OVLÁDANIE LP-XQ

Zapnutie a spustenie zvárania: pomocou obľúbených tlačidiel môže zvárač uložiť svoje preferované nastavenia a tak si ich priamo načítať. Okrem toho programátor LP-XQ nastavil optimálne parametre požadovanej sekvencie zvárania - od štartovacieho prúdu až po koncový kráterový program – zo závodu. To šetrí čas prípravy: jednoducho zadáte prevádzkový bod pomocou otočného kolieska a zvárate. Riadiaci systém je ideálny pri častej zmene zváracieho personálu napr. na stavbách a pri montážnych aplikáciách.

* Ovládanie LP-XQ: Priamy prístup ku všetkým dôležitým možnostiam nastavovania
* Rýchly prechod medzi inovatívnymi zváracími metódami (bez prepínania JOB)
* Obľúbené tlačidlá k rýchlemu výberu často používaných JOBov
* Tlačidlá obľúbených položiek:
* Jednoduché ukladanie použitých parametrov pridržaním požadovaného tlačidla obľúbených položiek
* Okamžité vyvolanie opätovným zatlačením príslušného tlačidla obľúbených položiek
* Zmena dĺžky zváracieho oblúka
* Nastavenie dynamiky zváracieho oblúka (účinok tlmivky) od mäkkej až po tvrdú
* Funkcia standby (úspora prúdu na zatlačenie tlačidla)
* Ukazovateľ v kilowattoch
* Efektívny výkon zváracieho oblúka

|  |  |
| --- | --- |
| Spôsob obsluhy | Synergická obsluha |
| 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 |
|  | Číslo programu |
|  | Chybové kódy |
| Ľubovoľne nastaviteľné programy pre každú úlohu JOB | 16 |
| Počet JOBov | 256 |

