



■ Функции устройства управления

Управление	microplasma	Classic DC	Comfort DC	Synergic DC	Synergic AC/DC
Функции					
Общее					
Plasma	•	•	•	•	•
EWM-activArc		•	•	•	•
EWM-spotArc		•	•	•	•
MMA		•	•	•	•
TIG		•	•	•	•
Сварка ВИГ переменного тока					•
2-тактный	•	•	•	•	•
4-тактный	•	•	•	•	•
Режим короткого нажатия		•	•	•	•
Точечный режим		•	•	•	•
Synergic				•	•
Импульсный			•	•	•
Импульсы кГц			•	•	•
Импульсная автоматика			•	•	•
HF		•	•	•	•
Liftarc		•	•	•	•
Время предварительной подачи газа	•	•	•	•	•
Время нарастания тока	•	•	•	•	•
Стартовый ток	•	•	•	•	•
Основной ток	•	•	•	•	•
Уменьшенный ток	•	•	•	•	•
Время спада тока	•	•	•	•	•
Время продувки газом после окончания сварки	•				
Конечный ток		•	•	•	•
Длительность сварочного импульса		•	•	•	•
Время паузы		•	•	•	•
Функция удержания		•	•	•	•
Частота переменного тока для синхронного режима работы в сети					•
Частота переменного тока для режима «Главный-подчиненный» (Master/Slave)					•
Тест газа	•			•	•
Продувка пакета шлангов				•	•
Индикация					
Сварочный ток	•	•	•	•	•
Сварочное напряжение	•	•	•	•	•
Сварочные параметры		•	•	•	•
Код ошибки		•	•	•	•
Номер задания (JOB)			•	•	•
Толщина листа				•	•
Номер программы				•	•
Перегрев	•	•	•	•	•
Общая неисправность		•	•	•	•
Недостаток воды		•	•	•	•
MMA					
Hotstart		•	•	•	•
Arcforce		•	•	•	•
Antistick		•	•	•	•
TIG					
Время нарастания тока	•				