
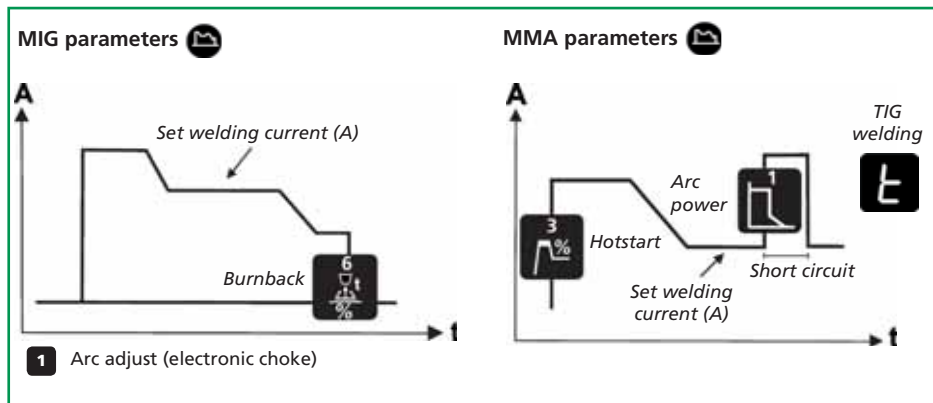


QUICKGUIDE RALLY MIG 161i

UK

RALLY MIG 161i - Factory setting

Setting possibilities	Area	Step	Factory setting	Unit	
			2T		
Primary parameters:					
1	Welding current	Area depends on program	1	Depending on program	A
	Wire feed speed		0.1		m/min
	Thickness of material		0.1		mm
2	Arc length	-9.9 – +9.9	0.1	0.0	V
Secondary parameters:					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
	TIG process (TIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5.0 – +5.0	0.1	0.0	-
6	Burnback (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Programs

No.	Wire	Material	Gas
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO ₂
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)

Note: Fe programs with reversed polarity are recommended for Innershield wires



RALLY MIG 161i CONTROL PANEL

- I. Switch on the machine → select process
- II. Select type of material and wire diameter
- III. Set one of the following parameters: welding current, wire feed speed or thickness of material
- IV. Trim the arc length, if required



- 1 Selecting welding process MIG/MMA**
Selecting welding process TIG under secondary MMA parameters once MMA process has been chosen.
- 2 Selecting type of material**
Press the key until the LED is lit at the relevant material.
- 3 Selecting wire diameter**
Press the key until the LED is lit at the relevant wire diameter.

Selection of AlMg/AlSi programs:

1. Select material the material type "Al"
2. Select material type 0.9 or 1.0 mm
3. Keep the material key pressed for 5 sec until the "Al" LED is switched off as indication of entrance to set-up mode. The display shows
319 (0.9 mm AlMg ER5356),
359 (0.9 mm AlSi5 ER4043) or
369 (0.9 mm AlMg3Mn ER5554)
if 0.9 mm wire has been selected, or
312 (1.0 mm AlMg ER5356/ER5554),
352 (1.0 mm AlSi5 ER4043) or
372 (1.0 mm AlSi12 ER4047)
if 1.0 mm wire has been selected.
4. Turn the control knob back and forth until the correct program is displayed.
5. The program is selected by one more press on the material key knob, and the machine will return to normal mode.

Selection of CuAl/CuSi programs:

1. Select material the material type "Cu"
2. Select material type 0.8, 0.9 or 1.0 mm
3. Keep the material key pressed for 5 sec until the "Cu" LED is switched off as indication of entrance to set-up mode. The display shows
501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) or
561 (0,8 mm CuSi3 Brazing)
if 0,8 mm wire has been selected, or
509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) or
569 (0,9 mm CuSi3 Brazing)
if 0,9 mm wire has been selected, or
502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) or
562 (1,0 mm CuSi3 Brazing)
if 1,0 mm wire has been selected.

4. Turn the control knob back and forth until the correct program is displayed.
5. The program is selected by one more press on the material key knob, and the machine will return to normal mode.

Reset function

Press and hold the key for 5 seconds. Flashing LED indicates that the relevant program is reset to factory settings.

4 Primary parameters

Set one of the following interdependent primary parameters at your own option: welding current, wire feed speed or thickness of material.

Inching

Wire inching starts by pressing the green key pad and simultaneously triggering the torch trigger. Wire inching continues even though the green key pad has been released. It does not stop until the torch trigger has been released again

5 Arc length

The arc length can be adjusted as required. Press the key under the symbol and turn the control knob: plus (+) for a longer arc and minus (-) for a shorter arc (-9.9 to +9.9).

6 Control knob

Adjustment of welding current, wire feed speed, thickness of material or arc length. Inching speed is adjustable during wire inching. If the key for secondary parameters is active, it is possible to trim the secondary parameters.

7 Secondary parameters

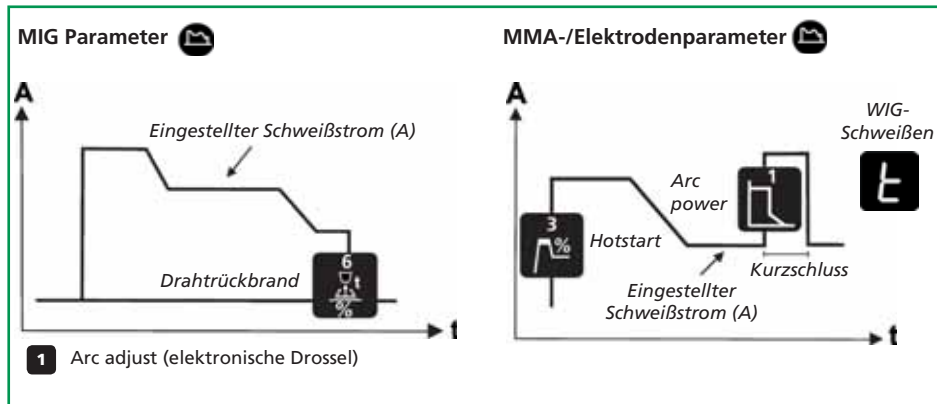
Press the key until the requested parameter is shown on the display. Turn the control knob until the requested value is displayed. Press key **4** briefly to finish.

A Welding voltage

B Warning – overheating

RALLY MIG 161i - werkseitige Einstellungen

Einstellmöglichkeiten		Bereich	Abstufung	Werkseitige Einstellung	Einheit
				2T	
Primärparameter:					
1	Schweißstrom	Abhängig von Programm	1	Je nach Programm	A
	Drahtfördergeschwindigkeit		0,1		m/min
	Materialdicke		0,1		mm
2	Lichtbogenlänge	-9,9 – +9,9	0,1	0,0	V
Sekundärparameter:					
1	Arc power (MMA)	0 - 150	1	25	%
3	Hotstart (MMA)	0 - 100	1	25	%
	WIG-Verfahren (WIG)	ON/OFF		OFF	
1	Arc Adjust (MIG)	-5,0 – +5,0	0,1	0,0	-
6	Drahtrückbrand (MIG)	1 – 30	1	5	ms



Programme			
Nr.	Draht	Material	Gas
P106	Ø 0.6 mm	Fe SG2	CO ₂
P101	Ø 0.8 mm	Fe SG2	CO ₂
P109	Ø 0.9 mm	Fe SG2	CO ₂
P102	Ø 1.0 mm	Fe SG2	CO ₂
P116	Ø 0.6 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P111	Ø 0.8 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P119	Ø 0.9 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P112	Ø 1.0 mm	Fe SG2	ArCO ₂ (82/18)
P201	Ø 0.8 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P209	Ø 0.9 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P202	Ø 1.0 mm	CrNi ER 316 LSI	ArCO ₂ (98/2)
P311	Ø 0.8 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P319	Ø 0.9 mm	AlMg5 ER5356	Ar
P312	Ø 1.0 mm	AlMg ER5356/ER5554	Ar (100)
P359	Ø 0.9 mm	AlSi5 ER4043	Ar (100)
P352	Ø 1.0 mm	AlSi5 ER4043	Ar
P369	Ø 0.9 mm	AlMg3Mn ER5554	Ar (100)
P372	Ø 1.0 mm	AlSi12 ER4047	Ar (100)
P501	Ø 0.8 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P509	Ø 0.9 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P502	Ø 1.0 mm	CuAl8 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P561	Ø 0.8 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)
P569	Ø 0.9 mm	CuSi3 Brazing	Ar (100)
P562	Ø 1.0 mm	CuSi3 Brazing	ArCO ₂ (98/2)

Hinweis: Fe-Programme mit Polaritätswechsel sind für Innershield-Draht zu empfehlen



RALLY MIG 161i BEDIENFELD

- I Maschine einschalten → Schweißverfahren wählen
- II Materialart und Drahtdurchmesser wählen
- III Einen der folgenden Parameter einstellen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke
- IV Lichtbogenlänge trimmen, falls erforderlich



1 Wahl des Schweißverfahrens MIG/MMA

Wahl des Schweißverfahrens WIG unter Sekundärparameter MMA wenn MMA-Schweißverfahren gewählt ist.

2 Wahl der Materialart

Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Material leuchtet.

3 Wahl des Drahtdurchmessers

Die Taste drücken, bis die LED neben dem gewünschten Drahtdurchmesser leuchtet.

Wahl der AlMg/AlSi Programme:

1. Materialtyp "Al" wählen
2. Drahttyp 0,9 oder 1,0 mm wählen
3. Die Material-Taste für 5 Sekunden festhalten, bis die "Al" Lichtdiode erlischt, um anzuzeigen, daß die Maschine in Setup-Modus geht. Das Display zeigt 319 (0,9 mm AlMg ER5356), 359 (0,9 mm AlSi5 ER4043) oder 369 (0,9 mm AlMg3Mn ER5554) wenn 0,9 mm Draht gewählt ist, oder 312 (1,0 mm AlMg ER5356/ER5554), 352 (1,0 mm AlSi5 ER4043) oder 372 (1,0 mm AlSi12 ER4047) wenn 1,0 mm Draht gewählt ist.
4. Der Drehknopf muss vorwärts/rückwärts gedreht werden, bis das korrekte Programm angezeigt wird.
5. Das Programm wird durch Wiederdrücken an die Taste gewählt, und die Maschine kehrt in den Normal-betrieb zurück.

Wahl der CuAl/CuSi Programme:

1. Materialtyp "CU" wählen
2. Drahttyp 0,8, 0,9 oder 1,0 mm wählen
3. Die Material-Taste für 5 Sekunden festhalten, bis die "CU" Lichtdiode erlischt, um anzuzeigen, daß die Maschine in Setup-Modus geht. Das Display zeigt 501 (0,8 mm CuAl8 Brazing) oder 561 (0,8 mm CuSi3 Brazing) wenn 0,8 mm Draht gewählt ist, oder 509 (0,9 mm CuAl8 Brazing) oder 569 (0,9 mm CuSi3 Brazing) wenn 0,9 mm Draht gewählt ist, oder 502 (1,0 mm CuAl8 Brazing) oder 562 (1,0 mm CuSi3 Brazing) wenn 1,0 mm Draht gewählt ist.

4. Der Drehknopf muss vorwärts/rückwärts gedreht werden, bis das korrekte Programm angezeigt wird.
5. Das Programm wird durch Wiederdrücken an die Taste gewählt, und die Maschine kehrt in den Normal-betrieb zurück.

Reset-Funktion

Taste 5 Sekunden gedrückt halten. Blinkende LED zeigt an, dass das aktuelle Programm auf Werkseinstellung zurückgesetzt wird.

4 Primärparameter

Individuell können Sie über folgende voneinander abhängige Primärparameter die Einstellung vornehmen: Schweißstrom, Drahtfördergeschwindigkeit oder Materialdicke.

Stromloser Drahteinlauf

Wenn die grüne Taste festgehalten wird während der Brenntaste gedrückt wird, wird Draht gefördert. Die Drahtvorführung setzt fort, obwohl die grüne Taste losgelassen wird und stoppt erst, wenn die Brenntaste losgelassen wird.

5 Lichtbogenlänge

Die Lichtbogenlänge kann je nach Bedarf eingestellt werden. Die Taste unter dem Symbol drücken und den Drehregler drehen, bis die gewünschte Lichtbogenlänge (-9,9 bis +9,9) erreicht ist. Plus (+) verlängert, Minus (-) kürzt.

6 Drehregler

Einstellung des Schweißstroms, der Drahtgeschwindigkeit, Materialdicke oder Lichtbogenlänge mittels des Drehreglers. Drahtfördergeschwindigkeit ist während der Drahtförderung einstellbar. Wenn die Taste für Sekundärparameter aktiv ist, können die Sekundärparameter eingestellt werden.

7 Sekundärparameter

Taste gedrückt halten, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Den Drehregler drehen, bis der gewünschte Wert angezeigt wird. Untermenü, Sekundärparameter: Verlassen erfolgt durch kurzen Tastendruck auf **4**

A Schweißspannung

B Warnung – Überhitzung