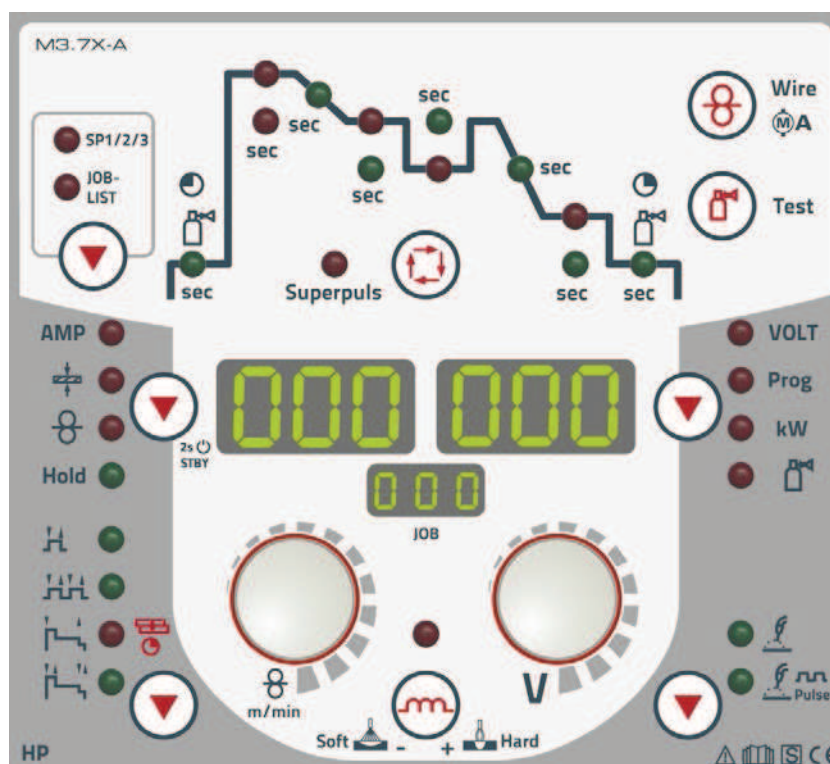




### ■ Ovládání HP



#### Jednoknoflíkové ovládání Synergic:

- / Synergické nastavení pracovního bodu jen jedním knoflíkem
- / Jednoduchá předvolba JOB (materiál, plyn, Ø drátu)
- / Bez příplatku vybavené synergickými charakteristikami certifikovanými dle ČSN EN 1090 pro EWM forceArc, forceArc puls, rootArc, rootArc puls a superPuls
- / Bez příplatku vybavené synergickými charakteristikami certifikovanými dle ČSN EN 1090 ke svařování v ochranném plynu (MSG) oceli/CrNi/hliníku
- / Bez příplatku vhodné k ručnímu svařování obalenou elektrodou, svařování-WIG a drážkování

#### Nastavitelné parametry svařování a funkce

- / Rychlost drátu 1 m/min až 24 m/min
- / Změna délky svařovacího oblouku
- / Dynamika svařovacího oblouku (účinek tlumivky) od měkké až po tvrdou
- / Druhy provozu: 2taktní, 4taktní
- / 2taktní speciální i 4taktní speciální s přednastaveným, optimalizovaným programem počáteční a konečné svařovací tvorby kráterů (nastavení mohou být změněna dálkovým ovladačem R50 nebo softwarem PC 300)
- / Funkce bodového svařování/stehování
- / 16 svařovacích programů na JOB
- / Funkce standby (úspora proudu na stisk tlačítka)
- / Elektronické nastavení průtoku ochranného plynu s regulací a kontrolou množství plynu (volitelné)

#### Digitální zobrazení svařovacích dat s funkcí Hold (uložení hodnot)

- / Č. JOB: Přehled aktuálního svařovacího úkolu
- / Svařovací proud, svařovací napětí
- / Ukazatel kotevního proudu
- / Ukazatel v kilowattech k výpočtu úsečkové energie
- / Rychlost drátu
- / Předvolená tloušťka plechu
- / Efektivní výkon svařovacího oblouku k výpočtu úsečkové energie
- / Číslo programu
- / Proud motoru (pohon posuvu drátu) ukazuje poruchy posuvu drátu
- / Elektronicky regulované množství plynu

#### Nastavení parametrů průběhu svařování s naváděním uživatele pomocí LED

- / Doba předfuku a dofuku plynu
- / Spouštěcí program, svařovací program (16 programů na JOB), redukovaný program svařování, program konečné svařovací tvorby kráterů s příslušnými časy doběhu proudu
- / superPuls: Kontrolované redukované vnesení tepla k bezpečnému a rychlému svařování svarů ve svislé poloze zdola nahoru bez „rozkyvu hořáku“

**Synergické svařovací charakteristiky certifikované podle ČSN EN 1090**  
**Díky technologii Multimatrix lze volitelně propojit s LAN nebo WiFi**  
**Řízení HP může být kdykoli velmi jednoduše zaměněno za řízení LP**