Ovládanie M1.83-A-1



* Nastavenie všetkých parametrov zvárania a funkcií - pohodlné nastavenie pracovného bodu, výber vopred naprogramovaných JOB (zváracích úloh) pomocou zoznamu úloh
* Impulzné zváranie v ochrannej atmosfére plynu a štandardné zváranie v ochrannom plyne
* Vďaka pulznej funkcii je znížená tvorba rozstreku, a tým je potreba výrazne menej dodatočných prác
* Pulzné zváranie MSG hliníka a zliatin hliníka
* Charakteristiky pre oceľ, CrNi, CuSi, hliník a plnené drôty
* Ručné zváranie obalenou elektródou a zváranie metódou TIG Liftarc
* Optimálne pre zváranie trubičkovými drôtmi s vlastnou ochranou
* 2-taktný/4-taktný režim
* Intervalové zváranie
* Nastaviteľná doba predfuku a dofuku plynu

|  |  |
| --- | --- |
| Spôsob obsluhy | Jednogombíkové ovládanie |
| Metóda zvárania | MIG/MAG |
|  | Pulsný MIG/MAG |
|  | TIG |
|  | MMA |
| Prevádzkové režimy | 2-takt |
|  | 4-takt |
|  | Bodové zváranie |
|  | Interval |
| Parametre na displeji | Zvárací prúd |
|  | Rýchlosť drôtu |
|  | hrúbka plechu |
|  | Číslo JOB (úlohy) |
|  | Kód poruchy |
|  | Ukazovateľ polarity |
| Počet JOB - ov | 50 |
| Funkcie | Spätné dohorenie drôtu |