

9.3.7.6 ПОДЖИГ TIG

Пункт меню ПОДЖИГ TIG позволяет выбрать тип поджига для данной конфигурации TIG-сварки (см. Табл. 17). Пункт меню ПОДЖИГ TIG доступен только в аппаратах поддерживающих сварку на переменном токе.

	РЕЖИМ РАБОТЫ	ОХЛАЖДЕНИЕ	
AC+DC	ТИП СВАРКИ	ВНЕШН.УПРАВЛЕНИЕ	
••••	УПРАВЛЕНИЕ	ВИД ИМПУЛЬСОВ	
2T	ДИАМЕТР	ВИД ТОКА	
	ЧАСТОТНЫЙ РЕЖИМ	ЦВЕТ ФОНА	АВТО
3.2 mm	ПРОГРАММА	ПОДЖИГ TIG	DC+
1 	НАСТРОЙКИ	СБРОС НАСТРОЕК	DC-

Рис. 30 – Пункт меню ПОДЖИГ TIG

Табл. 17 – Список подпунктов пункта ПОДЖИГ TIG

Пункт меню	Описание
АВТО	поджиг производится в режиме DC+ (обратная полярность), после инициации дуги производится автоматическое формирование «шарика» на конце электрода; устанавливается по умолчанию при выборе режима работы TIG AC и может быть изменен на "DC+" либо "DC-"
DC+	поджиг производится в режиме DC+ (обратная полярность), после инициации дуги автоматическое формирование «шарика» на конце электрода не производится; устанавливается «по умолчанию» при выборе режима работы TIG DC+
DC-	поджиг производится в режиме DC- (прямая полярность), устанавливается по умолчанию при выборе режима работы TIG DC-. При выборе этого типа поджига в режиме работы TIG AC имеется возможность автоматизированного формирования «шарика» после инициации дуги за счет смещения баланса полярности в положительную область.