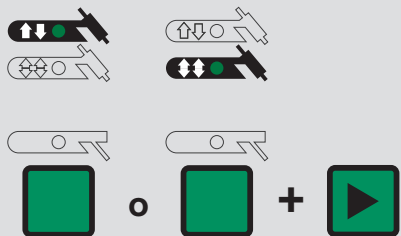
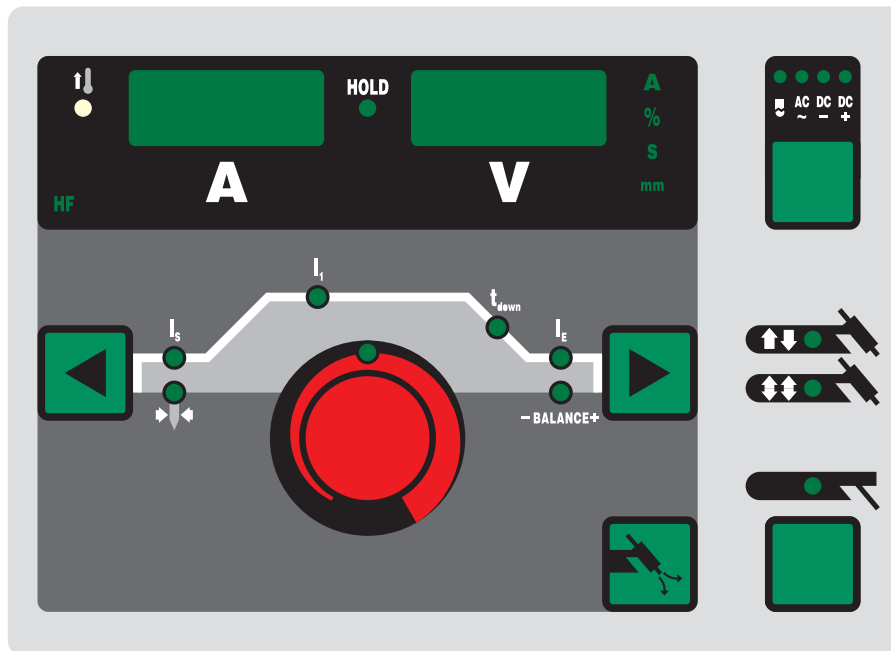


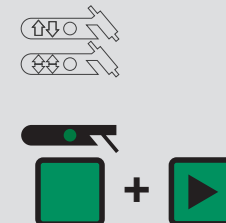
Configuración TIG



- \square \square Control del aparato refrigerador
 - \square \square Up-Slope
 - \square - \square Corriente de descenso
 - \square \square Diámetro de varilla*
 - \square \square Cebado de alta frecuencia
 - \square \square Frecuencia AC/sincronización red
 - \square \square Factory
 - \square \square Función de soldadura de fijación
- *... sólo para TransTig

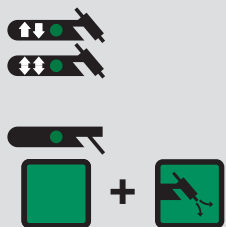


Configuración STICK

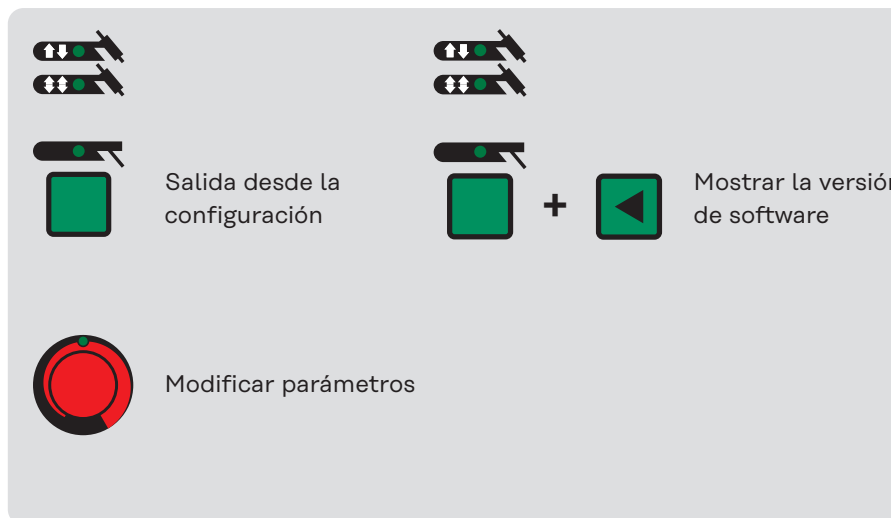


- \square \square Corriente inicio en caliente
- \square \square Tiempo orriente en caliente
- \square \square Corrección de dinámica
- \square \square Factory

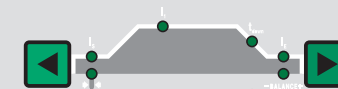
Configuración gas



- \square \square \square Tiempo de flujo previo de gas
- \square - \square \square Tiempo flujo post. gas con l-mín
- \square - \square \square Tiempo flujo post. gas con l-máx
- \square \square \square Lavado con gas



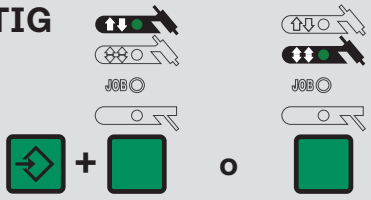
Parámetros principales



- \square \square Diámetro varilla
- \square \square Corriente inicial
- \square \square Corriente principal
- \square \square Down-Slope
- \square \square Corriente final
- \square - \square \square Balance



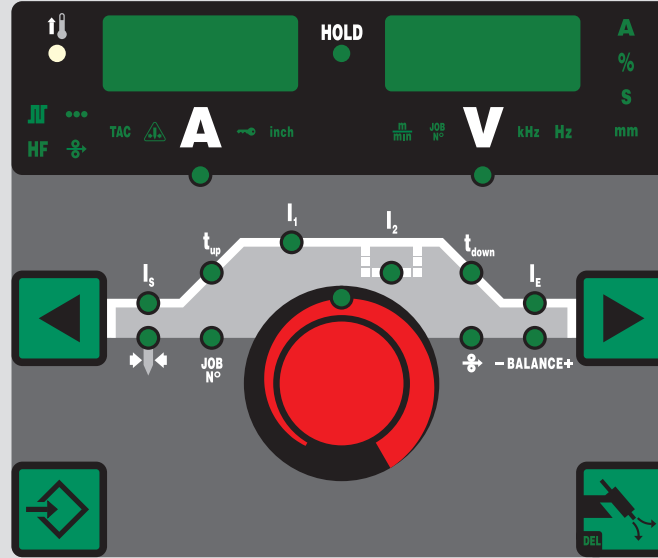
Config. TIG



- S P t* Tiempo de punteado
- t A C* Función soldadura fijación
- F - P* Frecuencia de impulsos
- d c y* Duty cycle*
- I - G* Corriente básica*
- t - S* Duración de la corriente inicial
- t - E* Duración de la corriente final
- F d 2* v - Feeder 2**
- d t 1* Start-delay 1**
- d t 2* End-delay 2**
- F d 1* Velocidad de enhebrado
- F d b* Retirada de hilo**
- F A C* Factory

2º menú

- S F S* Operación esp. 4 tiempos
- C - C* Control del aparato refrig.
- C - t* Supervisión aparato refrig.
- H F t* Cebado de alta frecuencia
- r* Resist. Circ. soldadura
- L* Inductiv. Circ. soldadura
- i t o* Cebado-Time-Out
- A r c* Superv. ruptura del arco volt.
- E - P* Parámetro externo
- P P U* Selección Push Pull**
- A C S* Conmutación corriente princip.
- C O r* Corrección de gas***
- S E t* Conmutación hora/EEUU
- S t S* Operación esp. de 2 tiempos
- P r i* Cebado previo

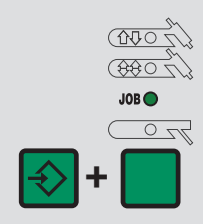


Parámetros principales



- Diámetro varilla
- Corriente inicial
- Up-Slope
- Corriente principal
- Corriente de descenso
- Down-Slope
- Corriente final
- Balance
- Velocidad vd
- Número de Job

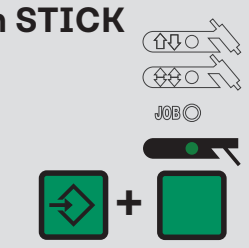
Configuración Job



borrar y abrir hasta 100 Jobs diferentes (puntos de trabajo incluidos los parámetros correspondientes).

Parámetros ver el manual de instrucciones

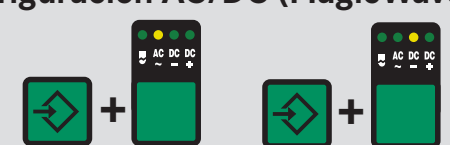
Configuración STICK



- H C U* Corriente de inicio en caliente
- H t 1* Tiempo de corriente en caliente
- d y n* Corrección de la dinámica
- F A C* Factory
- 2 n d* 2º menú

- r* Resistencia circuito soldadura
- L* Inductividad circuito soldad.
- A S t* Anti-Stick
- E l n* Selección curvas caract.
- U c o* Tensión de ruptura

Configuración AC/DC (MagicWave)



- A C F* Frecuencia AC/síncrona
- 2 n d* 2º menú

- P o S* AC semionda positiva
- n e G* AC semionda negativa
- P h A* AC fases síncronas ****
- r P 1* DC cebado

Configuración gas



- G P r* Tiempo de flujo previo de gas
- G - L* Tiempo de flujo post. de gas con l-mín
- G - H* Tiempo de flujo post. de gas con l-máx
- G A S* Cantidad de gas***
- G P U* Lavado con gas

*... con la frecuencia de impulsos activada

**... Sólo con avance (KD)

***... Sólo con Digital Gas Control

****... Sólo para aparatos de 3 fases

Activación / desactivación del bloqueo de teclado

Modificar parámetros

Guardar Job / Salida desde la configuración

Mostrar la versión de software