
• <i>Descrizione documento:</i>	Storico aggiornamenti Firmware
• <i>Modello:</i>	SOUND MIG 5040/TD DOUBLE PULSE
• <i>Articolo:</i>	8028900
• <i>Versione Firmware:</i>	23
• <i>Data emissione:</i>	18/04/2011

Novità rispetto alla versione firmware 22

- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 21

- **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 20

- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 19

- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 18

- Aggiornamenti software

Novità rispetto alla versione firmware 17

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

Novità rispetto alla versione firmware 16

- 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 15

- **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 14

- **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 trainafilo della versione Robot
- Implementazione della funzione **WELDING SIMULATION** utilizzabile nella versione Robot

Novità rispetto alla versione firmware 13

➤ 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%
- E70T-4 Ø2,4 mm – Flux Cored no gas
- 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%
- E70T-4 Ø2,4 mm – Flux Cored no gas
- CuSi3 Ø0,9 mm – Argon 100%

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

➤ **Il generatore funziona correttamente anche in assenza 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 12

- **Nuovi programmi MIG Pulsato sinergico**
 - SG2 Ø1,2 mm – 82%Argon/18%CO2 - Alto deposito
 - **Modificata funzione itO (inching time out).**

Lunghezza filo regolabile: 0 ÷ 50 cm
 - **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**).
 - **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.
 - **Modificata funzione itO (inching time out).**

Lunghezza filo regolabile: 0 ÷ 50 cm
 - **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**).
 - **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.
 - 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.
 - Attivata funzione SLOPE DOWN nel processo TIG, sia in modalità 2 tempi che 4 tempi.
- N.B.** - Quando si aggiorna il generatore art.289 alla versione firmware 13 da una versione firmware precedente, viene eseguito automaticamente un comando di FAC ALL.
- La versione firmware 13 (e successive) non può essere caricata nel generatore art.288 - SOUND MIG 5040/T PULSE

Novità rispetto alla versione firmware 11

- **Nuovi programmi MIG Pulsato sinergico**
 - SG2 Ø1,6 mm – 82%Argon/18%CO2
 - 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 – CO2 100%

Novità rispetto alla versione firmware 06.09.10.10

- **Miglioramenti gestione torcia push-pull tramite kit opzionale Art. 199**

Possibilità utilizzo torcia push-pull nelle seguenti condizioni:

 - Modalità 4 tempi
 - Modalità 3 livelli di corrente

Novità rispetto alla versione firmware 05.08.08.09

- **Nuovi programmi MIG Pulsato sinergico**
 - CuSi3 Ø0,8 mm – Argon 100%
 - AlBz8 (CuAl8) Ø1,0 mm –Argon 100%
 - AlBz8 (CuAl8) Ø1,2 mm –Argon 100%
- **Nuovi programmi MIG Manuale e Short sinergico**
 - AlBz8 (CuAl8) Ø1,0 mm –Argon 100%
 - AlBz8 (CuAl8) Ø1,2 mm –Argon 100%
- **Aggiunta funzione FAC (factory) nel sottomenu**

Lo scopo di tale funzione è di ripristinare nella saldatrice le impostazioni standard installate in fabbrica al momento della spedizione (reset)
- **Aggiunta funzione ITO (Inching Time Out) nel sottomenu**

Lo scopo di tale funzione è di bloccare la saldatrice qualora fuoriescano, a seguito del comando di start, 50cm di filo senza che vi sia passaggio di corrente.
- **Aggiunta funzione DEL (delete) nel sottomenu**

Lo scopo di tale funzione è di cancellare il singolo programma di saldatura memorizzato nelle locazioni di memoria configurabili dall'utente (PRG).
- **Richiamo programmi memorizzati**

Utilizzando la torcia Up/Down è possibile richiamare una sequenza predefinita di programmi memorizzati nelle locazioni di memoria configurabili dall'utente (repeat). Tale opzione è eseguibile unicamente ad arco acceso .
- **Art. 199: kit opzionale per gestione torcia push-pull**

L'Art.199 consente di utilizzare il generatore con una torcia di tipo push-pull, in modalità 2 tempi, e provvede a sincronizzare il motore della torcia con quello principale della saldatrice. Il kit Art.199 viene installato nel carrello trainafilo. Il motore della torcia push-pull deve essere a 42 Vdc.

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	•	•
Flux Cored (E70T-4)	2,4	-	124	•	•
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		•