Ovládanie HP-XQ

Pre perfekcionalistov: ovládanie HP-XQ ponúka maximálnu mieru špecifických možností nastavenia pre príslušnú zváraciu úlohu. Užívateľ môže proces zvárania špecifikovať v každom detaile od štartovacieho prúdu až po vypĺňanie krátera. HP-XQ predstavuje ideálne ovládanie pre profesionálnych užívateľov, ktorí kvôli perfektným výsledkom neponechávajú nič náhode.



* Ovládanie HP-XQ: Všetky dôležité možnosti nastavenia v priamom prístupe vrátane schémy priebehu zvárania pre najjednoduchšie 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 na stisk tlačidla)
* Ukazovateľ v kilowattoch k výpočtu úsečkovej energie
* Efektívny výkon zváracieho oblúka k výpočtu úsečkovej energie

|  |  |
| --- | --- |
| Spôsob obsluhy | Synergické ovládanie |
| Metóda zvárania | MIG/MAG |
|  | Impulzný MIG/MAG |
|  | TIG-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 zváracích metód sa môže líšiť podľa typu prístroja! |
| Prevádzkové režimy | 2-takt |
|  | 4-takt |
|  | 2-takt špeciál |
|  | 4-takt špeciál (vyplnenie krátera) |
|  | Bodové zváranie |
| Parametre na displeji | Zvárací prúd |
|  | Rýchlosť podávania drôtu |
|  | Hrúbka plechu |
|  | Číslo JOB (úlohy) |
|  | Číslo programu |
|  | Chybové hlásenie |
| Ľubovoľne nastaviteľné programy pre každú úlohu JOB | 16 |
| Počet JOB-ov | 256 |
| Funkcie | spätné doháranie drôtu |
|  | zavádzanie drôtu |
|  | čas predfuku plynu |
|  | čas dofuku plynu |