

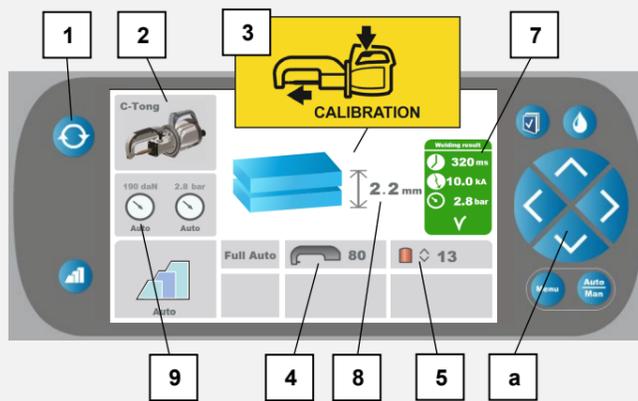
## Fully Automatic mode (default mode)

In this mode all values are automatically set, except caps.

1 Turn the main switch "ON"

2

1. Select tool by pressing the "Change tool" button.
2. Selected tool is displayed, in the given example the C-Tong.
3. "Calibrate electrodes" will be displayed when entering "Full auto", see *Instruction manual, section 8.2 Display information messages*.
4. Fitted (automatically detected) yoke is displayed.
5. Select caps by pressing "up/down" button [a]. Check that cap size is matching your setting.
6. Start welding by pressing C-Tong trigger.
7. Successfull welding! If welding is faulty, a red box with "X" is displayed. A buzzing sound and red light in the handle display also helps to indicate faulty welding.
8. After welding, measured material thickness is displayed.
9. Displayed electrode force (daN) and air pressure (bar).



**IMPORTANT!** Calibration must be done with copper clean electrode cap, without work piece (electrode to electrode).

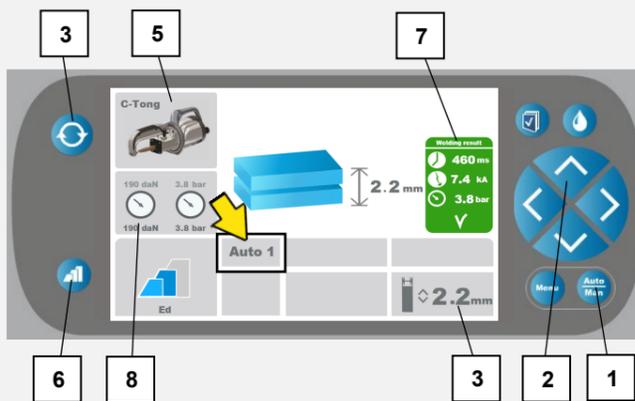
## Auto 1 mode

In this mode all values are automatically set, except the total material thickness which has to be manually set.

1 Turn the main switch "ON"

2

1. Set the "Auto 1" mode by pressing the "Auto/Man" button. With this button you can toggle between "Auto 1", "Auto 2" and "Manual" modes.
2. Set the material thickness by pressing the "up/down" buttons.
3. Material thickness is displayed
4. Select tool by pressing the "Change tool" button.
5. Selected tool is displayed, in the given example the C-Tong.
6. Pre pulse – select type of coating (see *Instruction manual, section 6.5 Pre pulse*)
7. Successfull welding! If welding is faulty, a red box with "X" is displayed. A buzzing sound and red light in the handle display also helps to indicate faulty welding.
8. Displayed electrode force (daN) and air pressure (bar).



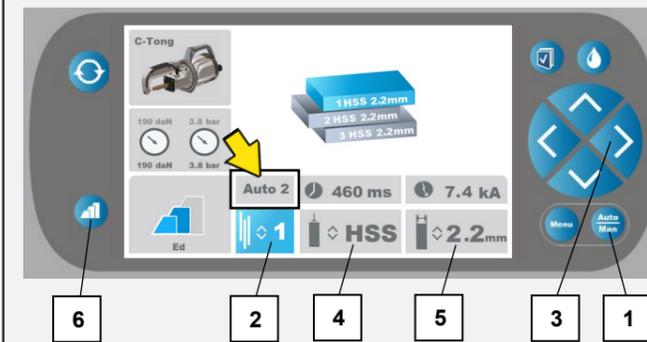
## Auto 2 mode

In this mode you can individually set number of metal sheets, type of material and total material thickness. Tool selection and pre pulse function similar to "Auto 1".

1 Turn the main switch "ON"

2

1. Set the "Auto 2" mode by pressing the "Auto/Man" button.
2. Set the number of metal sheets. Change number of metal sheets by using the up/down buttons.
3. Select "Set the type of material" by pressing the "right/left" buttons.
4. Set the type of material by pressing the "up/down" buttons.
5. Set the material thickness by pressing the "up/down" buttons.
6. Pre pulse – select type of coating (see *Instruction manual, section 6.5 Pre pulse*).



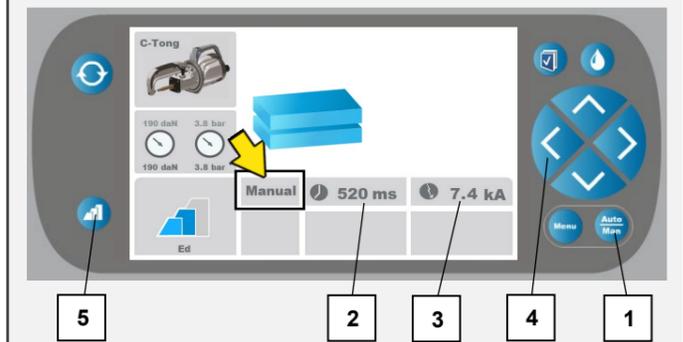
## Manual mode

In this mode all settings are the same as in "Auto 2" except for the settings of welding time, welding current and electrode force that can be manually set.

1 Turn the main switch "ON"

2

1. Set the "Manual" mode by pressing the "Auto/Man" button.
2. Set the welding time by pressing the "left" button twice when you are in "Number of metal sheets" position. Change value by using "up" or "down" button.
3. Set the welding current by pressing the "left" button when you are in "Number of metal sheets" position. Change value by using "up" or "down" button.
4. Set the air pressure by pressing the "left" button. Change value by using "up" or "down" button.
5. Electrode force (daN) and air pressure is displayed.



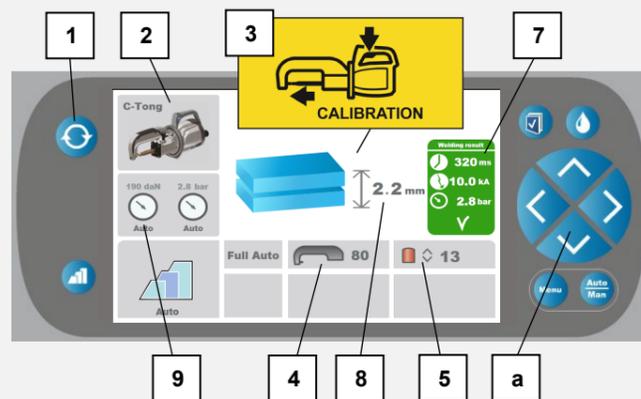
## 全自动模式

全自动模式是默认模式。在此模式下，除了电极帽之外的所有值都是自动设置的。

**1** 打开主开关“ON”。

**2**

- 按“切换工具”按钮选择工具。
- 此时将显示选择的工具，在此示例中为 C 形钳。
- 进入“Full Auto”模式后，显示“Calibrate electrodes”，参见第 8.2 节“显示信息消息”。
- 此时显示安装的钎形件（自动检测）。
- 按上下按钮 [a] 选择电极帽。检查电极帽大小是否匹配您的设置。
- 按 C 形钳触发按钮开始焊接。
- 焊接成功！如果焊接有故障，则显示一个带“X”的红色框。手柄显示器中的蜂鸣声和红色灯也有助于表明焊接故障。
- 焊接之后，显示测量的材料厚度。
- 显示的电极压力 (daN) 和大气压力 (bar)。



**!** 重要！必须使用铜质清洁电极帽进行校准不能有工件（电极至电极）。

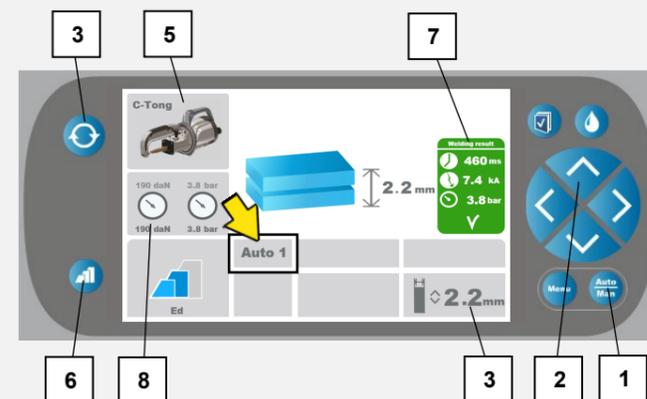
## Auto 1 模式

在 Auto 1 模式下，所有值都是自动设置的，但材料总厚度必须手动设置。

**1** 打开主开关“ON”。

**2**

- 按“Auto/Man”按钮设置“Auto 1”模式。此按钮的切换选项有“Auto 1”、“Auto 2”和“Manual”模式。
- 按上下按钮设置材料厚度。
- 显示材料厚度。
- 按“切换工具”按钮选择工具。
- 此时将显示选择的工具，在此示例中为 C 形钳。
- 预脉冲 - 选择涂层类型（参见第 6.5 节“预脉冲”）。
- 焊接成功！如果焊接有故障，则显示一个带“X”的红色框。手柄显示器中的蜂鸣声和红色灯也有助于表明焊接故障。
- 显示的电极压力 (daN) 和大气压力 (bar)



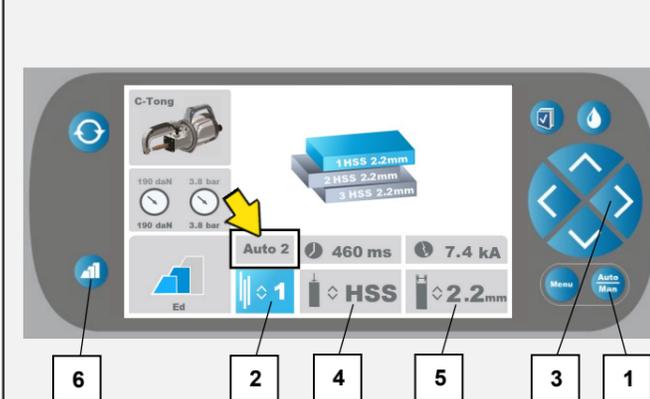
## Auto 2 模式

在“Auto 2”模式下，可以单独设置金属板的数量、材料类型和材料总厚度。“Auto 2”模式下的工具选择和预脉冲功能与“Auto 1”模式类似。

**1** 打开主开关“ON”。

**2**

- 按“Auto/Man”按钮设置“Auto 2”模式。
- 设置金属板的数量。使用上/下按钮更改金属板的数量。
- 按“左/右”按钮选择“Set the type of material”。
- 按上下按钮设置材料类型。
- 按上下按钮设置材料厚度。
- 预脉冲 - 选择涂层类型（参见第 6.5 节“预脉冲”）。



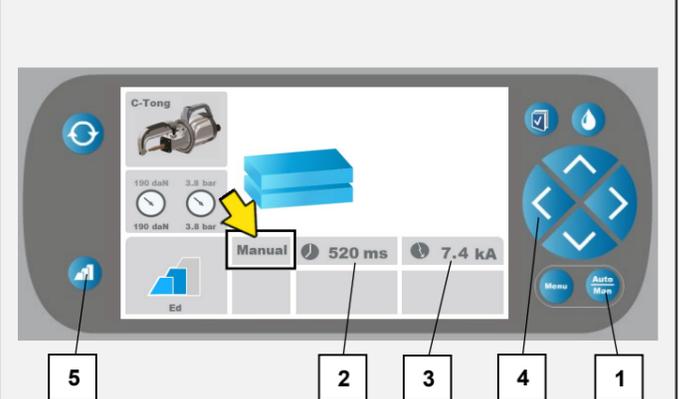
## 手动模式

在“Manual”模式下，所有设置都与“Auto 2”相同，只是焊接时间、焊接电流和电极压力等设置可以手动设置。

**1** 打开主开关“ON”。

**2**

- 按“Auto/Man”按钮设置“Manual”模式。
- 处于“Number of metal sheets”位置时按两次“左”按钮，设置焊接时间。使用上下按钮更改值。
- 处于“Number of metal sheets”位置时按“左”按钮，设置焊接电流。使用上下按钮更改值。
- 按左按钮设置大气压力。使用上下按钮更改值。
- 显示电极压力 (daN) 和大气压力。



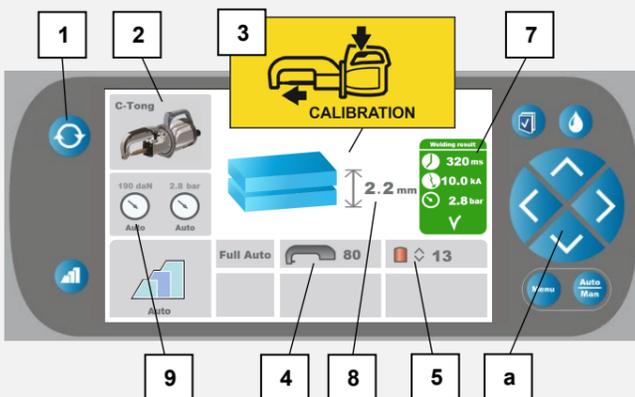
## Modus Vollautomatisch (standard)

In diesem Modus werden alle Werte automatisch festgelegt, mit Ausnahme derjenigen für die Kappen.

1. Bringen Sie den Hauptschalter in die Stellung „ON“ (EIN).

2

1. Werkzeug durch Drücken der Taste „Werkzeug wechseln“ auswählen.
2. Gewähltes Werkzeug wird angezeigt, im vorliegenden Beispiel die C-Zange.
3. „Elektroden kalibrieren“ wird angezeigt, wenn „Full Auto“ eingegeben wird, siehe Abschnitt 8.2 „Anzeige von Informationsmitteilungen“.
4. Der angebrachte (automatisch erkannte) Bügel wird angezeigt.
5. Wählen Sie die Kappen durch Drücken der „Auf/Ab“-Taste [a]. Vergewissern Sie sich, dass die Kappengröße zu Ihren Einstellungen passt.
6. Starten Sie den Schweißvorgang, indem Sie auf die Triggertaste für die C-Zange drücken.
7. Erfolgreicher Schweißvorgang! Sollte der Schweißvorgang fehlerhaft sein, wird ein roter Kasten mit einem „X“ eingeblendet. Ein Summton und ein rotes Licht im Griff weisen ebenfalls auf einen fehlerhaften Schweißvorgang hin.
8. Nach dem Schweißen wird die Materialstärke angezeigt.
9. Anzeige der Elektrodenkraft (daN) und des Luftdrucks (bar).



**WICHTIG!** Die Kalibrierung muss mit einer reinen Kupferelektrodenkappe ohne Werkstück erfolgen (Elektrode zu Elektrode).

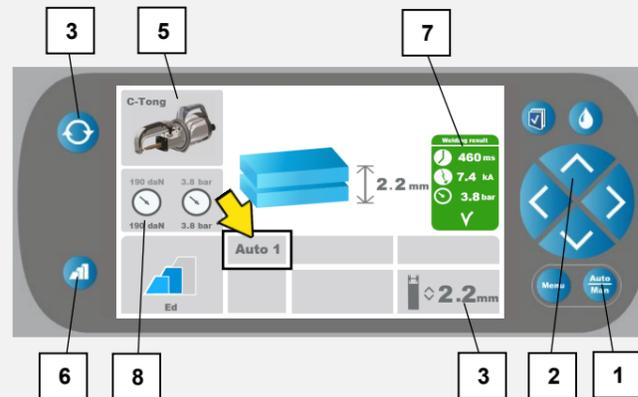
## Modus Auto 1

In diesem Modus werden alle Werte automatisch eingestellt, mit Ausnahme der Gesamtmaterialstärke, diese muss manuell eingestellt werden.

1. Bringen Sie den Hauptschalter in die Stellung „ON“ (EIN).

2

1. Modus „Auto 1“ durch Betätigung der Taste „Auto/Man“ einstellen. Mit dieser Taste können Sie zwischen den Modi „Auto 1“, „Auto 2“ und „Manuell“ wechseln.
2. Materialstärke durch Betätigung der „Auf/Ab“-Tasten einstellen.
3. Materialstärke wird angezeigt.
4. Werkzeug durch Drücken der Taste „Werkzeug wechseln“ auswählen.
5. Gewähltes Werkzeug wird angezeigt, im vorliegenden Beispiel die C-Zange.
6. Vorimpuls – Art der Beschichtung auswählen (siehe Abschnitt 6.5 „Vorimpuls“).
7. Erfolgreicher Schweißvorgang! Sollte der Schweißvorgang fehlerhaft sein, wird ein roter Kasten mit einem „X“ eingeblendet. Ein Summton und ein rotes Licht im Griff weisen ebenfalls auf einen fehlerhaften Schweißvorgang hin.
8. Anzeige der Elektrodenkraft (daN) und des Luftdrucks (bar).



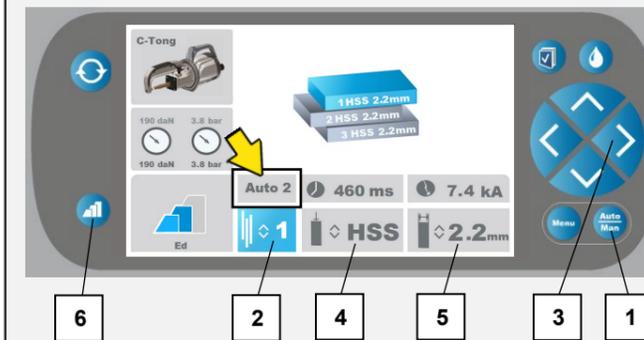
## Modus Auto 2

In diesem Modus können Sie die Anzahl der Bleche, die Materialart und die Gesamtdicke des Materials individuell einstellen. Werkzeugauswahl und Vorimpulsfunktion ähnlich wie im Modus Auto 1.

1. Bringen Sie den Hauptschalter in die Stellung „ON“ (EIN).

2

1. Modus „Auto 2“ durch Betätigung der Taste „Auto/Man“ einstellen.
2. Anzahl der Bleche einstellen. Anzahl der Bleche mit den Auf/Ab-Tasten ändern.
3. Die Option „Materialart einstellen“ mit den „Rechts/Links“-Tasten auswählen.
4. Materialart durch Betätigung der „Auf/Ab“-Tasten einstellen.
5. Materialstärke durch Betätigung der „Auf/Ab“-Tasten einstellen.
6. Vorimpuls – Art der Beschichtung auswählen (siehe Abschnitt 6.5 „Vorimpuls“).



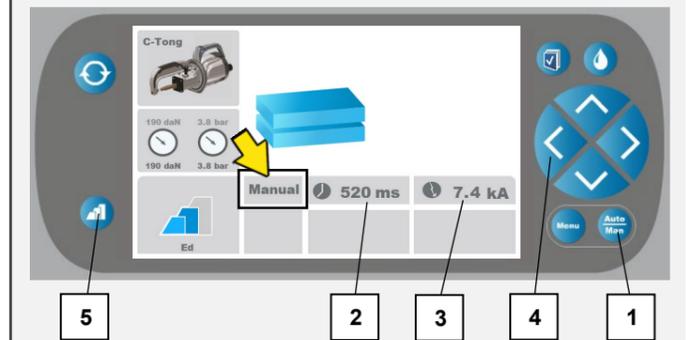
## Manueller Modus

In diesem Modus sind alle Einstellungen dieselben wie im Modus „Auto 2“, mit Ausnahme der Einstellungen für die Schweißdauer, den Schweißstrom und die Elektrodenkraft; diese können manuell eingestellt werden.

1. Bringen Sie den Hauptschalter in die Stellung „ON“ (EIN).

2

1. Modus „Manuell“ durch Betätigung der Taste „Auto/Man“ einstellen.
2. Die Schweißdauer durch zweimaliges Drücken der „Links“-Taste an der Position „Anzahl der Bleche“ einstellen. Ändern Sie den Wert mithilfe der Tasten „Auf“ und „Ab“.
3. Den Schweißstrom durch Drücken der „Links“-Taste an der Position „Anzahl der Bleche“ einstellen. Ändern Sie den Wert mithilfe der Tasten „Auf“ und „Ab“.
4. Stellen Sie den Luftdruck ein, indem Sie auf die Taste „Links“ drücken. Ändern Sie den Wert mithilfe der Tasten „Auf“ und „Ab“.
5. Elektrodenkraft (daN) und Luftdruck werden angezeigt.



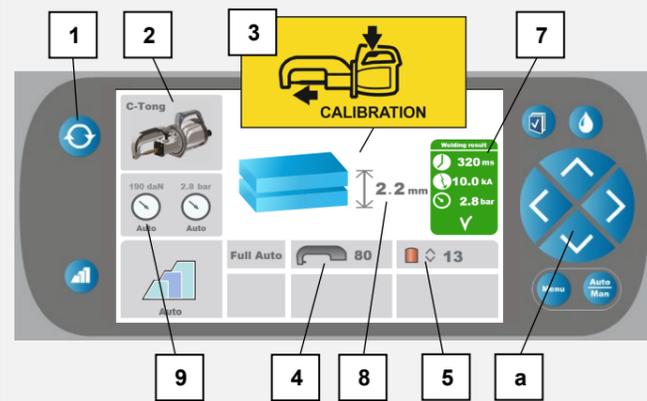
## Modo totalmente automático

El modo predeterminado. En este modo, todos los valores se fijan automáticamente, excepto los correspondientes a las tapas.

**1** Gire el interruptor principal a la posición «ON».

**2**

1. Seleccione la herramienta pulsando el botón «Change tool».
2. Se muestra la herramienta seleccionada (cabezal en C en el ejemplo).
3. Al activar «Full Auto», aparecerá el mensaje «Calibrate electrodes»; véase la sección «8.2 Mensajes de información en pantalla»
4. Aparecerá el arco instalado (detectado automáticamente).
5. Seleccione las tapas pulsando el botón de subida/bajada [a]. Compruebe que el tamaño de la tapa coincida con sus ajustes.
6. Comience a soldar pulsando el botón activador del cabezal en C.
7. Soldadura correcta. Si la soldadura falla, se mostrará un cuadro rojo con una «X». Si hay algún fallo en la soldadura, sonará un zumbido y se encenderá el piloto rojo del mango.
8. Tras la soldadura, aparecerá el grosor medido de los materiales.
9. Fuerza del electrodo mostrada (daN) y presión del aire (bar).



**¡IMPORTANTE!** La calibración debe realizarse con las tapas de cobre del electrodo limpias, sin piezas de trabajo (electrodo con electrodo).

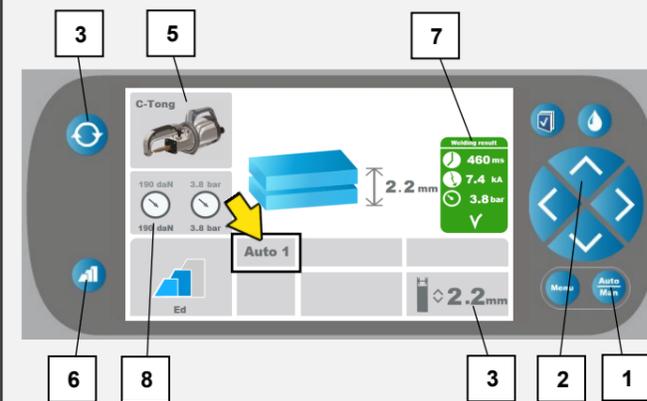
## Modo Auto 1

En este modo todos los valores se configuran automáticamente, salvo el grosor total de los materiales, que se debe establecer manualmente.

**1** Gire el interruptor principal a la posición «ON».

**2**

1. Configure el modo «Auto 1» pulsando el botón «Auto/Man». Con este botón, podrá alternar entre los modos «Auto 1», «Auto 2» y «Manual».
2. Configure el grosor de los materiales pulsando los botones de subida/bajada.
3. Se muestra el grosor de los materiales.
4. Seleccione la herramienta pulsando el botón «Change tool».
5. Se muestra la herramienta seleccionada (cabezal en C en el ejemplo).
6. Pulsación previa: seleccione el tipo de revestimiento (véase la sección «6.5 Pulsación previa»).
7. Soldadura correcta. Si la soldadura falla, se mostrará un cuadro rojo con una «X». Si hay algún fallo en la soldadura, sonará un zumbido y se encenderá el piloto rojo del mango.
8. Fuerza del electrodo mostrada (daN) y presión del aire (bar).



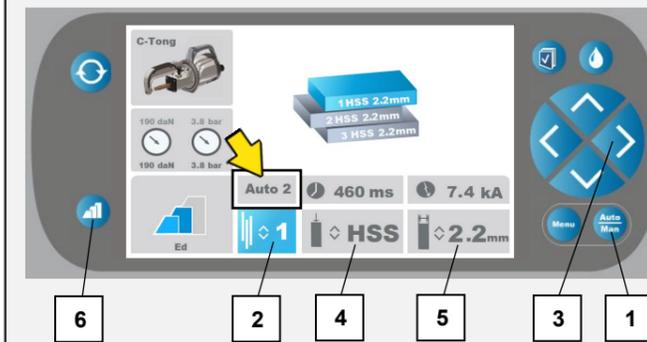
## Modo Auto 2

En este modo puede configurar individualmente el número de chapas metálicas, el tipo de material y el grosor total de los materiales. En el modo «Auto 2», la selección de herramienta y la función pulsación previa funcionan de un modo similar al modo «Auto 1».

**1** Gire el interruptor principal a la posición «ON».

**2**

1. Configure el modo «Auto 2» pulsando el botón «Auto/Man».
2. Configure el número de chapas metálicas. Cambie el número de chapas metálicas utilizando los botones de subida/bajada.
3. Seleccione «Set the type of material» pulsando los botones de izquierda/derecha.
4. Configure el tipo de material pulsando los botones de subida/bajada.
5. Configure el grosor de los materiales pulsando los botones de subida/bajada.
6. Pulsación previa: seleccione el tipo de revestimiento (véase la sección «6.5 Pulsación previa»).



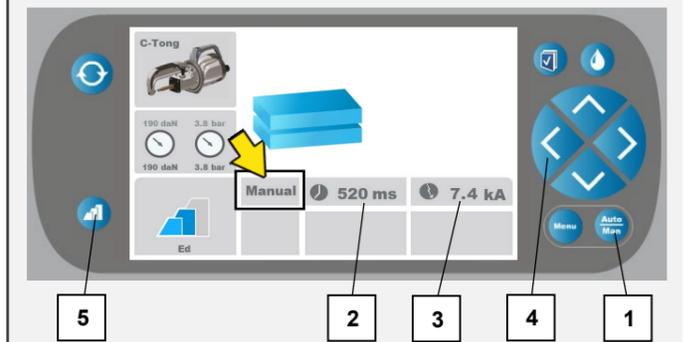
## Modo Manual

En este modo todos los ajustes son los mismos que en el modo «Auto 2», salvo que los ajustes del tiempo de soldadura, de la corriente de soldadura y de la fuerza del electrodo pueden establecerse manualmente.

**1** Gire el interruptor principal a la posición «ON».

**2**

1. Configure el modo «Manual» pulsando el botón «Auto/Man».
2. Configure el tiempo de soldadura pulsando dos veces el botón de izquierda cuando se encuentre en la posición «Number of metal sheets». Cambie el valor utilizando el botón de subida/bajada.
3. Configure la corriente de soldadura pulsando el botón de izquierda cuando se encuentre en la posición «Number of metal sheets». Cambie el valor utilizando el botón de subida/bajada.
4. Configure la presión del aire pulsando el botón «izquierda». Cambie el valor utilizando el botón de subida/bajada.
5. Se muestran la fuerza de electrodo (daN) y la presión del aire.



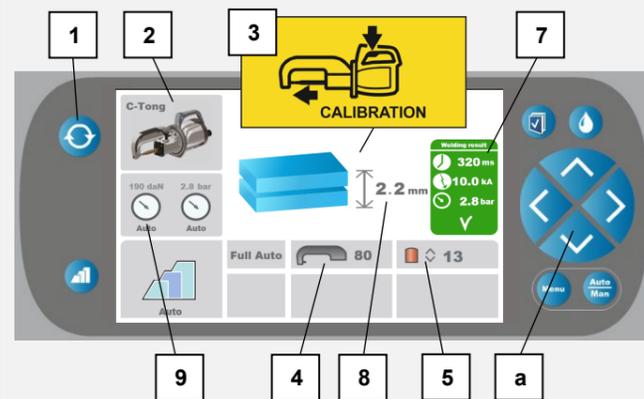
## Mode Fully Automatic

Le mode par défaut. Dans ce mode, toutes les valeurs sont définies automatiquement, à l'exception de celles des chapeaux.

**1** Mettre l'interrupteur général sur la position « ON ».

**2**

- Sélectionnez l'outil en appuyant sur le bouton de changement d'outil.
- L'outil sélectionné s'affiche (ici la pince en C).
- « Calibrate electrodes » (Étalonner les électrodes) s'affichera lorsque vous entrerez dans le mode « Full Auto », cf. section 8.2 Messages d'information affichés à l'écran.
- L'étrier fixé (déecté automatiquement) s'affiche.
- Sélectionnez les chapeaux à l'aide des flèches haut/bas [a]. Vérifiez que la taille des chapeaux correspond à votre réglage.
- Commencez à souder en appuyant sur la gâchette de la pince en C.
- Soudage réalisé avec succès ! En cas d'erreur, un encadré rouge s'affiche indiquant « X ». Un bourdonnement est émis et le voyant rouge de la poignée s'allume, ce qui permet aussi de savoir que le soudage est défectueux.
- Après le soudage, l'épaisseur mesurée du matériau s'affiche.
- Affichage de la force des électrodes (daN) et de la pression de l'air (bar).



**IMPORTANT !** Le calibrage doit être réalisé avec le chapeau d'électrode en cuivre propre, sans pièce à souder (électrode à électrode).

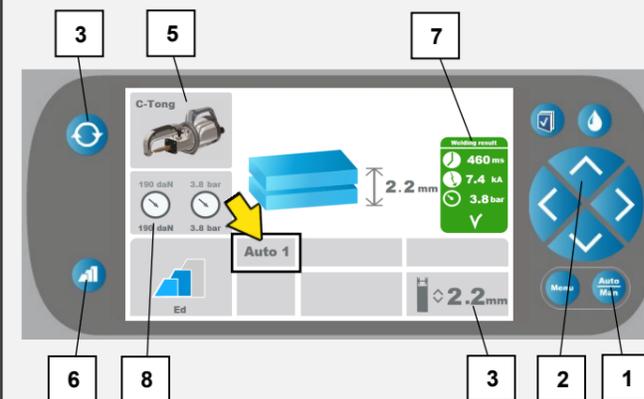
## Mode Auto 1

Dans ce mode, toutes les valeurs sont définies automatiquement à l'exception de l'épaisseur totale du matériau qu'il faut définir manuellement.

**1** Mettre l'interrupteur général sur la position « ON ».

**2**

- Choisissez le mode « Auto 1 » en appuyant sur le bouton « Auto/Man ». Ce bouton vous permet de basculer entre les modes « Auto 1 », « Auto 2 » et « Manual ».
- Définissez l'épaisseur du matériau à l'aide des flèches haut/bas.
- L'épaisseur du matériau s'affiche.
- Sélectionnez l'outil en appuyant sur le bouton de changement d'outil.
- L'outil sélectionné s'affiche (ici la pince en C).
- Pré-impulsion - sélectionnez le type de revêtement (cf. section 6.5 Pré-impulsion).
- Soudage réalisé avec succès ! En cas d'erreur, un encadré rouge s'affiche indiquant « X ». Un bourdonnement est émis et le voyant rouge de la poignée s'allume, ce qui permet aussi de savoir que le soudage est défectueux.
- Affichage de la force des électrodes (daN) et de la pression de l'air (bar).



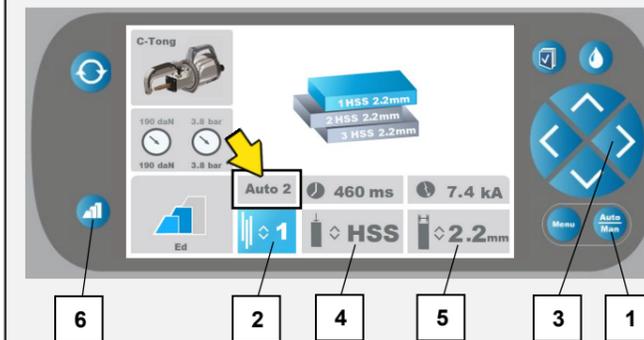
## Mode Auto 2

Dans ce mode vous permet de régler séparément le nombre de tôles métalliques, le type de matériau et l'épaisseur totale de ce dernier. La sélection des outils et la fonction pré-impulsion sont similaires à celles du mode « Auto 1 ».

**1** Mettre l'interrupteur général sur la position « ON ».

**2**

- Choisissez le mode « Auto 2 » en appuyant sur le bouton « Auto/Man ».
- Définissez le nombre de tôles métalliques. Modifiez-le à l'aide des flèches haut/bas.
- Sélectionnez la fonction de choix du type de matériau à l'aide des flèches droite/gauche.
- Définissez le type de matériau à l'aide des flèches haut/bas.
- Définissez l'épaisseur du matériau à l'aide des flèches haut/bas.
- Pré-impulsion – sélectionnez le type de revêtement (cf. section 6.5 Pré-impulsion).



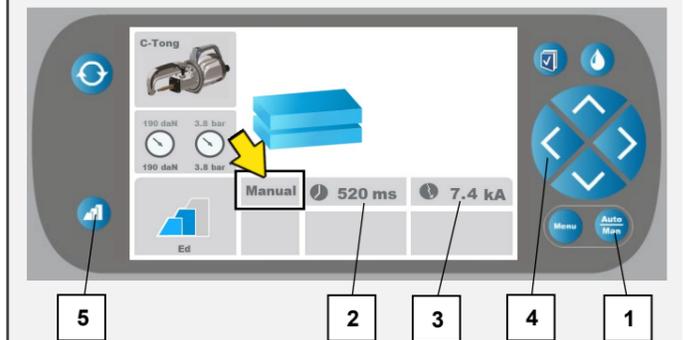
## Mode manual

Dans ce mode, tous les paramètres sont les mêmes qu'en mode « Auto 2 » à l'exception de la durée de soudage, du courant de soudage et de la force des électrodes qui peuvent être réglés manuellement.

**1** Mettre l'interrupteur général sur la position « ON ».

**2**

- Choisissez le mode « Manual » en appuyant sur le bouton « Auto/Man ».
- Définissez la durée de soudage en appuyant deux fois sur la flèche vers la gauche lorsque vous êtes sur « Number of metal sheets » (Nombre de tôles métalliques). Modifiez-en la valeur à l'aide des flèches « haut » ou « bas ».
- Définissez le courant de soudage en appuyant sur la flèche vers la gauche lorsque vous êtes sur « Number of metal sheets » (Nombre de tôles métalliques). Modifiez-en la valeur à l'aide des flèches « haut » ou « bas ».
- Définissez la pression de l'air à l'aide du bouton « gauche ». Modifiez-en la valeur à l'aide des flèches « haut » ou « bas ».
- Affichage de la force des électrodes (daN) et de la pression de l'air.



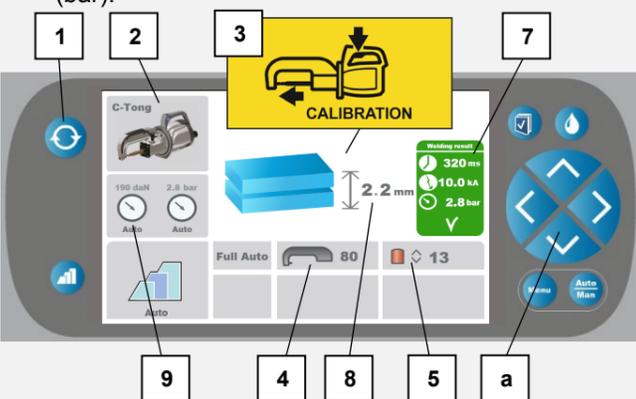
## Modalità Full Auto

La modalità predefinita. In questa modalità, tutti i valori, tranne le estremità, sono impostati automaticamente.

**1** Portare l'interruttore generale in posizione "ON".

**2**

1. Selezionare l'utensile premendo il pulsante "Cambio utensile".
2. Viene visualizzato l'utensile selezionato: nell'esempio fornito, la pinza a C.
3. Quando si entra in modalità "Full Auto", appare il messaggio "Calibrate electrodes" (Calibrare elettrodi); vedere la sezione 8.2 Messaggi informativi sul display.
4. Viene visualizzato il morsetto installato (rilevato automaticamente).
5. Selezionare le estremità premendo il pulsante "su/giù" [a]. Controllare che la dimensione delle estremità corrisponda al valore impostato.
6. Premere il grilletto della pinza a C per iniziare a saldare.
7. Saldatura riuscita! Se la saldatura è difettosa, viene visualizzata una casella di colore rosso con una "X". Anche un segnale acustico e una spia luminosa rossa sul display dell'impugnatura contribuiscono a indicare una saldatura difettosa.
8. Dopo la saldatura, viene visualizzato lo spessore del materiale.
9. Display forza degli elettrodi (daN) e pressione aria (bar).



**! IMPORTANTE!** La calibrazione deve essere effettuata con una punta di elettrodo pulita in rame, senza pezzo da lavorare (da elettrodo a elettrodo).

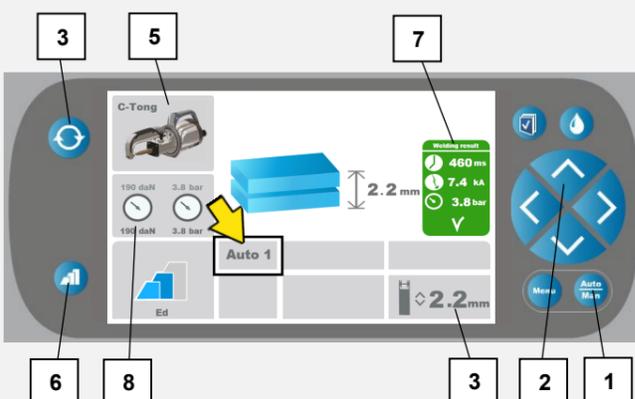
## Modalità Auto 1

In questa modalità, tutti i valori sono impostati automaticamente, tranne lo spessore totale del materiale che deve essere impostato manualmente.

**1** Portare l'interruttore generale in posizione "ON".

**2**

1. Per impostare la modalità "Auto 1", premere il pulsante "Auto/Man". Con questo pulsante è possibile alternare tra le modalità "Auto 1", "Auto 2" e "Manuale".
2. Impostare lo spessore del materiale premendo i pulsanti "su/giù".
3. Viene visualizzato lo spessore del materiale.
4. Selezionare l'utensile premendo il pulsante "Cambio utensile".
5. Viene visualizzato l'utensile selezionato: nell'esempio fornito, la pinza a C.
6. Preimpulso: selezionare il tipo di rivestimento (vedere la sezione 6.5 "Preimpulso").
7. Saldatura riuscita! Se la saldatura è difettosa, viene visualizzata una casella di colore rosso con una "X". Anche un segnale acustico e una spia luminosa rossa sul display dell'impugnatura contribuiscono a indicare una saldatura difettosa.
8. Display forza degli elettrodi (daN) e pressione aria (bar).



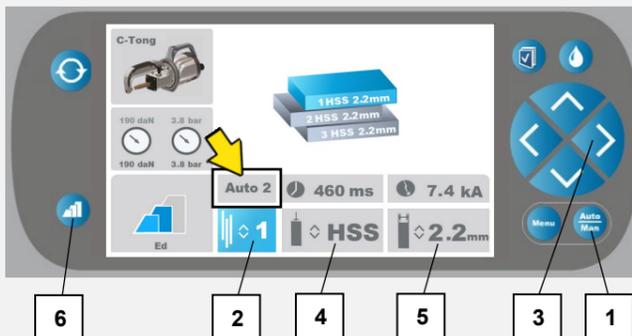
## Modalità Auto 2

In questa modalità, si possono impostare singolarmente il numero di lamiere, il tipo di materiale e lo spessore totale del materiale. In modalità "Auto 2", la selezione dell'utensile e la funzione preimpulso sono simili a quelle della modalità "Auto 1".

**1** Portare l'interruttore generale in posizione "ON".

**2**

1. Per impostare la modalità "Auto 2", premere il pulsante "Auto/Man".
2. Impostare il numero di lamiere. Per modificare il numero di lamiere, premere i pulsanti "su/giù".
3. Selezionare l'impostazione del tipo di materiale premendo i pulsanti "destra/sinistra".
4. Impostare il tipo di materiale premendo i pulsanti "su/giù".
5. Impostare lo spessore del materiale premendo i pulsanti "su/giù".
6. Preimpulso: selezionare il tipo di rivestimento (vedere la sezione 6.5 "Preimpulso").



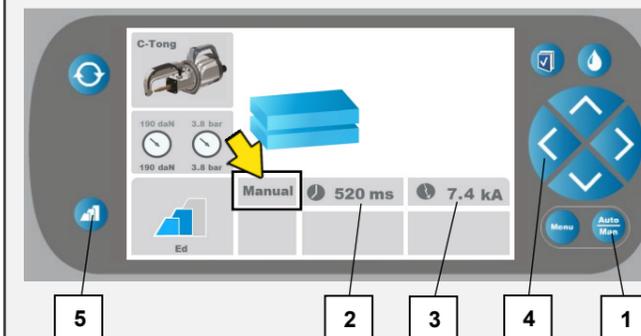
## Modalità Manual

In questa modalità, tutte le impostazioni sono identiche a quelle della modalità "Auto 2", tranne il tempo di saldatura, la corrente di saldatura e la forza degli elettrodi, che possono essere impostati manualmente.

**1** Portare l'interruttore generale in posizione "ON".

**2**

1. Per impostare la modalità "Manual", premere il pulsante "Auto/Man".
2. Impostare il tempo di saldatura premendo due volte il pulsante "sinistra" mentre si è nella posizione "Numero di lamiere". Per cambiare il valore, premere il pulsante "su" o "giù".
3. Impostare la corrente di saldatura premendo il pulsante "sinistra" mentre si è nella posizione "Numero di lamiere". Per cambiare il valore, premere il pulsante "su" o "giù".
4. Impostare la pressione dell'aria premendo il pulsante "sinistra". Per cambiare il valore, premere il pulsante "su" o "giù".
5. Vengono visualizzati la forza degli elettrodi (daN) e la pressione dell'aria.



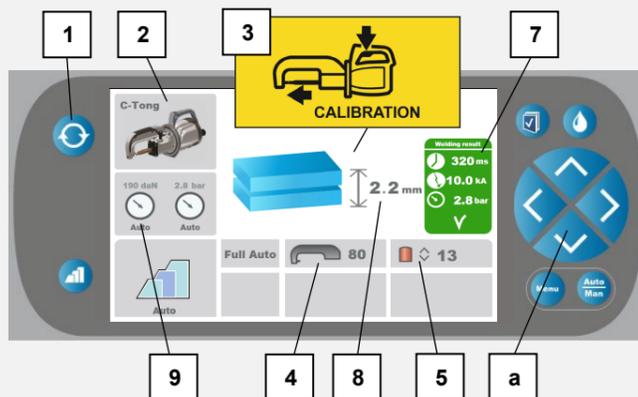
## Fully Automatic-läge (standardläge)

I detta läge är alla värden automatiskt inställda, med undantag av huvarna.

**1** Sätt huvudströmbrytaren i position "ON".

**2**

- Välj verktyg genom att trycka på knappen "Change tool".
- Det valda verktyget visas. I det aktuella exemplet är detta C-tången.
- "Calibrate electrodes" visas när "Full Auto" anges, (se sektion 8.2 Visa informationsmeddelanden).
- Monterad (automatiskt detekterad) bygel visas.
- Välj huvar med "upp/ned"-knapparna [a]. Kontrollera att huvens storlek passar ihop med inställningen.
- Påbörja svetsningen genom att trycka C-tångens avtryckare.
- Lyckad svetsning! Om svetsningen misslyckas visas en röd ruta med ett "X". Ett surrande ljud och ett rött ljus på handtagets display bidrar också till att indikera felaktig svetsning.
- Efter svetsningen visas den uppmätta materialtjockleken.
- Visad elektrodkraft (daN) och lufttryck (bar).



**VIKTIGT!** Kalibrering måste utföras med kopparrena elektroduvar, utan arbetsstycke (elektrod mot elektrod).

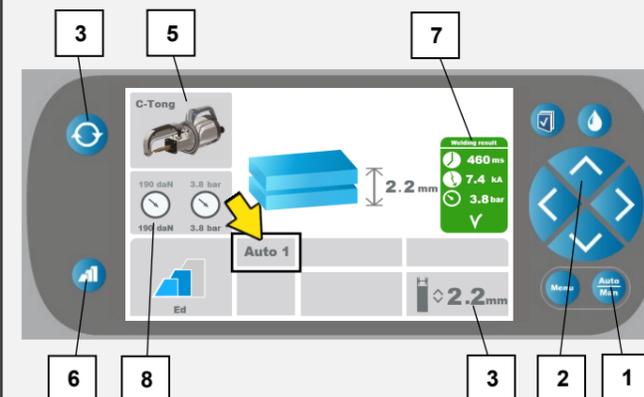
## Läget Auto 1

I detta läge ställs alla värden in automatiskt, förutom total materialtjocklek som måste anges manuellt.

**1** Sätt huvudströmbrytaren i position "ON".

**2**

- Ställ in läget "Auto 1" genom att trycka på knappen "Auto/Man". Med den här knappen kan du växla mellan lägena "Auto 1", "Auto 2" och "Manual".
- Ställ in materialtjockleken genom att trycka på upp/ned-knapparna.
- Materialtjockleken visas.
- Välj verktyg genom att trycka på knappen "Change tool".
- Det valda verktyget visas. I det aktuella exemplet är detta C-tången.
- Förpuls – välj typ av beläggning (se avsnitt 6.5 Förpuls).
- Lyckad svetsning! Om svetsningen misslyckas visas en röd ruta med ett "X". Ett surrande ljud och ett rött ljus på handtagets display bidrar också till att indikera felaktig svetsning.
- Visad elektrodkraft (daN) och lufttryck (bar).



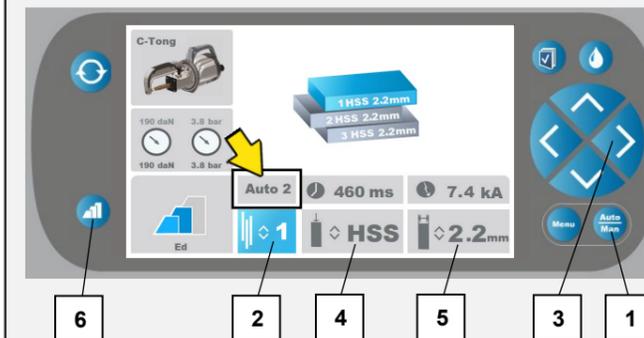
## Läget Auto 2

I detta läge kan du ange antalet metallplåtar, materialtyp och total materialtjocklek var för sig. Verktygsvalet och förpulsfunktionen i läget "Auto 2" fungerar på samma sätt som i läget "Auto 1".

**1** Sätt huvudströmbrytaren i position "ON".

**2**

- Ställ in läget "Auto 2" genom att trycka på knappen "Auto/Man".
- Ställ in antalet metallplåtar. Ändra antalet metallplåtar med hjälp av upp/ned-knapparna.
- Välj "Set the type of material" genom att trycka på höger/vänster-knapparna.
- Ställ in materialtypen genom att trycka på upp/ned-knapparna.
- Ställ in materialtjockleken genom att trycka på upp/ned-knapparna.
- Förpuls – välj typ av beläggning (se avsnitt 6.5 Förpuls).



## Läget Manual

I detta läge är alla inställningar desamma som i läget "Auto 2", förutom inställningarna för svetstid, svetsström och elektrodkraft som kan ställas in manuellt.

**1** Sätt huvudströmbrytaren i position "ON".

**2**

- Ställ in läget "Manual" genom att trycka på knappen "Auto/Man".
- Ställ in svetstiden genom att trycka två gånger på vänsterknappen när du är i läget "Number of metal sheets". Ändra värde med "upp"- eller "ned"-knapparna.
- Ställ in svetsströmmen genom att trycka på vänsterknappen när du är i läget "Number of metal sheets". Ändra värde med "upp"- eller "ned"-knapparna.
- Ställ in lufttrycket genom att trycka på "vänster"-knappen. Ändra värde med "upp"- eller "ned"-knapparna.
- Elektrodkraften (daN) och lufttrycket visas.

