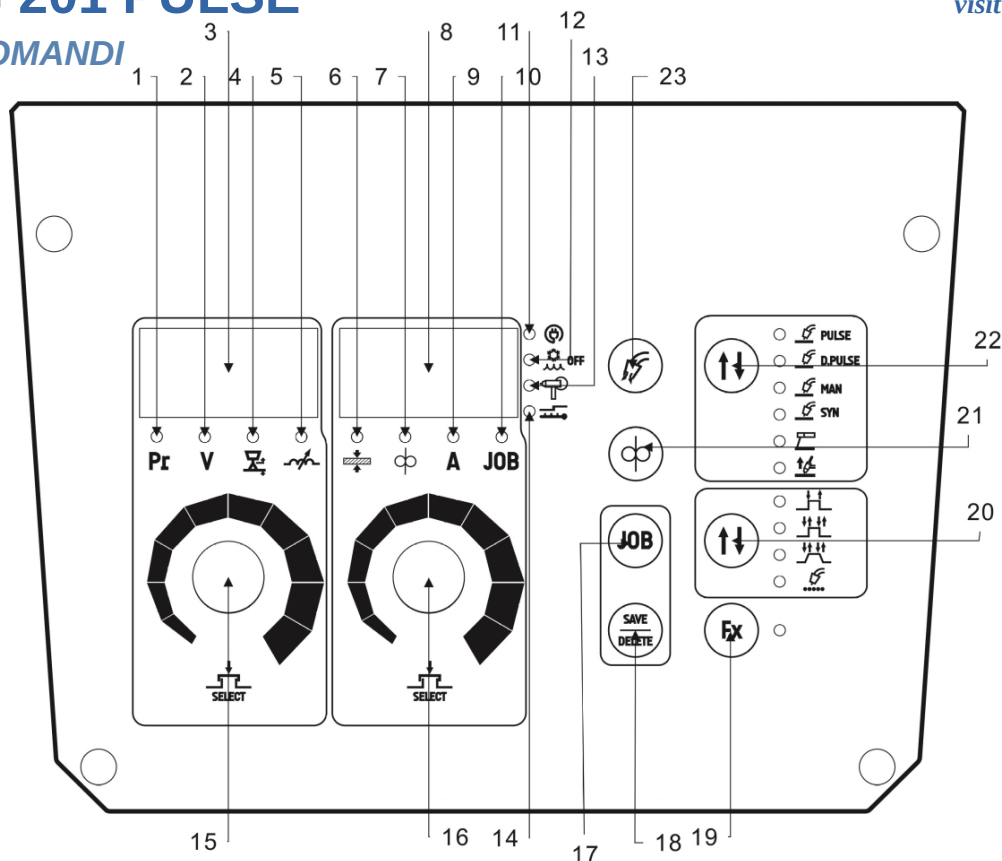


GRAND MIG 201 PULSE

visit www.lokermann.eu

PANNELLO DEI COMANDI



NUMERO	FUNZIONE	NUMERO	FUNZIONE
1	LED SELEZIONE DEL PROGRAMMA DI SALDATURA	11	DISPLAY PROGRAMMA, TENSIONE, INDUTTANZA E LUNGHEZZA D'ARCO
2	LED SET DI TENSIONE IN MIG MANUALE	12	LED ALLARME ACQUA
3	DISPLAY PROGRAMMA, TENSIONE, INDUTTANZA E LUNGHEZZA D'ARCO	13	LED SPOOL GUN ATTIVA
4	LUNGHEZZA D'ARCO. AUMENTANDOLA SI ALLARGA IL BAGNO DI SALDATURA, DIMINUENDO SI RESTRINGE	14	LED PRESENZA TENSIONE DI ALIMENTAZIONE
5	REGOLAZIONE INDUTTANZA: AUMENTANDO SI HANNO MENO SPRUZZI MA MENO PENETRAZIONE, DIMINUENDO PIU' PENETRAZIONE MA PIU' SPRUZZI	15	MANOPOLA SELEZIONE PROGRAMMA, REGOLAZIONE LUNGHEZZA ARCO, TENSIONE (MIG MANUALE) E INDUTTANZA
6	SET DI CORRENTE TRAMITE SPESSORE DEL PEZZO	16	MANOPOLA REGOLAZIONE CORRENTE, SPESSORE, VELOCITA' FILO (MIG MANUALE) E SELEZIONE JOB
7	SET VELOCITA' MOTORE IN MIG MANUALE	17	TASTO MODALITA' JOB
8	DISPLAY CORRENTE, SPESSORE, VELOCITA' FILO IN MANUALE E JOB	18	TASTO SALVA O ELIMINA JOB
9	SET DI CORRENTE	19	TASTO SELEZIONE FUNZIONI SALDATURA
10	LED ALLARME GENERICO	20	TASTO GESTIONE PULSANTE TORCIA (2 TEMPI, 4 TEMPI, 4 TEMPI CON RAMPE O PUNTATURA)
21	TASTO AVANZAMENTO FILO	22	TASTO SELEZIONE MODALITA' DI SALDATURA

SCELTA DEL GAS

SALDATURA TIG: Argon 100%

SALDATURA MIG FERRO: Miscela 82% Argon-18% CO₂ o 92% Argon-8% CO₂

SALDATURA MIG INOX: Miscela 92% Argon-8% CO₂

SALDATURA MIG ALLUMINIO O LEGHE LEGGERE: Argon 100%



TABELLA DELLE FUNZIONI (TASTO Fx)

DISPLAY	FUNCTION
PrG	PRE GAS
PoG	POST GAS
SFt	SOFT START
bub	BURN BACK
SPt	TEMPO PER SALDATURA SPOT
dPC	DIFFERENZA CORRENTE ALTA/BASSA
FdP	FREQUENZA DOPPIO PULSATO
dut	DUTY CYCLE DOPPIO PULSATO
bAL	BILANCIAMENTO DOPPIO PULSATO
SCP	CORRENTE DI START (% DEL SET)
SAL	TENSIONE DI START
ECP	CORRENTE DI STOP (% DEL SET)
EAL	TENSIONE DI STOP
HdC	RAFFREDDAMENTO ARIA/H ₂ O
SPG	SPOOL GUN
HSt	HOT START
ACF	ARC FORCE
dSL	RAMPA DISCESA

TABELLA DEI PROGRAMMI SINERGICO, PULSATO E DOPPIO PULSATO

SINERGICO			
NUMERO PROGRAMMA	MATERIALE	FILO Φ (mm)	GAS
P1	Solid Fe	0.6	CO ₂
P2	Solid Fe	0.6	80%Ar+20%CO ₂
P3	Solid Fe	0.8	CO ₂
P4	Solid Fe	0.8	80%Ar+20%CO ₂
P5	Solid Fe	0.9	CO ₂
P6	Solid Fe	0.9	80%Ar+20%CO ₂
P7	Solid Fe	1.0	CO ₂
P8	Solid Fe	1.0	80%Ar+20%CO ₂
P9	Flux.c.w Fe	0.8	CO ₂
P10	Flux.c.w Fe	0.9	CO ₂
P11	Flux.c.w Fe	1.0	CO ₂
P12	SS ER316	0.8	98%Ar+2%CO ₂
P13	SS ER316	1.0	98%Ar+2%CO ₂
P14	Cu Si3	0.8	Ar100%
PULSATO E DOPPIO PULSATO			
NUMERO PROGRAMMA	MATERIALE	FILO Φ (mm)	GAS
P1	AlMg5	0.8	Ar100%
P2	AlMg5	0.9	Ar100%
P3	AlMg5	1.0	Ar100%
P4	AlMg5	1.2	Ar100%
P5	AlSi5	1.0	Ar100%
P6	AlSi5	1.2	Ar100%
P7	Al99.5	1.2	Ar100%
P8	Fe	0.6	80%Ar+20%CO ₂
P9	Fe	0.8	80%Ar+20%CO ₂
P10	Fe	0.9	80%Ar+20%CO ₂
P11	Fe	1.0	80%Ar+20%CO ₂
P12	SS ER316	0.8	98%Ar+2%CO ₂
P13	SS ER316	1.0	98%Ar+2%CO ₂
P14	CuSi3	0.8	Ar100%
P15	CuSi3	1.0	Ar100%