### Ovládanie na zdroji Expert XQ 2.0

Pre väčšiu radosť z efektívnej práce. Ovládacia jednotka EXPERT XQ 2.0 ukazuje, čo prístroj ponúka. Stačí keď si obsluha vyberie ovládacím kolieskom už len metódu zvárania, materiál, plyn a priemer drôtu. Vhodná charakteristika pre danú zváraciu úlohu (JOB) sa zobrazí na robustnom a dobre čitateľnom displeji LCD a zvárač môže ihneď začať. Ovládacie jednotky sa dodávajú v nasledujúcich variantoch a možnostiach prepojenia do siete: EXPERT XQ 2.0; EXPERT XQ 2.0 WLG s integrovanou bránou LAN a EXPERT XQ 2.0 s integrovanou bránou LAN/Wifi



* ovládanie Expert XQ 2.0
* Intuitívne navádzanie užívateľa pomocou indikácií LCD a zrozumiteľné textové zobrazení všetkých parametrov zvárania a funkcií
* Prípojka USB
* Na zatlačenie tlačidla jednoduchá zmena metódy zvárania, napríklad z forceArc/forceArc puls na rootArc/rootArc puls alebo štandardné/pulzné
* Nastavení všetkých parametrov v priebehu programu
* Správa prístupových práv pre rôzne úrovne ovládania prostredníctvom Xbutton
* 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 |
|  | Pulzné MIG/MAG |
|  | TIG-Liftarc |
|  | MMA |
|  | rootArc® XQ |
|  | rootArc® puls XQ |
|  | forceArc® XQ |
|  | forceArc® 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 zvárania |
| Parametre na displeji | Zvárací prúd |
|  | Rýchlosť podávania drátu |
|  | Hrúbka plechu |
|  | Číslo JOB (úkolu) |
|  | Číslo programu |
|  | Chybové hlásenie |
|  | Prevádzkové hodiny |
| Ľubovoľne nastaviteľné programy pre každú úlohu JOB | 16 |
| Funkcie | Spätné odhárenie drôtu |
|  | Zavádzanie drôtu |
|  | Čas predfuku plynu |
|  |  |