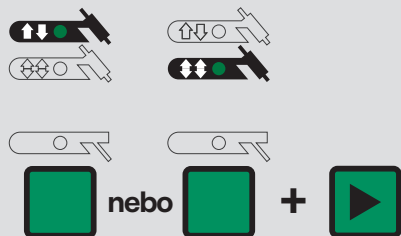
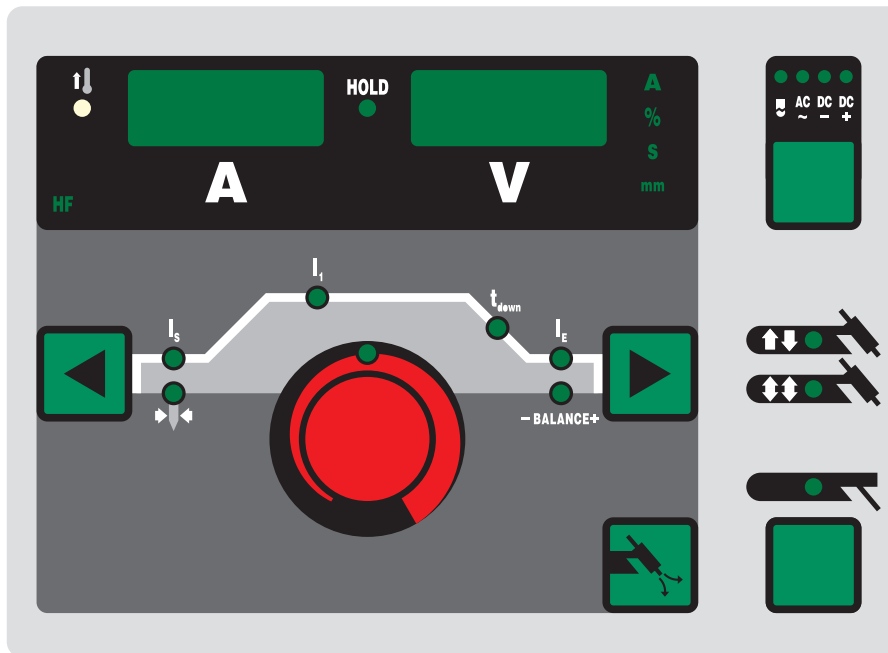


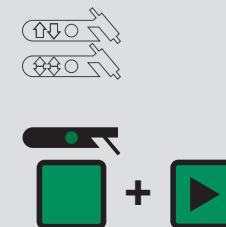
TIG - Setup



- $C \ C$ Ovládání chladicího modulu
 - $U \ P \ S$ Up-Slope
 - $I - 2$ Snížený proud
 - $E \ I \ d$ Průměr elektrody*
 - $H \ F \ t$ Vysokofrekvenční zapálení
 - $A \ C \ F$ Frekvence AC/Synchronizace sítě
 - $F \ A \ C$ Factory
 - $t \ A \ C$ Funkce stehování
- * ... pouze u přístroje TransTig

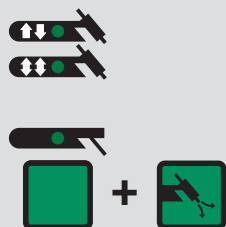


STICK - Setup

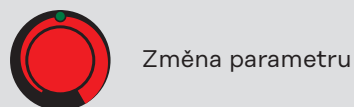
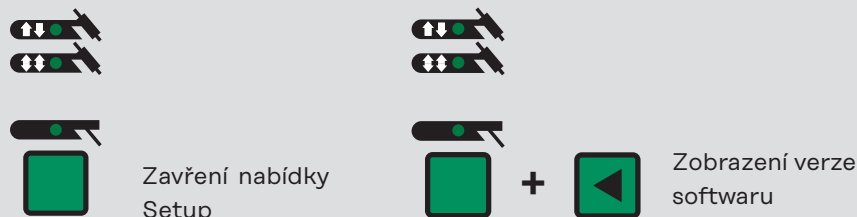


- $H \ C \ U$ Zvýšený startovací proud (Hotstart)
- $H \ t$ Doba zvýšeného proudu
- $d \ y \ n$ Korekce dynamiky
- $F \ A \ C$ Factory

Plyn - Setup



- $C \ P \ r$ Doba trvání předfuku
- $C - L$ Doba trvání dofuku při L-min.
- $C - H$ Doba trvání dofuku při L-max.
- $C \ P \ U$ Proplach plynem

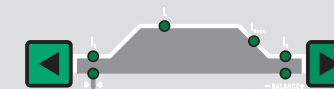


Zavření nabídky Setup

Změna parametru

Zobrazení verze softwaru

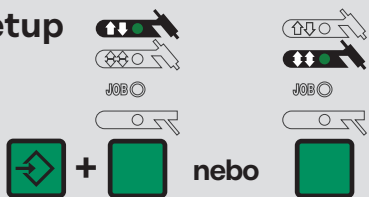
Hlavní parametry



- $\leftarrow \rightarrow$ Průměr elektrody
- I_s Startovací proud
- I_1 Hlavní proud
- t_{down} Down-Slope
- I_E Závěrný proud
- $-BALANCE+$ Vyvážení



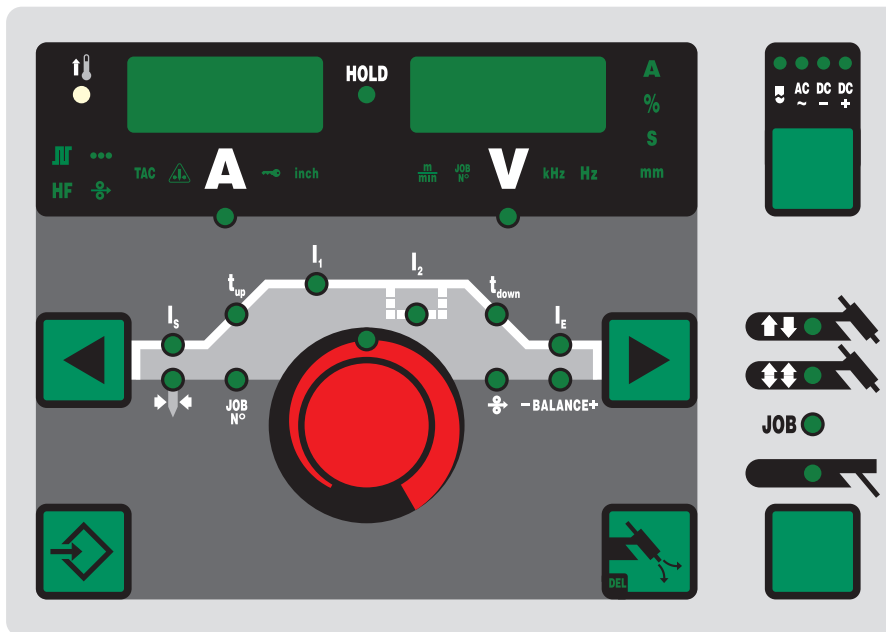
TIG - Setup



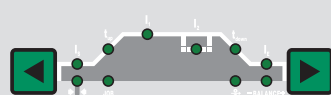
- S P t* Doba bodování
- t A C* Funkce stehování
- F - P* Pulzní frekvence
- d c y* Duty cycle*
- I - G* Základní proud*
- t - S* Doba trvání startovacího proudu
- t - E* Doba trvání závěrného proudu
- F d 2* v - Feeder 2**
- d t 1* Zpoždění startu 1**
- d t 2* Zpoždění konce 2**
- F d 1* Zaváděcí rychlost**
- F d b* Zpětné zatažení drátu**
- F A C* Factory

2. nabídka

- S F S* Režim speciální 4-takt
- C - C* Ovládání chladicího modulu
- C - t* Kontrola chladicího modulu
- H F t* Vysokofrekvenční zapálení
- r* Odpor svařovacího okruhu
- L* Indukčnost svařovacího okruhu
- i t o* Prodleva zapálení
- A r c* Kontrola odtržení oblouku
- E - P* Externí parametry
- P P U* Výběr Push Pull**
- A C S* Přepnutí hlavního proudu
- C O r* Korekce ochranného plynu***
- S E t* Přepínání Std./US
- S t S* Režim speciální 2-takt
- P r i* Předehřátí

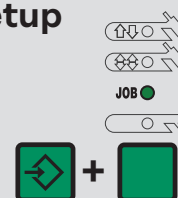


Hlavní parametry



-  Průměr elektrody
-  Startovací proud
-  t_{up} Up-Slope
-  I_1 Hlavní proud
-  I_2 Snížený proud
-  t_{down} Down-Slope
-  I_E Závěrný proud
-  -BALANCE+ Vyvážení
-  \oplus vd-rychlost
-  JOB N° Číslo programu

Job - Setup



Lze uložit, kopírovat, mazat a vyvolat až 100 libovolných programů (pracovní body včetně příslušných parametrů).

Parametry viz návod k obsluze.

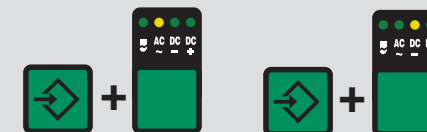
STICK - Setup



- H C U* Zvýšený startovací proud (Hotstart)
- H t i* Doba zvýšeného proudu
- d y n* Korekce dynamiky
- F A C* Factory
- 2 n d* 2. nabídka

- r* Odpor svařovacího okruhu
- L* Indukčnost svařovacího okruhu
- A S t* Anti-Stick
- E i n* Výběr charakteristiky
- U c o* Napětí odtržení oblouku

AC / DC - Setup (MagicWave)



- A C F* Frekvence AC /Synchron.
- 2 n d* 2. nabídka

- P o S* Pozitivní půlvlna AC
- n e G* Negativní půlvlna AC
- P h A* Synchr. fází AC ****
- r P i* Zapálení DC

Plyn - Setup



- G P r* Doba trvání předfuku
- G - L* Doba trvání dofuku při l-min.
- G - H* Doba trvání dofuku při l-max.
- G A S* Průtok plynu***
- G P U* Proplach plynem

*... s aktivovanou pulzní frekvencí
 **... pouze s podavačem (KD)
 ***... pouze s digitální kontrolou plynu
 ****... jen u 3fázových zařízení

