OVLÁDANIE HP-XQ

 Pre perfekcionalistov: ovládanie HP-XQ ponúka maximálne možnosti nastavenia. Obsluha môže nastaviť hodnoty zvárania od štartovacieho prúdu až po koncový kráterový program v každom detaile. HP-XQ je ideálne ovládanie pre profesionálnych používateľov, ktorí nenechávajú nič na náhodu pre dokonalé výsledky

* Ovládanie HP-XQ: Všetky dôležité možnosti nastavenia v priamom prístupe vrátane zobrazeniu priebehu zvárania k najjednoduchšiemu nastavenie všetkých parametrov zvárania
* Rýchly prechod medzi inovatívnymi procesmi zvárania (bez prepínania JOBov)
* Zmena dĺžky zváracieho oblúka
* Nastavenie dynamiky zváracieho oblúka (účinok tlmivky) od mäkkej až po tvrdú
* Funkcia standby (úspora prúdu)
* Ukazovateľ v kilowattoch
* Efektívny výkon zváracieho oblúka

|  |  |
| --- | --- |
| Spôsob obsluhy | Synergické ovládanie |
| Metóda zvárania | MIG/MAG |
|  | MIG/MAG-Impuls |
|  | WIG-Liftarc |
|  | MMA |
|  | coldArc® XQ |
|  | coldArc® puls XQ |
|  | rootArc® XQ |
|  | rootArc® puls XQ |
|  | forceArc® XQ |
|  | forceArc® puls XQ |
|  | wiredArc XQ |
|  | wiredArc puls XQ |
|  | Positionweld |
|  | Superpuls |
|  | Dostupnosť postupu zvárania sa môže líšiť v závislosti od typu zariadenia |
| Prevádzkové režimy | 2-Takt |
|  | 4-Takt |
|  | 2-Takt-Spezial |
|  | 4-Takt-Spezial (plnenie krátera) |
|  | Bodovanie |
| Parametre na displeji | Zvárací prúd |
|  | Rýchlosť podávania drôtu |
|  | Hrúbka plechu |
|  | JOB číslo |
|  |  |
|  | Chybové hlásenia |
| Ľubovoľne nastaviteľné programy pre každú úlohu JOB | 16 |
| Počet JOBov | 256 |

