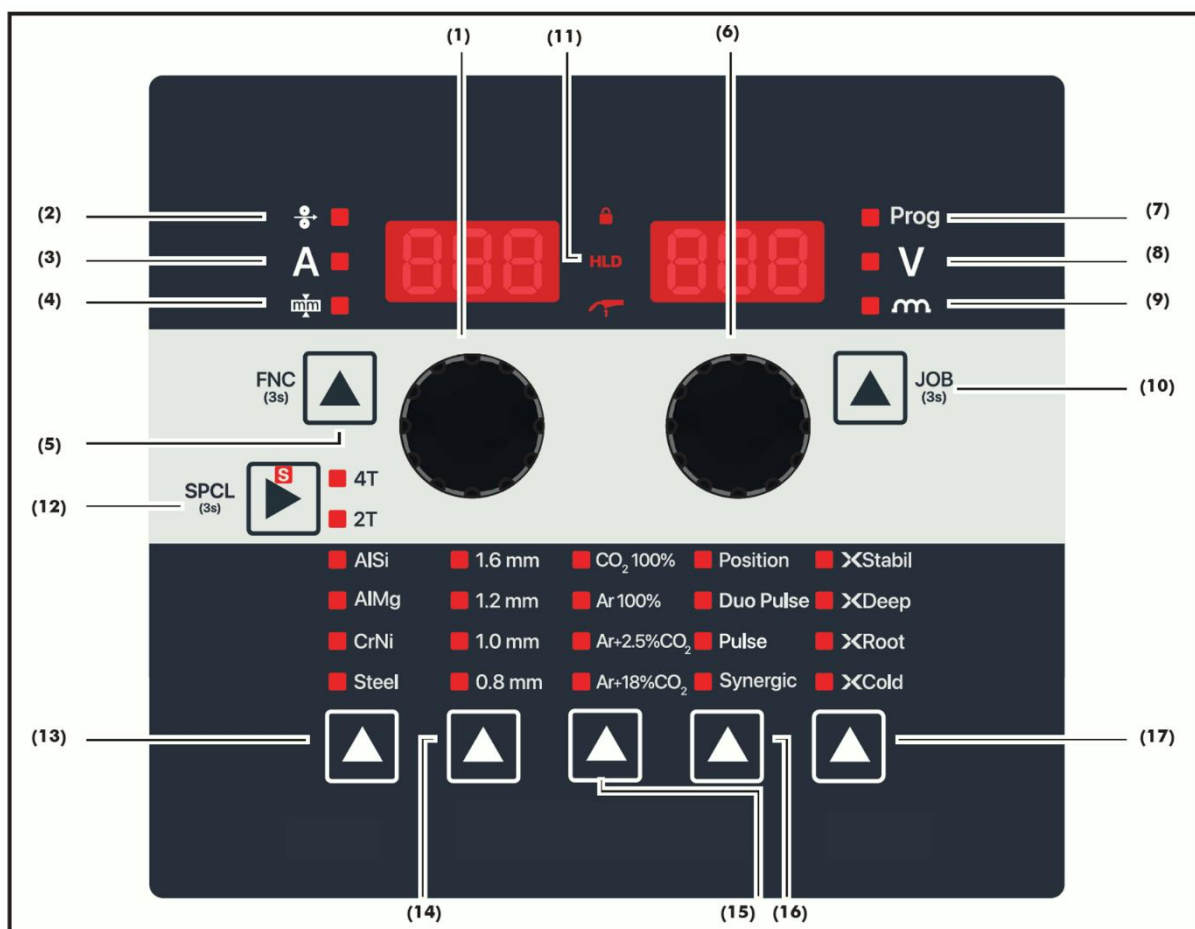




(1) Buton de selecție (stanga) - Pentru schimbarea parametrelor de putere care toate sunt relateate de: grosimea tablei, curent (amperi), viteza sarmei.

(2) Viteza sarmei - Se foloseste pentru setarea vitezei sarmei (metru/minut)

(3) Setarea curentului (amperi) - In caz ca se doreste reglarea puterii prin amperaj

(4) Selectarea grosimilor materialelor - În cazurile în care curentul de sudare care trebuie utilizat este necunoscut, parametrii sunt ajustați automat prin introducerea grosimii materialului (mm) – valabil doar pentru suduri de colt/orizontal !!

(5) Selectarea listei de funcții - Prin simpla apasare acestui buton, puteti naviga in selectia parametrilor de mai sus (viteza sarmei, amperaj, grosime material); prin apasarea continua de 3 secunde, vedeti mai jos cum se va accesa lista de functii ale echipamentului.

(6) Buton de selecție (dreapta) - Pentru modificarea corecției lungimii arcului, a tensiunii de sudare și a parametrilor dinamici ai forței arcului, totodata meniu de salvare job-uri.

(7) Memorarea programelor - Arata memoria programului de sudare de lucru, echipamentul oferind aceasta functie de salvare in sloturi de memorie.

(8) Tensiune (V) - Acest lucru vă ajută să vedeți tensiunea sau să o reglați odată ce este necesar: (-) arc scurt, tensiune redusă *** (0) arc neutru *** (+) arc lung, tensiune ridicată

(9) Corecție dinamică a arcului electric (sau inductanța) în curent pulsant sau în short-arc

a) - Pentru corectarea continuă a forței de detașare a picăturilor în proces MIG/MAG pulsant: (-) forță redusă de detașare a picăturilor *** (0) forță neutră de detașare a picăturilor *** (+) forță crescută de detașare a picăturilor

b) - Pentru influențarea dinamicii arcului electric în MIG-MAG short-arc (în sudarea în programe MIG-MAG Synergice, MIG-MAG manuale / fără PULS) : (-) arc moale și cu stopire redusă *** (0) arc neutru *** (+) arc mai dur și mai stabil

(10) Selectarea listei de JOB-uri - Prin simpla apăsare acestui buton, puteți naviga în selecția parametrilor de mai sus (alegere sloturi memorie, ajustare tensiune, ajustare inductanța) ; prin apăsarea continuă de 3 secunde, vedeți mai jos cum se va accesa lista de job-uri synergice presetate ale echipamentului.

(11) Indicator HOLD - La sfârșitul fiecărei operații de sudare sau modificări, valorile efective sunt stocate (auto-salvate) iar indicatorul „HOLD” se aprinde.

(12) Selecția modului de funcționare - Activează 2T, 4T, S2T și S4T / vedeți mai jos modul de funcționare și explicații efective.

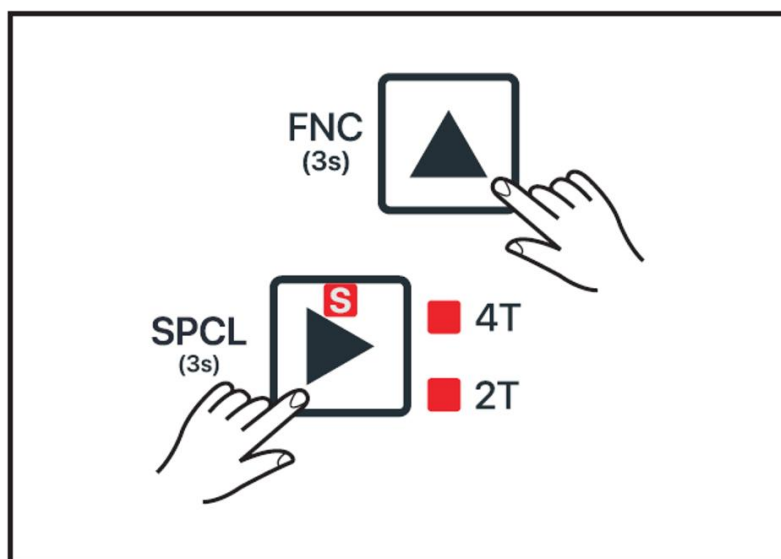
(13) Selectarea tipului de material de bază ce urmează a fi sudat - Pentru selectarea materialului de bază utilizat folosit (se va alege din lista scurtă, sau direct din lista de programe synergice presetate).

(14) Selectarea diametrului de sarmă ce urmează a fi sudat - Pentru selectarea diametrului de sarmă (se va alege din lista scurtă, sau direct din lista de programe synergice presetate).

(15) Selectarea gazului de protecție utilizat - Pentru selectarea gazului de protecție (se va alege din lista scurtă, sau direct din lista de programe synergice presetate).

(16) Selectarea procesului de sudare - Disponibile module precum Synergic, Pulse, Duo Pulse și Position, toate fiind posibile aceluiași JOB selectat, sau de la caz la caz în funcție de materialul de adaos.

(17) Selectarea de JOB-uri alternative - Disponibile module precum Xcold, Xroot, Xdeep, Xstabil (a se urmări mai jos explicațiile aferent fiecărui JOB alternativ.



BUTONUL FNC:

- Prin apasare simpla, echipamentul va muta in meniurile de setare a vitezei sarmei, setare a puterii (amperaj) sau setarea parametrilor in functie de grosimea tableu ce urmeaza a fi sudate
- Prin apasare a 3 secunde continuu, echipamentul te va introduce in meniul complet de functii
- Prin apasarea a 10 secunde continuu, echipamentul se va restarta la setarile de fabrica. Recomandam utilizarea acestei functii, atata timp cat se aduc anumite setari la adresa echipamentului, care impiedica functionarea conforma a acestuia.

BUTONUL SPCL:

- Prin simpla apasare, se alege modul de functionare a pistolului 2T (echipamentul mentine arcul electric atata timp cat este apasat butonul de control al pistolului).
- Prin simpla apasare, se alege modul de functionare a pistolului 4T (echipamentul mentine arcul electric prin activare initiala a butonului de control al pistolului, ulterior eliberat iar echipamentul continuand sa mentina arcul electric, si oprirea arcului prin apasare ulterior iar a butonului de la pistol).
- Prin apasarea continua a 3 secunde se activeaza modulul S, care ajuta foarte mult utilizatorul sa regleze automat curentii de pronire, oprire, prin micșorarea amperajului la oprirea arcului si evitarea formarii craterului (se recomanda activarea acestui buton cam in orice aplicatie !!)