



РЕЖИМЫ СВАРКИ										РЕЖИМЫ ОЧИСТКИ	
МАТЕРИАЛ	ГАЗ	РЕЖИМ	ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА								РЕЖИМ
			1,0 мм	2,0 мм	3,0 мм	4,0 мм	5,0 мм	6,0 мм	7,0 мм	8,0 мм	
Нержавеющая сталь	Азот	T	A0				B0				C
			250 Вт	450 Вт	700 Вт	1000 Вт	1250 Вт	1500 Вт	1750 Вт	2000 Вт	
			CW	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	
			M	J1	J2	J3					
			W	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	
Низкоуглеродистая сталь	Азот	T	C0				D0				C
			400 Вт	800 Вт	1000 Вт	1600 Вт	1700 Вт	1800 Вт	1900 Вт	2000 Вт	
			CW	C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7	
			M	J4	J5	J6					
			W	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	
Оцинкованная сталь	Азот	T	U0								C
			250 Вт	450 Вт	700 Вт						
			CW	U1	U2	U3					
			M	J7	J8	J9					
АМЦ	Аргон	T	E0				F0				C
			600 Вт	800 Вт	1000 Вт	1300 Вт	1500 Вт	1650 Вт	1800 Вт	2000 Вт	
			CW	E1	E2	E3	E4	E5	E6	E7	
			M	R1	R2	R3					
			W	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	
АМГ	Аргон	T	G0				H0				C
			300 Вт	600 Вт	900 Вт	1200 Вт	1500 Вт	1650 Вт	1800 Вт	2000 Вт	
			CW	G1	G2	G3	G4	G5	G6	G7	
			M	R4	R5	R6					
			W	H1	H2	H3	H4	H5	H6	H7	
Титан	Аргон	T	L0								C
			200 Вт	450 Вт	750 Вт	1050 Вт	1350 Вт	1700 Вт	2000 Вт		
			CW	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	
			M	R7	R8	R9					
Медь	Аргон	T	P0, T0								C
			1100 Вт	1500 Вт	2000 Вт						
			CW	P1	P2	P3					
			M	T4	T5						
			W	T1	T2	T3					

T **CW** **M** **W** **C** **РЕЖИМ ПРИХВАТОК**

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

НЕПРЕРЫВНЫЙ РЕЖИМ

Максимальная глубина проплавления и скорость сварки

ИМПУЛЬСНЫЙ РЕЖИМ

Уменьшает погонную энергию для снижения тепловложений

СВАРКА ПРИСАДОЧНОЙ ПРОВОЛКОЙ

Для заполнения зазоров и решения сложных задач

РЕЖИМ ОЧИСТКИ

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

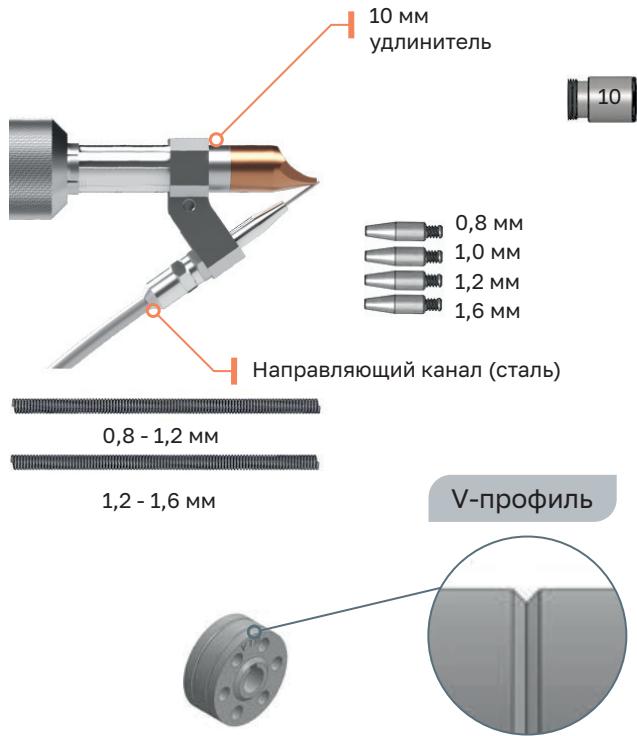
РЕЖИМ РЕЗКИ Настраивается вручную.

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

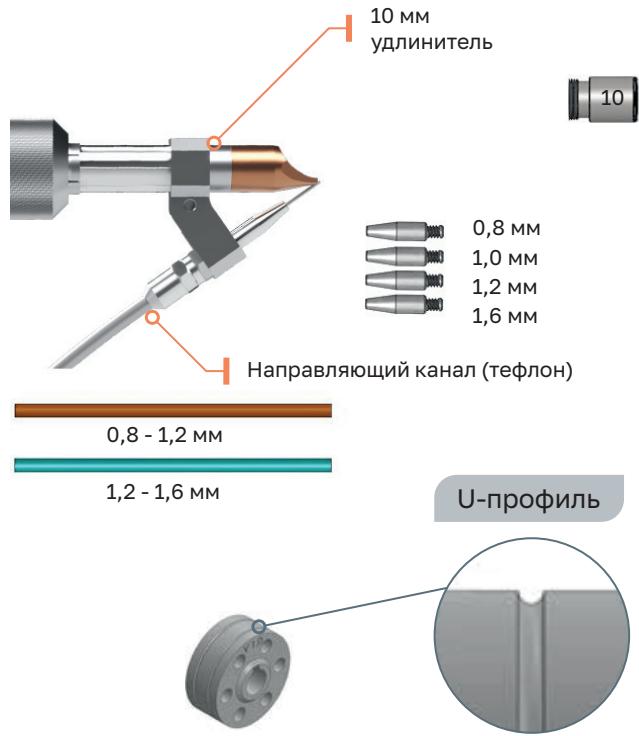


КОНФИГУРАЦИИ И ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ С ПРИСАДОЧНОЙ ПРОВОЛКОЙ

Жёсткая проволка



Мягкая проволка



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

