁNÍ (2T/4T) |
| COVERED ELECTRODE DIAMETER | VÝBĚR PRŮMĚRU OBALENÉ ELEKTRODY |
| WELDING ELECTRODE SELECTION | VÝBĚR SVAŘOVACÍ ELEKTRODY |
| MIG SYN | MIG SYNERGICKÝ REŽIM |
| MIG MAN | MIG MANUÁLNÍ REŽIM |
| TIG | TIG REŽIM |
| MMA | MMA (obal.elektroda) |
| 60xx | Elektroda s rutilovým obalem |
| 70xx | Elektroda s bazickým obalem |
| HELP | NÁPOVĚDA |
| Fe | OCEL |
| Ss | NEREZ |
| Al | HLINÍK |
| FCAW-S | PLNĚNÁ ELEKTRODA BEZ OCHR.PLYNU (FCAW-S) |
| FCAW-G | PLNĚNÁ ELEKTRODA S OCHR.PLYNEM (FCAW-G) |
| SET UP | NASTAVENÍ |
| Press to enter | Stiskněte |
| CO2 | CO2 |
| MIX GAS | SMĚSNÝ PLYN |
| 2T | 2T (dvoutakt) |
| 4T | 4T (čtyřtakt) |
| Weldway | Způsob svařování |
| Mode | Režim (2T/4T) |
| Gas | Plyn |
| No Gas | Bez ochranného plynu |
| Material | Materiál |
| Diameter | Průměr |
| Thickness | Tloušťka (základního materiálu) |
| Inductance | Induktance |
| Tungsten | Wolframová elektroda |
| POST FLOW | DOFUK |
| Electrode | Elektroda |
| ERROR | CHYBA |



LCD rozhraní (natáčením potenciometru pod LCD obrazovkou doleva/doprava se provádí výběr a jeho stlačením se výběr potvrzuje)

1. Welcome screen/Uvítací obrazovka



2. Main menu / Hlavní menu



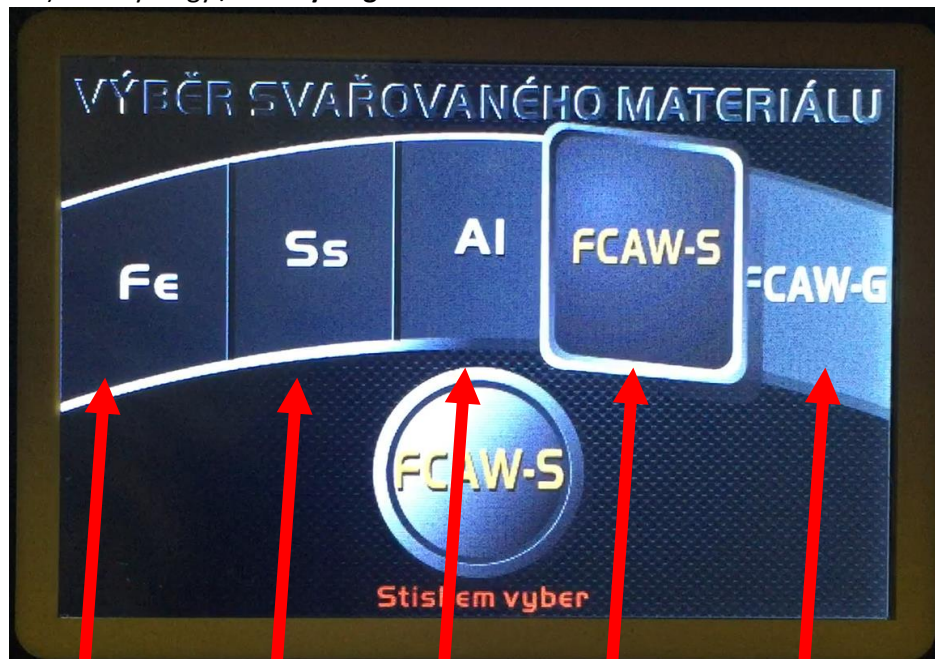
Selection / Výběr z:

- (a) MIG Synergy / **MIG synergie**
- (b) MIG manual / **MIG manuální**
- (c) TIG
- (d) MMA / **Obalenou elektrodou**
- (e) Help / **Nápověda**



KWXSTGM250LCDI

a-a) MIG Synergy / MIG synergie



Ocel

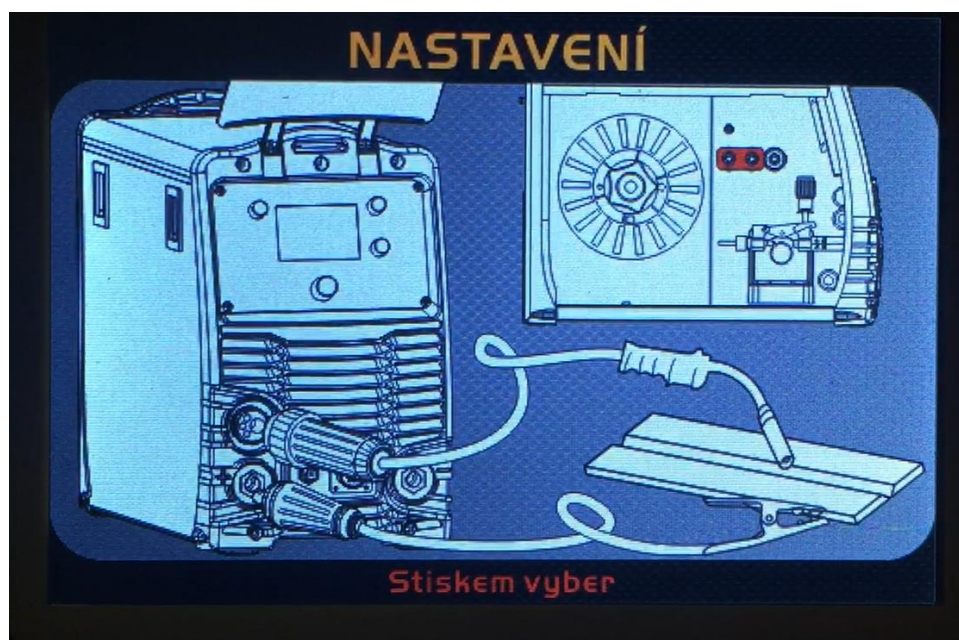
Nerez

Hliník

Trubičkový drát
bez ochranné
atmosféry

Trubičkový drát
s ochranné
atmosféry

a-b) How to connect welder / Schema zapojení (příklad Trubička bez ochr.atmosféry) – **pro ostatní volby funguje obdobně**





a-c) Selection of diameter / výběr průměru trubičkového drátu



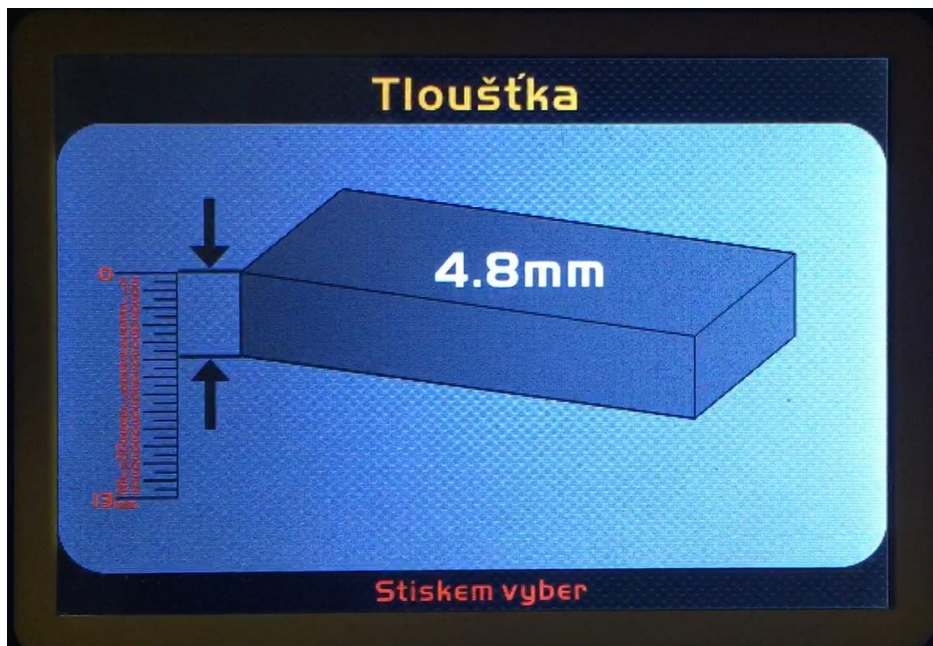
a-d) Selection 2T/4T / Výběr dvoutakt/čtyřtakt





KWXSTGM250LCDI

a-e) Thickness of base material / **Výběr tloušťky základního materiálu**



a-f) Recapitulation / **Rekapitulace nastavení**

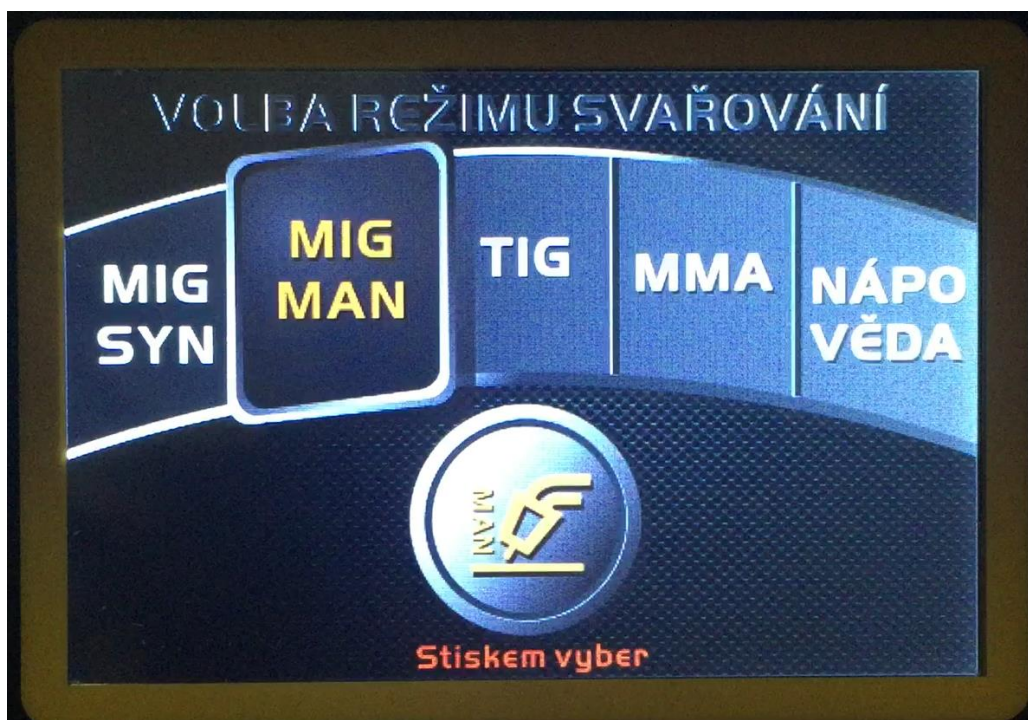
| | | | | |
|---|------------|---------|------------|----------------------------|
| Feeding / Posuv m/min | M Min | 8.0 | 26.0 V | Voltage / Napětí |
| MIG Synergy / MIG synergie | Svařování: | MIG SYN | | |
| 4T / Čtyřtaktní režim | Režim: | 4T | | |
| No gas / Bez ochranné atmosféry | Plyn: | NO GAS | | |
| Type of material / Typ zákl. materiálu (ocel) | Materiál: | FCAW-S | Induktance | Induktance / Indukčnost |
| Wire diameter / Průměr drátu | Průměr: | 1.0mm | 0 | |
| | Tloušťka: | 8.0mm | | |

Material thickness /
Tloušťka
svařovaného/základního
materiálu

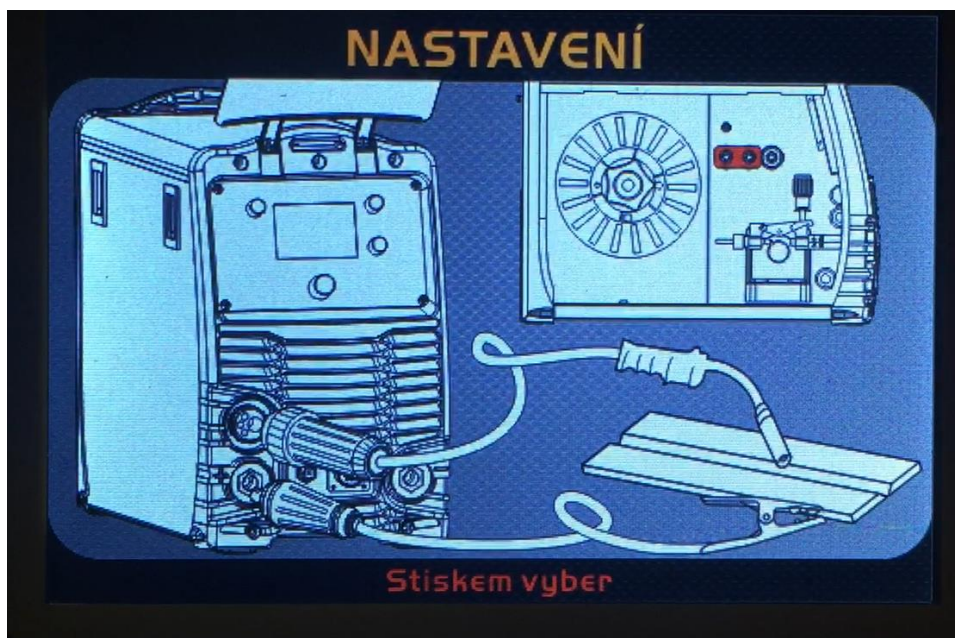
FCAW-S / Trubičkový
drát bez
ochr.atmosféry



b-a) MIG manual / MIG manuální



b-b) How to connect welder / Schema zapojení

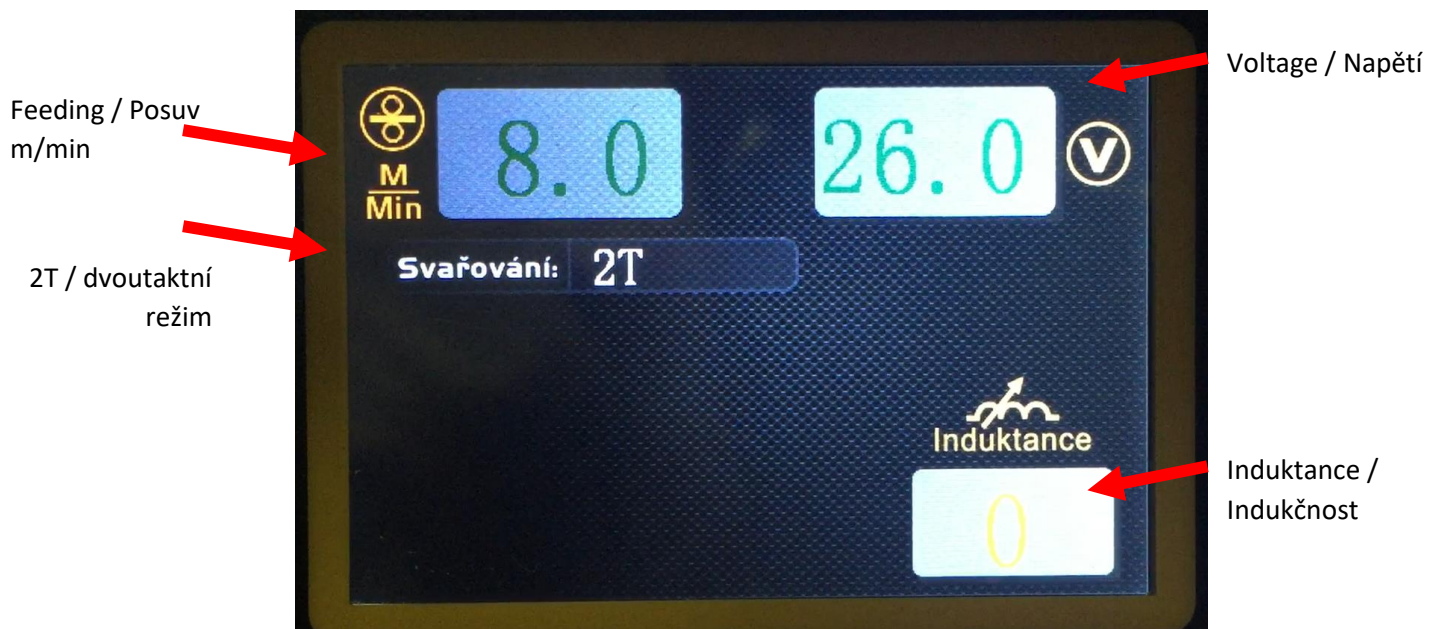




b-c) Selection 2T/4T / Výběr dvoutakt/čtyřtakt

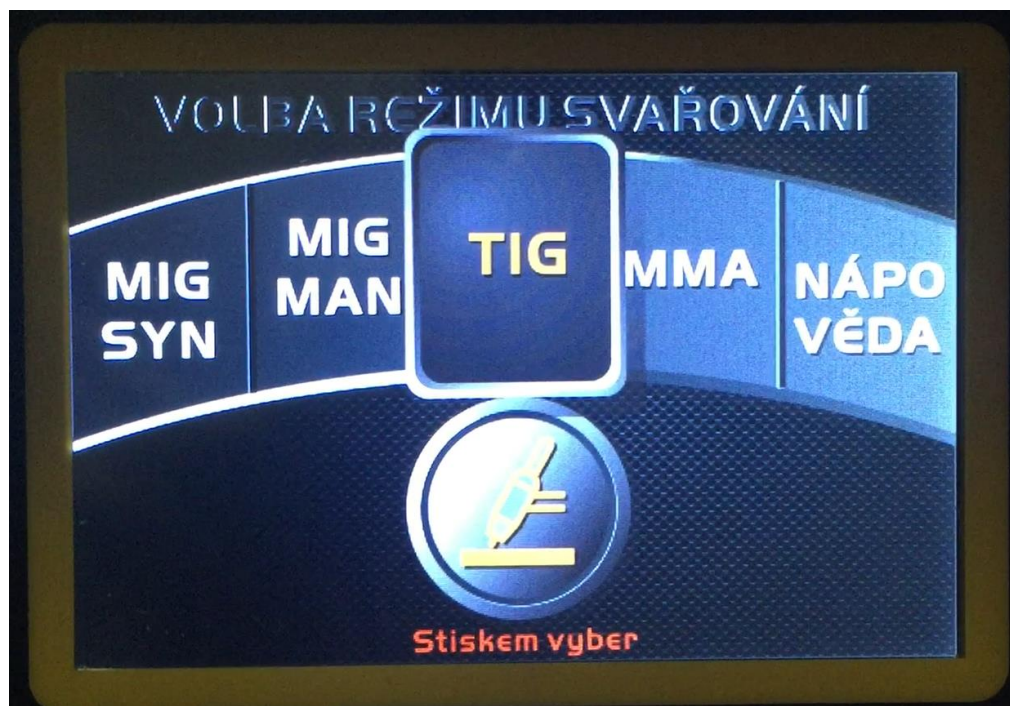


b-d) Recapitulation / Rekapitulace





c-a) TIG



c-b) How to connect welder / Schema zapojení (TIG)



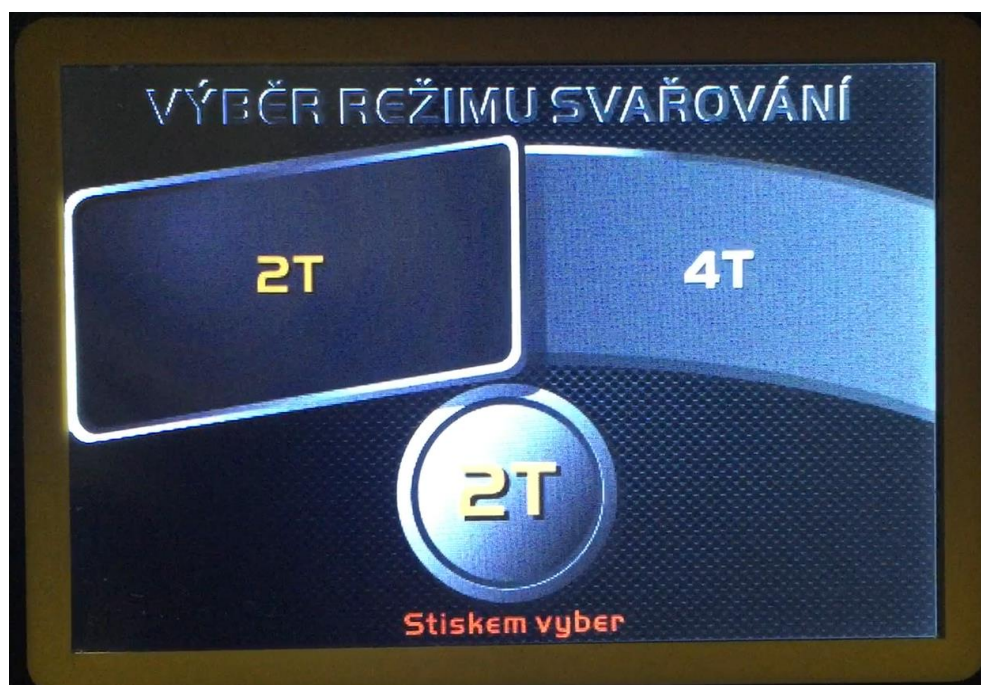


KWXSTGM250LCDI

c-d) Selection of Tungsten electrode diameter / **Výběr průměru wolframové elektrody**

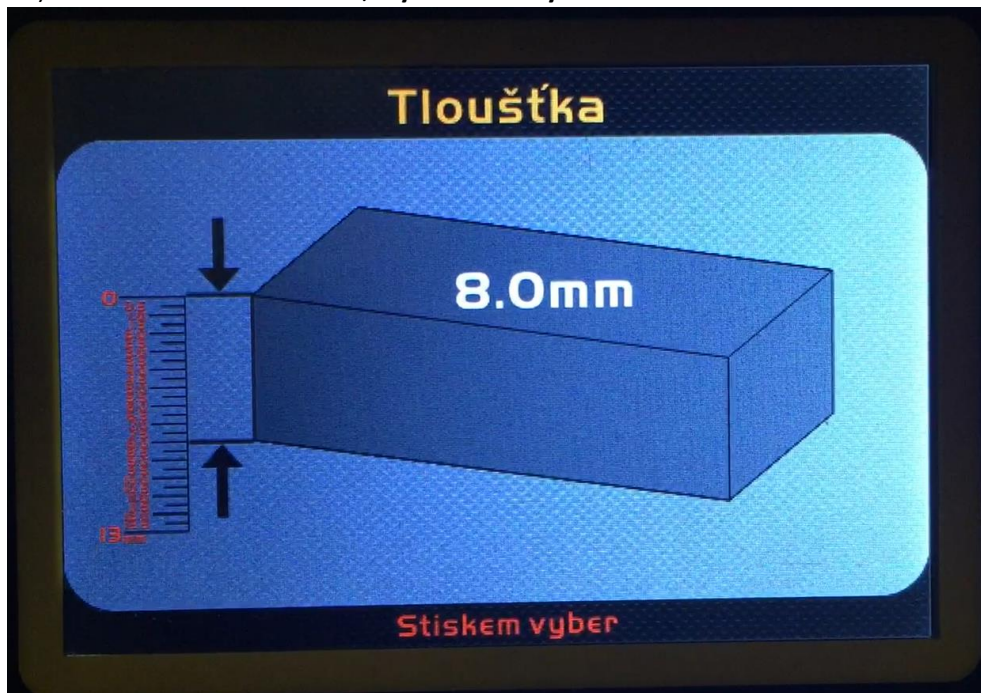


c-e) Selection 2T/4T / **Výběr dvoutakt/čtyřtakt**





c-f) Thickness of base material / **Výběr tloušťky základního materiálu**



c-g) Recapitulation / Rekapitulace

Amperage / Proud

TIG / TIG režm

4T / Čtyřtaktní režim

Gas Ar/ Plyn Argon

Tungsten el.dia. / Tl.wolframové elektrody

Material thickness / Tloušťka svařovaného/základního materiálu

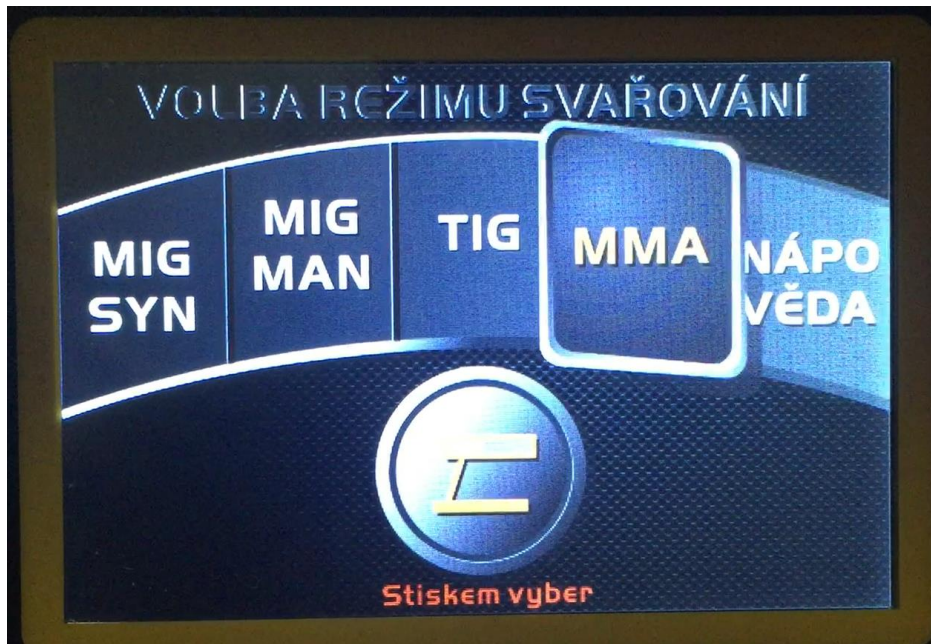
What is this?

Post flow / Dofuk 1s.

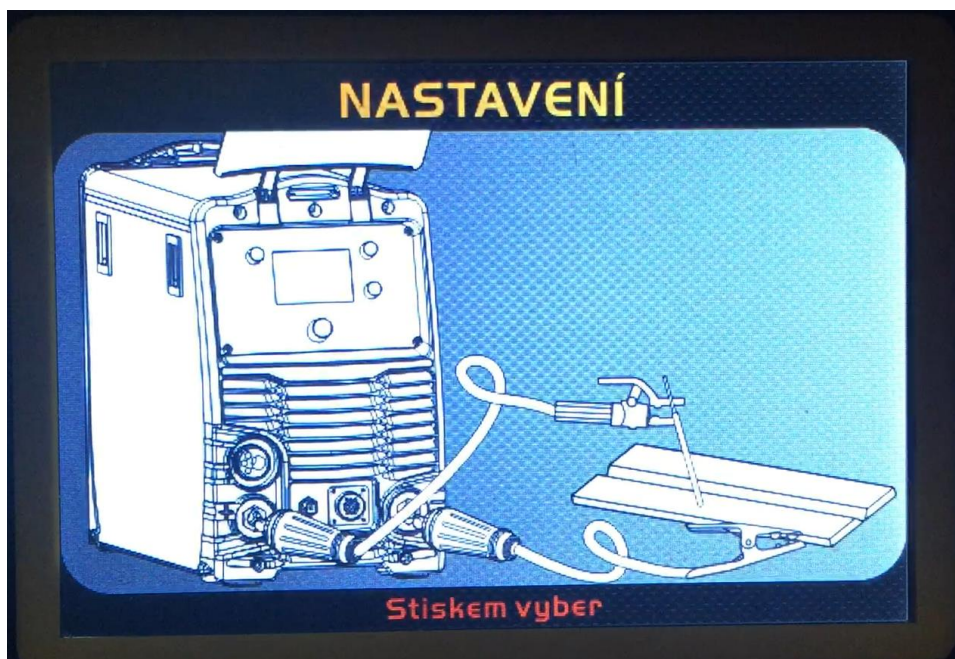


KWXSTGM250LCDI

d-a) MMA / Svařování obalenou elektrodou

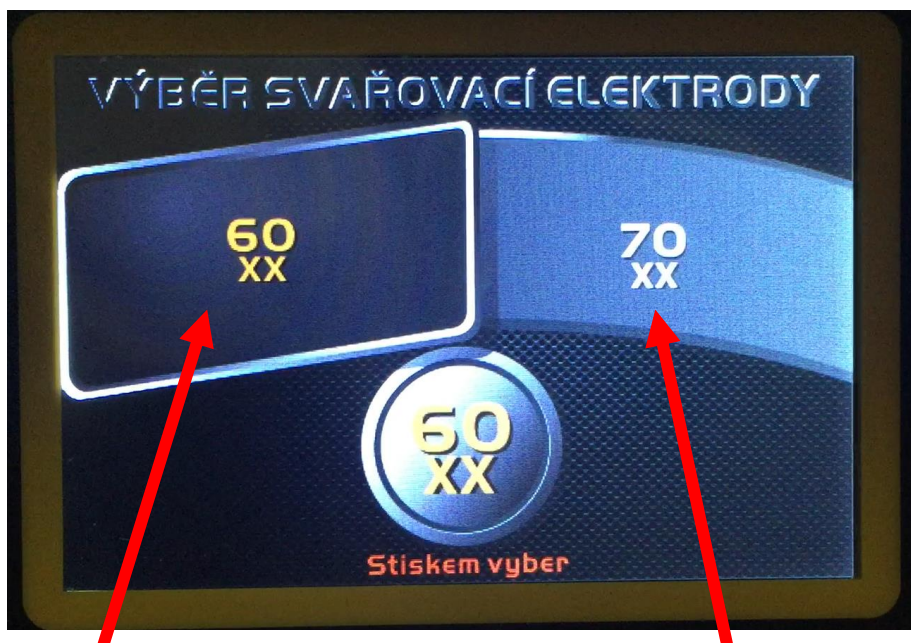


d-b) How to connect welder / Schema zapojení (MMA)





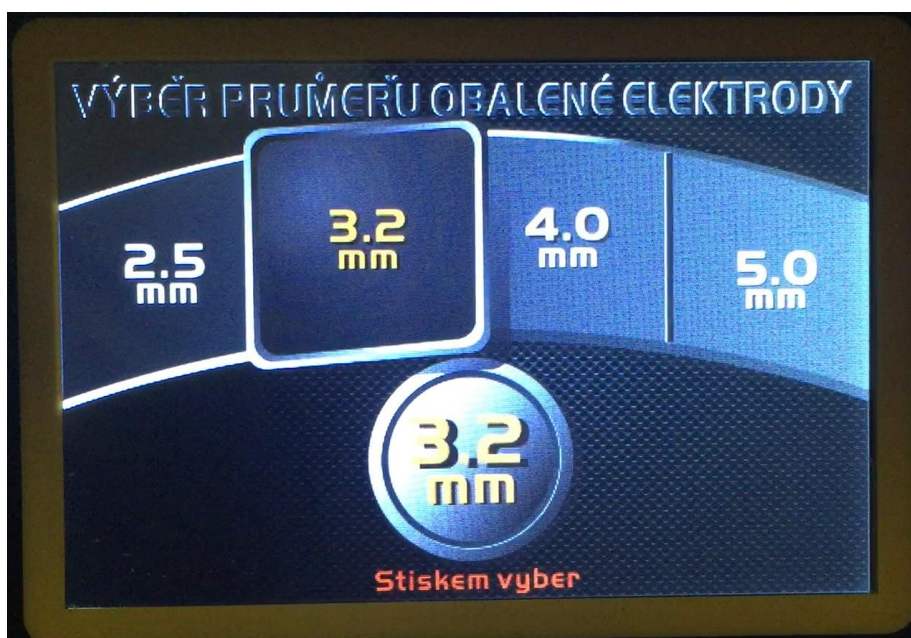
d-c) Type of electrode selection / How to connect welder / **Schema zapojení**



Rutilový obal

Bazický obal

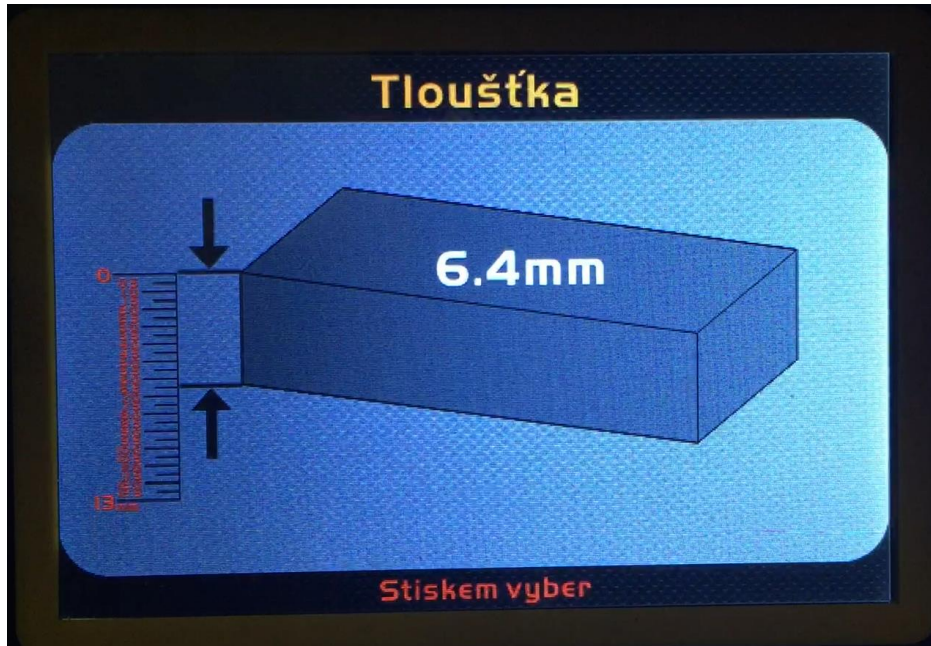
d-e) Selection of electrode diameter / **Výběr průměru obalené elektrody**





KWXSTGM250LCDI

d-f) Base material thickness / **Výběr tloušťky základního materiálu**





d-h) Recapitulation / Rekapitulace (MMA)

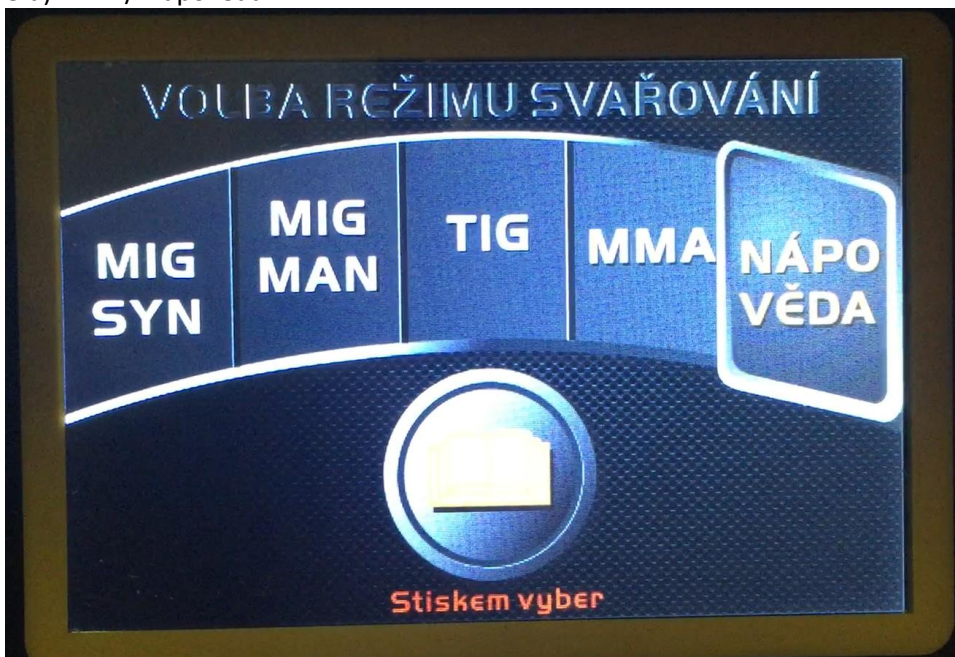
The LCD screen displays the following settings for MMA mode:

- Amperage / Proud: 90 A
- Arc force / Nastavení Arc Force: 6
- MMA type / Režim svařování elektrodou (MMA): Svařování: MMA
- Electrode dia. / Průměr elektrody: Průměr: 3.2mm
- Base material thickness / Tloušťka základního materiálu: Tloušťka: 2.8mm
- Type of electrode (Basic) / Typ elektrody: Elektroda: 70XX

Labels and arrows point to the following elements:

- Amperage / Proud (A)
- MMA type / Režim svařování elektrodou (MMA)
- Electrode dia. / Průměr elektrody
- Base material thickness / Tloušťka základního materiálu
- Type of electrode (Basic) / Typ elektrody (70xx – bazická, 60xx - rutilová)
- Arc force / Nastavení Arc Force

e-a) HELP / Nápověda





KWXSTGM250LCDI

e-b) Use paper manual / Použijte papírový návod

