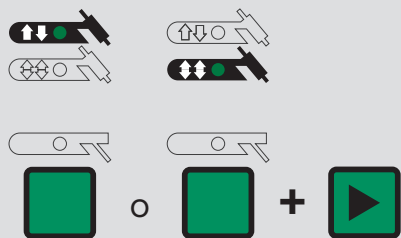
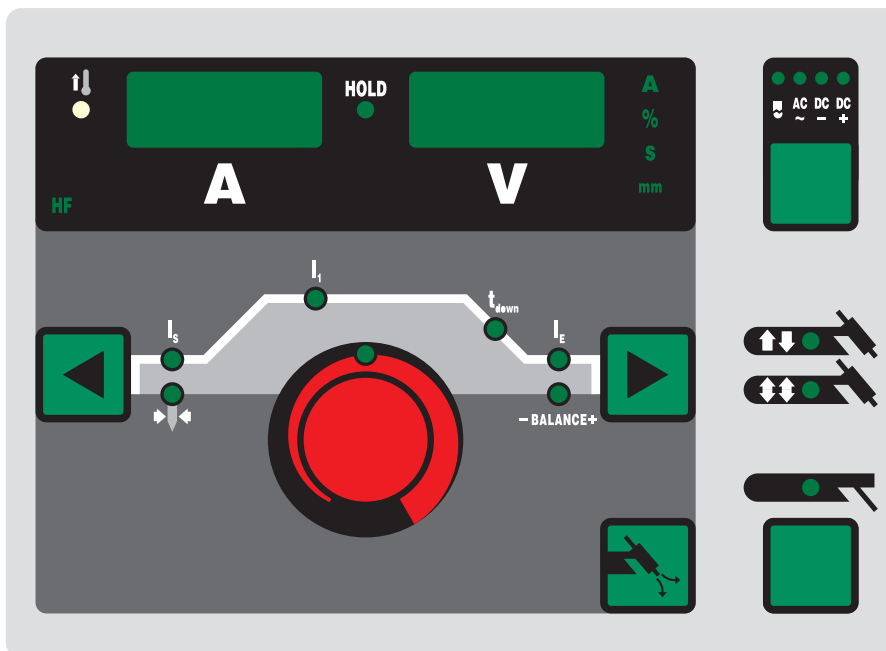


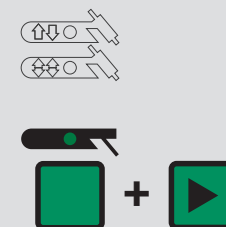
Setup TIG



- C C** Comando gruppo di raffreddamento
  - U P S** Curva ascendente
  - I - 2** Corrente discendente
  - E I d** Diametro elettrodo\*
  - H F t** Accensione ad alta frequenza
  - A C F** Frequenza AC/sincronizzazione di rete
  - F A C** Factory
  - t A C** Funzione giunzione lamiere sottili
- \*... solo su TransTig

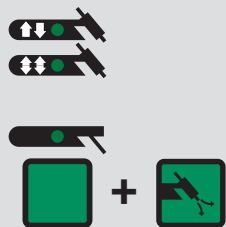


Setup STICK

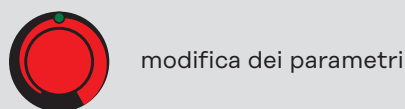
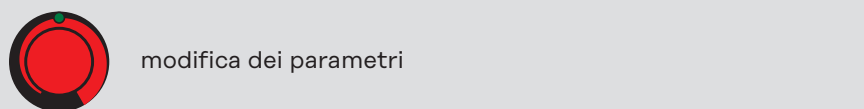
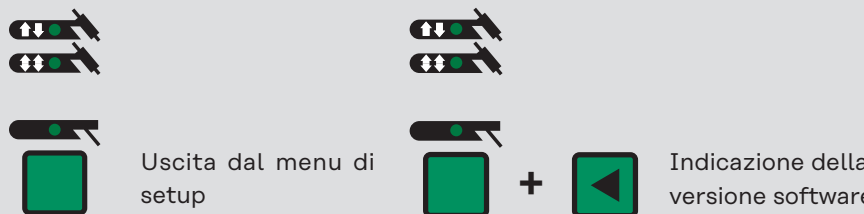


- H C U** Corrente partenza a caldo
- H t** Tempo corrente a caldo
- d y n** Correzione dinamica
- F A C** Factory

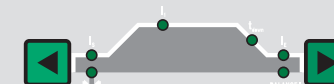
Setup gas



- C P r** Tempo preapertura gas
- C - L** Ritardo chiusura gas a I-min
- C - H** Ritardo chiusura gas a I-max
- C P U** Pulitura a gas



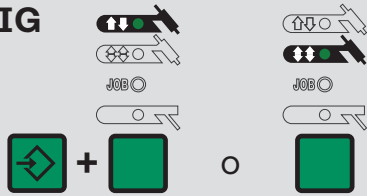
Parametri principali



- ↕** Diametro elettrodo
- I<sub>s</sub>** Corrente di partenza
- I<sub>1</sub>** Corrente principale
- t<sub>down</sub>** Curva discendente
- I<sub>E</sub>** Corrente finale
- BALANCE+** Bilanciamento dell'onda



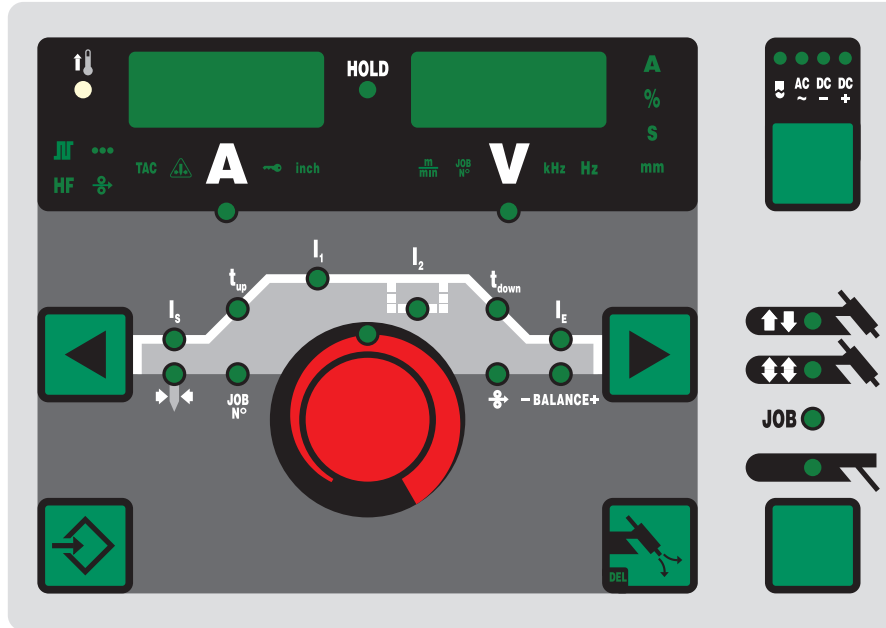
## Setup TIG



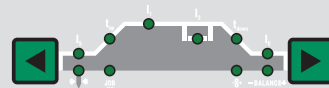
- S P t* Tempo saldatura a punti
- t A C* Funzione giunzione lamiere sottili
- F - P* Frequenza impulsi
- d c y* Duty cycle\*
- I - G* Corrente base\*
- t - S* Durata corrente di partenza
- t - E* Durata corrente finale
- F d 2* v - Scorrimento 2\*\*
- d t 1* Start-delay 1\*\*
- d t 2* End-delay 2\*\*
- F d 1* Velocità inserimento filo\*\*
- F d b* Ritorno filo\*\*
- F A C* Factory
- 2 n d*

### Menu secondario

- S F S* Funzionam. speciale 4 tempi
- C - C* Comando gruppo raffreddam.
- C - t* Controllo gruppo raffreddam.
- H F t* Accensione ad alta frequenza
- r* Resistenza circuito di sald.
- L* Induttanza circuito di sald.
- i t o* Time-Out accensione
- A r c* Contr. spegnim. arco voltaico
- E - P* Parametri esterni
- P P U* Selezione Push Pull \*\*
- A C S* Commutaz. corrente princ.
- C O r* Correzione gas \*\*\*
- S E t* Commutazione Std./US
- S t S* Funzionam. a 2 tempi speciale
- P r i* Preaccensione

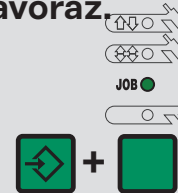


## Parametri principali



- $\updownarrow$  Diametro elettrodo
- $I_s$  Corrente di partenza
- $t_{up}$  Curva ascendente
- $I_1$  Corrente principale
- $I_2$  Corrente discendente
- $t_{down}$  Curva discendente
- $I_E$  Corrente finale
- BALANCE+** Bilanc. onda
- $\updownarrow$  Velocità vd
- JOB N°** Numero lavorazione

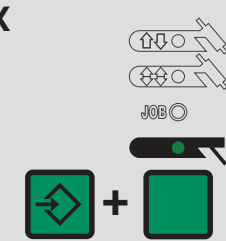
## Setup lavoraz.



Si possono memorizzare, copiare, cancellare e richiamare fino a 100 lavorazioni a scelta (punti di lavoro compresi i relativi parametri).

Parametri (vedere le istruzioni per l'uso)

## Setup STICK

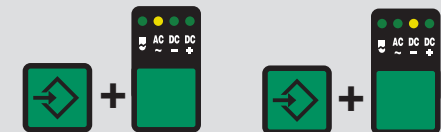


- H C U* Corrente partenza a caldo
- H t 1* Tempo di corrente a caldo
- d y n* Correzione dinamica
- F A C* Factory
- 2 n d*

### Menu secondario

- r* Resistenza circuito di sald.
- L* Induttanza circuito di sald.
- A S t* Antistick
- E I n* Scelta curva caratteristica
- U c o* Tensione rottura

## Setup AC / DC ( MagicWave)



- A C F* Frequenza AC/Sincronia
- 2 n d*

### Menu secondario

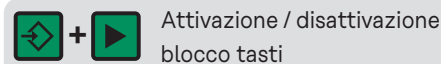
- P o S* Semionda positiva AC
- n e G* Semionda negativa AC
- P h A* Sincron. fase AC \*\*\*\*
- r P i* Accensione DC

## Setup gas



- G P r* Tempo di preapertura del gas
- G - L* Ritarda chiusura gas a I-min
- G - H* Ritarda chiusura gas a I-max
- G A S* Quantità di gas \*\*\*
- G P U* Pulitura a gas

- \*... a frequenza impulsi attivata
- \*\*... solo con avanzamento filo (KD)
- \*\*\*... solo con controllo digitale del gas
- \*\*\*\*... solo per apparecchi trifase



Attivazione / disattivazione blocco tasti



Modifica dei parametri



Salvataggio lavorazione / Uscita dal menu di setup



Indicazione della versione software