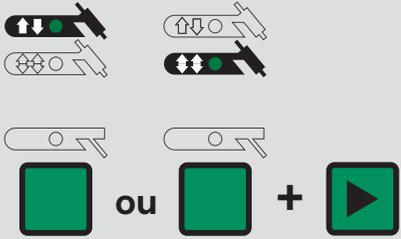
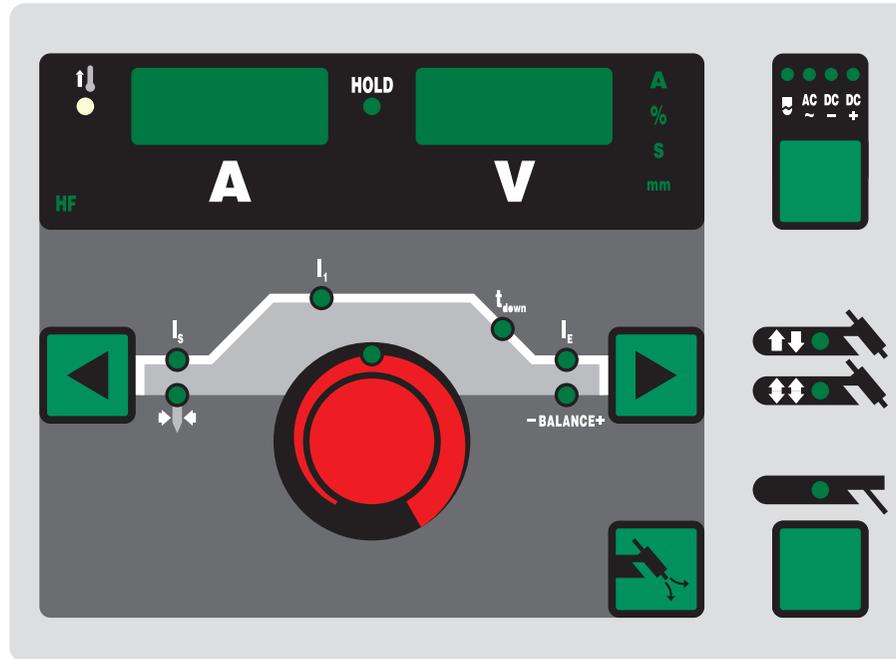


Configuração - TIG

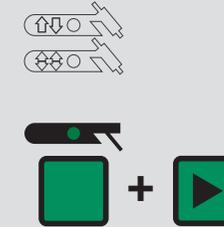


- C C Comando apar. refriger.
- $U P S$ Up-Slope
- $I - D$ Corrente de descida
- $E I D$ Diâmetro dos eléctrodos*
- $H F E$ Ignição de alta frequência
- $A C F$ Frequência CA/Sincron. rede
- $F A C$ Factory
- $E A C$ Função de pesponto

*... apenas na TransTig

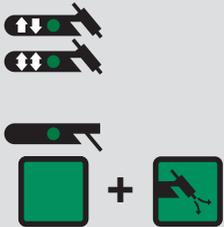


Configuración STICK



- $H C U$ Corrente inicio quente
- $H E t$ Tempo corrente quente
- $d Y n$ Correção de dinâmica
- $F A C$ Factory

Configuração - Gás



- $G P r$ Tempo cor. prév. gás
- $G - L$ Tempo cor. post. gás l-mín
- $G - H$ Tempo cor. post. gás l-máx
- $G P U$ Pulitura a gás



Sair da configuração

Visualizar a versão do software

Alterar o parâmetro

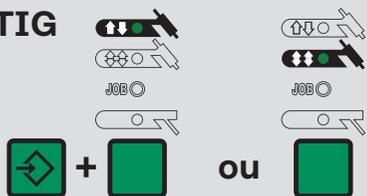
Parâmetros principais



- \updownarrow Diâmetro electr.
- I_s Corrente inicial
- I_1 Corrente principal
- t_{down} Down-Slope
- I_E Corrente final
- $-BALANCE+$ Balance



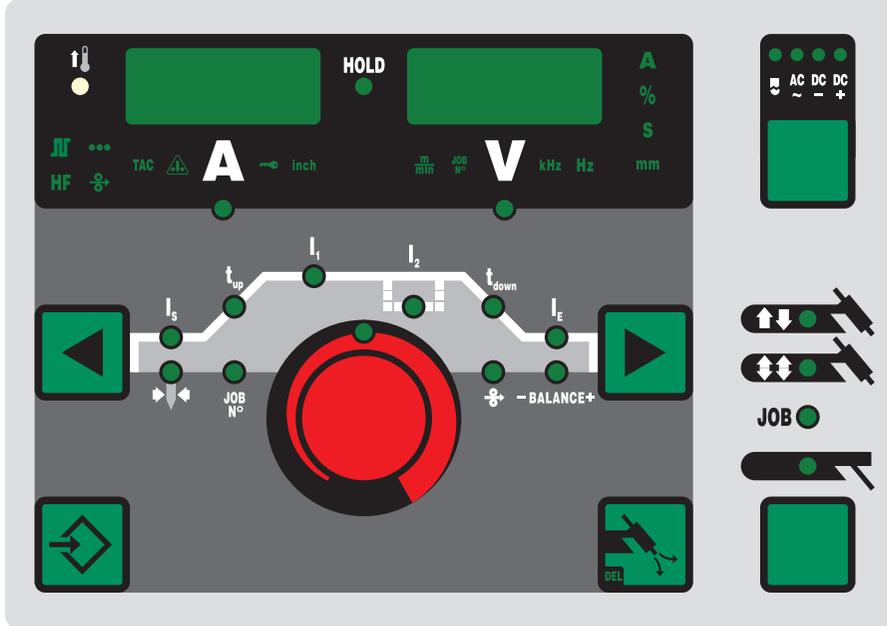
Config. TIG



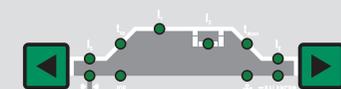
- S P t* Tempo de pontilhação
- t A C* Função de pesponto
- F - P* Frequência de impulsos
- d c y* Duty cycle*
- I - G* Corrente básica*
- t - S* Tempo de corrente inicial
- t - E* Tempo de corrente final
- F d.2* v - Feeder 2**
- d t 1* Start-delay 1**
- d t 2* End-delay 2**
- F d 1* Velocidade de inserção**
- F d b* Retrocesso de arame**
- F A C* Factory

Menu 2nd

- S F S* Func. 4 ciclos esp.
- C - C* Com. apar. refrig.
- C - t* Controlo apar. refrig.
- H F t* Ignição de alta frequência
- r* Resist. circ. sold.
- L* Indut. circ. sold.
- i t o* Ignição Time-Out
- A r c* Contr. ruptura arco voltaico
- E - P* Parâmetro externo
- P P U* Selecção Push Pull*
- A C S* Comutação corrente princ.
- C O r* Correção do gás***
- S E t* Comutação Std./US
- S t S* Operação de 2 ciclos especiais
- P r i* Ignição prévia

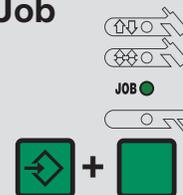


Parâmetros principais



- \downarrow Diâmetro electr.
- I_s Corrente inicial
- t_{up} Up-Slope
- I_1 Corrente principal
- I_2 Corrente de descida
- t_{down} Down-Slope
- I_E Corrente final
- $-BALANCE+$ Balance
- \oplus vd-Velocidade
- JOB N°** Número do Job

Config. Job



Podem ser memorizados, copiados, apagados e chamados até 100 Jobs diferentes (pontos de trabalho incluindo os respectivos parâmetros).

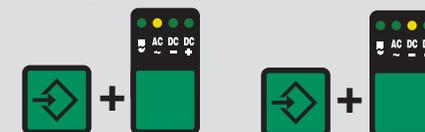
Ver parâmetros no manual de instruções

Configuração STICK



- H C U* Corrente inicial quente
- H t 1* Tempo de corrente quente
- d y n* Correção da dinâmica
- F A C* Factory
- Menu 2nd**
- r* Resistência circ. sold.
- L* Indutância circ. sold.
- A S t* Anti-Stick
- E l n* Seleção de características
- U c o* Tensão de ruptura

Configuração – AC/DC (MagicWave)



A C F Frequência AC/Sincron

Menu 2nd

- P o S* Semi onda positiva CA
- n e G* Semi onda negativa CA
- P h A* Fases CA/Sincronização ****
- r P 1* Ignição CC

Configuração Gás



- C P r* Tempo de corrente prévia de gás
- C - L* Tempo cor. post. gás L-mín
- C - H* Tempo cor. post. gás L-máx
- C A S* Volume de gás***
- C P U* Pulitura a gás

* ... com frequência de impulsos
F-P activada

** ... apenas com avanço (KD)

*** ... apenas com Digital Gas Control

**** ... somente em aparelhos trifásicos

+ Activar / desactivar o bloqueio do teclado

Alterar o parâmetro

Memorizar Job / Sair da Configuração

+ Visualizar a versão do software