

## БЛОКИРОВКА ЭКРАНА УПРАВЛЕНИЯ

**Блокировка** защищает от случайного изменения настроек. В режиме блокировки при вращении или нажатии ручек энкодеров на экране появляется надпись ЗАБЛОКИРОВАНО и звучит звуковой сигнал.

Для блокировки экрана нажмите ручки управления левого и правого энкодера одновременно и удерживайте их до звукового сигнала (примерно 3 секунды). При срабатывании блокировки на экране появится надпись ЗАБЛОКИРОВАНО. Для разблокировки повторите действия, — на экране появится надпись РАЗБЛОКИРОВАНО.



## ФУНКЦИЯ ОГРАНИЧЕНИЯ БАЛАНСА

Функция **Ограничение баланса** ограничивает нижний предел баланса переменного тока для защиты от разрушения вольфрамового электрода.

При активации функции **Ограничение баланса**, нижнее значение баланса устанавливается в зависимости от величины основного тока. Для активации функции вызовите Меню, пункт Программа → Огр.Баланс → Да.

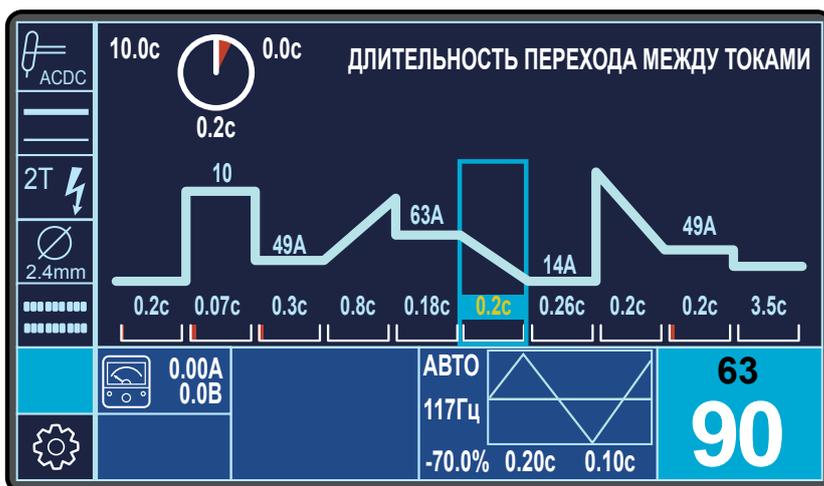
TIG DC+	РЕЖИМ РАБОТЫ	ПРОДУВКА ПЕРЕД СТАРТОМ	
—	ТИП СВАРКИ		
2T	УПРАВЛЕНИЕ	ЗАГРУЗИТЬ	
3.2	ДИАМЕТР	СОХРАНИТЬ	
■ ■ ■ ■	ИМПУЛЬСН. РЕЖИМ	УДАЛИТЬ	
	ПРОГРАММА	СОСТОЯНИЕ	НЕТ
⚙	НАСТРОЙКИ	ОГР.БАЛАНС	ДА

При отключенной функции **Ограничение баланса**, баланс тока изменяется от  $-80\%$  до  $+80\%$  независимо от величины основного тока сварки. Для отключения функции вызовите Меню настроек и выберите пункт Программа → Огр. Баланс → Нет.

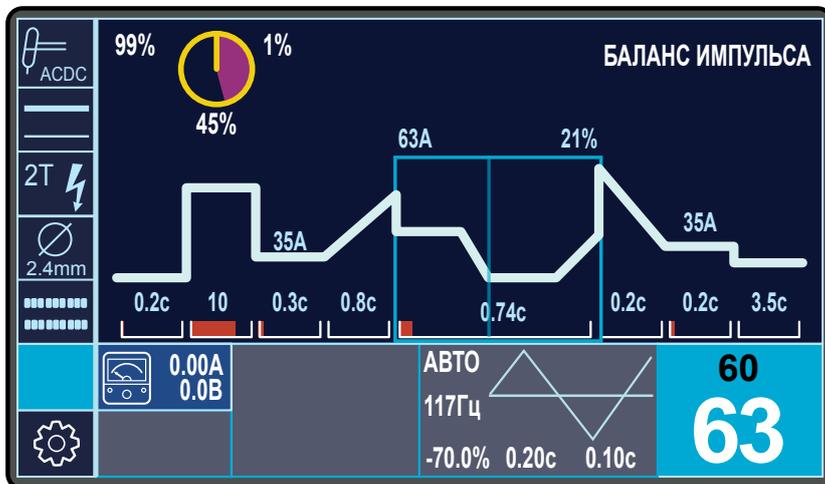
## ПАРАМЕТРЫ ИМПУЛЬСНОГО РЕЖИМА

TIG DC+	РЕЖИМ РАБОТЫ	ПРОДУВКА ПЕРЕД СТАРТОМ	
—	ТИП СВАРКИ		
2T ⚡	УПРАВЛЕНИЕ		
∅ 3.2	ДИАМЕТР	ВЫКЛ	ВРЕМЯ
⋮ ⋮ ⋮	ИМПУЛЬСН. РЕЖИМ	ПУЛЬС	БАЛАНС
	ПРОГРАММА	ВЧ	АВТОБАЛАНС
⚙️	НАСТРОЙКИ	ПУЛЬС + ВЧ	45

**Параметры импульсного режима** позволяют задать параметры основного цикла сварки при импульсном режиме — основной ток, ток в паузе, их длительности и длительности перехода между ними — различными способами.



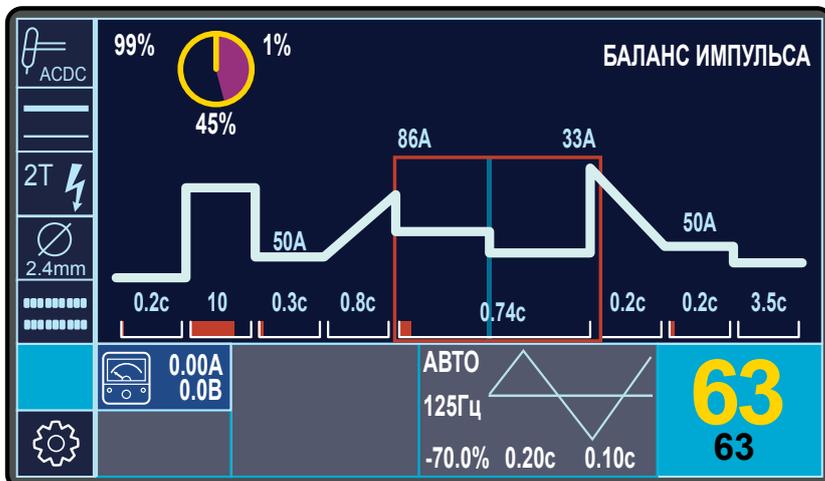
**Время** — на циклограмме сварочного процесса появляется участок перехода между Основным током и Током паузы, длительность которого задается в секундах (Длительность перехода между токами, 0,0...10,0 с).



**Баланс** — на циклограмме сварочного процесса вместо Длительности основного тока и Длительности тока в паузе, появляется общий параметр Время периода (0,01...10,00 с), а длительности токов вычисляются на основе соотношения Баланса импульса (1...99%). Величина Тока паузы задается в процентах от Основного тока.



Для изменения Длительности переходов между Основным током и Током паузы, нажмите и удерживайте ручку управления средним энкодером около трех секунд до звукового сигнала, после чего вращением ручки среднего энкодера отрегулируйте длительности участков перехода. Для возврата к регулировкам величин токов, повторно нажмите и удерживайте ручку среднего энкодера до звукового сигнала.



**Автобаланс** — на циклограмме задается эффективное значение, величина Основного тока и Баланс импульса, а остальные параметры цикла — Ток паузы, Длительность основного тока, Длительность тока паузы — рассчитываются автоматически. При невозможности обеспечения заданного эффективного значения тока, звучит предупредительный звуковой сигнал, и подбирается наиболее близкое сочетание параметров.

Эффективное значение тока — величина постоянного тока, действие которого произведёт такой же тепловой эффект, что и пульсирующий ток за время одного периода.

Эффективное значение тока задается вращением ручки правого энкодера и отображается желтым цветом в Блоке уставок основного тока. Задаваемый ток, соответствующий заданному эффективному, рассчитывается математически и отображается черным цветом под эффективным значением.