

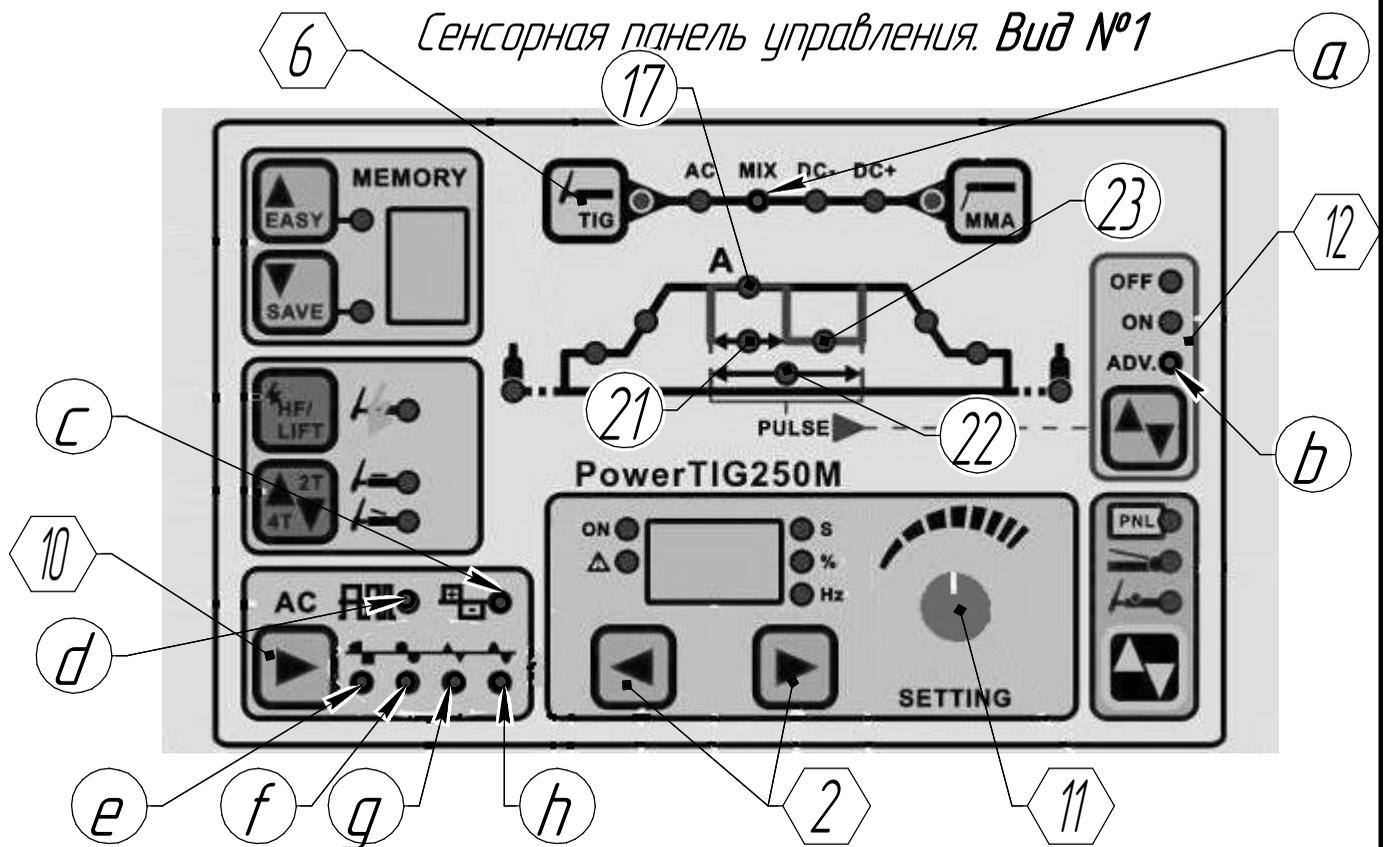
Работа в MIX режиме

Общие сведения о режиме "MIX"

MIX TIG – это сварка TIG с сочетанием переменного и постоянного тока. Основное назначение MIX TIG – сварка тех же металлов, что и для сварки на переменном токе. Переменный ток обеспечивает высокую эффективность очистки, постоянный ток дает большую глубину провара. Применяется главным образом для сварки металлов различной толщины.

Этот способ сварки можно выполнять на аппарате DIGI-TIG250P-AC/DC MIX

6 Сенсорная панель управления. Вид №1



DIGI-TIG250P-AC/DC MIX

Работа
в
"MIX" режиме

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист 1	Листов 3	

ТОВ "JASIC Ukraine"

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Попиль А.В.		
Пров.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.		Усенко Д.В.		

7. Передвигаясь по сенсорной панели, с помощью кнопок 2 выберите зону 10.

8. Настройте частоту переменного тока(d), очищающе-проплавляющую способность(c) и выберите вид фазовой модуляции (модифицированной волны) (e, f, g, h).

9. Подбирайте вид модифицированной волны ориентируясь на геометрические особенности изделия, его толщину и марку сплава.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дцкл.	Подп. и дата	DIGI-TIG250P-AC/DC MIX		Лист
					Изм.	Лист	3
					№ докум.	Подп.	Дата
						Копировал	Формат А4