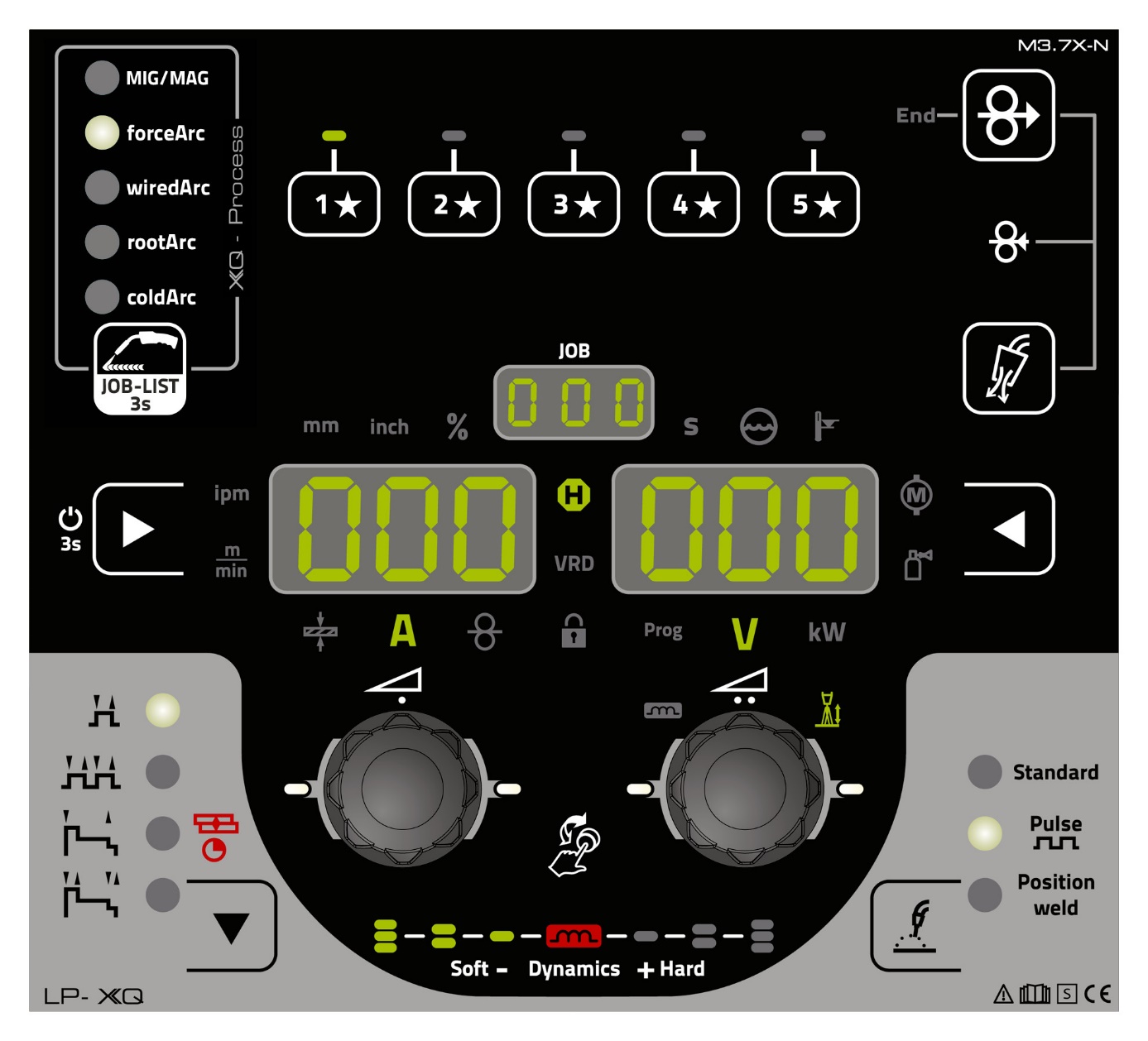
### Ovládanie LP-XQ

Zapnúť a zvárať: s obľúbenými tlačidlami si môžu zvárači uložiť svoje preferované nastavenia a vytvoriť ich priamo. Ovládacia jednotka LP-XQ má z výroby nastavené optimálne parametre požadovaného priebehu zvárania – od štartovacieho prúdu až po program vypĺňania krátera. To ušetrí čas zapracovania obsluhy: jednoducho zadajte pracovný bod ovládacím kolieskom a pustite sa do toho. Ovládacia jednotka je ideálna pri striedajúcej sa obsluhe napr. pri stavbách alebo montážach.



* Ovládanie LP-XQ: Priamýy prístup ku všetkým dôležitým možnostiam nastavovania
* Rýchly prechod medzi inovatívnymi zváracími metódami (bez prepínania JOB-ov)
* Obľúbené tlačidlá k rýchlemu výberu často používaných JOB-ov
* 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 |
|  | pulzný 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 odháranie drôtu |
|  | Zavádzanie drôtu |
|  | Čas predfuku plynu |
|  | Čas dofuku plynu |