

# Magma mig 250 S Forklaring innstilling.

For rask manuell mating av sveisetråd.

Obs. Når man trykker på bryteren på sveispistolen vil trådmatingen gå sakte. Hastigheten øker automatisk så snart man starter sveisingen.

Vippebryter til høyre på ARC, for pannesveis og på Mag for trådsveis.

Bryter til venstre på 2t for sveising når pistolknappen holdes inne. På 4T fortsetter sveisingen selv om knappen slippes. Stopper ved et trykk til.

Her justeres amp ved elektrodesveising. Har ikke innvirkning på mig enheten.

Her justeres sveisespenningen. Volt vises direkte i display

Her reguleres først og fremst hastigheten på trådmatingen. Strømstyrken (Amp) vil også øke noe når hastigheten justeres opp. Den aktuelle strømverdien i lysbuen vises i display til høyre når man sveiser.

En grei grunninnstilling kan være likt utslag på begge bryterne. Hvor mye avhenger av tykkelsen på det som skal sveises og tråddykkelsen.

For justering av av sveiseinduktansen. Det betyr hard eller myk lysbue. Lav verdi gir hard bue. Høy verdi gir en myk lysbue og et smeltebad som sprer seg mer utover arbeidstykket. Mest effekt ved sveising av aluminium og rustfritt.

Sveisehåndtaket for elektroder skal fortrinnsvis kobles pluss.

Godsklemmen skal på minus ved Mig sveising.

