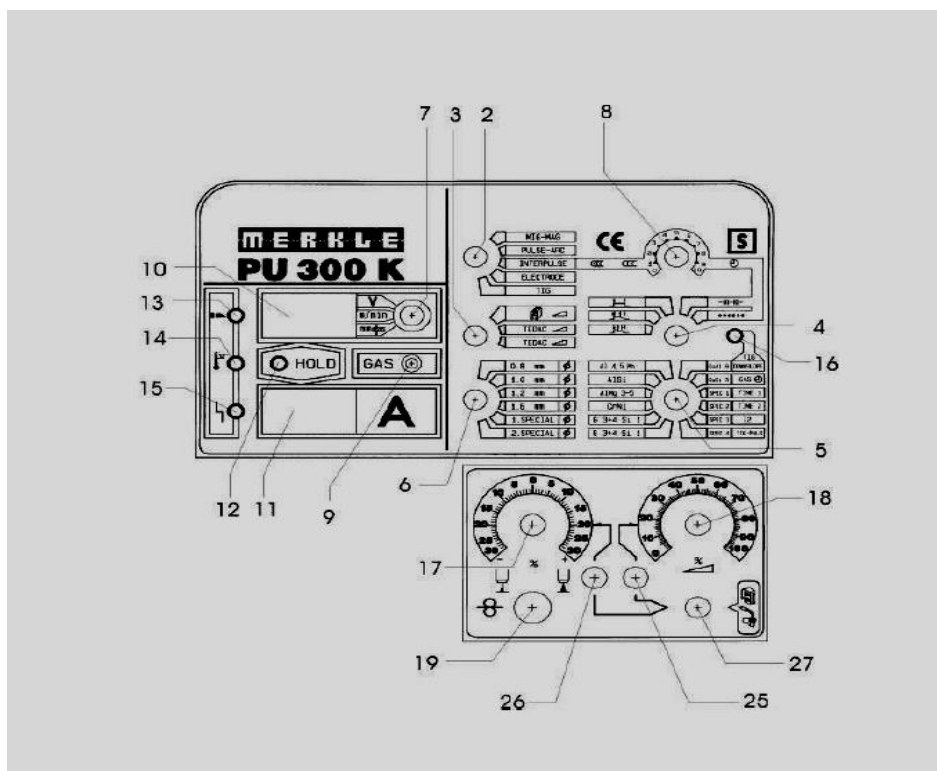
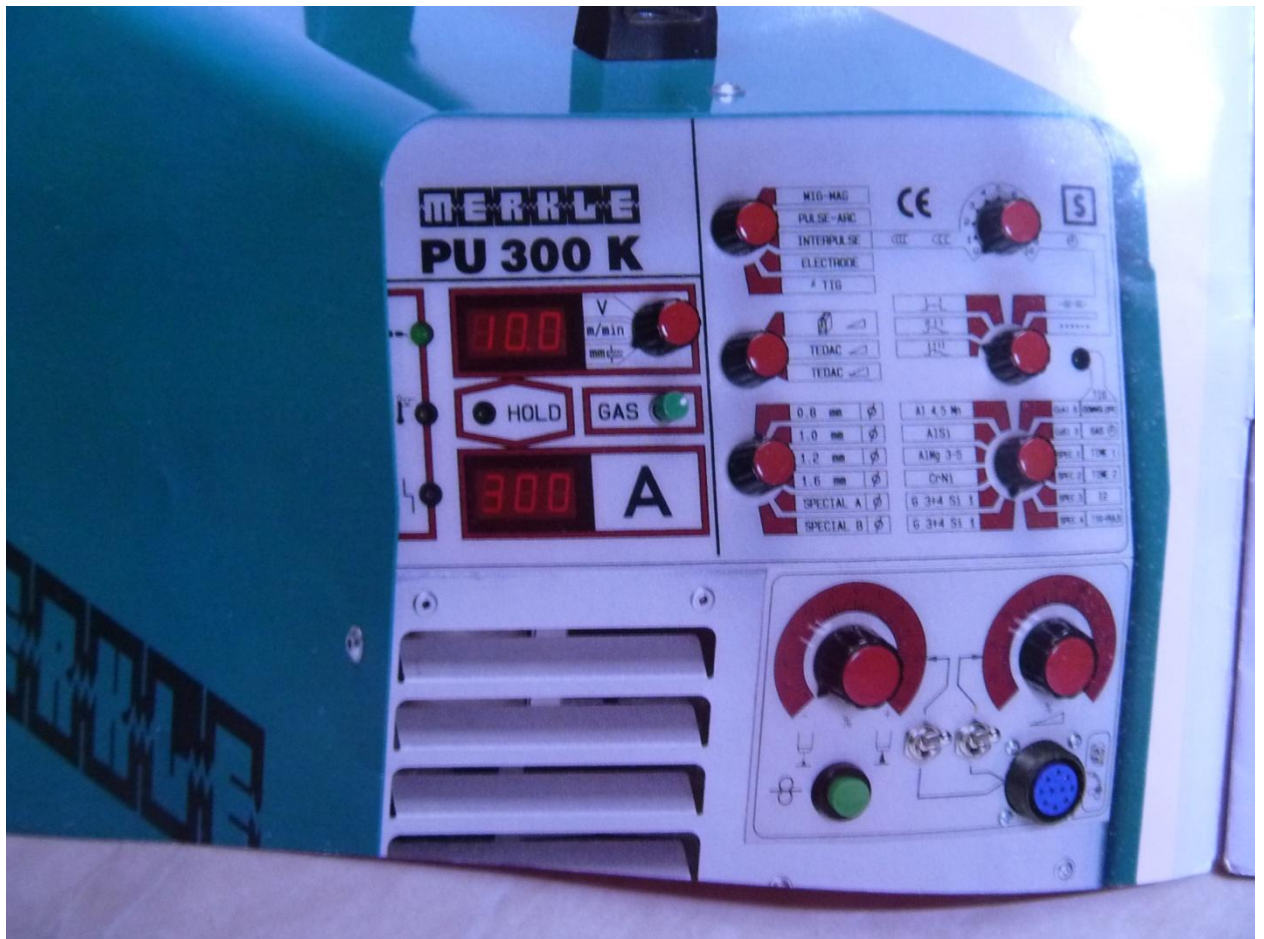




Панель управления сварочным аппаратом «InvertaPuls IP 8»

(список соответствует указателям рисунка)

- 1: главный выключатель (расположен на задней стороне аппарата)
- 2: переключатель вида сварки.
- 3: выбор средства управления мощностью сварки
- 4: выбор режима сварки.
- 5: выбор обрабатываемого материала
- 6: выбор диаметра сварочного провода
- 7: выбор информации для отображения.
- 8: переменный резистор (для регулировки импульсной частоты)
- 9: кнопка активации тестирования газового оборудования
- 10: цифровой монитор для отображения рабочей информации
- 11: цифровой монитор, отображающий силу тока
- 12: индикатор удержания данных на мониторе
- 13: индикатор наличия электропитания
- 14: индикатор работы термозащиты
- 15: индикатор сбоя
- 16: индикатор режима «TIG»
- 17: переменный резистор для регулировки электрической дуги.
- 18: переменный резистор для регулировки мощности
- 19: кнопка подачи провода
- 21: регулятор времени перехода на пониженную мощность (внутри аппарата, под передней панелью)
- 22: регулятор пониженной мощности (внутри аппарата, под передней панелью)
- 23: регулятор начальной мощности (внутри аппарата, под передней панелью)
- 24: регулятор интервалов прерывания (внутри аппарата, под передней панелью)
- 25: включение дистанционного управления мощностью (опционально)
- 26: включение дистанционного управления параметрами эл. дуги (опционально)
- 27: разъем для дистанционного управления (а так же для горелки типа «push-pull») (опционально)



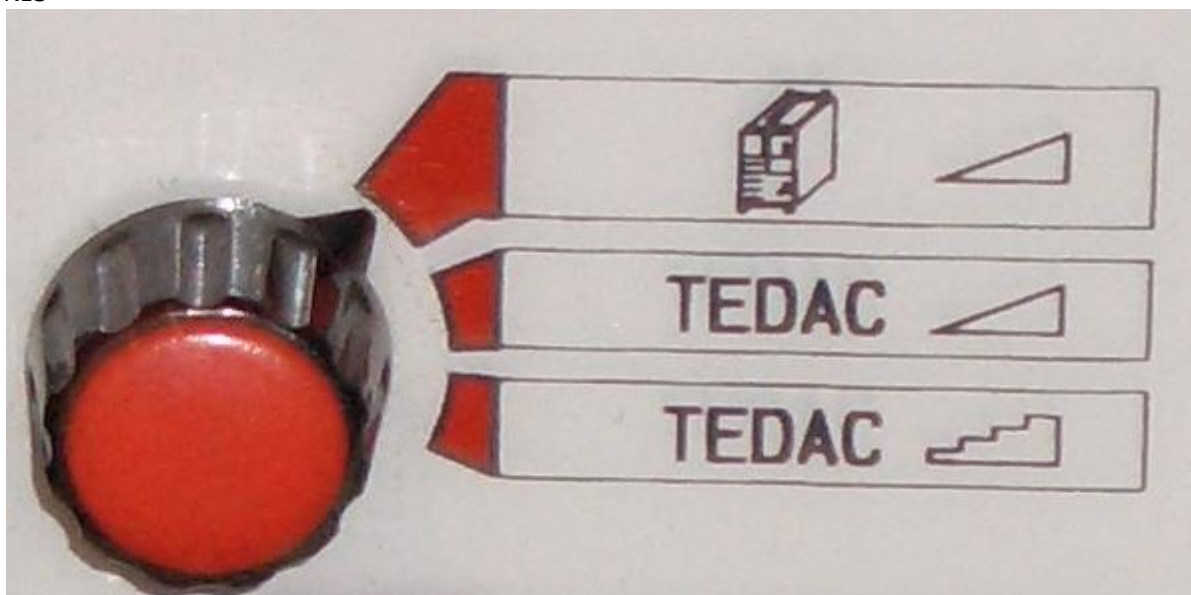
№1- выключатель сеть (задняя часть аппарата)

№2-



переключатель способа сварки , MIG-MAG (обычная П\А сварка в смеси 82%-18% или в чистом CO₂) , PULSE-ARC (импульсная сварка любого материала в смеси газов или в чистом аргоне), INTERPULSE-ARC (импульсная сварка с двойным импульсом любого материала в смеси или в чистом аргоне), ELECTRODE или более привычно MMA (сварка покрытыми электродами), TIG (сварка вольфрамовым электродом на постоянном (DC) токе в том числе и в импульс режиме. P.S. На моем только линейный ток , немцы что то новые модели обделили импульсом Тиг .

№3-



переключатель выбора режимов(мощностью) управления сваркой , верхнее 1е положение управление с аппарата, 2е положение TEDAC управление с горелки сварочным током, 3е положение (ступени)

TEDAC управление пользовательскими сохраненными программами (JOB) с горелки (выбор и переключение программ с горелки)

№4 – переключатель режимов работы кнопки горелки



1- двух тактный режим

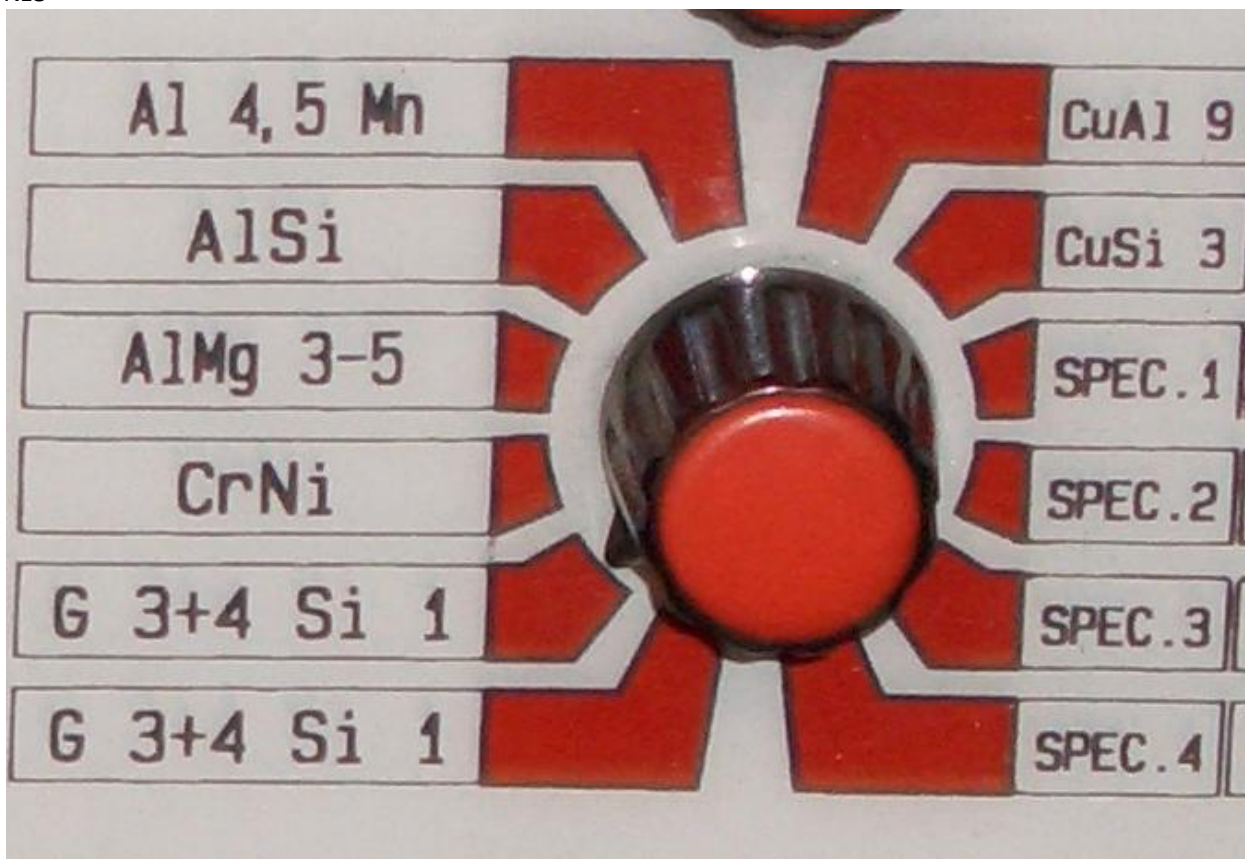
2- четырех тактный

3- четырех тактный специальный с выбором начального тока (повышенного или пониженного)

4- пунктирная сварка (выставляется время сварки и время паузы, которые могут быть различны)

5- точечная сварка (выставляется время сварки точки)

№5-



Выбор сварочной проволоки

Al 4,5 Mn – 5183, 5087

AlSi - 4043, 4047

AlMg 3-5 – 5356, 5754
 CrNi – нержавейка
 G 3+4 Si 1 – черная сталь в смеси Ar82% x CO2 18%
 G 3+4 Si 1 – черная сталь в чистом CO2
 Cu Al9 – миг пайка
 CuSi3 - миг пайка
 SPEC. 1,2,3,4 – порошковые проволоки.

№6-



Выбор диаметра сварочной проволоки.

№7



V – вольты

m/min – скорость подачи проволоки

mm – толщина свариваемого металла (это главный помощник в настройке силы тока)

№8



Регулировка частоты INTERPULSE , а так же время интервальной и точечной сварки.

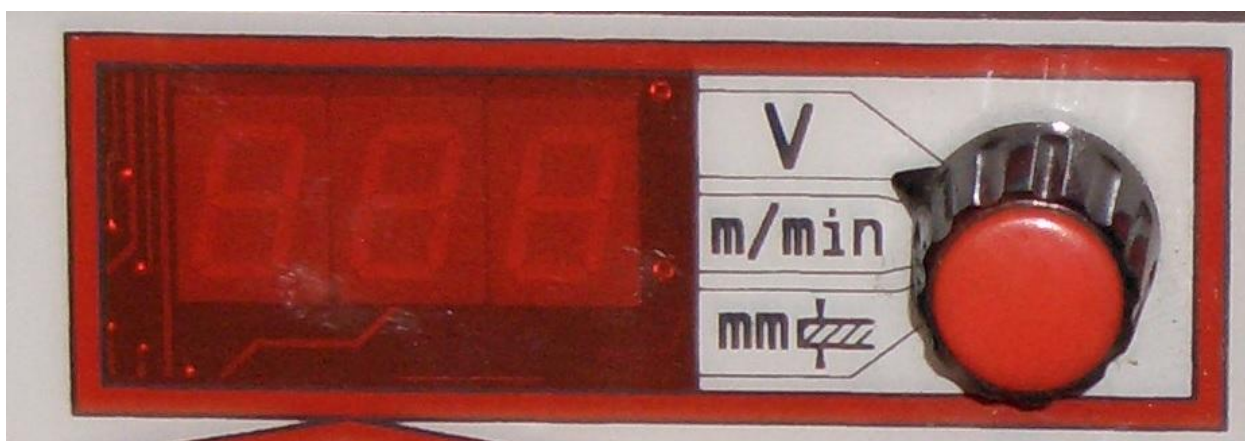
В ТИГ сварке частоту импульса .

№9



Продувка и тест газа , нажал 15сек идет газ или если 15сек много то еще раз нажал газ отключается.

№10



V- показ вольт

m/min- скорость подачи проволоки в метрах\минуту

mm – толщина свариваемого материала (показания меняются с увеличением – уменьшением тока)

№11



Этот всегда показывает только величину сварочного тока.

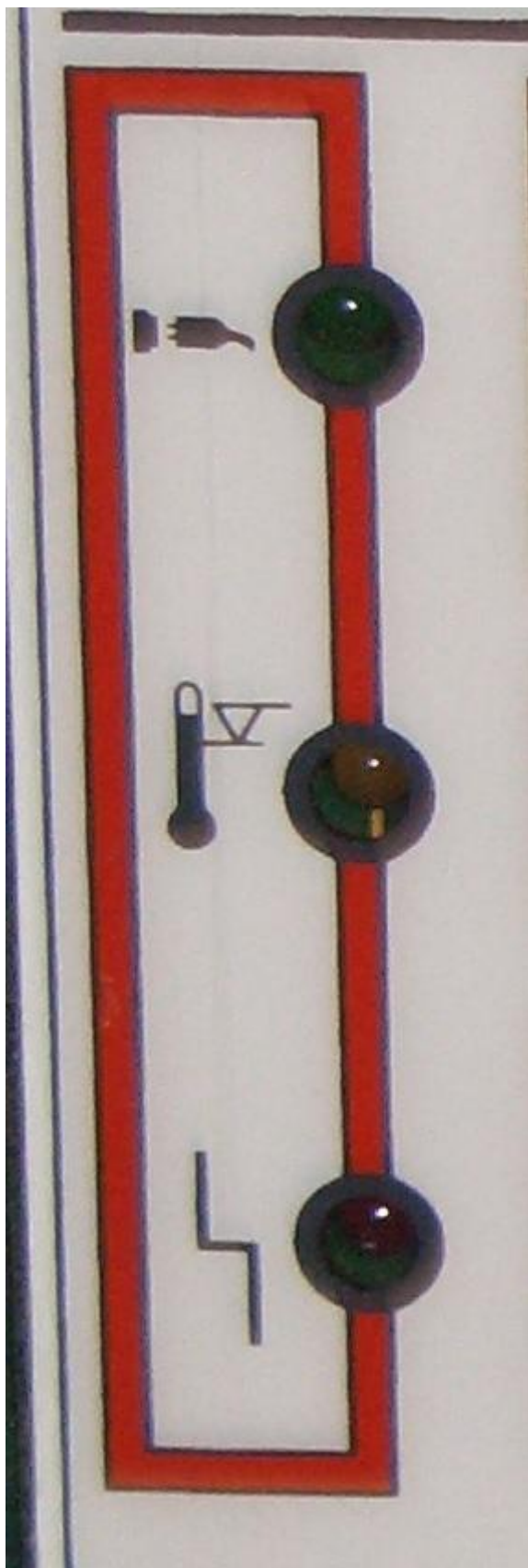
№12



После сварки горит этот индикатор и удерживает на мониторах средние значения сварочного тока и толщины или напряжения или скорости подачи проволоки (смотря на что включено)

Сброс происходит при кратковременном нажатии на кнопку горелки или мощности дуги (сварочного тока)

№13,14,15

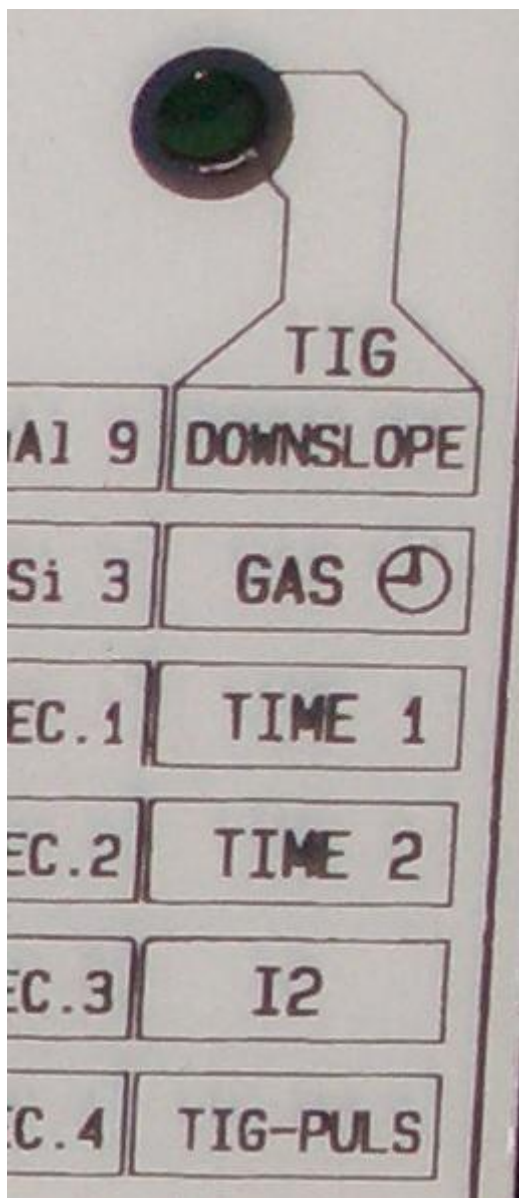


13- индикатор сети

14-индикатор температуры

15-индикатор сбоя аппарата

№16



Индикатор работы аппарата в режиме ТИГ.

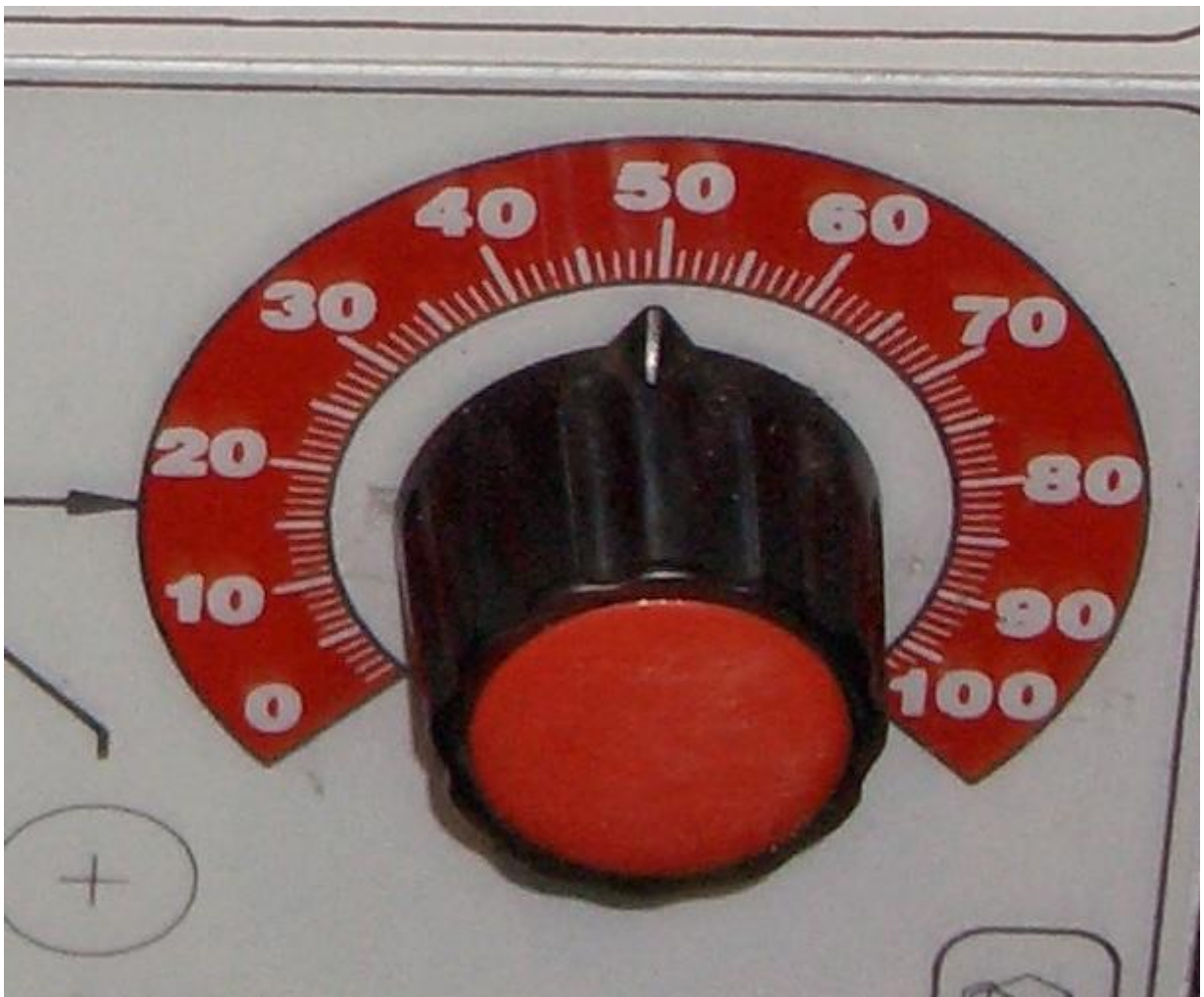
№17



Эта главная ручка в аппарате и она отвечает за коррекцию длины дуги (напряжения)

Обычно коррекция не нужна и ручка стоит в 0 но если обманывать синергетику или по каким либо причинам (вертикальный шов или горизонт) не устраивает длина дуги то вот эта ручка все исправит в легкую.

№18



Эта ручка назначает энергию (сварочный ток) Выставляешь ток и смотришь на табло по толщине металла .

№19



Кнопка подачи (заправки) проволоки.

Костя остальные круtilки внутри аппарата и пока да и потом туды лучше не лезть.

Что будет не понятно спрашивай. Да когда практика начнется то и вопросы возникнут наверняка и Мы их решим.

С Уважением Валерий.

