
• <i>Descrizione documento:</i>	Storico aggiornamenti Firmware
• <i>Modello:</i>	SOUND MIG 3840/T PULSE
• <i>Articolo:</i>	8028700
• <i>Versione Firmware:</i>	17
• <i>Data emissione:</i>	03/06/2011

Novità rispetto alla versione firmware 16

- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 15

- **Nuovi programmi MIG Pulsato sinergico**
 - Rutil Ø1,6 mm – Argon/CO2 18%
- **Nuovi programmi MIG Manuale e Short sinergico**
 - Rutil Ø1,6 mm – Argon/CO2 18%
 - Rutil Ø1,6 mm – CO2 100%
- **Nuova opzione TIG DC pulsato**

Opzione venduta a richiesta da Cebora.

Novità rispetto alla versione firmware 14

- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 13

- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 12

- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 11

- Gestione Torcia Push-Pull Cebora Art.2008
- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 10

- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 09

- **Nuovi programmi MIG Manuale e Short sinergico**
 - SG2 Ø1,0 mm – CO2 100%
 - SG2 Ø1,2 mm – CO2 100%
- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 08

- **Aggiunta funzione HFU (High Frequency Unit)**

Possibilità di installazione dell'accessorio opzionale **UNITA' HF Art.471** per ottenere l'innesco con alta frequenza nel processo TIG.
- Possibilità di eseguire separatamente il reset al valore di default dei singoli parametri presenti nel menù delle seconde funzioni, tenendo premuto per almeno 3 secondi il pulsante AP
- Possibilità di gestire entrambi i pannelli di controllo P1 e P3 utilizzabili nella versione Robot
- **Aggiunta funzione FPE (Front Panel Error)**

Possibilità di funzionamento con il pannello di controllo P1/P3 scollegato (FPE=OFF)
- Visualizzazione delle temperature corrispondenti agli allarmi di sovratemperatura TH0 e TH1

Novità rispetto alla versione firmware 07

- **Nuovi programmi MIG Pulsato sinergico**
 - CuSi3 Ø1,2 mm – Argon 100%
- **Aggiunta funzione CoP (copy)**

Possibilità di copiare una memoria utente (**PRG**) precedentemente memorizzata in una o più posizioni di memoria distinte.
- Possibilità di installazione dei seguenti accessori software opzionali del Cebora Device Manager: **BACKUP/RESTORE Art.224.01**, **WELDING DATA Art.224.02** e **DIAGNOSTIC Art.224.03**. L'installazione di tali accessori è prevista unicamente per versioni del Cebora Device Manager non inferiori alla **2.2.8**
- Possibilità di installazione dell'accessorio opzionale **KIT SENSORE PRESENZA GAS Art.102** nel carrello trainafile della versione Robot
- Implementazione della funzione **WELDING SIMULATION** utilizzabile nella versione Robot

Novità rispetto alla versione firmware 06

➤ Nuovi programmi MIG Pulsato sinergico

- SG2 Ø0,9 mm – Argon/CO2 18%
- CrNi 308L Ø0,9 mm – Argon/CO2 2%
- CrNi 316L Ø1,6 mm – Argon/O2 2%
- CrNi 316L Ø1,6 mm – Argon/CO2 2%
- AlSi12 Ø0,9 mm – Argon 100%
- AlMg5 Ø0,9 mm – Argon 100%
- NiCu7 (Monel 400) Ø1,6 mm – Argon 100%
- CuNi (Monel 67) Ø1,6 mm – Argon 100%
- NiCrMo2 (Hastelloy X) Ø1,2 mm – Argon 100%
- NiCrMo3 (Inconel 625) Ø1,2 mm – Argon 100%
- CuSi3 Ø0,9 mm – Argon 100%
- AlBz9 (CuAl9Fe) Ø1,6 mm – Argon 100%

➤ Nuovi programmi MIG Manuale e Short sinergico

- SG2 Ø0,9 mm – Argon/CO2 18%
- SG2 Ø0,9 mm – CO2 100%
- CrNi 308L Ø0,9 mm – Argon/CO2 2%
- CrNi 316L Ø1,6 mm – Argon/O2 2%
- CrNi 316L Ø1,6 mm – Argon/CO2 2%
- AlSi12 Ø0,9 mm – Argon 100%
- AlMg5 Ø0,9 mm – Argon 100%
- CuSi3 Ø0,9 mm – Argon 100%

- La modalità di visualizzazione impostata viene salvata allo spegnimento del generatore e recuperata alla sua riaccensione.

➤ Introdotta nuovo codice di errore ERR 22.

Errore di lettura della chiave hardware

➤ Modificata funzione ito (inching time out).

Lunghezza filo regolabile con risoluzione di 1cm

- Per selezionare i programmi per fili diametro 0,9 mm occorre premere il pulsante AK fino all'accensione contemporanea dei led V corrispondenti a 0,8 e 1,0.
Per selezionare i programmi per fili diametro 2,4 mm occorre:
 - selezionare il led V corrispondente a 1,6 tramite il pulsante AK
 - selezionare il led X tramite il pulsante AL del pannello di controllo
 - premere il pulsante AM finché il display AN2 visualizza "2.4" nella riga in basso
(Fare riferimento alla Fig.2 del manuale di istruzioni)

Novità rispetto alla versione firmware 05

➤ Nuovi programmi MIG Pulsato sinergico

- SG2 Ø1,6 mm – 82%Argon/18%CO2
- SG2 Ø1,2 mm – 82%Argon/18%CO2 - Alto deposito
- METAL Ø1,2 mm – 82%Argon/18%CO2

➤ Nuovi programmi MIG Manuale e Short sinergico

- SG2 Ø1,6 mm – 82%Argon/18%CO2
- SG2 Ø1,6 mm – 100% CO2

- **Aggiunta funzione SP (spot / intermittenza)**
Possibilità di abilitare le modalità di saldatura puntatura o intermittenza, con regolazione dei tempi di punto (**tSP**) e di pausa (**tIn**).
- **Modificata funzione ito (inching time out).**
Lunghezza filo regolabile: 0 ÷ 50 cm
- **Aggiunta funzione CrA (crater filler automatic)**
Possibilità di abilitare (con la funzione 3L disabilitata) una speciale modalità automatica del crater filler, sia con l'opzione HSA abilitata che disabilitata, in modalità 2 tempi o 4 tempi
- **Aggiunta funzione rCL (recall)**
Possibilità di richiamare le memorie utente per apportarne modifiche.

Novità rispetto alla versione firmware 04

- Possibilità di installazione della funzione **DOPPIA PULSAZIONE** , venduta a richiesta da Cebora.
- Possibilità di visualizzare, senza modificare, le impostazioni delle funzioni di servizio nel sottomenù durante la saldatura (es. H2O, HSA, etc.), anche relativamente alle memorie utente (**PRG**).
- Se si modifica la lunghezza d'arco tramite il pulsante della torcia Up/Down, il display di destra commuta automaticamente visualizzandone il nuovo valore. Dopo 2 secondi automaticamente torna a visualizzare la grandezza precedentemente selezionata.
- Possibilità di utilizzo torcia di tipo push-pull installando il kit opzionale **Art.199** nel carrello trainafilo. Il motore della torcia push-pull deve essere a 42 Vdc.
- Attivata funzione SLOPE DOWN nel processo TIG, sia in modalità 2 tempi che 4 tempi.
- Attivato segnale **ARC ON**

Processo di saldatura MIG/MAG Welding process MIG/MAG				Man./Sinergico short Man./Synergic short	Sinergico pulsato Synergic pulsed
Versione programmi / Programs release				05	05
Materiale Material	Ø filo Ø wire	Gas	Prog. N°		
Ferro / Iron (SG2)	0,8	Argon/ CO ₂ 18%	2	•	•
Ferro / Iron (SG2)	0,9	Argon/ CO ₂ 18%	3	•	•
Ferro / Iron (SG2)	1,0	Argon/ CO ₂ 18%	4	•	•
Ferro / Iron (SG2)	1,2	Argon/ CO ₂ 18%	5	•	•
Ferro / Iron (SG2)	1,6	Argon/ CO ₂ 18%	6	•	•
Ferro / Iron (SG2)	0,9	CO ₂ 100%	9	•	
Ferro / Iron (SG2)	1,0	CO ₂ 100%	10	•	
Ferro / Iron (SG2)	1,2	CO ₂ 100%	11	•	
Ferro / Iron (SG2)	1,6	CO ₂ 100%	12	•	
Ferro / Iron (SG2) – Alto deposito/HD	1,2	Argon/ CO ₂ 18%	14		•
Ferro / Iron (100S T1)	1,2	Argon/ CO ₂ 18%	17	•	
Acciaio inox / Stainless steel (308L)	0,8	Argon/ CO ₂ 2%	22	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (308L)	0,9	Argon/ CO ₂ 2%	23	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (308L)	1,0	Argon/ CO ₂ 2%	24	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (308L)	1,2	Argon/ CO ₂ 2%	25	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (308L)	0,8	Argon/ O ₂ 2%	28	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (308L)	1,0	Argon/ O ₂ 2%	29	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (308L)	1,2	Argon/ O ₂ 2%	30	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (316L)	0,8	Argon/ CO ₂ 2%	32	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (316L)	1,0	Argon/ CO ₂ 2%	33	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (316L)	1,2	Argon/ CO ₂ 2%	34	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (316L)	1,6	Argon/ CO ₂ 2%	35	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (316L)	0,8	Argon/ O ₂ 2%	36	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (316L)	1,0	Argon/ O ₂ 2%	37	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (316L)	1,2	Argon/ O ₂ 2%	38	•	•
Acciaio inox / Stainless steel (316L)	1,6	Argon/ O ₂ 2%	39	•	•
Alluminio / Aluminium AlMg5 (5356)	0,9	Argon 100%	53	•	•
Alluminio / Aluminium AlMg5 (5356)	1,0	Argon 100%	54	•	•
Alluminio / Aluminium AlMg5 (5356)	1,2	Argon 100%	55	•	•
Alluminio / Aluminium AlMg5 (5356)	1,6	Argon 100%	56	•	•
Alluminio / Aluminium AlSi12 (4047)	0,9	Argon 100%	65	•	•
Alluminio / Aluminium AlSi5 (4043)	1,0	Argon 100%	60	•	•
Alluminio / Aluminium AlSi5 (4043)	1,2	Argon 100%	61	•	•
Alluminio / Aluminium AlSi5 (4043)	1,6	Argon 100%	62	•	•
Flux Cored Cr-Ni (304L)	1,2	Argon/ CO ₂ 18%	101	•	
Flux Cored Rutil (E71T-1)	1,2	Argon/ CO ₂ 18%	105	•	
Flux Cored Rutil (E71T-1)	1,6	Argon/ CO ₂ 18%	106	•	•
Flux Cored Rutil (E71T-1)	1,6	CO ₂ 100%	119	•	
Flux Cored Basic (E71T-5)	1,2	Argon/ CO ₂ 18%	107	•	
Flux Cored Metal	1,2	Argon/ CO ₂ 18%	103	•	•
NiCu7 (Monel 400)	1,6	Argon 100%	116		•
CuNi (Monel 67)	1,6	Argon 100%	114		•
NiCrMo2 (Hastelloy X)	1,2	Argon 100%	111		•
NiCrMo3 (Inconel 625)	1,2	Argon 100%	110		•
CuSi3	0,8	Argon 100%	81		•
CuSi3	0,9	Argon 100%	83	•	•
CuSi3	1,0	Argon 100%	84	•	•
CuSi3	1,2	Argon 100%	85		•
AlBz8 (CuAl8)	1,0	Argon 100%	94	•	•
AlBz8 (CuAl8)	1,2	Argon 100%	95	•	•
AlBz9 (CuAl9Fe)	1,6	Argon 100%	123		•