

Welding Rectifier Inverter Digitig 230P AC/DC og 330P AC/DC

Giftige dampe/gasser udskilles under svejsning med elektroder samt ved TIG svejsning. Derfor anbefales brug af ventilation og udsugning. For forebyggelse af forbrænding anvendes særligt arbejdstøj og sko. Undgå at øjnene og fri hud udsættes for lysbuenes stråler (husk mennesker i nærheden).

Generelt: Ved svejsning af stål anvendes DC for både elektrode (MMA) og TIG. Ved svejsning i aluminium anvendes AC.

Maskinen er udstyret med berøringsløs tænding af lysbuen, indstilling af opstart strøm og afslutningsstrøm (faldstrøm). Funktionen ARC FORGE anvendes til justering af lysbuen. Pre- /post gas indstiller gasforstrømning/-efterstrømning. Ved justering af pulsning indstilles tiderne og strøm-niveauerne.

Hvis maskinen overbelastes (overspænding og termisk) afbrydes svejsestrømmen og LED på frontpanelet lyser.

1. 230P AC/DC - 330P AC/DC



1. AC tilslutning.

2. DC+ tilslutning.

3. Tilslutning til styrehåndtaget (pistolen).

4. Tilslutning af gas for pistolen.

5. DC- tilslutning (TIG pistol)

6. Gas tilslutning fra regulator.

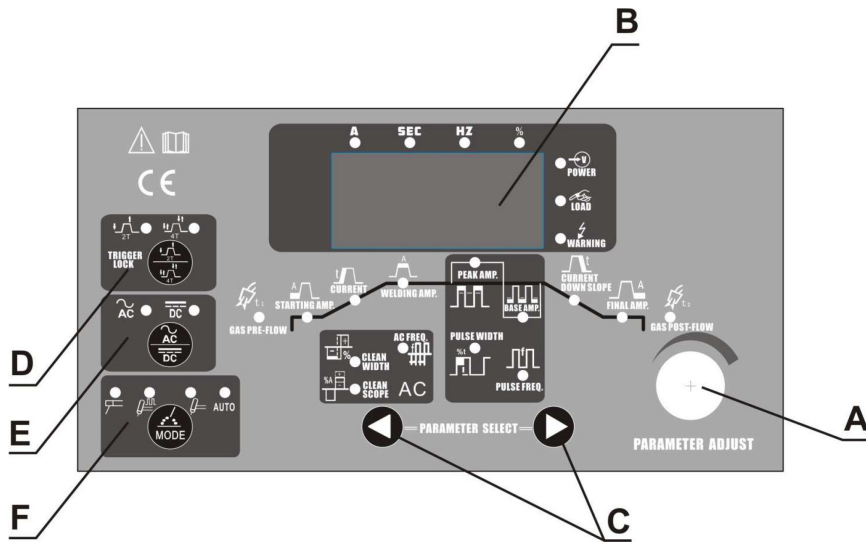
7. Afbryder.

8. Strømkabel.

330P AC/DC som 230 AC/DC tilføjet

9. Stik fjernbetjening.

2. Kontrolpanel

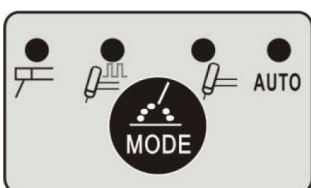


- A Svejseparametre. Knappen indstiller svejseparametrene. Efter markering af en justerbar parameter indstilles A til ønsket værdi. Gemmes ved at trykke på A eller automatisk efter 3 sek.
- B Displayet viser svejseparametrene. LED øverst på displayet viser måleenheden.
- C De 2 knapper vælger svejseparametrene. Valgte parameter fremgår af tændt LED. Ved elektrodesvejsning (MMA) styres ARC FORCE.
- D For skift mellem 2F og 4F.
- E For skift mellem AC og DC.
- F For skift mellem elektrodesvejsning, TIG med impuls, TIG uden impuls, AUTO svejsning.

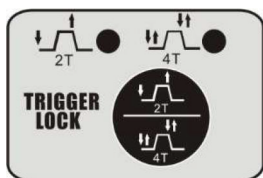
3. Overophedning. Er udstyret med termisk afbryder. LED lampe lyder, display viser fejlkode 804. Genstarter automatisk.

4. Elektrodesvejsning (MMA). Ved MMA indstilles svejsestrømmen med A og ARC FORGE med C

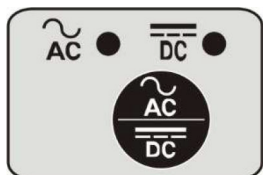
4.1



TIG vælges med F

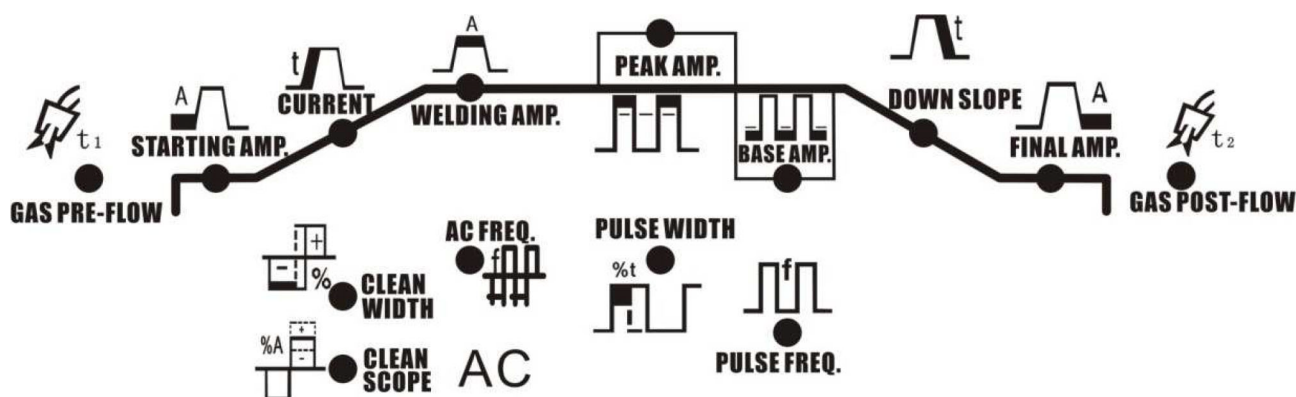


Knap for skift af funktion af fjernbetjening (2f eller 4f) - OBS: Kun på 330P modellen



Knap for skift mellem AC og DC:

Juster svejsestrømme umiddelbart med A. Tryk på A for at gemme indstillingen eller vent 3sek. For at indstille andre parametre aktiveres knapperne C indtil lysdioden for pågældende parameter lyser. Drej på A indtil ønsket værdi. Tryk for at gemme eller vent 3 sek.



Flg. parametre kan indstilles

GAS PREFLOW - Gasforstrømningstid

STARTING AMP - Startstrøm

CURRENT - Rampetid

WELDING AMP - Svejsestrøm

PEAK AMP - Peak strøm (ved puls)

BASE AMP - Base Amp (bund strøm ved pulsning)

DOWN SLOPE - Fald tid strøm

GAS POST FLOW - Gas sluttid

FINAL AMP - Afslutningsstrøm

PULSE FREQ - Pulsfrekvens

PULSE WIDTH - Impulslængde (kun ved puls)

AC FREQ - AC frekvens

CLEAN WIDTH - Rensebredde, forholdet mellem positiv og negativ halvperiode

CLEAN SCOPE - Renseomfang – amplituden af AC