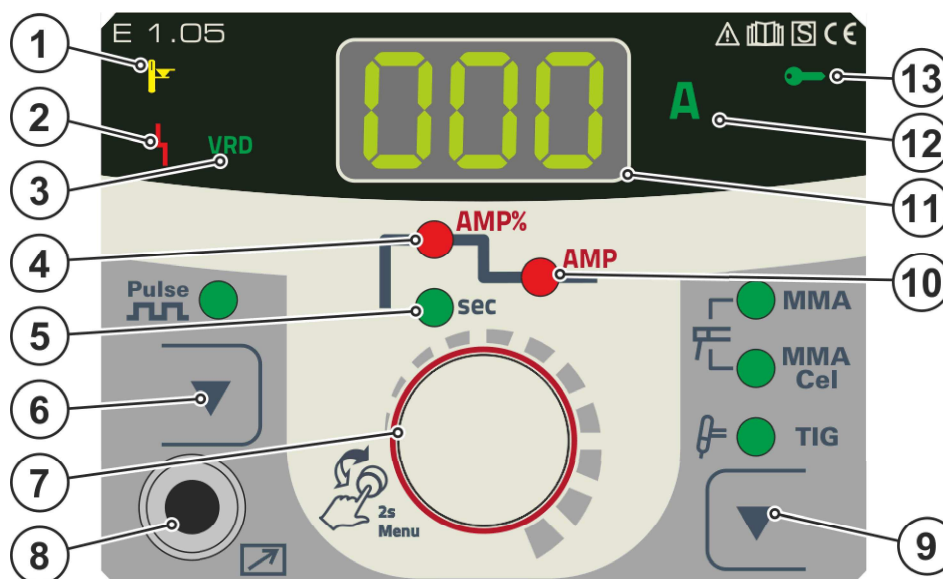



4.3 Řízení přístroje – Ovládací prvky

Oblasti nastavení hodnot parametrů jsou shrnuty v kapitole Přehled parametrů > viz kapitola 11.1.



Obrázek 4-3

Pol.	Symbol	Popis
1		Signální žárovka Nadměrná teplota Termostaty ve výkonové části při nadměrné teplotě výkonovou část odpojí a rozsvítí se kontrolka nadměrné teploty. Po ochlazení lze bez dalších opatření dále svařovat.
2		Signální svítidlo pro hromadnou poruchu Chybová hlášení > viz kapitola 7
3	VRD	Kontrolka zařízení k snížení napětí (VRD) Kontrolka VRD svítí, pokud správně funguje zařízení k snížení napětí a výstupní napětí je redukováno na hodnoty stanovené podle příslušné normy > viz kapitola 5.7. Zařízení k snížení napětí je aktivní výhradně u přístrojů ve variantě s doplňkem (VRD).
4	AMP%	Signální žárovka proudu horkého startu
5	sec	Signální žárovka horkého startu
6		Tlačítko Pulsní svařování/režim úspory energie MMA-----pulsní svařování > viz kapitola 5.3.2.4 WIG-----pulsní svařování > viz kapitola 5.4.3.2 Po stisknutí a podržení na 2 s přejde přístroj do režimu úspory energie. K reaktivaci stačí stisknutí libovolného ovládacího prvku > viz kapitola 5.6.
7		Ovládací knoflík Centrální ovládací knoflík k ovládání otáčením a stisknutím > viz kapitola 5.2.
8		2pólová přípojná zdířka Řídicí vedení dálkového ovladače
9		Tlačítko Metody svařování MMA -----Ruční svařování obalenou elektrodou MMA Cel -----Ruční svařování obalenou elektrodou (charakteristika Cel) TIG -----Svařování WIG
10	AMP	Hlavní proud I min až I max (kroky po 1 A)
11		Zobrazení svařovacích dat (třímístné) Zobrazení parametrů svařování a jejich hodnot > viz kapitola 5.2.1

Pol.	Symbol	Popis
12	A	Kontrolka jednotky svařovacího proudu Svítil, jestliže jsou zobrazeny svařovací proudy.
13		Kontrolka Řízení přístupu aktivní Kontrolka svítí s aktivním řízením přístupu v řízení přístroje > viz kapitola 5.8.