

# Interfața de utilizare globală

---

Introducere .....	1
Interfața de utilizare .....	1
Descrierea interfeței .....	1
Meniu principal .....	1
Descrierea meniului de pornire .....	1
GTAW .....	2
SMAW .....	5
Crăituire .....	6
Memorii .....	6
Limite și blocări .....	8
Configurare ghidată .....	10
Opțiuni de sistem .....	12
Coduri de eroare și depanare .....	17
Secvențe de declanșare TIG .....	19

# Introducere

Interfața de utilizare globală este utilizată pentru comunicarea între dispozitiv și utilizator. Conține afișaj TFT de 5 inchi, doua comenzi cu buton activ si buton de validare central care permit utilizatorului sa controleze eficient si rapid toate funcțiile și parametrii.

## AVERTISMENT

Conform referințelor, unele opțiuni sau caracteristici nu pot fi disponibile.

Această interfață este sau poate fi utilizată pe scară largă în echipamentele avansate ca:

- Seria INVERTEC TP
- Seria INVERTEC S
- Seria PRESTO
- Seria CITOARC
- Seria PRESTOTIG
- Seria CITOTIG

# Interfața de utilizare

## Descrierea interfeței



Figura 1

1. Afișaj 5": Afișajul TFT de 5" afișează parametrii procesului de sudare.
2. Buton stânga: Anulează selecția. Revine la meniul anterior.
3. Buton dreapta: Acces la diverse funcții.
4. Butonul central: Navigați și confirmați/validați selecția.
5. Cheie USB: Exportați datele de sudură și actualizați software-ul.

## Meniu principal

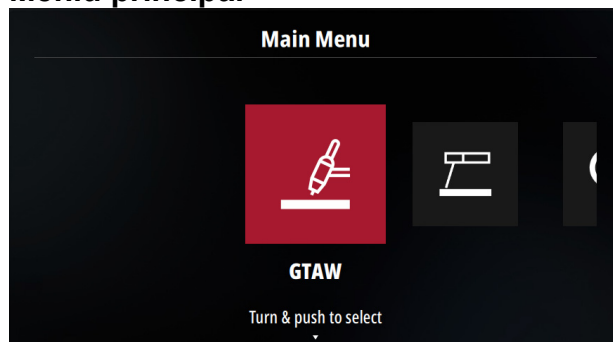


Figura 2

După pornirea sursei de alimentare, utilizatorul are acces la configurația procesului și a sursei de alimentare:

- GTAW
- SMAW
- Crăițuire
- Opțiuni de sistem

## Descrierea meniului de pornire



Figura 3

1. În zona „Setări primare”, tipul de proces și informațiile corespunzătoare vor fi indicate precum tipul de lovire a arcului pentru TIG și tipul modului MMA (Soft, Cris).p etc...)  
  
Dacă este selectat „Mod de configurare ghidată”, toate intrările vor fi afișate în secțiune.
2. „Bara de stare” oferă informații suplimentare, cum ar fi selecția Trigger Interlock (Interblocare declanșator), starea telecomenzii.
3. „Preset Current” (Curent prestabilit) indică valoarea curentă configurată de sudor și, în timpul sudării, valoarea curentului de sudare.
4. „Tensiune”: Indicarea tensiunii de sudare.
5. „Setări secundare” permit utilizatorului să vadă valorile curente ale parametrilor secvenței de sudare.
6. „Butoane contextuale / Etichete codificatoare”, informează utilizatorul despre caracteristicile asociate comutatorului și butoanelor

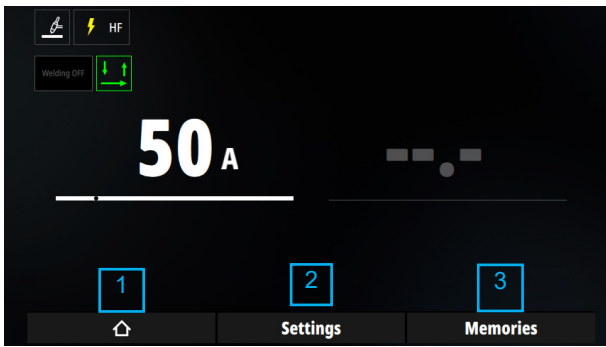


Figura 4

1. Accesul „Meniul principal”: apăsați acest buton pentru a reveni pentru a schimba procesul sau a merge la Opțiuni de sistem.
2. Apăsați butonul pentru a configura toți parametrii procesului curent. Rotiți comutatorul pentru a regla valoarea curentului de sudare.
3. Acces „Memorii”. Consultați subcapitolul „Memorii”.

## GTAW

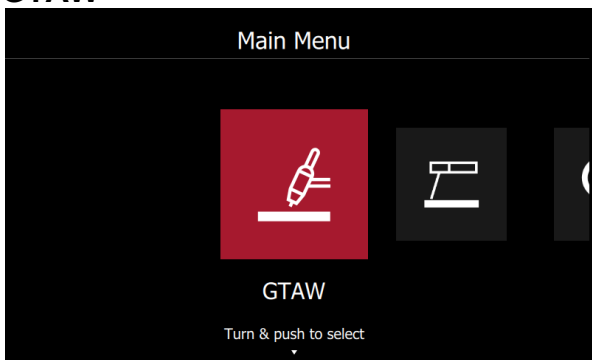


Figura 5

Pentru a selecta procesarea modului TIG, selectați pictograma GTAW și apăsați butonul comutatorului.

## Pağini de setări

În meniul Acasă, apăsați butonul pentru a selecta „Setări”.

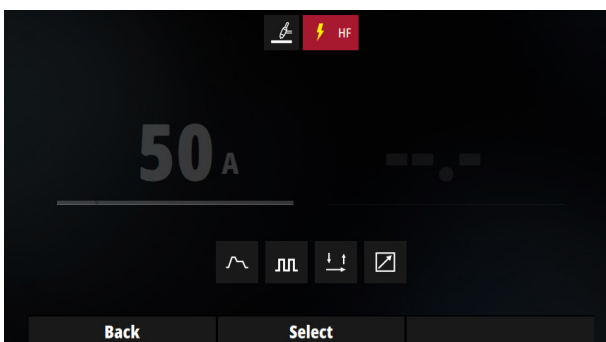


Figura 6

## Selectarea modului de pornire:

Pictogramă	Descriere
	Crearea unui arc de înaltă frecvență
	Atingeți Pornire creare arc

În modul HF, o tensiune înaltă va permite declanșarea arcului.

În Touch Start, utilizatorul trebuie să atingă piesa de sudură cu electrodul și să ridice torța pentru a crea un arc.

## Secvență sudare:

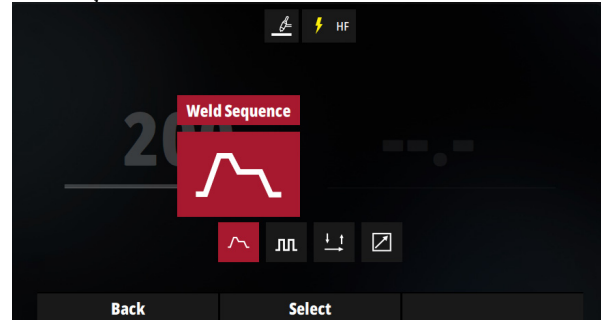


Figura 7

În această secțiune, utilizatorul va configura toți parametrii ciclului TIG:

- Durată pre-debit
- Curent de început
- Timp de accelerare
- Valoarea curentă
- Timp de descreștere
- Curent de finisare
- Durata post-debit

Dacă modul puls este activat, vor fi disponibili parametri suplimentari:

- Frecvență
- Ciclu de lucru
- Curent de fond

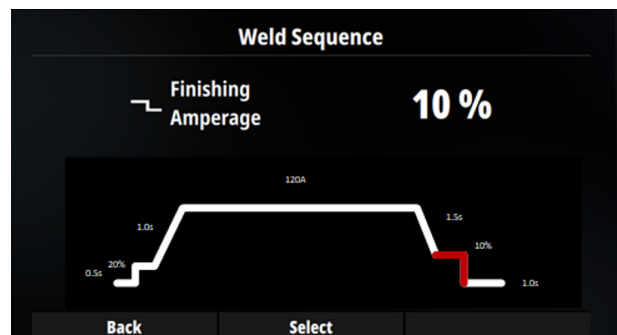


Figura 8

### Activarea modului Puls:

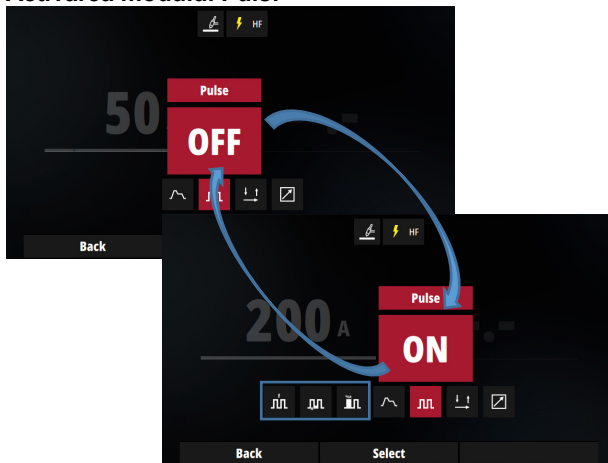


Figura 9

Când impulsul TIG este activat, apar trei pictograme noi pentru a configura frecvența, ciclul de lucru și curentul de fundal.

Pictograma principală	Pictogramă secundară	Descriere
		Activarea sau dezactivarea modului puls.
		<b>Frecvență puls.</b>
		Configurați <b>Curent de fundal</b> care este un procent din curentul de sudare.
		<b>Ciclu de lucru puls.</b>

### Modul de declanșare:

În funcție de selecția modului de declanșare, pictograma dedicată va fi afișată în „Bara de stare”.



Figura 10

Utilizați butonul pentru a accesa pictograma „Modul de declanșare” și apăsați butonul pentru a intra în selecția meniului „Modul de declanșare”.

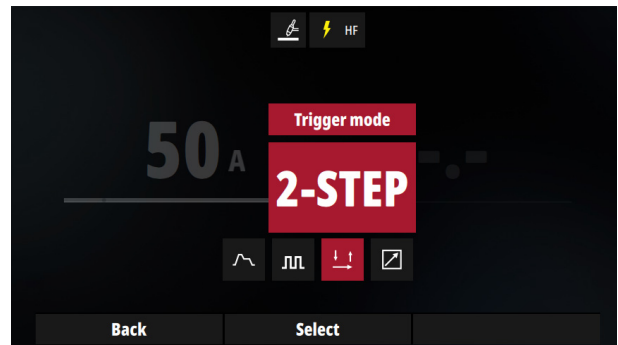


Figura 11

Principal Pictogramă	Secundar Pictogramă	Descriere
		Activați modul de funcționare a torței în <b>2 pași</b> .
		Activați modul de funcționare a torței în <b>4 pași</b> .
		Activați modul de funcționare a torței în <b>2 pași cu Repornire</b> .
		Activați modul de funcționare a torței în <b>4 pași cu Repornire</b> .
		Activați modul de funcționare a torței în <b>4 pași pe două niveluri</b> . Pictograma secundară permite setarea valorii <b>curentului de fundal</b> .
		Activați modul de funcționare a torței la <b>Punct</b> . Pictograma secundară permite setarea <b>Orei locale</b> .
		Activați modul de funcționare a torței <b>Traseu fin</b> . Pictograma secundară permite setarea <b>Timpului de traseu</b> .

Pentru mai multe detalii despre secvența de declanșare, consultați secțiunea dedicată din capitolul Secvențe de declanșare TIG.

### Control la distanță:

Când este activat controlul la distanță, pictograma dedicată este afișată în „Bara de stare”.

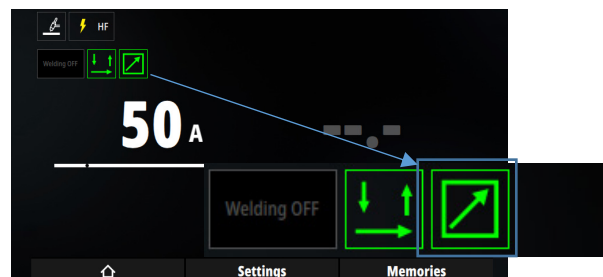


Figura 12

Folosiți butonul pentru a accesa pictograma „Control la distanță” și apăsați butonul pentru a intra în selecția meniului Control la distanță.

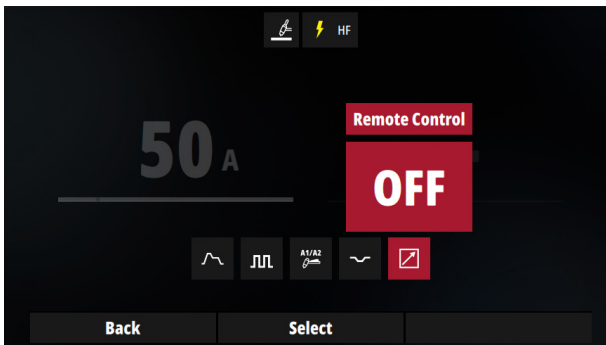


Figura 13

Principal Pictogramă	Secundar Pictogramă	Descriere
		Când este selectată o telecomandă (cu excepția Sus și Jos). Pictograma secundară permite configurarea intervalului curent.

Control la distanță manual:

- Accesibil cu controlul la distanță manual și torță cu potențiomtru.

Utilizatorul configurează valoarea curentă numai cu potențiomtru. Butonul de pe UI nu are niciun efect asupra configurației curentului de sudare.

Valoarea intervalului curent este definită în pictograma secundară. În exemplul de mai jos, intervalul de curent va fi de la 15 A la 270 A.

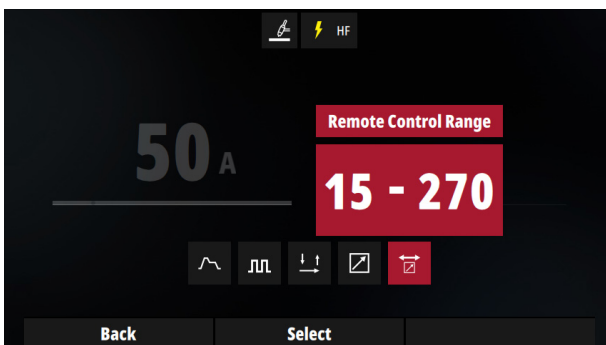


Figura 14

Pentru a schimba valoarea intervalului, apăsați butonul și configurați limitele inferioare și superioare ale intervalului de curent.

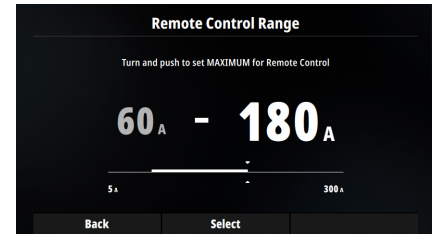
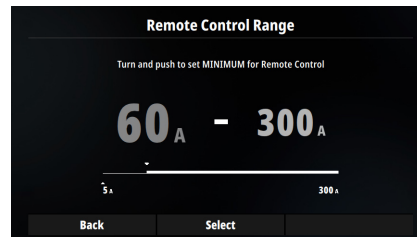


Figura 15

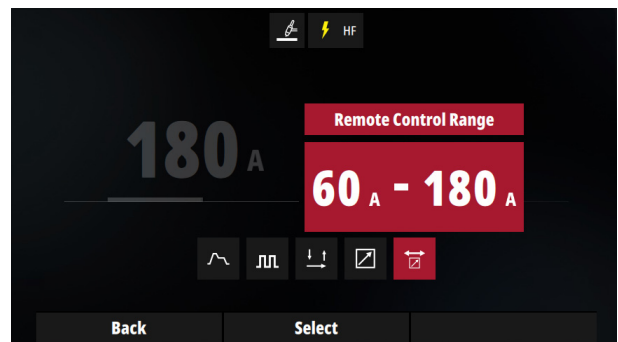


Figura 16

Pedala de picior:

- Accesibil numai cu control la distanță cu pedală.

Utilizatorul configurează curentul minim atunci când pedala este apăsată abia și curentul maxim când pedala este apăsată complet.

Afișarea valorii curente din meniul Acasă corespunde curentului în funcție de poziția pedalei.

Potențiomtru torță:

- Accesibil numai cu potențiomtrul torței.

Funcționează ca controlul la distanță cu pedală, dar efectul pedalei se realizează cu potențiomtrul torței.

Torță SUS-JOS:

- Utilizabil numai cu torța SUS&JOS.

În timpul sudării, apăsarea butonului SUS va crește ușor valoarea curentă, iar apăsarea butonului JOS va scădea ușor valoarea curentă.

## SMAW

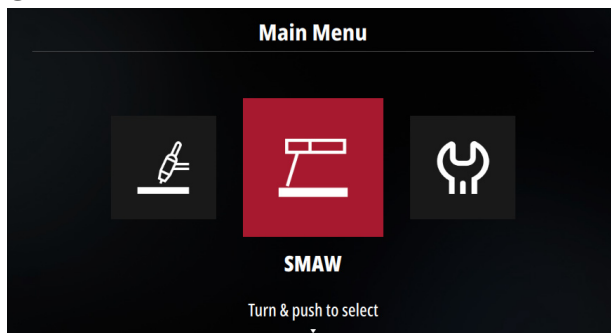


Figura 17

Pentru a selecta procesarea modului MMA, selectați pictograma SMAW și apăsați butonul comutatorului.

### Pagini de setări

În meniul Acasă, apăsați butonul pentru a selecta „Setări”.

### Caracteristicile arcului:

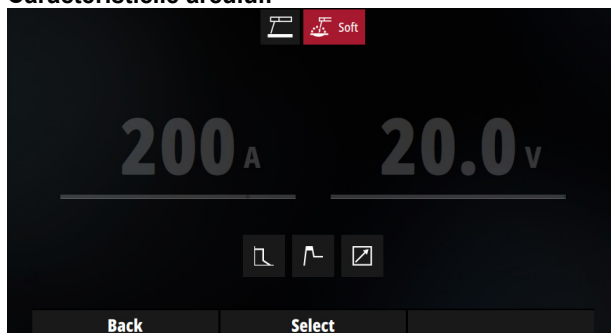


Figura 18

Pictogramă	Descriere
	Comportamentele arcului moale. Pornirea la cald și Forța arcului nu pot fi configurate.
	Comportamente arc transparent. Pornirea la cald și Forța arcului nu pot fi configurate.
	În modul manual, utilizatorul are acces complet la valorile Pornirii la cald și Forței arcului.
	Arcul va fi pulsant cu frecvența, sarcina și curentul de fond.

Aparatul permite utilizatorului să utilizeze modul tip bară 4:

- Ușor: Pentru o sudură cu o prezență scăzută a stropilor.
- Dur: Pentru o sudură agresivă, cu o stabilitate sporită a arcului. Aceste setări sunt destinate în principal electrozilor celulozici.
- Manual: utilizatorul are control deplin asupra parametrilor Arc Force și Hot start.
- Puls: utilizatorul poate defini frecvența, sarcina și curentul de sudare.



### AVERTISMENT

În Moale și Fierbinte, Pornirea la cald și Forța arcului nu pot fi modificate.

### Pornire la cald:

Aceasta este o creștere temporară a curentului inițial de sudare. Astfel, arcul se aprinde rapid și fiabil.

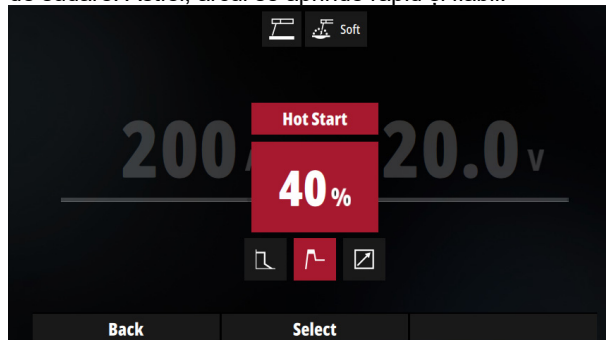


Figura 19

Selectați „Hot Start”, apăsați butonul, schimbați valoarea și apăsați din nou pentru a valida.

Unitatea este în procente. În acest exemplu, curentul inițial va fi egal cu curentul de sudare cu 40% din curentul de sudare adăugat.

Exemplu: dacă curentul de sudare este de 100 A, curentul de pornire la cald va fi de 140%

### Forță a arcului:

Aceasta este o creștere temporară a curentului de ieșire în timpul sudării normale. Această creștere temporară a curentului de ieșire este utilizată pentru a curăța conexiunile intermitente dintre electrod și balta de sudură care apar în timpul sudării normale.

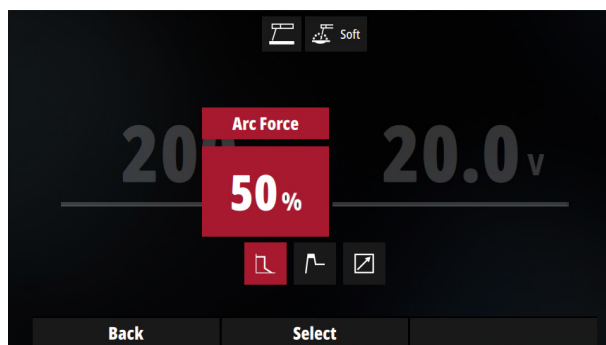


Figura 20

### Antilipire

Această caracteristică nu poate fi modificată de către utilizator.

Aceasta este o funcție care reduce curentul de ieșire al mașinii la un nivel scăzut atunci când operatorul comite o eroare și lipește electrodul pe piesă. Această scădere a curentului îi permite operatorului să scoată electrodul din suportul electrodului fără a crea scântei mari care pot deteriora suportul electrodului.

## Comandă la distanță

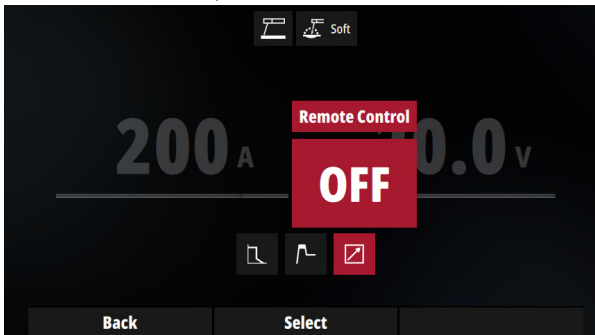


Figura 21

În modul SMAW, pot fi selectate două tipuri de comandă la distanță:

- Comandă manuală la distanță
- Comandă pedală la distanță.

Pentru ambele, comportamentul este identic cu GTAW. Consultați secțiunea dedicată din capitolul GTAW.

## Crăituire

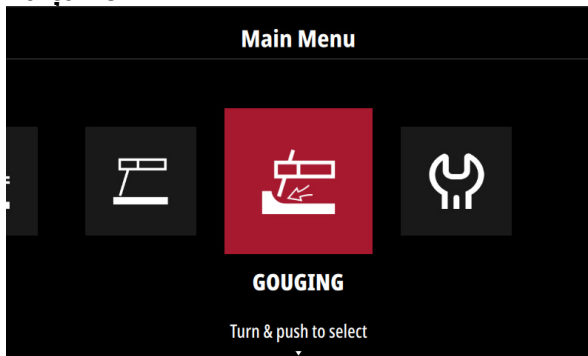


Figura 22

Pentru a selecta, procesul de mod Baghetă, selectați pictograma SMAW și apăsați butonul.

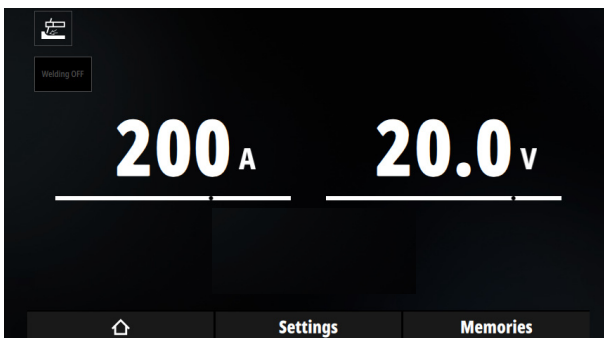


Figura 23

## Memorii

În meniul Acasă, utilizatorul poate salva configurația curentă de sudare în slotul dedicat apăsând butonul „Memorii”. Procesul de sudare și toți parametrii ciclului sunt salvați și pot fi rechemați.

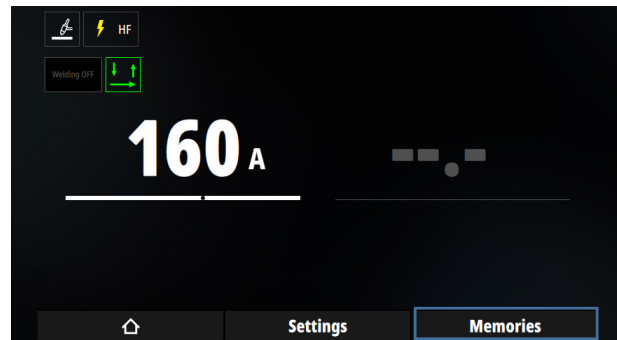


Figura 24

## Salvare în memorie

Selectați un slot și țineți apăsat „În așteptarea înlocuirii” pentru a salva sudarea curentă. Va apărea o tastatură care să permită utilizatorului să denumească memoria.

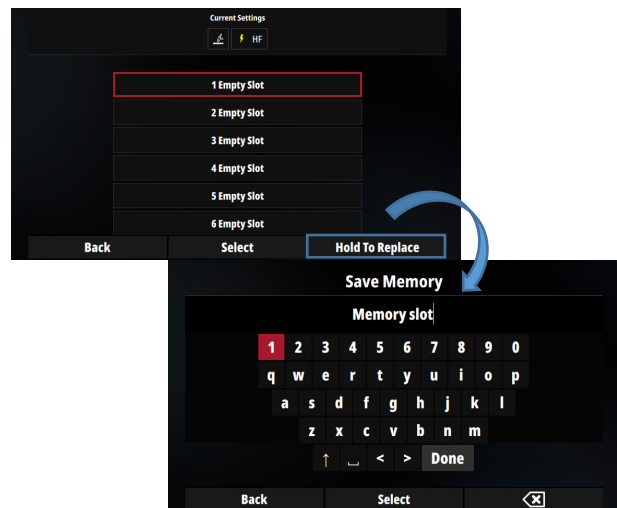


Figura 25

### Apelarea memoriei

În meniul Acasă, apăsați butonul Memorii. Navigați cu butonul la memoria dorită de încărcat și apăsați butonul. O pictogramă cu numărul slotului va apărea în dreapta sus.

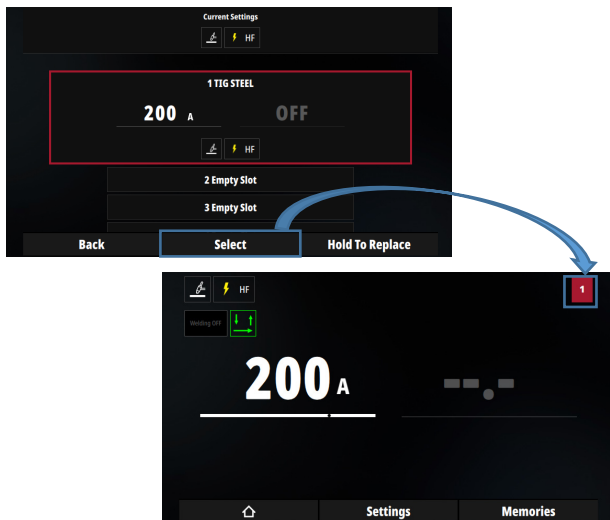


Figura 26

Când parcurgeți slotul de memorie, marginea slotului de memorie curent selectat este afișată în verde. În caz contrar, chenarul va fi roșu.

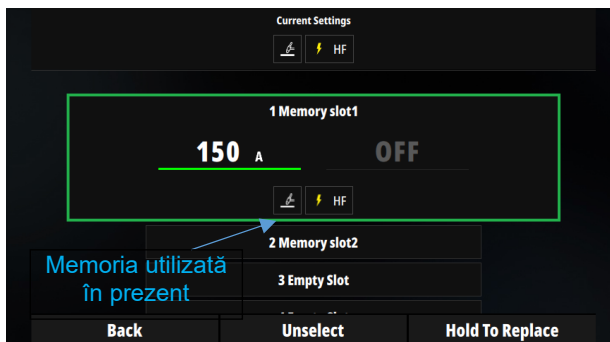


Figura 27

Când se utilizează o memorie, utilizatorul poate, de asemenea, să debifeze memoria. Această acțiune este necesară atunci când Limitele și Blocările sunt setate pe slotul de memorie și utilizatorul are nevoie de control deplin. Consultați secțiunea Limite și blocări.

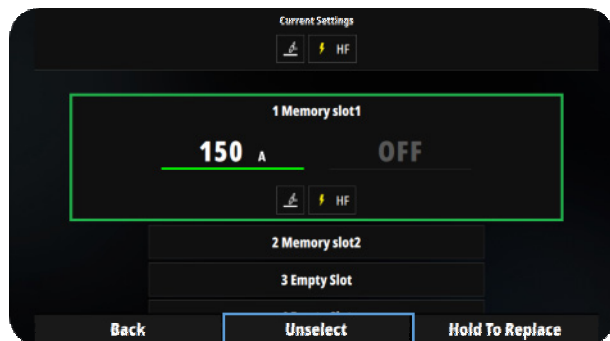


Figura 28

### Ștergere memorie

Memoriile pot fi șterse. Selectați „Opțiuni de sistem”, „Gestionare memorii” și, în final, „Editare memorii”.

Selectați memoriile pe care doriți să le ștergeți și apăsați butonul.

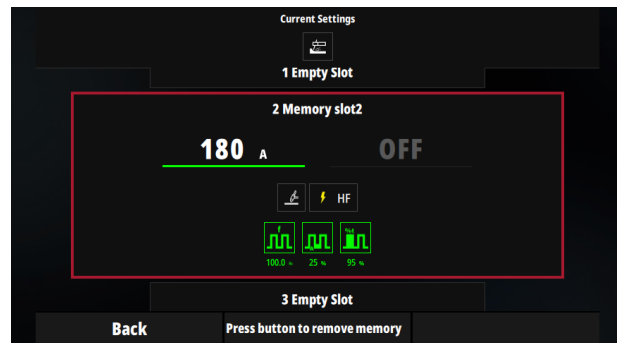


Figura 29

### Export / Import memorii

Pentru a exporta pe memoriile pe chei USB, conectați cheia USB, apoi selectați cheia USB în meniul Opțiuni sistem. În cele din urmă, selectați „Realizare backup pentru toate setările și memoriile”.

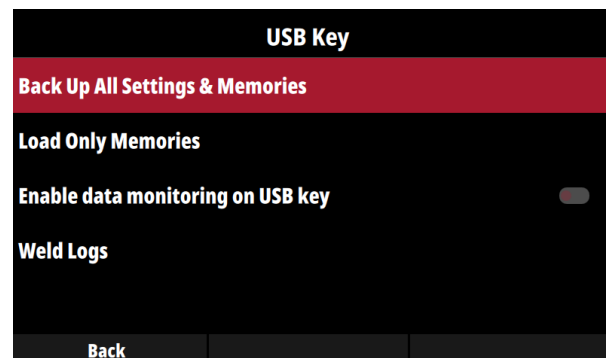


Figura 30

Pentru a încărca din memoriile de pe cheile USB salvate anterior, selectați Încărcare numai memorii.

### Memorii și setări PIN

Când se creează un cod de supervisor, memoriile pot fi blocate. Consultați secțiunea dedicată Limitelor și blocărilor.



## Limite și blocări

Limitele și blocările permit utilizatorului să limiteze sau să blocheze unii parametri de sudare, cum ar fi timpul de preflux, panta de urcare etc...

Această funcție este strâns legată de setările Memoriilor și PIN-ului. Limitele și blocările pot fi definite numai într-un slot de memorie. Utilizatorul trebuie să încarce o memorie cu parametri limitați pentru a utiliza funcțiile de limitare.

Pentru a selecta și a seta limite și blocări, selectați Gestionare memorie din meniul Opțiuni sistem.

Dacă nu există setări PIN utilizate pe aparat, linia Supervisor nu poate fi accesată.

Un supervisor (când este creat numărul PIN) poate accesa toate memoriile blocate sau nu. Un operator poate accesa doar amintirile deblocate.

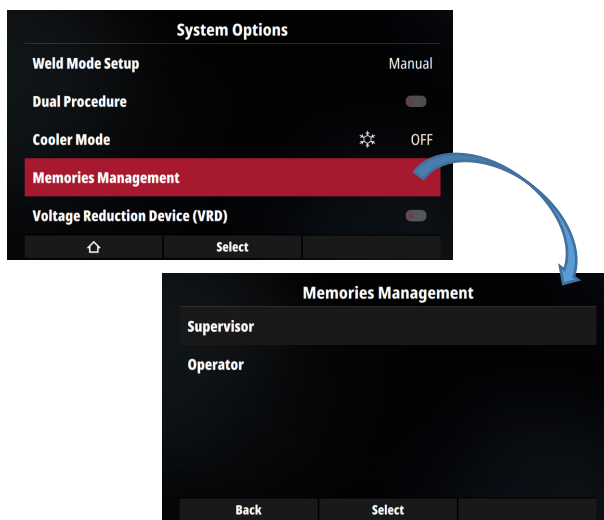


Figura 31

## Blocare memorie

Când se creează un cod de supervisor, blocarea memoriei interzice orice modificare a acestora. Când memoria este blocată, o blocare va fi afișată în dreapta sus. Pentru a debloca, apăsați butonul Deblocare.

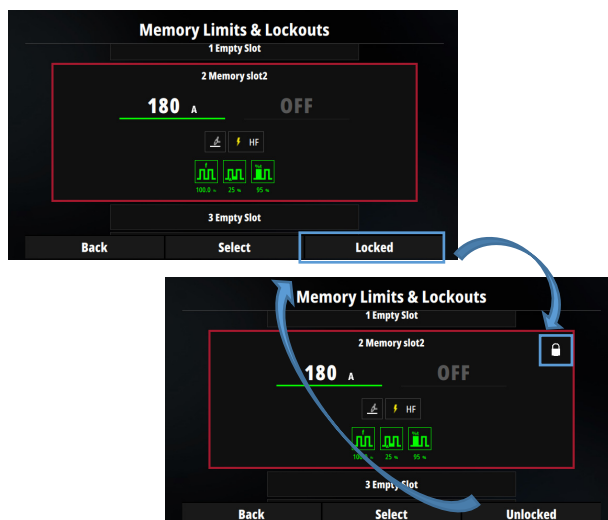


Figura 32

În pagina de pornire, numărul de memorie este indicat cu un lacăt. Orice modificare a memoriei prin ștergere este imposibilă atât timp cât memoria este blocată. Pentru a înlocui memoria, supervisorul trebuie să o deblocheze înainte.

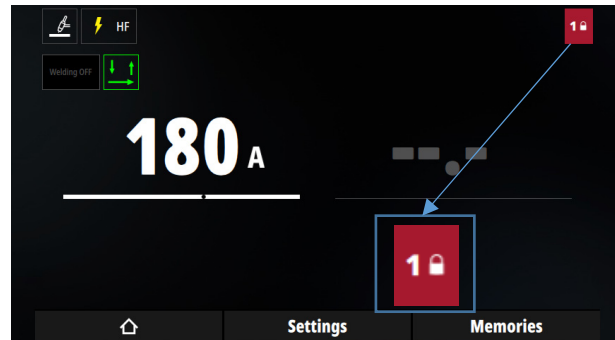


Figura 33

## Limite de memorie și blocări.

### Limite:

În această secțiune, vom descrie un exemplu pentru a înțelege cum să limitați intervalul de ciclu de lucru de la 40% la 60% din TIG pulsant. Această procedură trebuie executată pentru orice parametri în care sunt așteptate restricții.

Din pagina principală, parametrii TIG sunt salvați în slotul de memorie nr. 2 cu ciclul de lucru setat la 50% (în intervalul 40% și 60%).



Figura 34

Pentru a defini limita, utilizatorul trebuie să meargă la „Opțiuni de sistem” → „Gestionarea memoriilor” → „Supervisor” sau „Operator” → „Limite și blocări” și să selecteze slotul de memorie nr. 2.

Deoarece în prezent nu există nicio restricție, intervalul este maxim de la 5% la 95%. Apăsați butonul Selectare pentru a configura valoarea minimă și maximă.

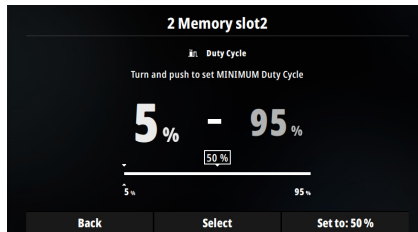
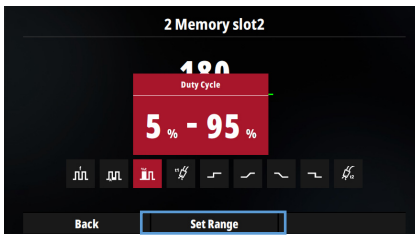


Figura 35

Setați limita inferioară la 40% și limita maximă la 60%. Valoarea de 50% afișată este valoarea stocată anterior în memorie.

### AVERTISMENT

Limita inferioară nu poate fi mai mare decât valoarea stocată în memorie și limita superioară nu poate fi mai mică decât valoarea stocată în memorie. Pe baza acestui exemplu, dacă utilizatorul dorește să limiteze ciclul de lucru de la 60% la 70%, utilizatorul trebuie să salveze configurația în memorie cu o valoare a sarcinii între 60% și 70%, de exemplu, 65%

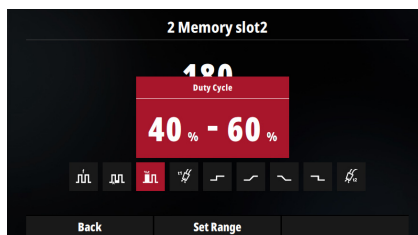
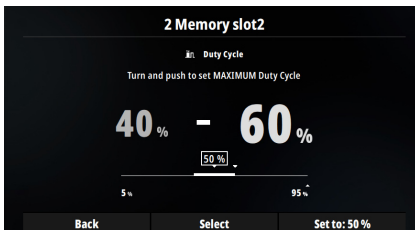


Figura 36

În meniul Acasă, când este selectat Ciclu de lucru, zonele în alb arată valori inaccesibile.

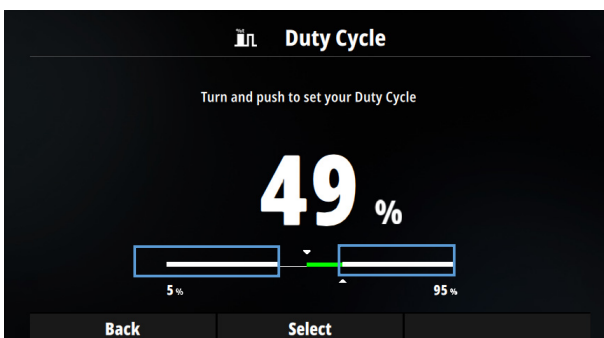


Figura 37

### Blocări:

Pentru a bloca ciclul de lucru la o singură valoare. Limitele inferioare și superioare trebuie setate la aceeași valoare.

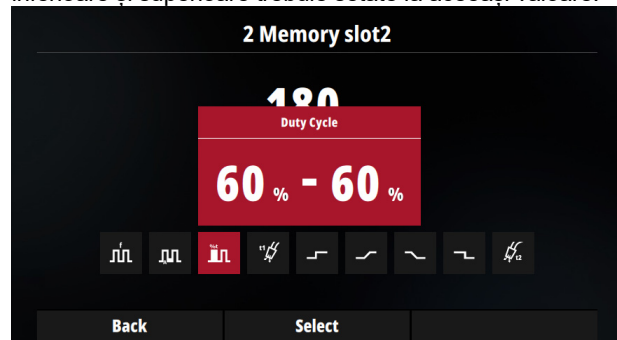


Figura 38

## Configurare ghidată

Configurarea ghidată este o caracteristică care configurează automat sursa de alimentare în funcție de un set de date de intrare:

- Tipul tablei metalice
- Grosime
- Tipul de îmbinare
- Diametru tungsten

Pe baza acestor date, sursa de alimentare va fi configurată automat pentru a obține cei mai potriviți parametri pentru o sudură de calitate optimă.

### Activarea Configurării ghidate

Configurarea ghidată poate fi activată în „Opțiunea de sistem”, apoi „Configurarea modului de sudare”.

În „Modul manual”, asistența este dezactivată. O apăsare pe buton va permite activarea acestuia

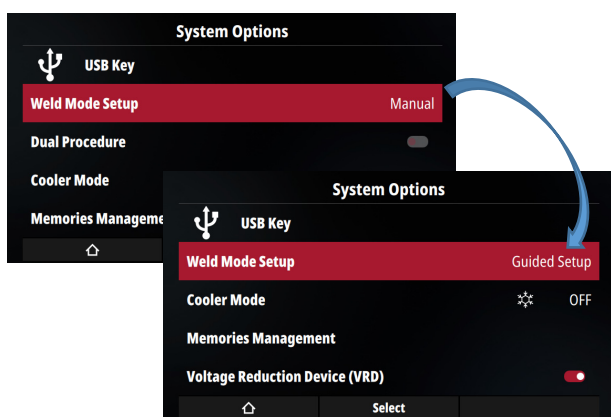


Figura 39

### Configurare ghidată GTAW

Când modul ghidat este activat, pagina de pornire va fi ajustată după:

- Adăugarea listei tuturor datelor de intrare în secțiunea „Setări primare”.
- Presetați o valoare curentă definită.
- Se modifică banda intervalului curent.

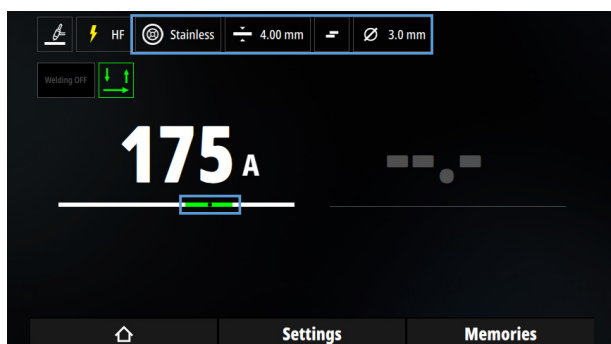


Figura 40

### Configurarea ghidului grafic

Apăsați butonul Configurare ghidată pentru a deschide meniul grafic. Pas cu pas, utilizatorul va stabili parametrii de sudare:

- Tipul de material de sudat
- Grosime
- Tipul de îmbinare
- Diametrul electrodului de wolfram.

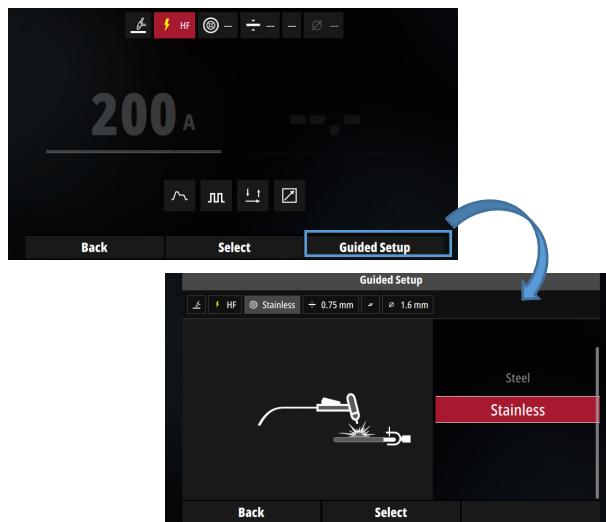


Figura 41

### Acces direct la configurarea ghidată

Interfața de utilizare globală oferă posibilitatea de a schimba direct un parametru fără a rechema meniul grafic. Din meniul Acasă, apăsați butonul Setări și navigați direct la parametrul pe care doriți să îl modificați.

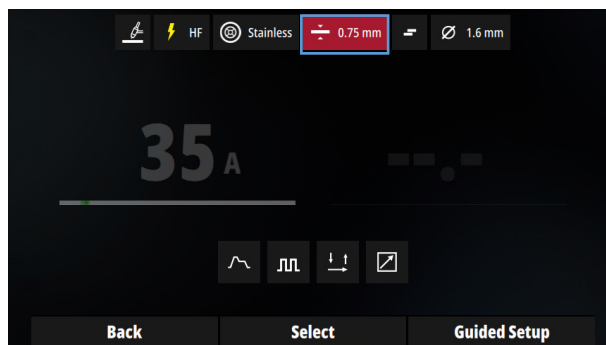


Figura 42

Odată ce parametrii sunt modificați, curentul de sudură de ieșire va fi ajustat automat pentru a se potrivi cu aplicația.

### Interval de curent

Configurarea ghidată setează o valoare curentă care se corelează perfect cu parametrii aplicației. Cu toate acestea, utilizatorul păstrează controlul total asupra valorii curente și o poate modifica.

Dacă valoarea curentă nu este în intervalul așteptat (verde), vor apărea indicații suplimentare (linie roșie și săgeată) care indică faptul că valoarea nu este în intervalul adecvat.

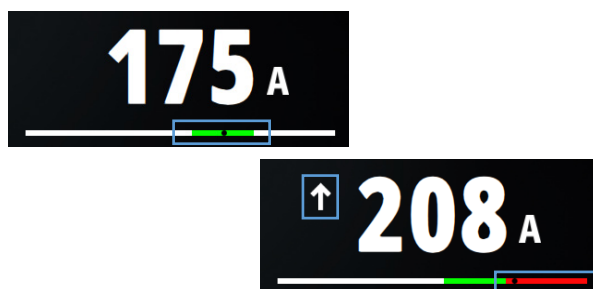


Figura 43

### Configurare ghidată SMAW

La fel ca GTAW, procesul SMAW are, de asemenea, o configurare ghidată.

Parametrii și datele de intrare sunt ajustate pentru procesul SMAW.

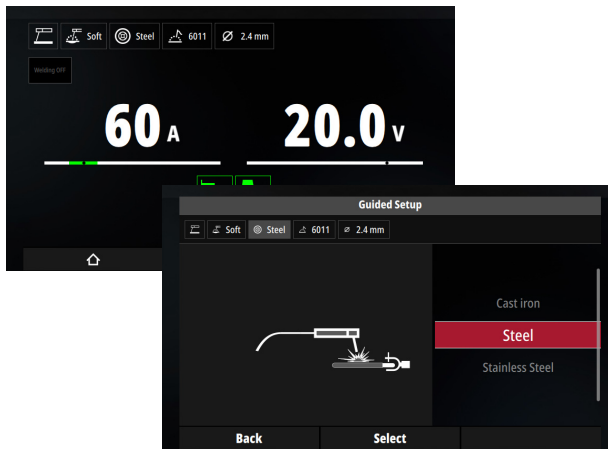


Figura 44

## Opțiuni de sistem

Accesul la Opțiunile de sistem se face din meniul principal.

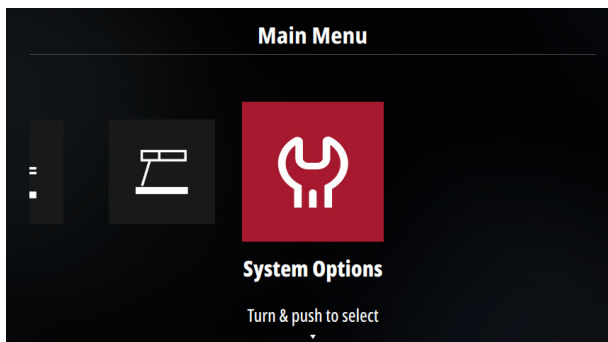
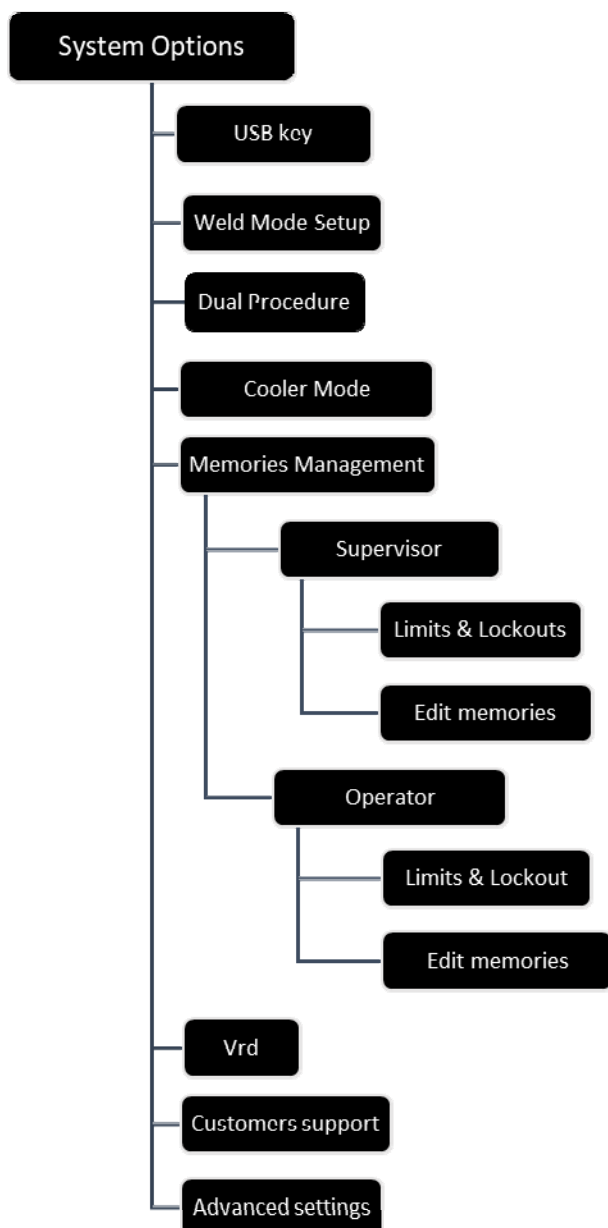


Figura 45

Mai jos este meniul arbore pentru configurarea sursei de alimentare.



## Cheie USB

Meniul poate fi accesat numai atunci când USB este conectat și permite utilizatorului să:

1. Monitorizeze datele

Când monitorizarea datelor este activată, caracteristicile granulelor de sudură sunt salvate pe cheia USB. Următoarele informații vor fi stocate pe cheia USB:

- Tensiunea medie [V]
- Curentul mediu [A]
- Durata bilei de sudură

### AVERTISMENT

Datele nu sunt salvate în sursa de alimentare. Monitorizarea datelor nu este posibilă fără cheia USB conectată.

Pentru a activa monitorizarea datelor, conectați cheia USB și comutați Activare monitorizare date pe comutatorul cheii USB.

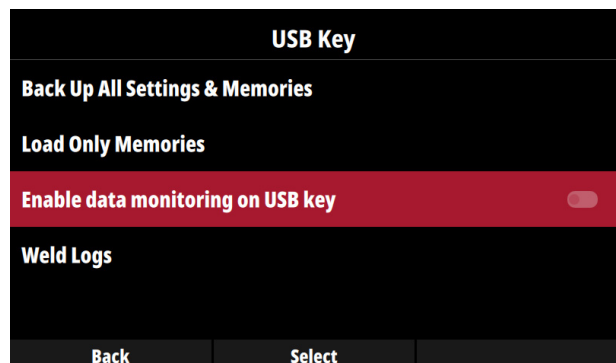


Figura 46

Utilizatorul primește datele din fișierul trace.csv din cheia USB.

De asemenea, este posibil să vedeți datele stocate pe cheia USB pe interfața de utilizare a sursei de alimentare în meniul Jurnal de sudură.

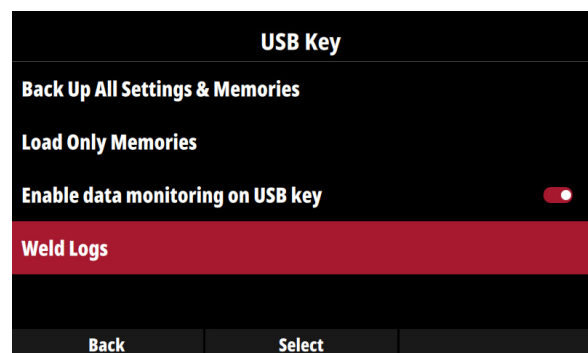


Figura 47

1. Export / Import memorii  
Consultați secțiunea Memorii.
2. Descărcați un nou software

Când o cheie USB este introdusă în priză, software-ul nou este detectat automat. O fereastră instant vă va cere să confirmați instalarea software-ului.

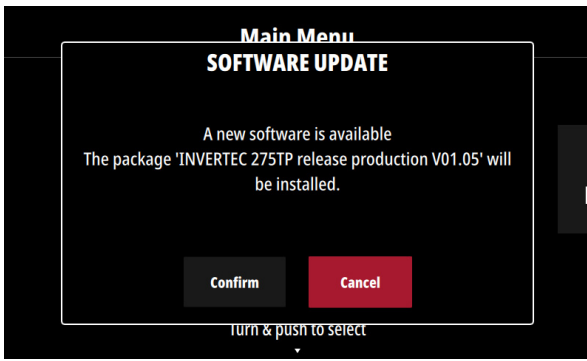


Figura 48

**! AVERTISMENT**

Nu opriți sursa de alimentare în timpul actualizării software.

După instalarea software-ului și dacă se solicită, sursa de alimentare trebuie repornită.

**Configurarea modului de sudare**

Consultați secțiunea Configurare ghidată.

**Procedura duală**

**! AVERTISMENT**

Acest mod este disponibil numai când Configurarea modului de sudură este în Manual

Procedura duală permite utilizatorului să schimbe rapid între două configurații de proces cu surse de alimentare. Procedura duală este foarte asemănătoare cu rechemarea memoriei cu acces rapid.

O configurație este salvată în memoria rapidă A, iar cealaltă configurație este salvată în memoria rapidă B.

Pentru a activa Procedura duală.

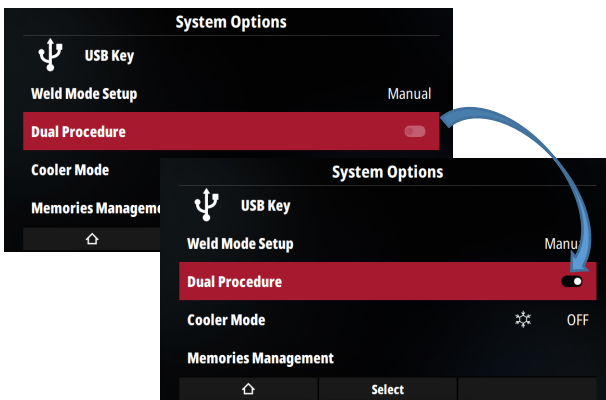


Figura 49

Când este activată, două pictograme noi vor fi afișate în Meniul Acasă în funcție de memoria rapidă A sau B selectată.

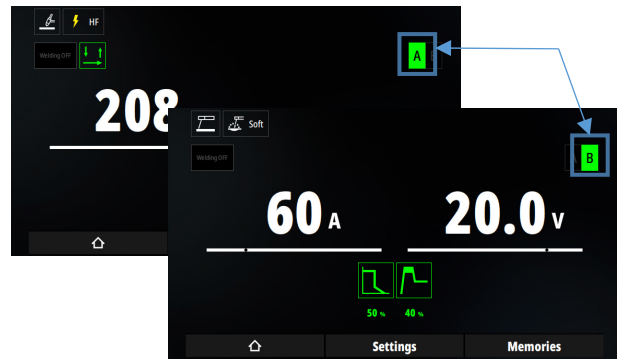


Figura 50

Pentru a alterna între A și B, utilizatorul trebuie să acceseze noua pictogramă din Setările secundare.

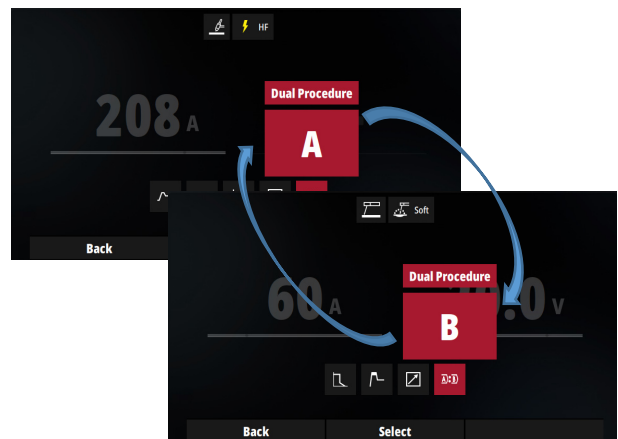


Figura 51

Principal Pictogramă	Descriere
	Apăsați butonul pentru a alterna între procedurile A și B.

**Modul de răcire**

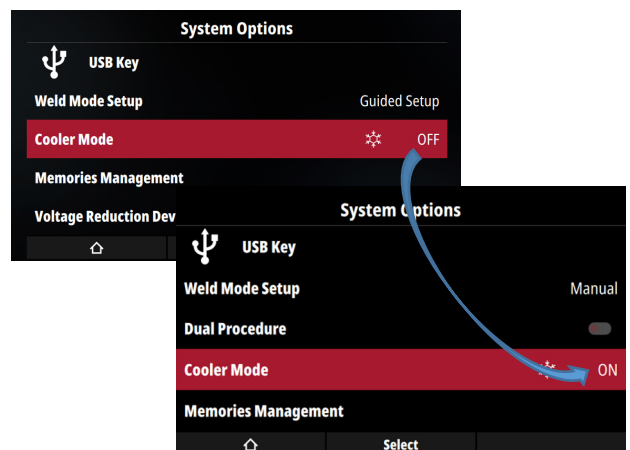


Figura 52

Când este selectat OPRIT, răcitorul nu este utilizat.  
 Când este selectat PORNIT, răcitorul va fi întotdeauna activat.

În modul automat, răcitorul va fi activat când declanșatorul este apăsat și se va opri la câteva minute după eliberarea declanșatorului.

În modul PORNIT și Automat, este afișată o pictogramă în meniul Acasă pentru a indica că Răcitorul este activat.

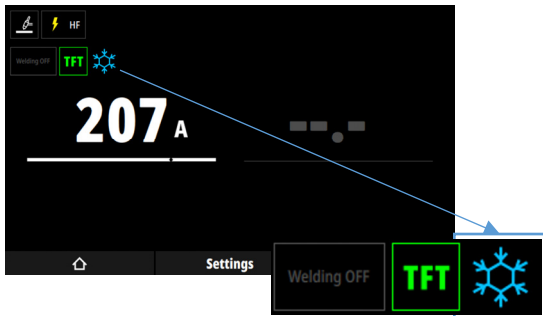


Figura 53

### Managementul memoriilor

Consultați secțiunile dedicate Memoriilor, pagina 6 și Limite și blocări.

### VRD

Caracteristica VRD (Dispozitiv de reducere a tensiunii) este disponibilă numai când este selectat procesul SMAW.

Când VRD este activat, o sursă de alimentare auxiliară cu tensiune scăzută este utilizată pentru a provoca arcul electric.

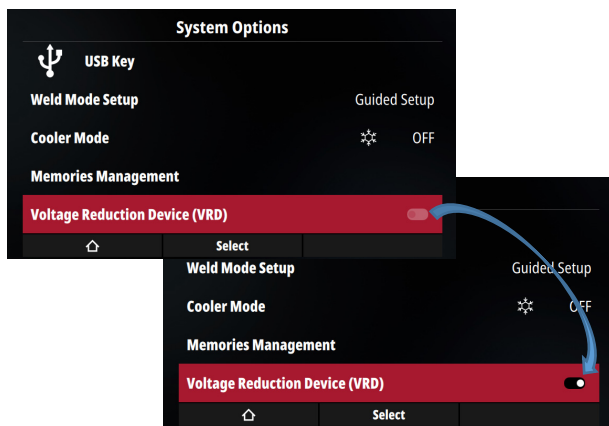


Figura 54

Când este activată, o nouă pictogramă în dreapta sus va indica faptul că tensiunea de ieșire este scăzută.

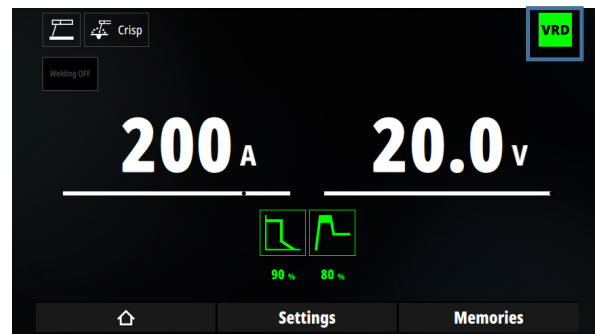


Figura 55

### Relații Clienți

În această secțiune, utilizatorul va găsi toate informațiile din catalogul nostru de accesorii.

### Setări avansate

Mai jos este arborele Setări avansate.

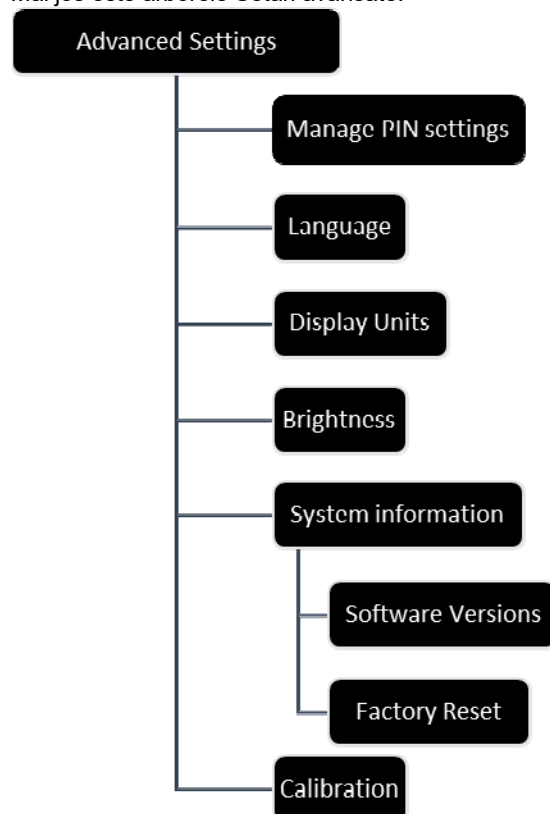


Figura 56

### Gestionați setările PIN

Setările PIN permit crearea unui cod de supraveghere care permite limitarea și restricționarea modificării parametrilor.

Supervizorul este definit de un număr unic de cod PIN.

Dacă există un cod PIN de supervisor, i se va solicita să acceseze meniul **Gestionare setări PIN**.

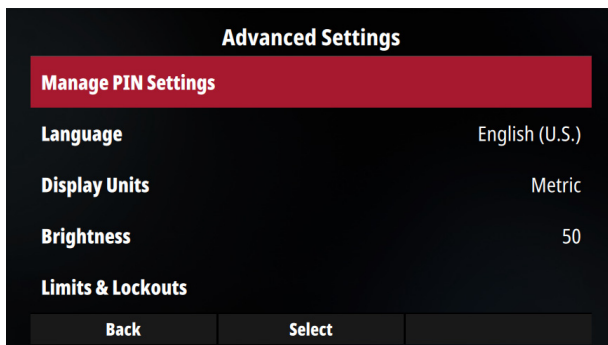


Figura 57

Pentru a crea un cod de supervisor (dacă nu există deja), selectați **Creare cod PIN** și introduceți codul PIN de supraveghere.

Dacă există codul PIN de supervisor, lia **Creare cod PIN** nu este selectabilă.

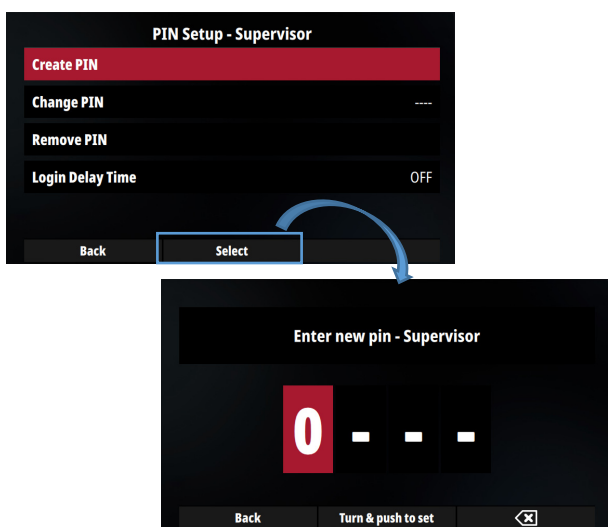


Figura 58

Puteți schimba numărul PIN existent al supervisorului selectând **Schimbare PIN**. Înainte de a introduce un nou cod PIN, va fi solicitat numărul de cod curent.

Dacă nu este definit niciun număr PIN, opțiunea nu este disponibilă.

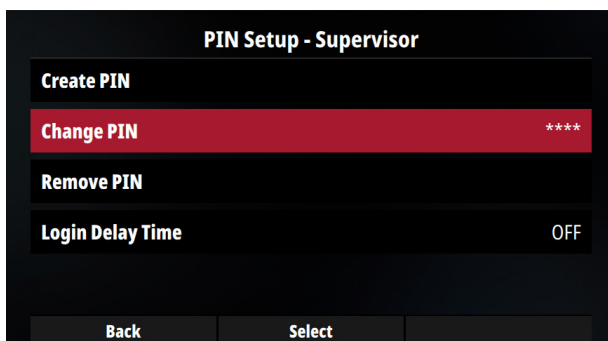


Figura 59

Pentru a elimina codul de supervisor, selectați **Eliminare cod PIN**. Numărul de cod PIN actual va fi solicitat pentru a valida ștergerea contului de supervisor.

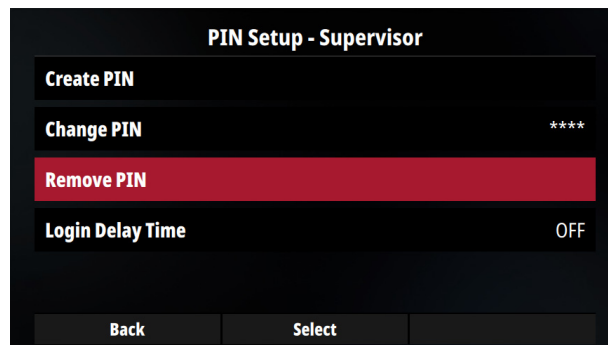


Figura 60

### **AVERTISMENT**

Dacă se pierde codul de supervisor, trebuie efectuată o resetare din fabrică pentru a recupera întregul acces la mașină.

### **Timp întârziat de conectare**

Când codul de supervisor este setat pe mașină, este posibil să evitați introducerea codului de supervisor de fiecare dată când se solicită pentru o perioadă determinată. În mod implicit, setarea este OPRIT; de fiecare dată când este solicitat un cod de supervisor, o fereastră instant va solicita codul PIN.

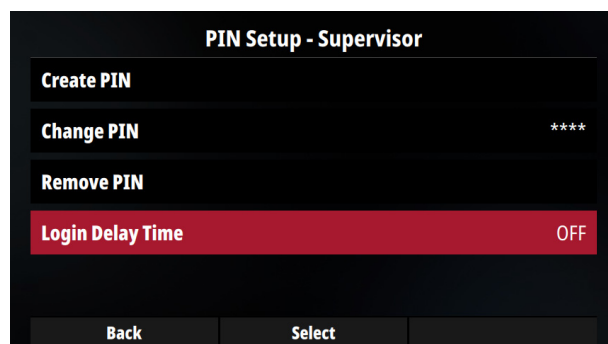


Figura 61

Schimbând Timpul întârziat de conectare cu o oră, codul de supervisor nu va fi solicitat în timpul configurat.

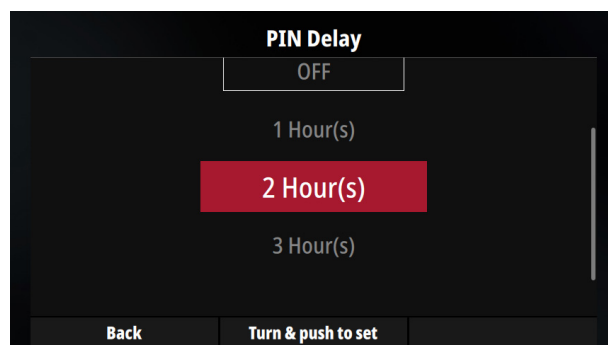


Figura 62

### **Limbă**

Utilizatorul poate schimba și configura limba UI în această secțiune.



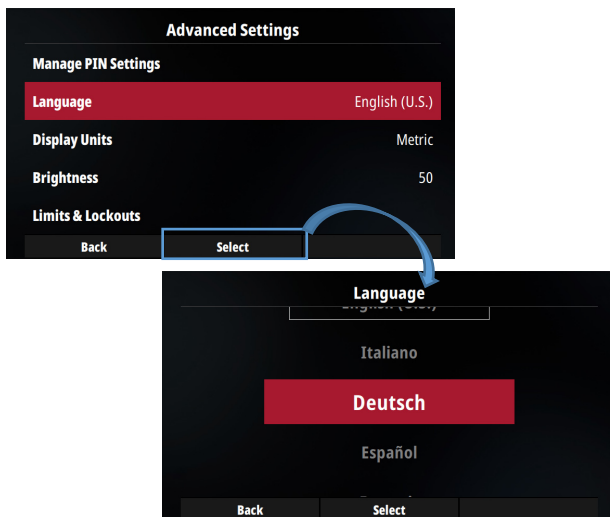


Figura 63

### Unități de afișare

În această secțiune, utilizatorul va putea selecta unități de măsură metrice sau imperiale.

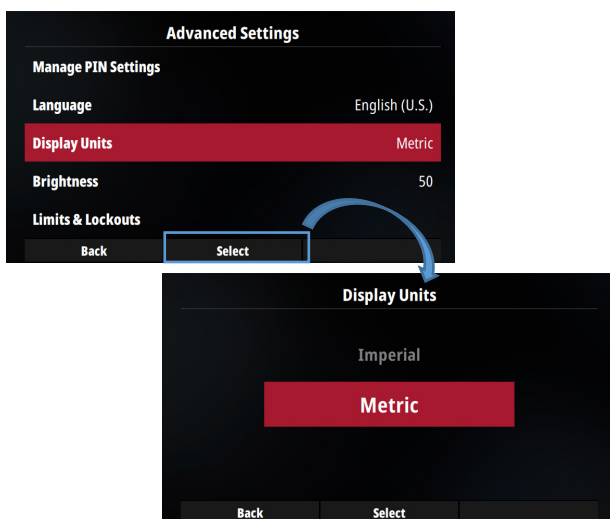


Figura 64

### Luminozitate

Utilizatorul are posibilitatea de a schimba luminozitatea UI.

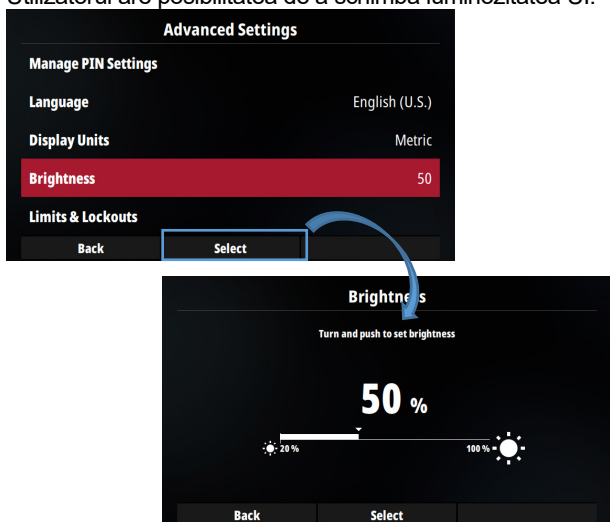


Figura 65

### Informații despre sistem

**Versiunile de software** sunt indicate în această secțiune. În partea de sus, v03.XX indică numărul pachetului instalat pe mașină.

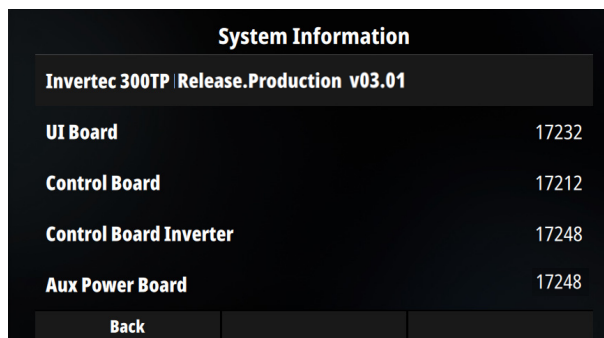


Figura 66

În această secțiune, utilizatorul poate restabili implicit setările din **Fabrică**.

### **AVERTISMENT**

Toate memoriile vor fi șterse. Salvați-le pe cheia USB pentru a le reîncărca după restaurare.

### Calibrare

### **AVERTISMENT**

**Calibrarea** trebuie efectuată de un tehnician calificat cu echipamente adecvate.

## Coduri de eroare și depanare

Când apare eroarea, mesajele de eroare sunt afișate în roșu.

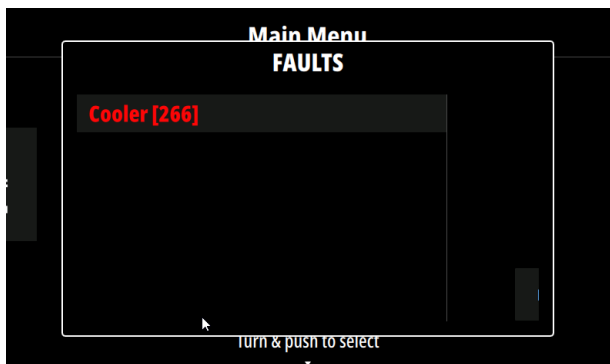


Figura 67

Prin apăsarea butonului, este afișat numărul codului de eroare.

În timpul erorii, noua secvență de sudare este blocată atât timp cât rămâne motivul erorii.

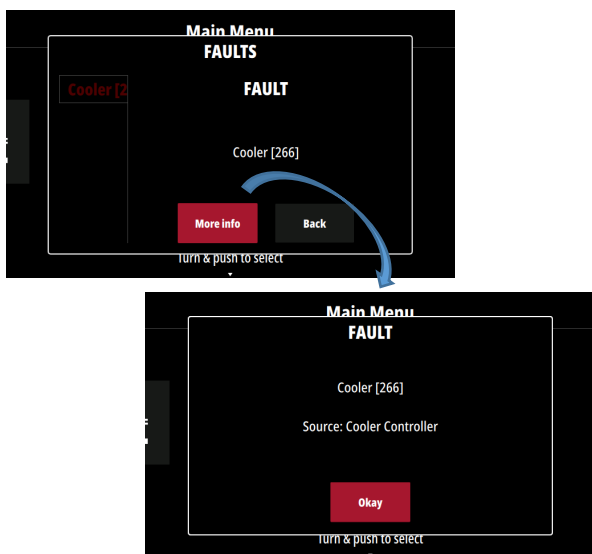


Figura 68

Când eroarea a dispărut, acum este posibil să confirmați eroarea apăsând butonul. Mesajul de eroare de fundal devine alb.

Tabelul 1 prezintă lista codurilor de erori de bază care pot apărea. Pentru a obține lista completă a codurilor de eroare, vă rugăm să contactați serviciul Lincoln Electric.

**Tabel 1 Coduri de eroare**

<b>Cod de eroare</b>	<b>Simptome</b>	<b>Cauză</b>	<b>Procedură recomandată</b>
<b>36 37</b>	Mașina s-a oprit deoarece s-a supraîncălzit.	Sistemul a detectat un nivel de temperatură peste limita normală de funcționare a sistemului.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Asigurați-vă că procesul nu depășește limita ciclului de lucru al mașinii.</li> <li>• Verificați configurarea, pentru un flux adecvat de aer în jurul sistemului și prin acesta.</li> <li>• Verificați dacă sistemul a fost întreținut corespunzător, inclusiv îndepărtarea prafului și a murdăriei acumulate din fantele de admisie și de ieșire.</li> <li>• Interfața de utilizator arată informații când aparatul se va răci. Pentru a continua operațiunea de sudare vă rugăm să apăsați Comanda din stânga sau porniți operațiunea de sudare cu declanșatorul torței</li> </ul>
<b>266</b>	Lipsa debitului agentului de răcire	Nu există debit de lichid de răcire în răcitor după 3 secunde de sudare.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Asigurați-vă că există suficient lichid de răcire în rezervor și că este furnizată energie auxiliară.</li> <li>• Asigurați-vă că pompa funcționează. Când se apasă declanșatorul, pompa ar trebui să funcționeze.</li> <li>• Verificați conexiunile circuitului de răcire.</li> </ul>
	Imposibil de a avea o gamă completă de parametri configurabili	Este posibil să fie activate funcțiile de limitare și blocare pentru memoria selectată.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Debifați memoriile</li> <li>• Modificați valoarea limitelor</li> </ul>

 **AVERTISMENT**

Dacă din orice motiv nu puteți efectua acțiunile recomandate în cazul unei defecțiuni, contactați cea mai apropiată unitate de service Lincoln Electric autorizată.

## Secvențe de declanșare TIG

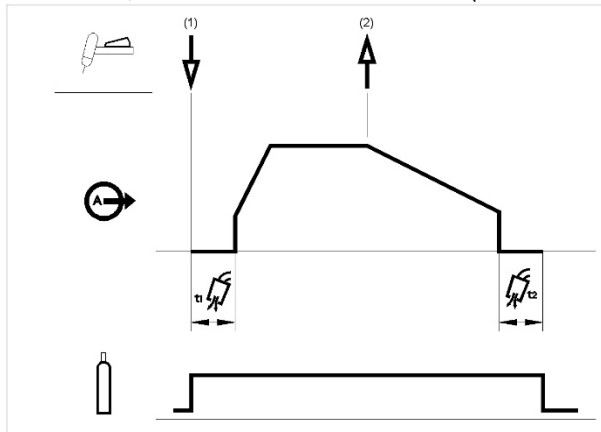
Sudura TIG se poate realiza fie în modul cu 2 pași, fie în cel cu 4 pași. Secvențele specifice de funcționare pentru modurile de declanșare sunt explicate mai jos.

### Legenda simbolurilor utilizate:

	Buton tactil arzător
	Curent de ieșire
	Pregaz
	Gaz
	Postgaz

### Secvența de declanșare în 2 pași

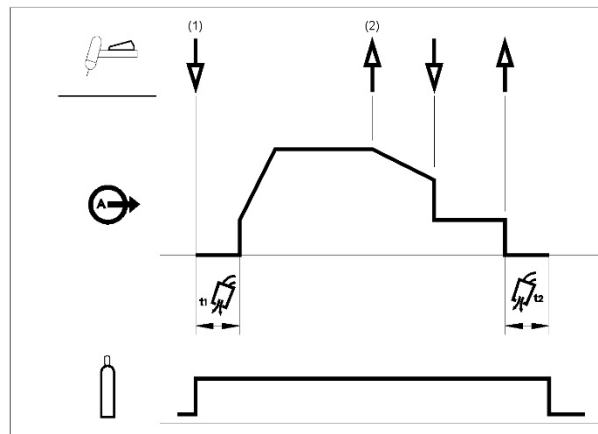
Cu modul de declanșare în 2 pași și modul de sudare TIG selectat, se va realiza următoarea secvență de sudare.



1. Țineți apăsat declanșatorul arzătorului TIG pentru a iniția secvența. Mașina va deschide supapa de gaz pentru a debita gazul de protecție. După durata pregaz, ieșirea mașinii este pornită pentru a purja aerul din furtunul arzătorului. În acest moment, arcul este amorsat în funcție de modul de sudare selectat. În acest moment, arcul este amorsat în funcție de modul de sudare selectat. După amorsarea arcului, curentul de ieșire va fi crescut în ritm controlat (în rampă ascendentă) până la atingerea curentului de sudare.

Dacă declanșatorul arzătorului este eliberat în timpul rampei ascendente, arcul se va opri imediat și ieșirea mașinii va fi oprită. Eliberați declanșatorul arzătorului TIG pentru a opri sudarea. Mașina va reduce acum curentul de ieșire în ritm controlat (rampă descendentă), până când se ajunge la curentul Crater și ieșirea mașinii este oprită.

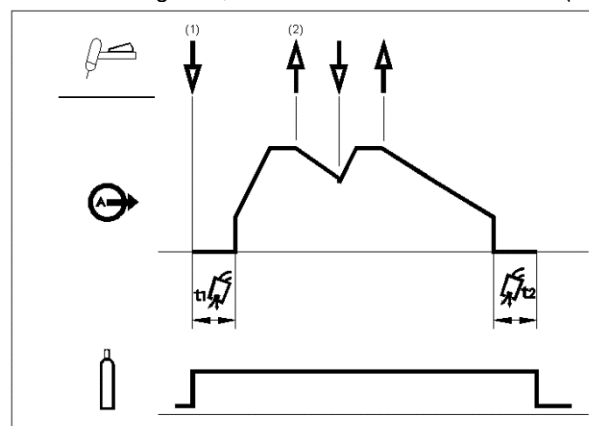
După oprirea arcului, supapa de gaz va rămâne deschisă pentru a continua debitarea gazului de protecție la electrodul fierbinte și la piesă.



Așa cum s-a arătat mai sus, se poate menține apăsat declanșatorul arzătorului TIG a doua oară în rampa descendentă pentru a închide rampa descendentă și pentru a menține curentul de ieșire la curentul Crater. La eliberarea declanșatorului de arzător TIG, ieșirea va fi oprită și se va iniția durata post gaz. Această secvență de operații, în 2 pași cu repornire dezactivată, este setarea standard din fabrică.

### Secvența de declanșare în 2 pași cu opțiune de repornire

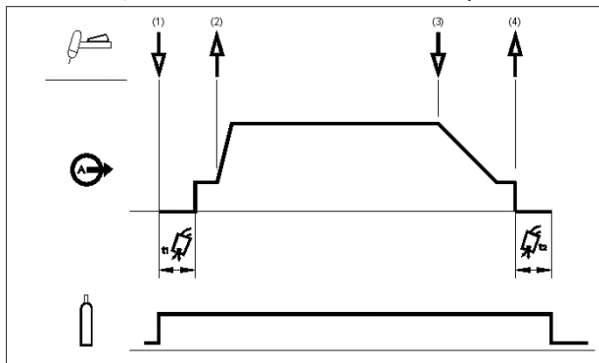
Dacă opțiunea de repornire în 2 pași este activată din meniul de configurare, se va realiza următoarea secvență:



1. Mențineți apăsat declanșatorul arzătorului TIG pentru a începe secvența conform descrierii de mai sus.
2. Eliberați declanșatorul torței TIG pentru a porni rampa descendentă. În acest interval, mențineți apăsat declanșatorul arzătorului TIG pentru a reporni sudarea. Curent de ieșire va crește din nou în ritm controlat până la atingerea curentului de sudare. Această secvență poate fi repetată de câte ori este cazul. După încheierea sudurii, eliberați declanșatorul arzătorului TIG pentru a porni. Când s-a atins curentul Crater, ieșirea mașinii este oprită.

### Secvența de declanșare în 4 pași

Cu modul de declanșare în 4 pași și modul de sudare TIG selectat, se va realiza următoarea secvență de sudare.

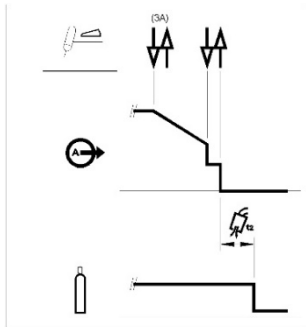


1. Țineți apăsat declanșatorul arzătorului TIG pentru a iniția secvența. Mașina va deschide supapa de gaz pentru a debita gazul de protecție. După durata pregaz, ieșirea mașinii este pornită pentru a purja aerul din furtunul arzătorului. În acest moment, arcul este amorsat în funcție de modul de sudare selectat. În acest moment, arcul este amorsat în funcție de modul de sudare selectat. După amorsarea arcului, curentul de ieșire va fi la nivelul curentului de amorsare. Această stare poate fi menținută cât timp este necesar.

Dacă nu este necesar curentul de amorsare, nu țineți apăsat pe declanșatorul arzătorului TIG, conform descrierii de la începutul acestui pas. În această stare, mașina va trece de la Pasul 1 la Pasul 2 când arcul este amorsat.

2. Eliberarea declanșatorului arzătorului TIG pornește funcția pentru rampa ascendentă. Curentul de ieșire va fi mărit într-un ritm controlat (rampă ascendentă) până la atingerea curentului de sudare. Dacă declanșatorul arzătorului este apăsat în timpul activării rampei ascendente, arcul se va opri imediat și ieșirea mașinii este oprită.
3. Mențineți apăsat declanșatorul arzătorului TIG când etapa principală din sudură este finalizată. Mașina va reduce acum curentul de ieșire în ritm controlat (rampă descendentă), până când se ajunge la curentul Crater.
4. Acest curent Crater poate fi menținut cât timp este necesar. Când declanșatorul arzătorului TIG este eliberat, ieșirea mașinii este dezactivată și durata postgaz va începe.

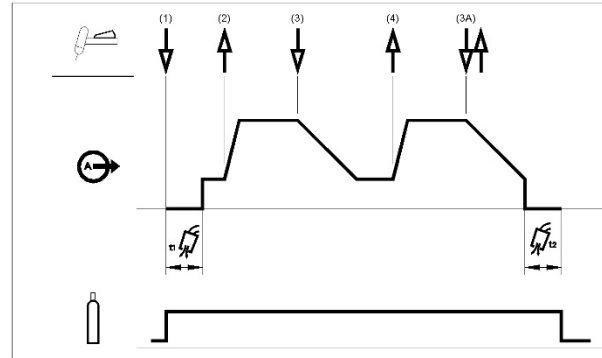
Așa cum se arată în imagine, după ce declanșatorul arzătorului TIG este apăsat și eliberat rapid la pasul 3A, puteți menține apăsat declanșatorul arzătorului TIG încă o dată pentru a încheia timpul pentru rampa descendentă și pentru a menține curentul de ieșire la nivelul de curent Crater. Când declanșatorul arzătorului TIG este eliberat, ieșirea se va opri.



Această operare în secvență, cu 4 pași și repornire dezactivată, este setarea standard din fabrică.

### Secvența de declanșare în 4 pași cu opțiune de repornire

Dacă repornirea în 4 pași este activată din meniul de configurare, se va realiza următoarea secvență la pașii 3 și 4 (pașii 1 și 2 nu sunt modificați de opțiunea de repornire):

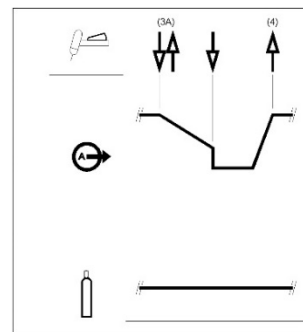


3. Mențineți apăsat declanșatorul arzătorului TIG. Mașina va reduce acum curentul de ieșire în ritm controlat (rampă descendentă), până când se ajunge la curentul Crater.
4. Eliberați declanșatorul arzătorului TIG. Curentul de ieșire va crește din nou până la curentul de sudare, ca la pasul 2, pentru a continua sudarea.

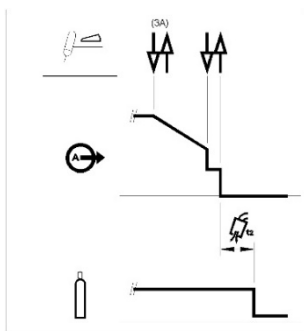
Dacă sudura este complet finalizată, folosiți secvența următoare în locul pasului 3 descris mai sus.

3A. Apăsați rapid și eliberați declanșatorul arzătorului TIG. Mașina va reduce acum curentul de ieșire în ritm controlat (rampă descendentă), până când se ajunge la curentul Crater și ieșirea mașinii este oprită. După ce arcul este oprit, va începe durata postgaz.

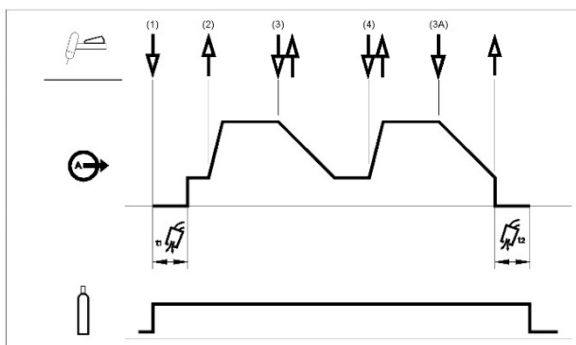
Așa cum se arată în imagine, după ce declanșatorul arzătorului TIG este apăsat și eliberat rapid la pasul 3A, puteți menține apăsat declanșatorul arzătorului TIG încă o dată pentru a încheia timpul pentru rampa descendentă și pentru a menține curentul de ieșire la nivelul de curent Crater. Când declanșatorul arzătorului TIG este eliberat, ieșirea va crește din nou până la curentul de sudare, ca la pasul 4, pentru a continua sudarea. Când etapa principală a sudurii este finalizată, treceți la pasul 3.



Așa cum se arată în imagine, după ce declanșatorul arzătorului TIG este din nou apăsat și eliberat rapid la pasul 3A, puteți să apăsați și să eliberați rapid declanșatorul arzătorului TIG a doua oară pentru a încheia timpul pentru rampa descendentă și pentru a opri sudarea.



### **Secvență de declanșare în 4 pași pe două niveluri**



Când această secvență este selectată, în dreapta apare o nouă pictogramă care permite configurarea valorii curentului la al doilea nivel. În acest exemplu, nivelul curentului de fond va fi de 25% din valoarea curentului de sudare.

Pe baza acestei secvențe, arcul este pornit ca în secvența 4S, ceea ce înseamnă că etapele 1 și 2 sunt aceleași.

3. Apăsați rapid și eliberați declanșatorul arzătorului TIG. Mașina va comuta nivelul curent de la nivelul setat la A2 (curent de fond). La fiecare repetare a acestei acționări a declanșatorului, nivelul de curent va comuta între cele două niveluri.

3A. Mențineți apăsat declanșatorul arzătorului TIG când etapa principală din sudură este finalizată. Mașina va reduce acum curentul de ieșire în ritm controlat (rampă descendentă), până când se ajunge la curentul Crater. Acest curent Crater poate fi menținut cât timp este necesar.

**NOTE:** opțiunea de Repornire și funcția Impuls nu sunt disponibile pentru secvența de declanșare binivel.