

# RALLY MIG 161i

BETJENINGSPANELER  
CONTROL PANELS  
BEDIENFELDER  
PANNEAUX DE COMMANDE  
FUNKTIONSPANELER  
PANNELI DI CONTROLLO  
BEDIENINGSPANELEN  
OHJAUSPANEELIT  
PANELES DE CONTROL  
VEZÉRLŐPANEL  
PANELE STEROWANIA  
ŘÍDÍCÍMI PANELY  
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



**MICATRONIC**  
WELDING VALUE



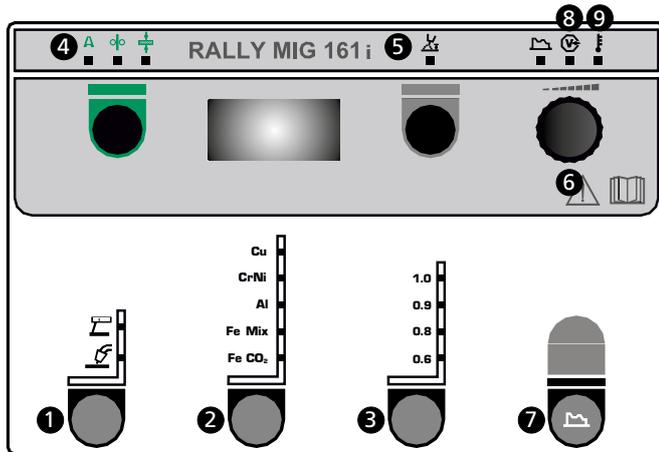


---

<b>Dansk</b> .....	<b>3</b>
<b>English</b> .....	<b>4</b>
<b>Deutsch</b> .....	<b>5</b>
<b>Français</b> .....	<b>6</b>
<b>Svenska</b> .....	<b>7</b>
<b>Italiano</b> .....	<b>8</b>
<b>Nederlands</b> .....	<b>9</b>
<b>Suomi</b> .....	<b>10</b>
<b>Español</b> .....	<b>11</b>
<b>Magyar</b> .....	<b>12</b>
<b>Polski</b> .....	<b>13</b>
<b>Česky</b> .....	<b>14</b>
<b>Русский</b> .....	<b>15</b>



# RALLY MIG 161i control panel



**1**  **Selecting welding process**  
Use this key to choose between MIG or MMA welding.  
 TIG welding can be selected under secondary parameters, once MMA welding has been chosen.

**2**  **Selection of material type**  
Press the ●-key pad until the indicator for the required material is switched on.

Cu	1.0
CrNi	0.9
Al	0.8
Fe Mix	0.8
Fe CO <sub>2</sub>	0.6

**3**  **1.0 Selection of wire dimension**  
0.9 Press the ●-key pad until the indicator for the required diameter is switched on.  
0.8  
0.6 Not all wire dimensions can be used for all materials.

*Reset to factory settings:*

Factory settings for the selected wire dimension will be reloaded when pressing the key pad until the indicator gives a short flash.

**4**  **Current/wire feed speed/ material thickness**  
When the machine is not welding, the set current/ wire feed speed/material dimension is displayed.  
During welding the measured current is displayed.

*Material thickness:*

The function helps adjusting the current according to material thickness (in mm). When selecting material thickness an automatically setting of current is calculated. Thereafter, the current can be further adjusted. The material thickness function can be seen as a good starting point in the selection of correct current and voltage. A trimming of these parameters will be required in almost every welding task in order to obtain the most optimum result.

**5**  **Arc length**  
If necessary, the arc length can be adjusted by trimming the voltage. The measured voltage is shown during welding. Press the ●-key pad and adjust from -9,9 to +9,9.

**6**  **Control knob**  
This knob is used for adjusting welding current, wire feed speed, material thickness, arc length and secondary parameters. Max. wire feed speed is 12.0 m/min.

**7**  **Setting of secondary parameters MIG**  
Press the keypad until the requested parameter is displayed. Turn the control knob up and down until the requested value is displayed. Press the key for arc length or current/wire feed speed/material thickness briefly to return to normal display.

 **Arc adjust**  
Arc adjust (electronic choke) makes it possible to adjust the speed of reaction to short-circuits.  
Arc adjust can be set in steps from -5.0 to +5.0.

 **Burn back**  
The burn back function prevents the welding wire sticking to the workpiece at the end of a weld.  
Burn back can be adjusted between 1 and 30

 **Setting of secondary parameters MMA**  
Press the key pad until the requested parameter is displayed. Turn the control knob up and down until the requested value is displayed. Press the key for current briefly to return to normal display.

 **Arc power (MMA)**  
The arc power function is used to stabilise the arc in MMA welding. This can be achieved by increasing welding current during the short-circuits. The additional current ceases when the short circuit is no longer present.  
Arc power can be set between 0 and 150%.

 **MMA-hotstart (MMA)**  
MMA-hotstart helps establish the arc when welding starts. When the electrode touches the work material, the welding current automatically increases. The increased start current is held for a fixed time, after which it drops to the value, which has been set for the welding current. The hotstart-value is the percentage of set current to which the start current is increased. It can be set between 0 and 100 % of the set current.

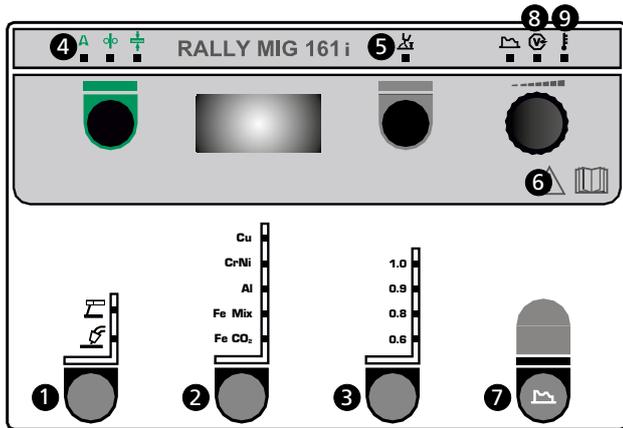
 **TIG welding**  
This parameter is OFF as standard.  
Select TIG welding by setting the parameter at **TIG** using the control knob. Arc power and MMA hotstart are deactivated during TIG welding.

*The adjusted parameters are saved internally in the machine when the machine is turned off. Simultaneously, the number of the MIG-program in use is saved so the machine will start up in this.*

**8**  **Welding voltage indicator**  
The welding voltage indicator is illuminated for reasons of safety and in order to show if there is voltage at the electrode or torch.

**9**  **Temperature fault**  
The indicator is switched on, when the power source is overheated.

# RALLY MIG 161i Bedienfeld



- 1** **Wahl des Schweißverfahrens**  
Taste zur Wahl des Schweißverfahrens: MIG/MMA.  
 WIG-Schweißen kann unter Sekundärparameter gewählt werden, wenn MMA-Schweißen gewählt wurde.
- 2** **Wahl des Materialtyps**  
Durch Drücken auf die -Taste wird Materialtyp gewählt, wenn die Lichtdiode neben den gewünschten Typ einschaltet.  
Cu  
CrNi  
Al  
Fe Mix  
Fe CO<sub>2</sub>
- 3** **Wahl des Drahtdurchmessers**  
1.0  
0.9  
0.8  
0.6  
Durch Drücken auf die -Taste wird Drahtdurchmesser gewählt, wenn die Lichtdiode neben den gewünschten Durchmesser einschaltet. Nicht alle Drahtdurchmesser können für alle Materialien gewählt werden.  
*Einlesung der Standardeinstellungen:*  
Standardeinstellungen können für den aktuellen Drahtdurchmesser wieder eingelesen werden. Die Taste muss dann festgehalten werden, bis dem Indikator kurz blinkt.
- 4** **Strom/Drahtfördergeschwindigkeit/ Materialdicke**  
Wenn nicht geschweißt wird, erscheint eingestellter Wert für Strom/Drahtfördergeschwindigkeit/Materialdicke. Während des Schweißvorgangs wird der gemessene Schweißstrom angezeigt.  
*Materialdicke:*  
Die Funktion ist eine einleitende Hilfe zu Einstellung des Stroms von der Materialdicke. Wenn eine Materialdicke gewählt ist, wird der Strom entsprechend der jeweiligen Materialdicke automatisch eingestellt. Der Strom läßt sich nachher frei abstimmen. Die Materialdickefunktion kann als einen guten Ausgangspunkt zu Wahl der korrekten Strom-einstellung betrachtet werden. Zu Erreichung eines optimales Resultates wird es für fast alle Ausgaben notwendig, eine nachfolgende Nachstellung durchzuführen
- 5** **Lichtbogenlänge**  
Die Lichtbogenlänge kann durch Justierung der Schweißspannung getrimmt werden. Während des Schweißens wird gemessene Spannung gezeigt. Die -Taste drücken und zwischen -9,9 bis +9,9 justieren.
- 6** **Drehregler**  
Justierung des Schweißstroms, der Drahtgeschwindigkeit, Materialdicke, Lichtbogenlänge und Sekundärparameter. Maximale Drahtgeschwindigkeit ist 12,0 m/ pro Minut.

- 7** **Einstellung der Sekundärparameter MIG**  
Die Taste drücken, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Den Drehregler hin und her drehen, bis der gewünschte Wert angezeigt wird. Die Taste für Lichtbogenlänge oder Strom/Drahtgeschwindigkeit/ Materialdicke kurz betätigen um auf Normalanzeige zurückzukehren.

**Arc adjust**  
Mit der Arc adjust (elektronische Drossel)-Funktion stellt man die Geschwindigkeit der Reaktion auf Kurzschlüsse ein. Arc adjust kann in Stufen von -5,0 bis +5,0 eingestellt werden.

**Drahrückbrandzeit**  
Die Drahrückbrand-Funktion gewährleistet, dass der Schweißdraht nach Beendigung des Schweißvorgangs nicht im Schweißbad festbrennt. Die Drahrückbrandzeit ist in Stufen von 1 bis 30 einstellbar.

**Einstellung der Sekundärparameter MMA**  
Die Taste drücken, bis der gewünschte Parameter im Display angezeigt wird. Den Drehregler hin und her drehen, bis der gewünschte Wert angezeigt wird. Die Taste für Strom kurz betätigen um auf Normalanzeige zurückzukehren.

**Arc-power (MMA)**  
Die Arc-power-Funktion dient zur Stabilisierung des Lichtbogens während des Elektroden-Schweißens. Dies erfolgt durch eine vorübergehende Erhöhung der Schweißstromstärke während der Kurzschlüsse. Dieser Sonderstrom verschwindet, nachdem der Kurzschluß beendet ist. Arc power ist zwischen 0 und 150 % einstellbar.

**3 MMA-Hot-Start (MMA)**  
Der Hot-Start ist eine Funktion, die bei Aufnahme des MMA-Schweißbetriebs zur Erzeugung des Lichtbogens beitragen kann. Dies erfolgt dadurch, daß der Schweißstrom beim Aufsetzen der Elektrode auf das Werkstück im Verhältnis zum eingestellten Wert erhöht wird. Der erhöhte Anfangsstrom bleibt eine halbe Sekunde erhalten, und fällt anschließend auf den eingestellten Schweißstromwert ab. Die Hot-Start Wert gibt den Prozentwert ab, worum der Start-Strom erhöht ist, und kann zwischen 0 und 100% des eingestellten Schweißstroms eingestellt werden.

**WIG-Schweißen**  
Dieser Parameter ist standardmäßig AUS. Zur Wahl des WIG-Schweißverfahrens den Parameter auf mittels des Drehreglers einstellen. Arc power und MMA-Hotstart sind während des WIG-Schweißens deaktiviert.  
*Wenn die Maschine ausgeschaltet ist, werden die eingestellten Parameter intern in der Maschine gespeichert. Gleichzeitig wird die Nummer auf das letzt angewendete MIG-Programm gespeichert, so die Maschine in diesem fängt an.*
- 8** **Schweißspannung**  
Der Schweißspannungsanzeiger leuchtet aus Sicherheitsgründen beim Anliegen einer Spannung auf der Elektrode bzw. auf dem Brenner auf.
- 9** **Überhitzungsfehler**  
Die Überhitzungsanzeige leuchtet auf, wenn der Schweißbetrieb wegen einer Überhitzung der Anlage unterbrochen wurde.



## DENMARK:

### Main office

**SVEJSEMASKINEFABRIKKEN MIGATRONIC A/S**  
Aggersundvej 33, DK-9690 Fjerritslev, Denmark  
Tel. +45 96 500 600, [www.migatronicon.com](http://www.migatronicon.com)

### MIGATRONIC AUTOMATION A/S

Knøsgårdvej 112, DK-9440 Aabybro, Denmark  
Tel. +45 96 96 27 00, [www.migatronicon-automation.dk](http://www.migatronicon-automation.dk)

## MIGATRONIC EUROPE:

### Great Britain

**MIGATRONIC WELDING EQUIPMENT LTD**  
21 Jubilee Drive, Belton Park, Loughborough  
GB-Leicestershire LE11 5XS, Great Britain  
Tel. +44 01509/267499, [www.migatronicon.co.uk](http://www.migatronicon.co.uk)

### France

**MIGATRONIC EQUIPEMENT DE SOUDURE S.A.R.L.**  
Parc Avenir II, 313 Rue Marcel Merieux  
FR-69530 Brignais, France  
Tel. +33 04 78 50 65 11, [www.migatronicon.fr](http://www.migatronicon.fr)

### Italy

**MIGATRONIC s.r.l. IMPIANTI PER SALDATURA**  
Via Dei Quadri 40, IT-20871 Vimercate (MB), Italy  
Tel. +39 039 9278093, [www.migatronicon.it](http://www.migatronicon.it)

### Norway

**MIGATRONIC NORGE AS**  
Industriveien 6, N-3300 Hokksund, Norway  
Tel. +47 32 25 69 00, [www.migatronicon.no](http://www.migatronicon.no)

### Czech Republic

**MIGATRONIC CZ a.s.**  
Tolstého 451, CZ-415 03 Teplice 3, Czech Republic  
Tel. +420 411 135 600, [www.migatronicon.cz](http://www.migatronicon.cz)

### Hungary

**MIGATRONIC KERESKEDELMI KFT.**  
Szent Miklós u. 17/a, H-6000 Kecskemét, Hungary  
Tel. +36 76 505 969 [www.migatronicon.hu](http://www.migatronicon.hu)

### Finland

**MIGATRONIC OY**  
PL 105, FI-04301 Tuusula, Finland  
Tel. +358 0102 176 500, [www.migatronicon.fi](http://www.migatronicon.fi)

### Holland

**MIGATRONIC NEDERLAND B.V.**  
Hallenweg 34, NL-5683 CT Best, Holland  
Tel. +31 499 37 50 00, [www.migatronicon.nl](http://www.migatronicon.nl)

### Sweden

**MIGATRONIC SVETSMASKINER AB**  
Nääs Fabriker, Box 5015,S-448 50 Tollerød, Sweden  
Tel. +46 031 44 00 45, [www.migatronicon.se](http://www.migatronicon.se)

### Germany

**MIGATRONIC SCHWEISSMASCHINEN GMBH**  
Sandusweg 12, D-35435 Wetztenberg-Launsbach, Germany  
Tel. +49 0641/98284-0, [www.migatronicon.de](http://www.migatronicon.de)

## MIGATRONIC ASIA:

### China

**SUZHOU MIGATRONIC WELDING TECHNOLOGY CO. LTD**  
#4 FengHe Road, Industrial Park, CH-Suzhou, China  
Tel. +86 0512-87179800, [www.migatronicon.cn](http://www.migatronicon.cn)

### India

**MIGATRONIC INDIA PRIVATE LTD.**  
No.22 & 39/20H Sowri Street,  
IN-Alandur, Chennai – 600 016, India  
Tel. +91 44 2233 0074 [www.migatronicon.in](http://www.migatronicon.in)



**MIGATRONIC**  
WELDING VALUE