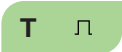
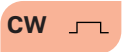


РЕЖИМЫ СВАРКИ										РЕЖИМЫ ОЧИСТКИ			
МАТЕРИАЛ	ГАЗ	РЕЖИМ	ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА								РЕЖИМ	ИНТЕНСИВНОСТЬ	
			1,0 мм	2,0 мм	3,0 мм	4,0 мм	5,0 мм	6,0 мм	7,0 мм	8,0 мм		МЯГКИЙ	ЖЁСТКИЙ
Нержавеющая сталь	Азот	T	A0				B0				C	A9	B9
			250 Вт	450 Вт	700 Вт	1000 Вт	1250 Вт	1500 Вт	1750 Вт	2000 Вт			
		CW	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8			
		M	J1	J2	J3								
		W	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	B8			
			0,7 м/мин	0,6 м/мин	0,6 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	T	C0				D0				C	C9	D9
			400 Вт	800 Вт	1000 Вт	1600 Вт	1700 Вт	1800 Вт	1900 Вт	2000 Вт			
		CW	C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7	C8			
		M	J4	J5	J6								
		W	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8			
			0,7 м/мин	0,6 м/мин	0,5 м/мин	0,5 м/мин	0,4 м/мин	0,4 м/мин	0,3 м/мин	0,3 м/мин			
Оцинкованная сталь	Азот	T	U0							C	A9	B9	
			250 Вт	450 Вт	700 Вт								
		CW	U1	U2	U3								
M	J7	J8	J9										
АМЦ	Аргон	T	E0				F0				C	E9	F9
			600 Вт	800 Вт	1000 Вт	1300 Вт	1500 Вт	1650 Вт	1800 Вт	2000 Вт			
		CW	E1	E2	E3	E4	E5	E6	E7	E8			
		M	R1	R2	R3								
		W	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8			
0,6 м/мин	0,6 м/мин		0,6 м/мин	0,5 м/мин	0,5 м/мин	0,4 м/мин	0,4 м/мин	0,3 м/мин					
АМГ	Аргон	T	G0				H0				C	G9	H9
			300 Вт	600 Вт	900 Вт	1200 Вт	1500 Вт	1650 Вт	1800 Вт	2000 Вт			
		CW	G1	G2	G3	G4	G5	G6	G7	G8			
		M	R4	R5	R6								
		W	H1	H2	H3	H4	H5	H6	H7	H8			
0,6 м/мин	0,6 м/мин		0,6 м/мин	0,5 м/мин	0,5 м/мин	0,4 м/мин	0,4 м/мин	0,3 м/мин					
Титан	Аргон	T	L0								C	L9	T9
			200 Вт	450 Вт	750 Вт	1050 Вт	1350 Вт	1700 Вт	2000 Вт				
		CW	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7				
Медь	Аргон	T	P0, T0								C	P9	T9
			1100 Вт	1500 Вт	2000 Вт								
		CW	P1	P2	P3								
		M	T4	T5									
		W	T1	T2	T3								
			0,5 м/мин	0,4 м/мин	0,3 м/мин								



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

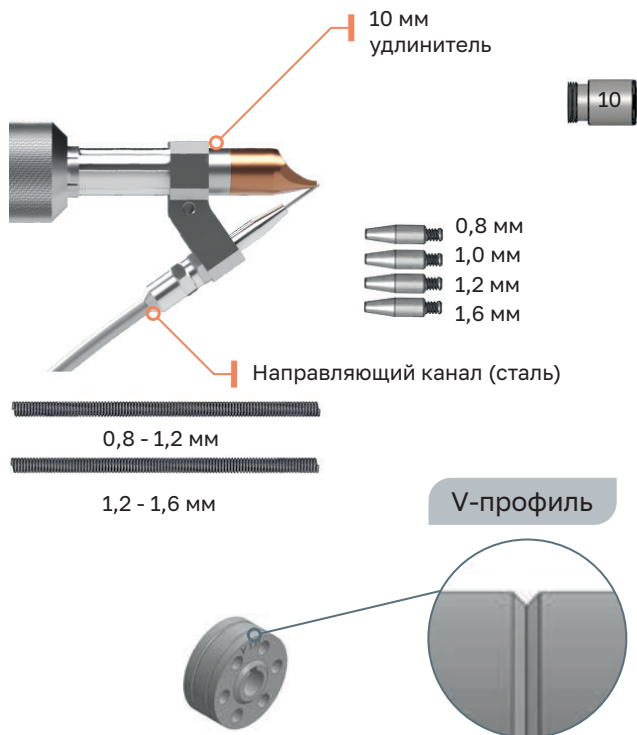


РЕЖИМ ОЧИСТКИ
Очистка сварных соединений до и после сварки для улучшения качества и внешнего вида сварного шва

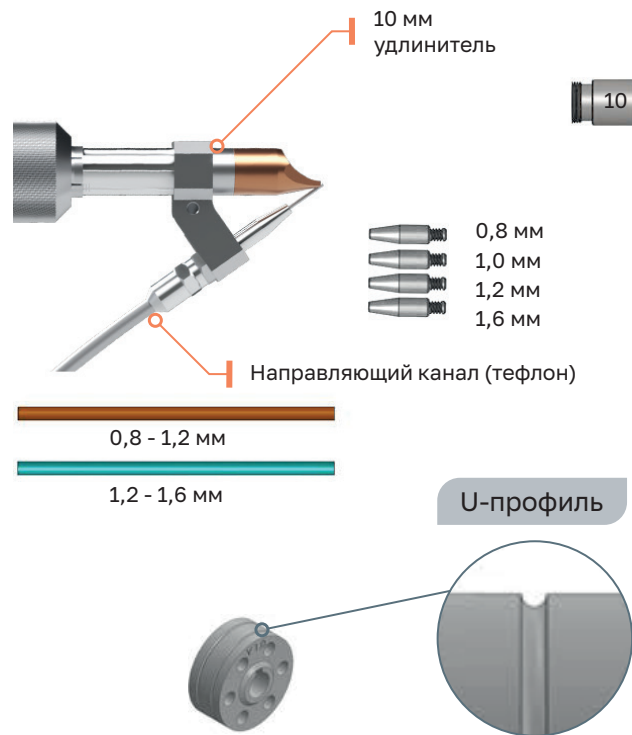
РЕЖИМ РЕЗКИ Настраивается вручную.
Подробнее в Руководстве по эксплуатации. (см. раздел 6. Эксплуатация Системы в режиме «РЕЗКА».)

КОНФИГУРАЦИИ И ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ С ПРИСАДОЧНОЙ ПРОВОЛКОЙ

Жёсткая 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

