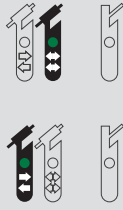


Konfiguracja TIG



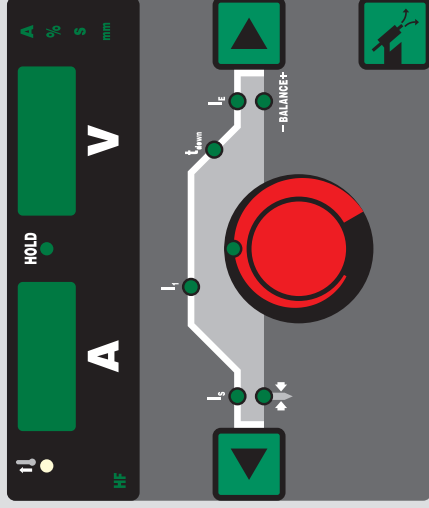
- C C Sterowanie chłodnicą
- U P S Up-Slope
- I - 2 Prąd obniżania
- E I d Średnica elektrody*
- H F E Zajarzenie wysokiej częstotliwości
- R C F Częstotliwość AC/synchron. z siecią
- F R C Factory
- E R C Szczeplanie

* ... tylko w przypadku TransTig

Konfiguracja gazowa



- C P r Czas wstępnego wypływu gazu
- C - L Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania przy I-min
- C - H Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania przy I-max
- C P U Przedmuch gazu



Konfiguracja STICK



- H C U Prąd gorącego startu
- H E , Czas gorącego prądu
- d H r Korekta dynamiczna
- F R C Factory

Konfiguracja gazowa



- C P r Czas wstępnego wypływu gazu
- C - L Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania przy I-min
- C - H Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania przy I-max
- C P U Przedmuch gazu

Podstawowe parametry



- ↕ I_s Średnica elektrody
- I_r Prąd rozruchowy
- t_min Prąd główny
- E Down-Slope
- I_e Prąd końcowy
- BALANCE+ Balance

Wyjście z konfiguracji



Wyświetlenie wersji oprogramowania

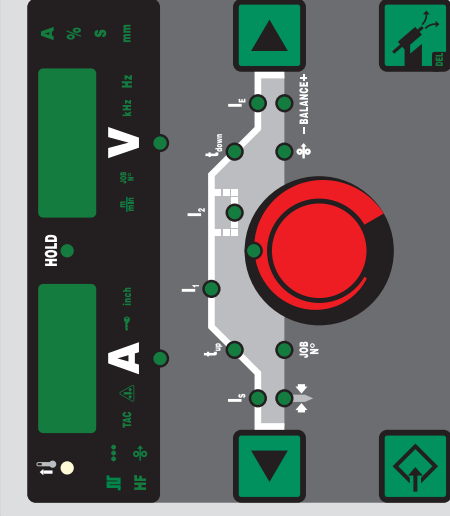


Zmiana parametrów

Konfiguracja TIG



- 5 P t Czas spawania punktowego
- t R C Szeplenie
- F - P Częstotliwość impulsów
- d c y Duty cycle*
- i - G Prąd podstawowy*
- t - S Czas prądu podstawowego
- t - E Czas prądu końcowego
- F d, 2 v - Feeder 2**
- d t 1 Start-delay 1**
- d t 2 End-delay 2**
- F d, 1 Prędkość nawlekania drutu**
- F d b Cofanie drutu**
- F R C Factory
- 2 n d 2. poziom menu



Konfiguracja STICK



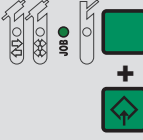
- H C U Prąd gorącego startu
- H E, I Czas gorącego prądu
- d y n Korekta dynamiczna
- F R C Factory
- 2 n d 2. poziom menu
- r Rezystancja obwodu spawania
- L Indukcyjność obwodu spawania
- A S t Anti-Stick
- E i n Wybór charakterystyki
- U c o Napięcie przerwania łuku

Podstawowe parametry



- Średnica elektrody
- Prąd rozruchowy
- Up-Slope
- Prąd główny
- Prąd obniżania
- Down-Slope
- Prąd końcowy
- Balance
- Prędkość wd
- Numer zadania

Konfiguracja zadania



W postaci zadania można zapisać, kopiować, usuwać i wywoływać do 100 dowolnych punktów pracy wraz z przynależnymi parametrami. Szczegółowe informacje na temat trybu zadania oraz parametrów można znaleźć w instrukcji obsługi.



Aktywacja/dezaktywacja blokady klawiatury



Zmiana parametrów



Zapisanie zadania / Wyjście z konfiguracji



Wyświetlenie wersji oprogramowania

Konfiguracja AC / DC (MagicWave)



- A C F Częstotliwość AC/synchronicznie
- 2 n d 2. poziom menu
- P o 5 Półfala dodatnia AC
- n E U Półfala ujemna AC
- P h A Synchronizacja faz AC ****
- r P, 1 Zażarcie DC

Konfiguracja gazowa



- U P r Czas wstępnego wypływu gazu
- U - L Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania przy I-min
- U - H ... przy I-max
- U A 5 ilość gazu***
- U P U Przedmuch gazu

* ... przy uaktywnionej częstotliwości impulsów

** ... tylko z podajnikiem drutu (KD)

*** ... tylko z Digital Gas Control

**** ... tylko przy urządzeniach 3-fazowych