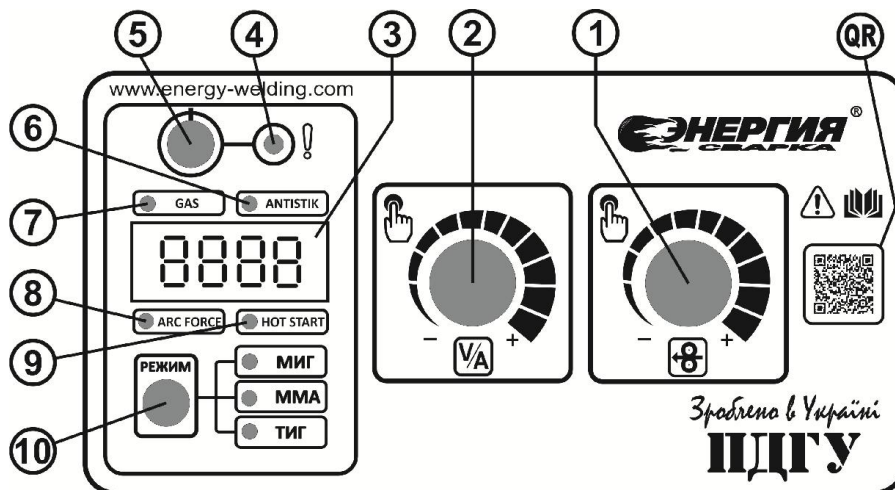


Функционал и управление ПДГУ- 180/ 207/ 270.



1. Скорость подачи проволоки, м./мин.	6. Индикатор "антизалипание"
2. Вольт, для МИГ/Ампер, для ТИГ	7. Индикатор вкл. клапана
3. Дисплей	8. Индикатор "форсаж дуги"
4. Сеть-зелёный / перегрев-красный	9. Индикатор "горячий старт"
5. Кнопка включения	10. Кн. выбор режима

Установка рабочего напряжения осуществляется вращением энкодера 2.

Установка скорости подачи осуществляется вращением энкодера 1. При установке скорости подачи, на дисплее 3, несколько секунд отображается скорость подачи в м./мин. После чего аппарат перейдет к индикации выставленного напряжения. При необходимости узнать текущую скорость подачи без ее изменения, необходимо кратковременно нажать кнопку энкодера 1.

Полуавтоматическая сварка МИГ, функции и их настройка.

При настройке параметров проволоки и защитного газа, аппараты этой серии автоматически настраивают скорость подачи проволоки соответственно заданному напряжению (Синергетическое управление).

Можно подстраивать скорость подачи вручную, при этом выставленное напряжение меняться не будет.

Последовательные нажатия на энкодер 1: 1- выбор металла St-3; CrNi; AlMg.

2- выбор защитного газа CO₂; ArCO; Ar.

3- диаметр проволоки 0,8; 1,0; 1,2. *

Вращением энкодера 1 выбрать нужное, кратковременным нажатием фиксируем выбор, после чего переходим к следующему параметру или основному режиму работы.

* В ПДГУ-180, диаметр 1,0 для CrNi и Ø 1,2 отсутствует. В ПДГУ-207 отсутствует Ø1,0 для CrNi, Ø 1,2 для Ст3.

Сброс текущих настроек - нажать энкодер 1 (не менее 5-8 сек.) до появления надписи rST-

После этого все настройки (предгаз, постгаз, плавный старт и т.д.) будут сброшены до "заводских" в режиме, который был активен на момент сброса (МИГ/ММА/ТИГ).

Последовательные нажатия на энкодер 2: 1- ПредГаз; 2- ПостГаз; 3- Горячий старт.

"ПредГаз" / "ПостГаз" - предварительная/финальная продувка защитным газом перед началом и окончанием сварки. Устанавливается в диапазоне 0 - 3 сек. По умолчанию выключено - 0,0 сек. Для установки:

- Кратковременно нажать кнопку энкодера 2, на дисплее появится время установки "ПредГаз".

- Вращением энкодера 2 установить необходимое время работы функции.

- Нажать кнопку 10 "Режим", аппарат запомнит установку времени "ПредГаз" даже после выключения питания.

Для установки "ПостГаз", необходимо двойное нажатие кнопки энкодера 2. Остальной алгоритм описан выше.

О выставленном времени работы "ПредГаз" или "ПостГаз", отличным от 0, будет сигнализировать мигающий светодиод "Газ" в режиме МИГ.

"Горячий старт" в режиме МИГ- функция помогает сформировать правильное начало шва. Однако, при выполнении "потолочных" швов данную функцию следует отключать. Включается - кратковременным нажатием на кнопку энкодера 2, пролистывая "Предгаз" и "Постгаз", до появления на экране надписи HS_1 или HS_0. Вращением энкодера напряжения выбирают включена функция (HS_1) или выключена (HS_0). После выбора кратковременным нажатием кнопки энкодера 2 аппарат переходим в основной режим работы. О активной функции "Горячий старт" свидетельствует включенный светодиод Hot Start.

Режим 2Т - при нажатии кнопки на горелке, начинается процесс сварки и продолжается до момента её отпускания.

Режим 4Т - нажатие/отпускание кнопки горелки запускает процесс сварки, последующее нажатие/отпускание кнопки горелки останавливает процесс сварки.

Для активации **T4**, необходимо нажать и удерживать кнопку энкодера **2** до отображения на экране надписи **4t**. Для перехода к **2T**, необходимо нажать кнопку энкодера **2** до появления надписи **2t**. При выбранной конфигурации T4 в основном режиме будет мигать светодиод "**МИГ**".

Аргонно-дуговая сварка неплавящимся электродом ТИГ.

В данном режиме предусмотрены функции: "**Лифт**", **Выбор клапана газа**, "**предгаз**", "**постгаз**", **HF - поджиг**. HF- поджиг, дополнительный клапан, разъем горелки и штуцер устанавливаются в моделях "ТИГ".

"**Лифт**" - плавное **нарастание** сварочного тока (с установкой базового **тока** и **времени** нарастания до рабочего значения).

Плавный **спад** тока (с установкой **тока** заварки кратера и **времени** спада от рабочего значения до тока заварки кратера).

Вход в меню и переключение происходит при кратковременном нажатии энкодера **2** в следующем порядке:

- 1) Уст. базового тока в диапазоне от 10А. до рабочего тока (по умолчанию 10 А).
- 2) Уст. времени нарастания тока от выставленного до рабочего значения, 0 - 2 сек. (по умолчанию 0 сек).
- 3) Уст. тока заварки кратера, от рабочего значения тока до 10А. (по умолчанию 10 А).
- 4) Установка времени спада сварочного тока, 0 - 3 сек. (по умолчанию 0 сек).

Для отключения плавного нарастания/спада тока, необходимо установить время нарастания/спада равное 0.

5) Выбор клапана газа: 0 - оба клапана газа выключены; 1 - клапан газа, подключенный к Евроразъему; 2 - клапан газа, подключенный к разъему под штуцер Ar (по умолчанию 1).

6) "**предгаз**" - установка предварительной продувки газом, в диапазоне 0 - 2 сек. (по умолчанию 0 сек.).

7) "**постгаз**" - установка финальной продувки газом, в диапазоне 0 - 5 сек. (по умолчанию 0 сек.).

При установленном времени работы "**постгаз**" или "**предгаз**" будет сигнализировать светодиод 7.

Для отключения "**предгаз**" и "**постгаз**", необходимо установить время работы каждой функции - 0.

8) **HF** – включение/выключение высоковольтного поджига. 0 - выключено, 1 – включено (по умолчанию 0 - выключено). О включенной функции высоковольтного поджига будет свидетельствовать светодиод "**Форсаж**".

Для выхода из режима дополнительных функций - нажать кнопку 10 "**Режим**".

Ручная дуговая сварка штучным электродом ММА:

В данном режиме предусмотрены регулируемые функции: "**Антистик**", "**Форсаж дуги**" и "**Горячий старт**".

"**Антистик**" - предотвращает залипание электрода. Работает автоматически, с возможностью задания времени отключения сварочного тока (0,5 - 3 сек.), при возникновении короткого замыкания. (по умолчанию 1,5 сек.).

Нажать кнопку энкодера 2, аппарат покажет выставленное время срабатывания "**Антистик**" и включит светодиод.

Вращением энкодера 2 выставить необходимое время срабатывания. Нажать кнопку 10 "**Режим**".

"**Форсаж дуги**" - увеличивает значение сварочного тока во избежание залипания электрода. Устанавливается в процентах, относительно выставленного значения сварочного тока и регулируется в пределах 0 - 90%. Нажать кнопку энкодера 2 два раза. На экране появиться надпись **OP** (по умолчанию значение "**форсажа**" равно 0) и включит светодиод "**Форсаж дуги**". При помощи энкодера 2, выставляется необходимое процентное значение сварочного тока, который будет добавлен к основному выставленному сварочному току, в случае возникновения опасности залипания электрода. Для отключения "**Форсажа дуги**", необходимо выставить - 0. Нажать кнопку 10 "**Режим**".

"**Горячий старт**" - прогрев сварочной ванны в начале сварочного процесса. Характеризуется двумя величинами: временем работы "**Горячего старта**" и величиной сварочного тока, относительно выставленного (базового). **Ток** "**Горячего старта**", задается в процентном отношении относительно выставленного сварочного тока и регулируется в диапазоне 0 - 90 %.

Время работы "**Горячего старта**", задается в диапазоне 0,2 - 3 секунд.

Для активации нажатиями кнопки энкодера 2, "**пролистать**" "**Антистик**" и "**Форсаж дуги**", после чего аппарат перейдет к установке процентов сварочного тока, на который необходимо увеличить базовый сварочный ток и включит светодиод "**Горячий старт**". После установки процентов "**накидки**" сварочного тока и кратковременного нажатия кнопки энкодера 2, аппарат перейдет к установке времени работы "**Горячего старта**", которое задается в пределах от 0,2 до 3 секунд.

При помощи энкодера 2, устанавливаются необходимое время работы "**Горячего старта**". Для возврата в основной режим работы необходимо кратковременно нажать на кнопку энкодера 2 или же на кнопку "**Режим**".

Для отключения функции, необходимо выставить процентное отношение - 0.

Описание ошибок, отображаемых на дисплее:

Err1 - короткое замыкание на выходе аппарата при включении. Однократно, при включении.

Err2, Err3 - самодиагностика силовой части. Обратитесь к производителю.

Err4 - короткое замыкание (залипание) электрода при работе в режиме ММА.

Err5 - ошибка термодатчика. Обратитесь к производителю.

Fan - перегрев аппарата - ожидание остывания до температуры 60°C.