

Краткая инструкция по настройкам PI 200 | 250 | 320 | 400 | 500



Панель TIG DC используется для сварки всех материалов, кроме алюминия и его сплавов. Также данный вид панели позволяет производить сварку штучными электродами (MMA-сварка).



Панель MMA используется в аппарате для сварки штучными электродами, также имеется возможность производить простую TIG сварку, используя поджиг дуги касанием (LIFTIG® поджиг).



MIGATRONIC

Панель управления P1 200 | 250 | 400 | 500



Панель управления AC/DC

- 1 Сварочный ток**
Нажмите на кнопку и регулятором установите сварочный ток.
- 2 Сохранение параметров**
Нажмите и удерживайте кнопку, одновременно с этим вращением ручки выберете номер ячейки для сохранения параметров.
- 3 Индикатор напряжения**
Показывает наличие напряжения на разъемах аппарата
- 4 Единицы измерения параметров**
Индикатор показывает единицы измерения параметров
- 5 Индикатор перегрева**
Включается при перегреве аппарата. Автоматически выключается после остывания.
- 6 Индикатор сбоя питания**
Включается при слишком большом или малом напряжении сети.
- 7 Выбор способа сварки**
Выбор способа сварки между MMA и TIG. Включенный индикатор = MMA способ.
- 8 Режим триггера горелки**
Выбор 2-тактного или 4-тактного режима. Включенный индикатор = 4-тактный.
- 9 Место регулировки тока**
Выбор внешней(ДУ) или внутренней (на аппарате) регулировки тока. Вкл.индикатор = внешняя регулировка.
- 10 Регулирование с горелки.**
Вкл.индикатор = активировано
- 11 Способ поджига дуги**
Вкл.индикатор = поджиг касанием
- 12 Предварительная продувка**
- 13 Начальный ток**
В % от установленного тока
- 14 Время подъема тока**
От начального до рабочего.
- 15 Время спада тока**
От рабочего до конечного

- 16 Конечный ток**
В % от установленного
- 17 Послесварочная продувка**
- 18 Вторичный ток**
В % от сварочного тока. Работает при 4-тактном режиме, активируется коротким нажатием на триггер.
- 19 Импульсная сварка**
Вкл. индикатор= активировано.
- 20 Настройки медленного импульса**
При нажатии включаются индикаторы:
Время импульса: Период сварочного тока.
Время паузы: Период основного тока.
Основной ток: в % от тока импульса.
- 21 Быстрый импульс**
Вкл.индикатор = быстрый импульс.
- 22 Настройки быстрого импульса**
При нажатии включаются индикаторы:
Частота импульса: Время паузы + время импульса = период импульса.
Основной ток: в % от тока импульса.
- 23 Синергетический режим Synergy PLUS™**
Вкл.индикатор= активирована Synergy PLUS™. В этом режиме вы регулируете только сварочный ток, остальные параметры -автоматически.
- 24 Сварка стежками**
Вкл.индикатор = сварка стежками.
- 25 Горячий старт(ММА-сварка)**
Краткое увеличение начального тока в % от сварочного.(для облегчения поджига дуги)
- 26 Мощность дуги (ММА-сварка)**
Краткое увеличение тока при коротких замыканиях в процессе сварки
- 27 Время пятна**
Время между подъемом и спадом тока.
- 28 Тип тока**
Выбор между AC и DC током. Вкл.индикатор = AC ток.
- 29 Временной баланс AC тока**
Временной баланс между отрицательной и положительной составляющей AC тока, в%.
- 30 AC частота**
Установка частоты AC тока
- 31 Подогрев электрода AC током**
- 32 AC-баланс по току**
Баланс по току между отрицательной(сварочной) и положительной (очищающей) составляющими AC тока, в%
- 33 Вторичные параметры сварки**
Открывает доступ к настройке параметров 12-18 и 27.

