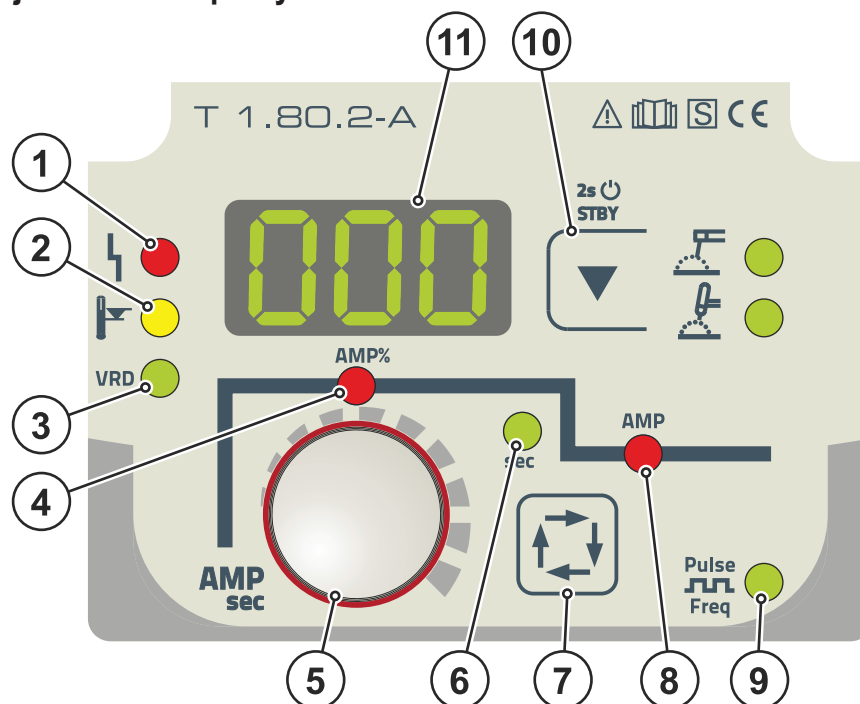


4.3 Řízení přístroje – Ovládací prvky



Obrázek 4-3

Pol.	Symbol	Popis
1		Signální svítidlo pro hromadnou poruchu Chybová hlášení - Viz kapitola 7, Odstraňování poruch
2		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.
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. Zařízení k snížení napětí je aktivní výhradně u přístrojů ve variantě s doplňkem (VRD).
4	AMP%	Signální žárovka proudu horkého startu 50 % až 200 % hlavního proudu
5		Otočné čidlo Nastavení parametrů svaření Nastavení svařovacího proudu, jakož i dalších parametrů svařování a jejich hodnot.
6	sec	Signální žárovka horkého startu (0,1 sec až 20 sec)
7		Tlačítko Volba parametrů svařování Tímto tlačítkem se volí parametry svařování v závislosti na použitém svařovacím postupu a druhu provozu.
8	AMP	Hlavní proud I min až I max (kroky po 1 A)
9		Kontrolka, pulsní svařování (pulsování průměrné hodnoty) svítí: funkce zapnuta <input checked="" type="checkbox"/> nesvítí: funkce vypnuta <input type="checkbox"/> bliká: výběr parametrů a nastavení frekvence <input type="checkbox"/>
10		Tlačítko Metoda svařování/režim úspory energie ruční svařování obalenou elektrodou svařování WIG Po stisknutí a podržení na 2 s přejde přístroj do režimu úspory energie. K reaktivaci stačí stisknutí libovolného ovládacího prvku.

Pol.	Symbol	Popis
11		Indikátor, 3místný