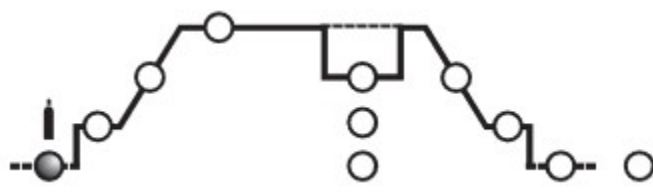
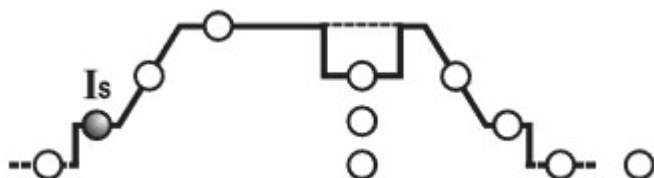


НАСТРОЙКА РЕЖИМОВ СВАРКИ SUPERIOR TIG 322 AC/DC / 422 AC/DC



PRE-GAS – ПОДАЧА ГАЗА ПЕРЕД СВАРКОЙ

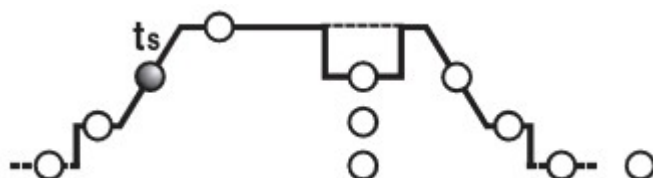
В режиме TIG/HF представляет собой время предварительной подачи газа в секундах (регулировка 0 - 5 секунд)
Улучшает начало сварки.



НАЧАЛЬНЫЙ ТОК (I_{start})

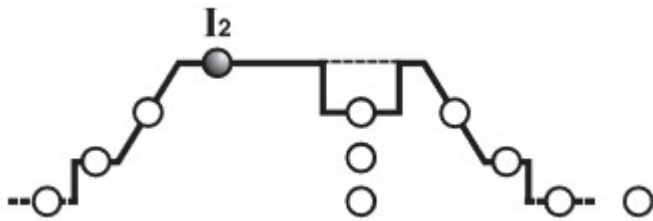
В 2-х тактном режиме TIG и SPOT - начальный ток I_s , который поддерживается в течение определенного времени при нажатии на кнопку горелки (регулировка в амперах).

В 4-х тактном режиме TIG - начальный ток I_s , который поддерживается в течение всего времени первого нажатия на кнопку горелки (регулировка в амперах).



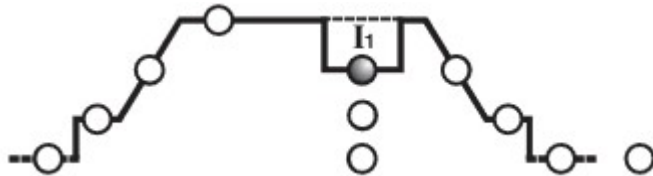
ВРЕМЯ НАРАСТАНИЯ ТОКА (t_{START})

В режиме TIG представляет собой время нарастания тока от I_{start} до I_2 (регулировка 0,1 – 10 секунд). В режиме OFF (ВЫКЛ.) нарастание тока отсутствует.



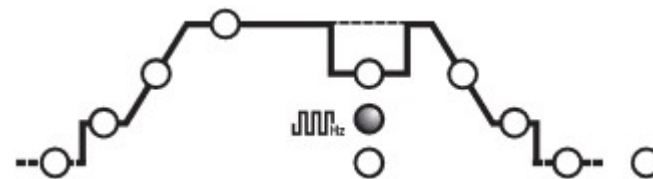
ГЛАВНЫЙ ТОК (I_2)

В режиме TIG AC/DC и MMA представляет собой ток на выходе I_2 . В режиме Bi-Level и PULSE – это максимальный уровень тока (регулировка в амперах).



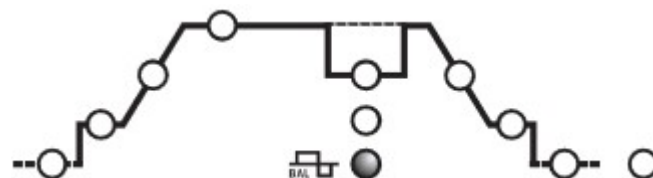
БАЗОВЫЙ ТОК (I_1)

В режиме Bi-Level и PULSE представляет собой величину тока I_1 , который может чередоваться с величиной главного тока I_2 во время сварки.



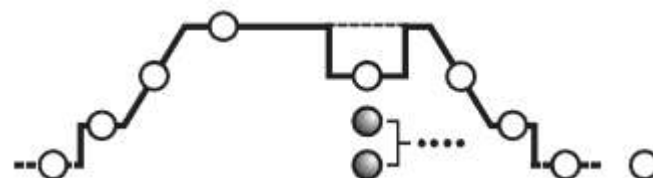
ЧАСТОТА

В режиме TIG PULSE представляет собой частоту импульсов. Для моделей AC/DC, в режиме TIG AC (без функции PULSE) представляет собой частоту тока сварки.



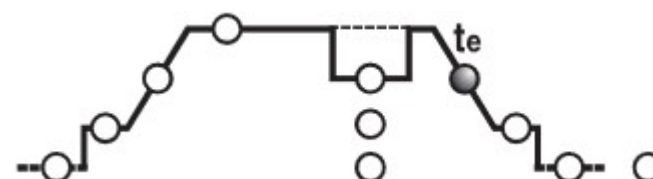
БАЛАНС

В режиме TIG PULSE соответствует соотношению времени (в процентах), которое ток находится на более высоком уровне (главный ток) и общего периода пульсации. В режиме TIG AC (без функции PULSE) этот параметр характеризует отношение длительности положительного и отрицательного тока. Если значение параметра является отрицательным – обеспечивается больший нагрев и проплавление детали, если значение положительное – нагревается сильнее электрод.



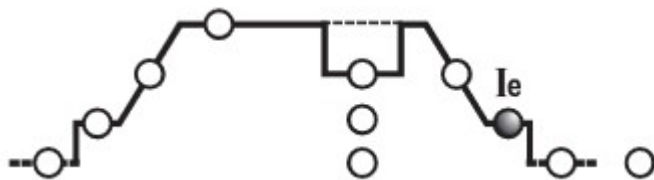
ВРЕМЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

В режиме TIG SPOT (точечная сварка) представляет продолжительность сварки (регулировка 0,1 – 10 секунд)



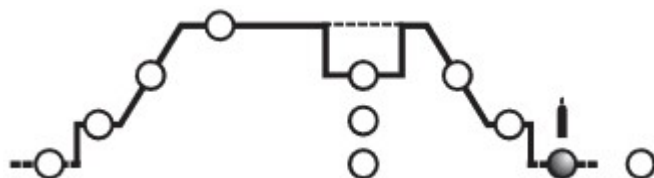
ВРЕМЯ СПАДА ТОКА (t_{END})

В режиме TIG представляет собой время снижения тока от I_2 до I_{END} (регулировка 0,1 – 10 секунд). В режиме OFF (ВЫКЛ.) спад тока отсутствует.



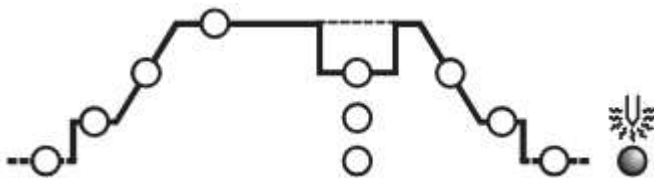
КОНЕЧНЫЙ ТОК (I_{END})

В 2-х тактном режиме TIG – конечный ток I_e , доступен для настройки, если время I_{END} задано на величину выше 0. В 4-х тактном режиме TIG - конечный ток I_e , который поддерживается в течение всего времени нажатия на кнопку горелки (регулировка в амперах).



POSTGAS – ПОДАЧА ГАЗА В КОНЦЕ СВАРКИ

В режиме TIG представляет собой время подачи после окончания сварки в секундах (регулировка 0,1 - 25 секунд). Защищает электрод и сварочный шов от окисления.



ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ ЭЛЕКТРОДА

В режиме TIG AC соответствует производству значения тока и времени предварительного нагрева вольфрамового электрода в момент зажигания дуги.

Значения:

Superior Tig 322 – 422		
Диаметр	от	до
1mm	3,2	3,8
1,6mm	8,2	9,2
2,4mm	18,8	19,8
3,2mm	32,8	34,8
4mm	51,2	53,6