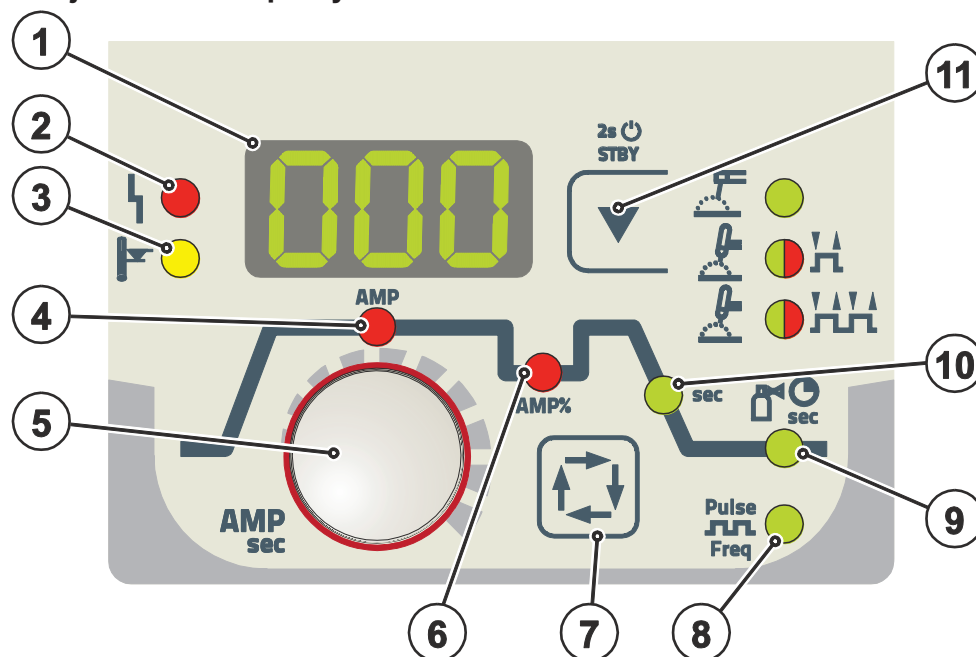






4.3 Řízení přístroje – Ovládací prvky



Obrázek 4-3

Pol.	Symbol	Popis
1		Zobrazení svařovacích dat (třímístné) Zobrazení parametrů svařování a jejich hodnot
2		Signální svítidlo pro hromadnou poruchu Chybová hlášení - Viz kapitola 7, Odstraňování poruch
3		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.
4	AMP	Hlavní proud I min až I max (kroky po 1 A)
5		Rotační snímač Nastavení parametrů svařování Nastavení proudů, časů a parametrů.
6	AMP%	Depresní proud (WIG) Rozsah nastavení 1 % až 200 % (kroky po 1 %). Procentně závislý na hlavním proudu.
7		Tlačítko Volba parametrů svařování Tímto tlačítkem se volí parametry svařování v závislosti na použitém svařovacím postupu a druhu provozu.
8		Kontrolka, impulzní ruční svařování elektrodou svítí: Funkce zapnuta nesvítí: Funkce vypnuta Bliká: Výběr parametrů a nastavení frekvence PUL: (on) funkce zapnuta/(off) funkce vypnuta FrE: nastavení frekvence (0,2 Hz- 500 Hz, z výroby 1,0 Hz)
9	sec	Čas doznívání toku plynu (TIG) Rozsah nastavení: 0,1 sec až 20,0 sec (kroky po 0,1 sec).
10	sec	Down-Slope-čas (TIG) 0,00 sec až 20,0 sec (kroky po 0,1 sec).

Pol.	Symbol	Popis
11		Tlačítko Metoda svařování/režim úspory energie  ● Ruční svařování obalenou elektrodou  ● Svařování WIG (druh provozu 2taktní)  ● Svařování WIG (druh provozu 4taktní) Kontrolka svítí zeleně: HF-zapalování (bezdotykové) je zapnuté (z výroby) Kontrolka svítí červeně: Liftarc (dotykové zapálení) je zapnuté STBY Po stisknutí a podržení na 2 s přejde přístroj do režimu úspory energie. K reaktivaci stačí stisknutí libovolného ovládacího prvku.