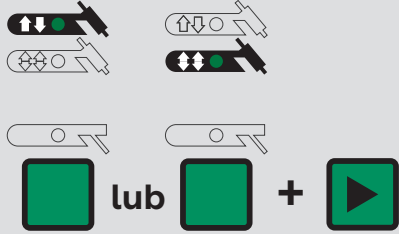
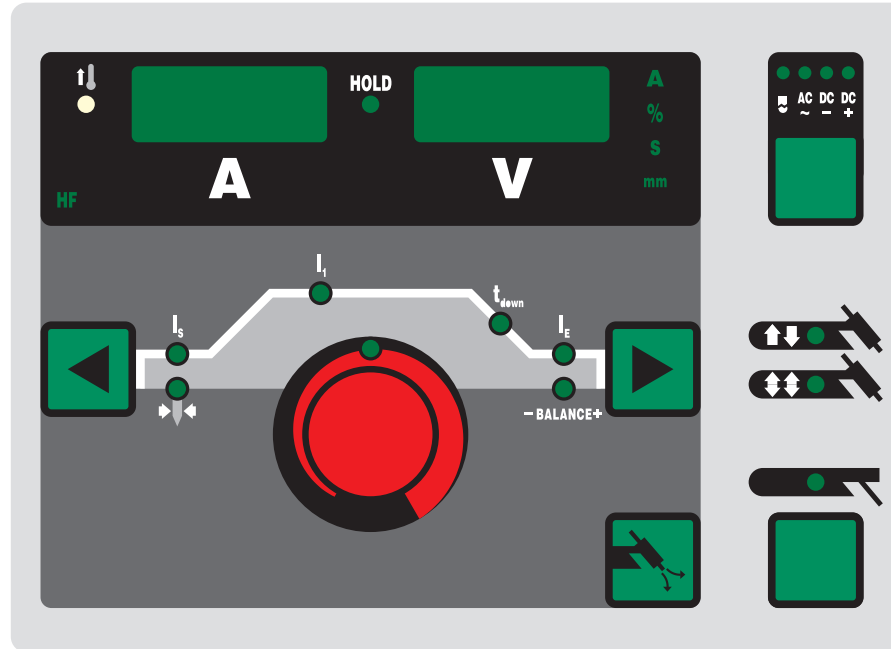


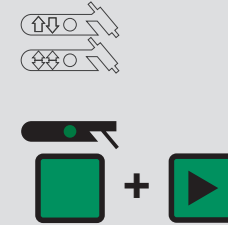
### Konfiguracja TIG



- $C$  Sterowanie chłodziwą
  - $UPS$  Up-Slope
  - $1-2$  Prąd obniżania
  - $E_{id}$  Średnica elektrody\*
  - $HFt$  Zajarzenie wysokiej częstotliwości
  - $ACF$  Częstotliwość AC/synchron. z siecią
  - $FAC$  Factory
  - $EARC$  Szczepianie
- \* ... tylko w przypadku TransTig

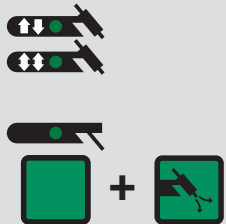


### Konfiguracja STICK

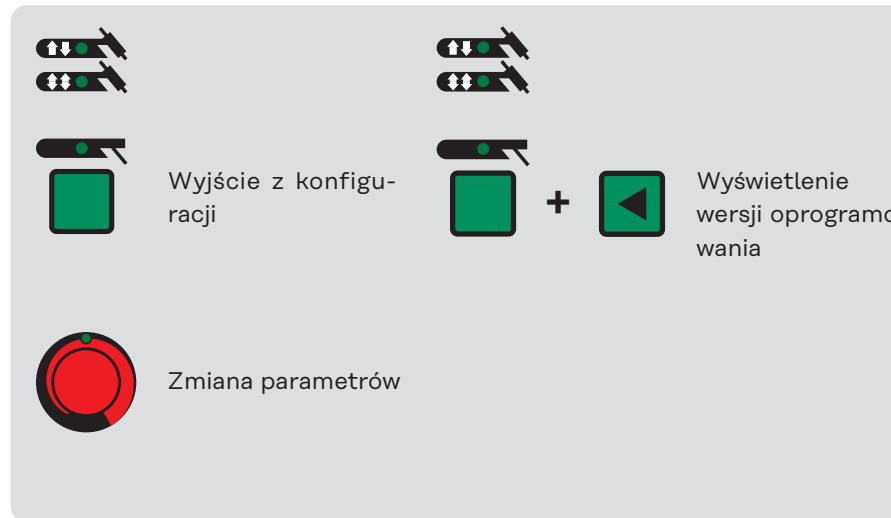


- $HCU$  Prąd gorącego startu
- $Ht_i$  Czas gorącego prądu
- $dyn$  Korekta dynamiczna
- $FAC$  Factory

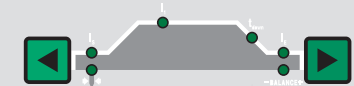
### Konfiguracja gazowa



- $CP_r$  Czas wstępnego wyptywu gazu
- $C-L$  Czas wyptywu gazu po zakończeniu spawania przy l-min
- $C-H$  Czas wyptywu gazu po zakończeniu spawania przy l-max
- $CP_U$  Przedmuch gazu



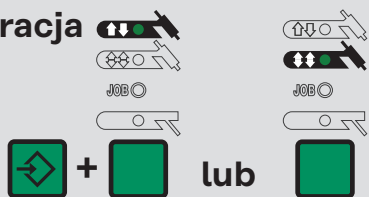
### Podstawowe parametry



- $\updownarrow$  Średnica elektrody
- $I_s$  Prąd rozruchowy
- $I_i$  Prąd główny
- $t_{down}$  Down-Slope
- $I_e$  Prąd końcowy
- $-BALANCE+$  Balance



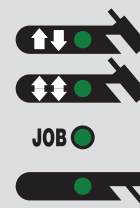
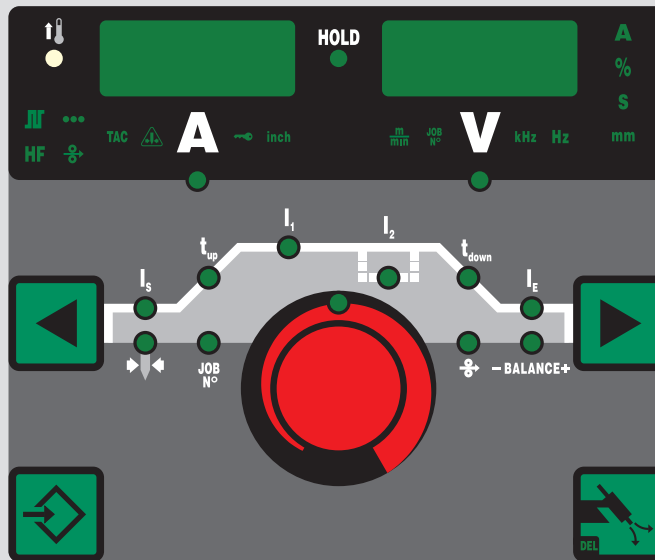
### Konfiguracja TIG



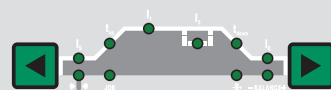
- S P t* Czas spawania punktowego
- t A C* Szczepianie
- F - P* Częstotliwość impulsów
- d c y* Duty cycle\*
- I - G* Prąd podstawowy\*
- t - S* Czas prądu podstawowego
- t - E* Czas prądu końcowego
- F d.2* v - Feeder 2\*\*
- d t 1* Start-delay 1\*\*
- d t 2* End-delay 2\*\*
- F d, i* Prędkość nawlekania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

- S F S* Specjalny tryb 4-taktowy
- C - C* Sterowanie chłodnicą
- C - t* Monitorowanie chłodzenia
- H F t* Zajarzenie wysokiej częstotliwości
- r* Rezystancja obwodu spawania
- L* Indukcyjność obwodu spawania
- i t o* Time-out zajarzenia
- A r c* Monitor. przerwania łuku spawalnicz.
- E - P* Parametry zewnętrzne
- P P U* Wybór Push Pull\*\*
- A C S* Przetaczanie prądu głównego
- C O r* Korekta gazu\*\*\*
- S E t* Przetaczanie stand./USA
- S t S* Specjalny tryb 2-taktowy
- P r i* Zajarzenie wstępne

\* ... przy uaktywnionej częstotliwości impulsów  
 \*\* ... tylko z podajnikiem drutu (KD)  
 \*\*\* ... tylko z Digital Gas Control  
 \*\*\*\* ... tylko przy urządzeniach 3-fazowych

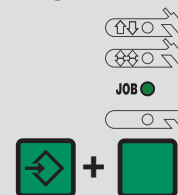


### Podstawowe parametry

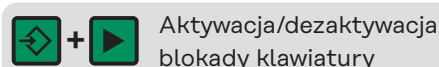


- $\leftarrow$  Średnica elektrody
- $I_s$  Prąd rozruchowy
- $t_{up}$  Up-Slope
- $I_1$  Prąd główny
- $I_2$  Prąd obniżania
- $t_{down}$  Down-Slope
- $I_E$  Prąd końcowy
- BALANCE+ Balance
- $\oplus$  Prędkość vd
- JOB N° Numer zadania

### 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.

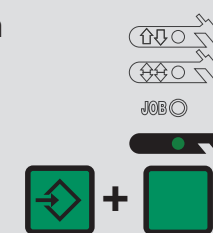


Zmiana parametrów

Zapisanie zadania /  
Wyjście z konfiguracji

Wyświetlenie  
wersji oprogramowania

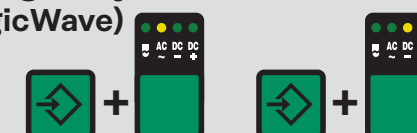
### Konfiguracja STICK



- H C U* Prąd gorącego startu
- H t, i* Czas gorącego prądu
- d y n* Korekta dynamiczna
- F A 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

### Konfiguracja AC / DC (MagicWave)



- H C F* Częstotliwość AC/synchronicznie
- 2 n d* **2. poziom menu**

- P o S* Półfala dodatnia AC
- n e G* Półfala ujemna AC
- P h A* Synchronizacja faz AC \*\*\*\*
- r P, i* Zajarzenie DC

### Konfiguracja gazowa



- C P r* Czas wstępnego wyptywu gazu
- C - L* Czas wyptywu gazu po zakończeniu spawania przy l-min
- C - H* ... przy l-max
- C A S* Ilość gazu\*\*\*
- C P U* Przedmuch gazu