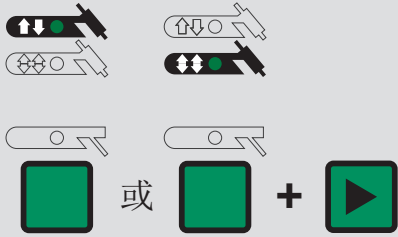
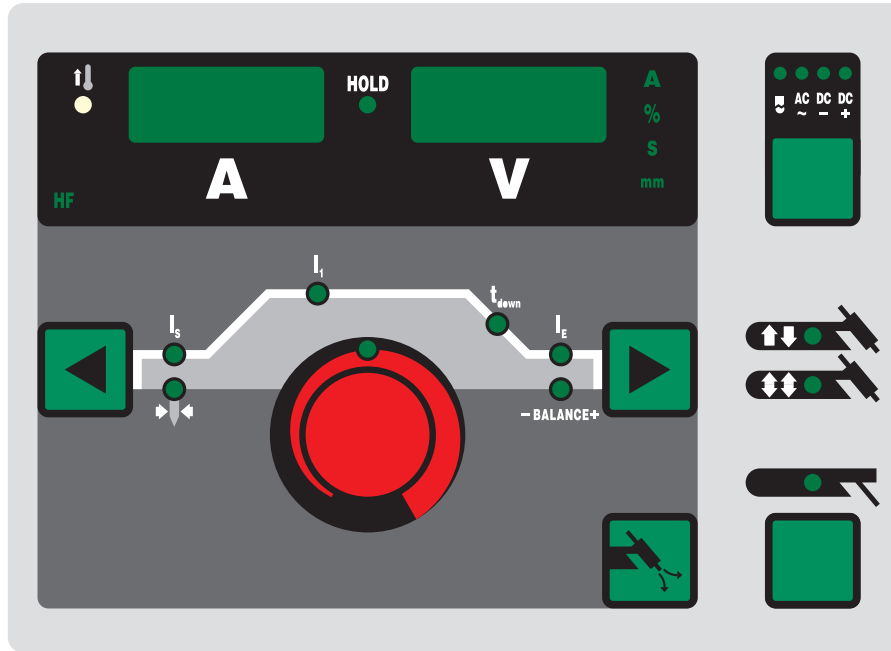


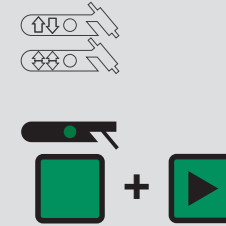
TIG - 设置



- C C 冷却器控制
 - $U P S$ 上升斜率
 - $I - 2$ 降低电流
 - $E I d$ 电极直径*
 - $H F t$ 高频引弧
 - $A C F$ 交流频率/电源同步
 - $F A C$ 出厂设置
 - $t A C$ 定位焊
- *... 仅适用于 TransTig

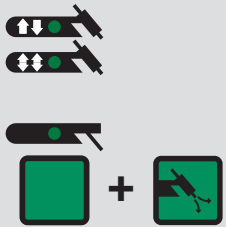


粘连 - 设置

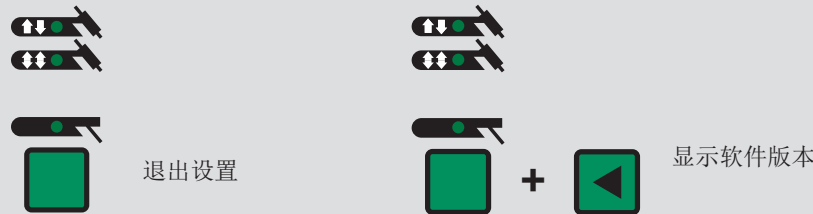


- $H C U$ Hot-Start 电流
- $H t$ 热电流时间
- $d y n$ 电弧力动态修正
- $F A C$ 出厂设置

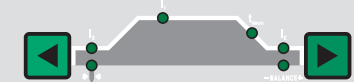
气体 - 设置



- $C P r$ 提前送气时间
- $C - L$ l-min 时的滞后停气时间
- $C - H$ l-max 时的滞后停气时间
- $C P U$ 气体吹扫



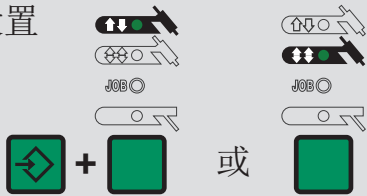
主要参数



- $\leftarrow \rightarrow$ 电极直径
- I_s 起弧电流
- I_1 主电流
- t_{down} 下降斜率
- I_E 收弧电流
- $-BALANCE+$ 平衡

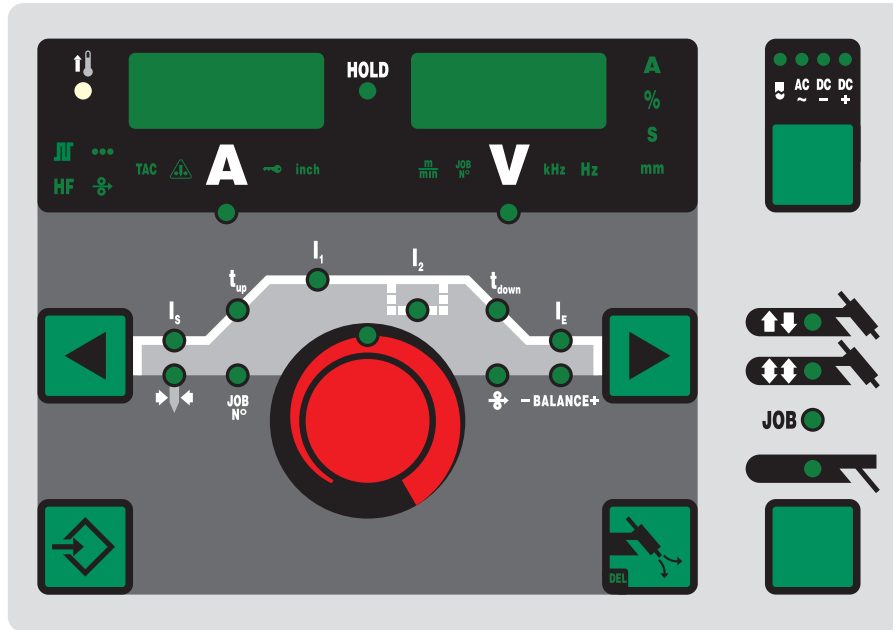


TIG - 设置

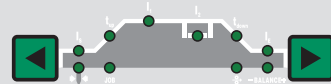


- S P t* 点焊时间
- t A C* 定位焊
- F - P* 脉冲频率
- d c y* 暂载率*
- I - C* 基础电流*
- t - S* 起弧电流时间
- t - E* 收弧电流时间
- F d 2* 送丝机 2**
- d t 1* 启动延迟 1**
- d t 2* 结束延迟 2**
- F d 1* 点动送丝速度**
- F d b* 退丝
- F A C* 出厂设置
- 2 n d* 2级菜单

- S F S* 特殊四步模式
- C - C* 冷却器控制
- C - t* 冷却器监控
- H F t* 高频引弧
- r* 焊接回路阻抗
- L* 焊接回路感抗
- t o* 起弧超时
- A r c* 断弧监控
- E - P* 外部参数
- P P U* 推拉丝系统选项**
- A C S* 切换至主电流
- C O r* 气体修正***
- S E t* 在标准/US 间切换
- S t S* 特殊二步模式
- P r i* 预引弧

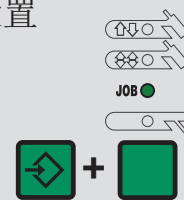


主要参数



-  电极直径
- I_s* 起弧电流
- t_{up}* 上升斜率
- I₁* 主电流
- I₂* 降低电流
- t_{down}* 下降斜率
- I_E* 收弧电流
- BALANCE+* 平衡
-  *vd* 速度
- JOB N°* Job 号

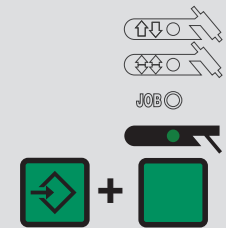
Job - 设置



可保存、复制、删除和检索包括相关参数在内的 100 个作业点。

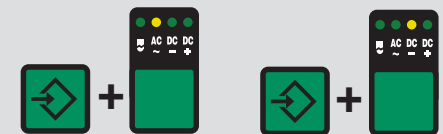
有关 Job 模式和参数的详细信息，请参阅操作说明书。

粘连 - 设置



- H C U* Hot-Start 电流
- H t₁* 热电流时间
- d y n* 电弧力动态修正
- F A C* 出厂设置
- 2 n d* 2级菜单
- r* 焊接回路阻抗
- L* 焊接回路感抗
- A S t* 防粘
- E l n* 特性曲线选择
- U c o* 断弧电压

AC/DC - 设置 (MagicWave)



- A C F* 交流频率/同步
- 2 n d* 2级菜单
- P o S* 交流正半波波形
- n E G* 交流负半波波形
- P h A* 交流相位同步 ****
- r P₁* 直流引弧

气体 - 设置



- G P r* 提前送气时间
- G - L* l-min 时的滞后停气时间
- G - H* l-max 时的滞后停气时间
- G A S* 气体流量***
- G P U* 气体吹扫

* ... 适用于激活脉冲频率
 ** ... 仅适用于送丝机 (KD)
 *** ... 仅适用于数字化气体控制
 **** ... 仅适用于三相设备



激活/停用
小键盘锁

保存 Job/退出设置



更改参数

显示软件
版本