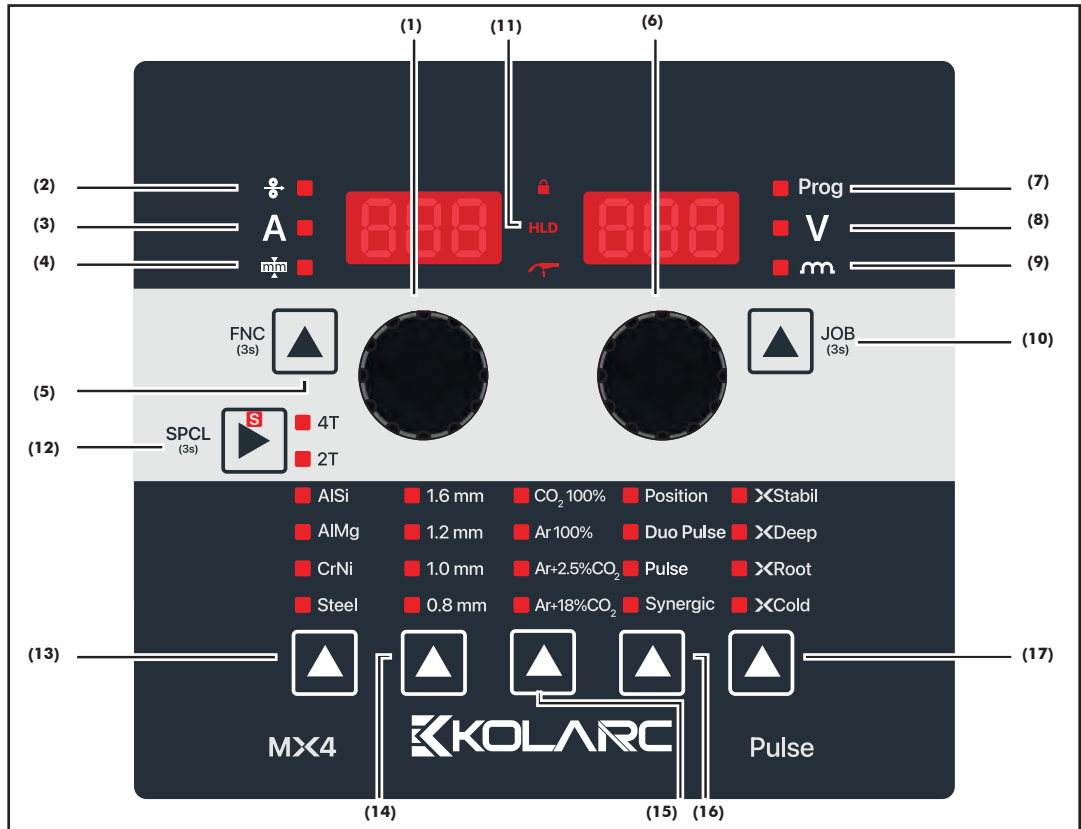


Панель управления



No. Назначение

(1) Регулировочная ручка (слева)

Для регулировки параметров толщины листа, сварочного тока и скорости подачи проволоки. Для выбора параметров сварки в меню настройки.

Переключение между параметрами для отображения на дисплее и регулировки с помощью клавиши (5)

Индикаторы, отображающие параметр для настройки:

(2) Скорость подачи проволоки

Используется для управлением подачей проволоки (м/мин)

(3) Сварочный ток

Полученный из параметров, запрограммированных перед началом сварки.

Эталонное значение отображается автоматически. Текущее значение - фактическое значение в процессе сварки. (Synergic - Pulse)

(4) Толщина листа в мм. Если нужное значение сварочного тока неизвестно, можно ввести значение толщины листа. Требуемый сварочный ток и любые другие параметры, будут автоматически подстроены.

(5) Клавиша выбора параметров (слева) для регулировки параметров.

Длительное нажатие (3 с): переключение в меню FNC (выбор из списка F-функций), см. стр. 27. Включает тонкую настройку параметров из списка функций.

(6) Регулировочная ручка (справа)

Для регулировки параметров коррекции длины дуги, напряжения и динамики дуги/частот импульса.

Переключение между параметрами для отображения на дисплее и регулировки с помощью клавиши (10) Для изменения параметров сварки в меню настройки.

Индикаторы, отображающие параметр для настройки:

(7) Сохраненные ячейки памяти.

Рабочая память программ сварки

(8) Напряжение на дуге, В *) Перед началом сварки устройство автоматически покажет стандартное значение в зависимости от заданных параметров. В процессе сварки отображается фактическое значение.

(9) Коррекция динамики дуги Synergic.

Для воздействия на динамику короткого замыкания в момент переноса капель при стандартной синергетической сварке MIG / MAG, стандартной ручной сварке MIG / MAG и ручной дуговой сварке металла

- ... более твердая и стабильная дуга

0 ... нейтральная дуга

+ ... мягкая дуга с низким разбрызгиванием

Коррекция импульса (Pulse)

Для непрерывной коррекции силы отрыва капель при импульсной синергетической сварке MIG/MAG

- ... уменьшенная сила отрыва капель

0 ... нейтральная сила отрыва капли

+ ... увеличенная сила отрыва

(10) **Клавиша переключения параметров для настройки.**

Длительное нажатие (3 с): переход в меню JOB для ручного выбора синергетической программы по номеру.

Длительное нажатие при активном отображении номера ячейки памяти – принудительное сохранение параметров.

Длительное нажатие при активном параметре F38 и его значении «0» – сброс фоновых параметров текущей ячейки памяти к рекомендуемым заводским значениям.

(11) Индикатор сохранения сварочных параметров

В конце каждой операции сварки сохраняются фактические значения сварочного тока и сварочного напряжения - загорается индикатор "HOLD".

(12) Переключение режима работы кнопки выбора режима 2Т/4Т:

2Т – 2 -х тактный режим

4Т – 4 -х тактный режим

Длительное нажатие: переключение между стандартными и специальными (S) режимами работы (загорается индикатор (S):

S2Т – специальный 2 -х тактный режим

S4Т – специальный 4 -х тактный режим

(13) Выбор материала

Для выбора используемого присадочного материала.

(14) Выбор диаметра проволоки. Для выбора используемого диаметра проволоки.

При выборе материала загорается светодиод, подсвечивающий соответствующее значение диаметра проволоки.

(15) Выбор защитного газа

Для выбора используемого защитного газа. Параметр SP зарезервирован для дополнительных защитных газов

(16) Выбор основных процессов

(17) Выбор специальных процессов
