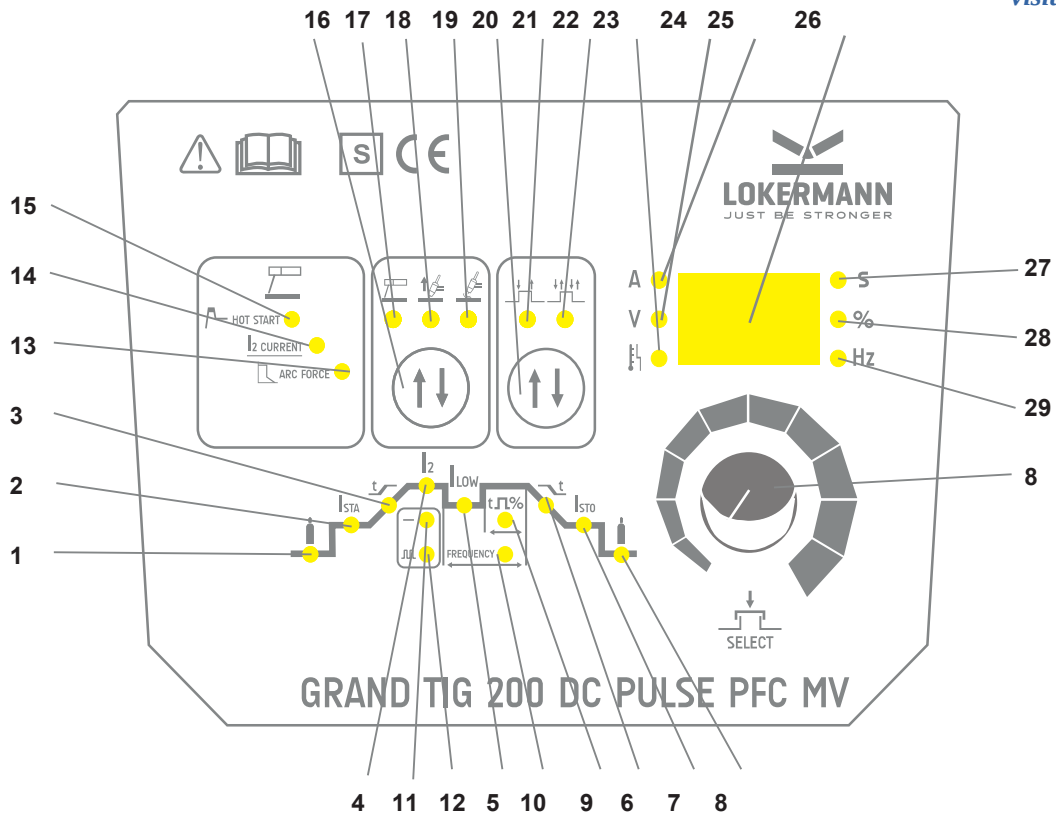


GRAND TIG 200 DC PULSE PFC MV

PANNELLO DEI COMANDI



1	TEMPO DI PREGAS (DA 0,1 A 2 SECONDI)	16	TASTO SELEZIONE MODALITA' (MMA,TIG LIFT,TIG HF)
2	CORRENTE DI START (ATTIVA SE IMPOSTATA RAMPA DI SALITA O SE SELEZIONATA MODALITA' 4 TEMPI)	17	LED MODALITA' ELETTRODO ATTIVA
3	TEMPO RAMPA DI SALITA (DA 0 A 10 SECONDI)	18	LED MODALITA' TIG LIFT ARC ATTIVA
4	CORRENTE DI SALDATURA	19	LED MODALITA' TIG ALTA FREQUENZA ATTIVA
5	CORRENTE BASSA (ATTIVA IN MODALITA' PULSATO)	20	TASTO SELEZIONE 2 TEMPI / 4 TEMPI
6	TEMPO RAMPA DI DISCESA (DA 0 A 10 SECONDI)	21	LED MODALITA' 2 TEMPI ATTIVA
7	CORRENTE DI STOP (ATTIVA SE IMPOSTATA RAMPA DI DISCESA O SE SELEZIONATA MODALITA' 4 TEMPI)	22	LED MODALITA' 4 TEMPI ATTIVA
8	TEMPO DI POST GAS (Da 0 A 10 SECONDI)	23	LED ALLARME GENERICO (CICLO TERMICO ECC)
9	PERCENTUALE DI CORRENTE ALTA RISPETTO ALLA CORRENTE BASSA(I LOW). ATTIVO IN PULSATO	24	LED UNITA' DI MISURA TENSIONE (VOLT)
10	FREQUENZA PULSATO DC (DA 0,5 A 200 HZ)	25	LED UNITA' DI MISURA CORRENTE (AMPERE)
11	SELEZIONE MODALITA' NON PULSATO	26	DISPLAY CORRENTE DI SALDATURA
12	SELEZIONE MODALITA' PULSATO	27	LED UNITA' DI MISURA TEMPO (SECONDI) RAMPE DI DISCESA,PREGAS E POSTGAS
13	LED IMPOSTAZIONE ARC FORCE (ELETTRODO)	28	LED UNITA' DI MISURA PERCENTUALE (%)
14	LED IMPOSTAZIONE HOT START (ELETTRODO)	29	LED UNITA' DI MISURA FREQUENZA(HERTZ)
15	LED IMPOSTAZIONE CORRENTE (ELETTRODO)		

IMPOSTAZIONI SALDATURA DC

- Collegare la saldatrice ad una presa 230V monofase
- Collegare il gas (ARGON 100%) tramite apposito tubo e raccordo ¼ gas in dotazione
- Collegare torcia tig sulla presa del negativo (-)
- Collegare cavo massa sulla presa del positivo (+)
- Accendere la macchina e impostare la modalita' di saldatura:

TIG DC ALTA FREQUENZA per saldatura tig di ferro,acciai,titanio ecc con innesco alta frequenza

TIG DC LIFT ARC per saldatura tig di ferro,acciai,titanio ecc con innesco lift

ELETTRODO per saldatura ad elettrodo

IMPOSTAZIONI SALDATURA DC

Pre gas, corrente di start, tempo rampa di salita, corrente di saldatura,selezione pulsato e non pulsato,tempo rampa di discesa,corrente di stop e post gas.

IMPOSTAZIONI SALDATURA PULSATA

Ilow (corrente bassa): e' il valore di corrente a cui va la macchina quando la pulsazione fa la semionda bassa

T%: percentuale dell'onda alta rispetto a quella bassa. (es. 50% significa che la corrente di saldatura impostata avra' un tempo pari alla corrente bassa Ilow impostata)

Frequency: frequenza del pulsato (1 Hz significa che in 1 secondo la macchina fara' una pulsazione, 100Hz significa che la macchina fara' 100 pulsazioni in 1 secondo e cosi' via).

Valori da 1 a 10 Hz : ondulazioni molto visibili nella saldatura. Utilizzato per gestire in modo piu' preciso sia il bagno di saldatura sia il tempo di riempimento.

Valori superiori a 100 Hz: ondulazioni meno visibili nella saldatura. Utilizzato per aumentare la penetrazione, la velocita' di avanzamento e la stabilita' dell'arco. Le maggiori ondulazioni nel bagno migliorano la microstruttura della saldatura

COLLEGAMENTO PEDALI O COMANDI REMOTI

Pedale con cavo: collegare spina 12 poli presente nel cavo del pedale alla presa 12 poli presente nel frontale della macchina al posto del cavo presente nella torcia tig.

Comando remoto wireless: il comando e' sempre attivo e va in stand by da solo quindi fare stessa procedura di collegamento del pedale wireless e dopo lo spegnimento del display premere un tasto o la manopola presente sul comando remoto. Fatto questo il display della macchina fara' due lampeggi per confermare l'avvenuto collegamento