Ovládanie M1.83-B-1



* Nastavenie všetkých parametrov zvárania a funkcií - pohodlné nastavenie pracovného bodu, výber vopred naprogramovaných JOB (zváracích úloh) pomocou zoznamu úloh
* Štandardné zváranie v ochrannej atmosfére plynu
* Charakteristiky pre oceľ, CrNi, CuSi, hliník a trubičkové 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
* Nastaviteľný čas predfuku a dofuku plynu

|  |  |
| --- | --- |
| Spôsob obsluhy | Jedno gombíkové ovládanie |
| Metóda zvárania | 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 | 35 |
| Funkcie | Spätné dohorenie drôtu |