

Список 7 программируемых параметров сварки

«**Время предварительного сжатия**» — время между началом движения электрода и началом подачи сварочного тока. Применяется для «автоматического режима» многоточечной сварки.

«**Время сжатия**» — время между началом движения электрода и началом подачи сварочного тока. Применяется для «одиночного режима».

«**Сварочный ток**» — сила тока, с которой выполняется сварка.

«**Время сварки**» — длительность прохождения сварочного тока.

«**Время выдержки**» — время, которое проходит от конца сварки до открытия электродов.

«**Время между циклами**» — время ожидания машины, которое проходит между одним и следующим циклом. Применяется для работы в «автоматическом режиме».

«**Одиночный режим**» — одно нажатие на педаль — один сварочный цикл.

«**Автоматический режим**» — одно нажатие на педаль — несколько последовательных сварочных циклов с интервалом, который устанавливается в параметре «Время между циклами».

Режим «**Работа**» — включение сварочного цикла. Оборудование в рабочем состоянии.

Режим «**Установка**» — редактирование или установка параметров сварки.

Режим «**Без сварки**» для выполнения тестовых испытаний с полным сварочным циклом без подачи сварочного тока.

Режим «**Сварка**» выполняется стандартный сварочный цикл с подачей тока.

Кнопка «**Счетчик**» вывод и сохранение на дисплее «Значение параметра» общего количества сваренных точек. Для удаления данных следует удерживать кнопку «Счетчик» в течение 10с.

Кнопка «**Факт**» отображение фактического количества сваренных точек.

Дисплей отображения параметров напряжения и тока в процессе сварки и после сварки.

Светодиод «**В**» — индикация значения напряжения
Светодиод «**А**» — индикация значения первичного тока
Светодиод «**кА**» — Индикация значения вторичного сварочного тока

Светодиод «**Работа**» — индикация процесса сварки.
Светодиод «**Клапан 1**» — индикация работы главного клапана.
Светодиод «**Клапан 2**» — индикация включения дополнительного клапана (опция)

Дисплей «**Номер параметра**» отображает текущий параметр, выбирается с помощью кнопки ▲ или ▼
Дисплей «**Значение параметра**» отображает значение текущего параметра, изменяется с помощью кнопок «+» или «-»
Для входа в меню второго уровня необходимо нажать и удерживать кнопку ▲ в течение 5с

Возможность сохранения и вызова 5 программ сварки в памяти машины. Текущая программа отображается в окне «Номер программы», выбор происходит с помощью кнопки ↺

Выключатель питания

Реле давления с ручным управлением



Код ошибки отображается на дисплее «**Значение параметра**» в формате «Ег-хх», указывая на соответствующий номер в таблице «Неисправности»