

РЕЖИМЫ СВАРКИ									РЕЖИМЫ ОЧИСТКИ		
МАТЕРИАЛ	ГАЗ	РЕЖИМ	ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА						РЕЖИМ	ИНТЕНСИВНОСТЬ	
			1,0 мм	2,0 мм	3,0 мм	4,0 мм	5,0 мм	6,0 мм		мягкий	жѐсткий
Нержавеющая сталь	Азот	Т	А0			В0			С	А9	В9
			300 Вт	550 Вт	800 Вт	1150 Вт	1600 Вт	2000 Вт			
		СW	А1	А2	А3	А4	А5	А6			
		М	Ј1	Ј2	Ј3						
		W	В1	В2	В3	В4	В5	В6			
			0,7 м/мин	0,6 м/мин	0,5 м/мин	0,4 м/мин	0,3 м/мин	0,3 м/мин			
Низко-углеродистая сталь	Азот	Т	С0			D0			С	С9	D9
			300 Вт	550 Вт	800 Вт	1150 Вт	1600 Вт	2000 Вт			
		СW	С1	С2	С3	С4	С5	С6			
		М	Ј4	Ј5	Ј6						
		W	D1	D2	D3	D4	D5	D6			
			0,7 м/мин	0,6 м/мин	0,5 м/мин	0,4 м/мин	0,3 м/мин	0,3 м/мин			
Оцинкованная сталь	Азот	Т	U0						С	А9	В9
			300 Вт	550 Вт	800 Вт						
		СW	U1	U2	U3						
		М	L7	L8	L9						
АМЦ	Аргон	Т	Е0			F0			С	Е9	F9
			300 Вт	550 Вт	800 Вт	1150 Вт	1600 Вт	2000 Вт			
		СW	Е1	Е2	Е3	Е4	Е5	Е6			
		М	R1	R2	R3						
		W	F1	F2	F3	F4	F5	F6			
			0,7 м/мин	0,6 м/мин	0,5 м/мин	0,4 м/мин	0,3 м/мин	0,3 м/мин			
АМГ	Аргон	Т	G0			H0			С	G9	H9
			300 Вт	550 Вт	800 Вт	1150 Вт	1600 Вт	2000 Вт			
		СW	G1	G2	G3	G4	G5	G6			
		М	R4	R5	R6						
		W	H1	H2	H3	H4	H5	H6			
			0,7 м/мин	0,6 м/мин	0,5 м/мин	0,4 м/мин	0,3 м/мин	0,3 м/мин			
Медь	Аргон	Т	P0, T0					С	P9	T9	
			1500 Вт	2000 Вт							
		СW	P1	P2							
		W	T1	T2							
			0,4 м/мин	0,3 м/мин							
Сталь 4Х5МФ1СА	Аргон	Наплавка с подачей двух проволок	ПРОВОЛКА								
			08x17 1,6 мм	ER-308Lsi 1,6 мм	12x13 1,6 мм	45356 1,6 мм					
			R7								

T



РЕЖИМ ПРИХВАТОК

Энергия одиночного импульса соответствует нужной глубине проплавления (как аналог электродзаклёпок)

CW



НЕПРЕРЫВНЫЙ РЕЖИМ

Максимальная глубина проплавления и скорость сварки

M



ИМПУЛЬСНЫЙ РЕЖИМ

Уменьшает погонную энергию для снижения тепловложений

W



СВАРКА ПРИСАДОЧНОЙ ПРОВОЛКОЙ

Для заполнения зазоров и решения сложных задач

C



РЕЖИМ ОЧИСТКИ

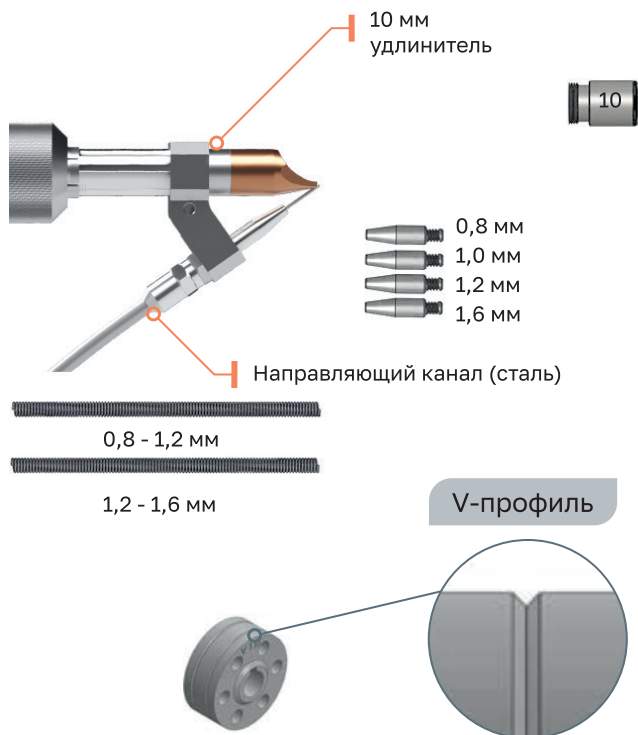
Очистка сварных соединений до и после сварки для улучшения качества и внешнего вида сварного шва

РЕЖИМ РЕЗКИ

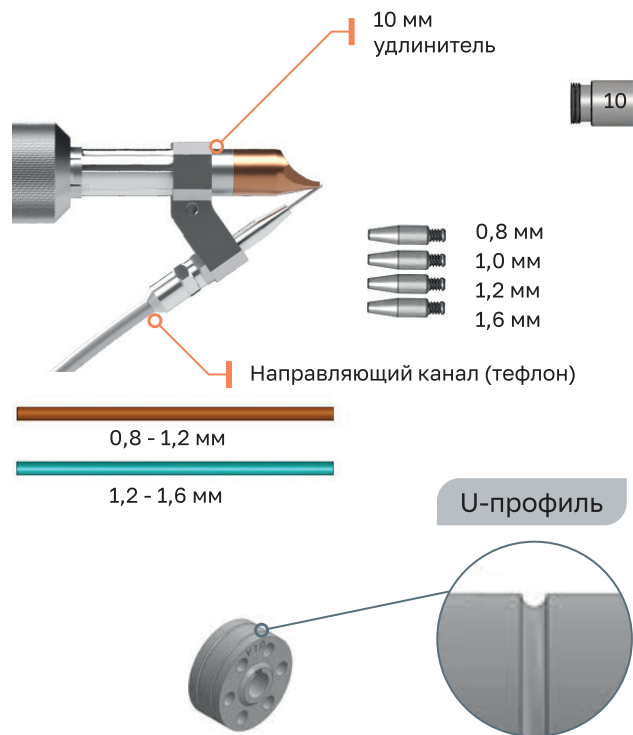
Настраивается вручную. Подробнее в Руководстве по эксплуатации. (см. раздел 6. Эксплуатация Системы в режиме «РЕЗКА».)

КОНФИГУРАЦИИ И ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ С ПРИСАДОЧНОЙ ПРОВОЛКОЙ

Жёсткая проволока



Мягкая проволока



УГОЛ И ПОЛОЖЕНИЕ СВАРОЧНОГО ПИСТОЛЕТА

Операторы и наблюдатели должны всегда помнить о возможности отражений.
Вероятность отражений выше при неправильно установленных параметрах сварки.

Наклон сварочного пистолета
в диапазоне от 30° до 70°

Рассеянное излучение
низкой интенсивности может распространяться
на большие расстояния и представлять опасность

Зеркальное отражение
представляет наибольшую опасность

Наблюдение за сваркой
вести с дистанции не менее 300 мм

