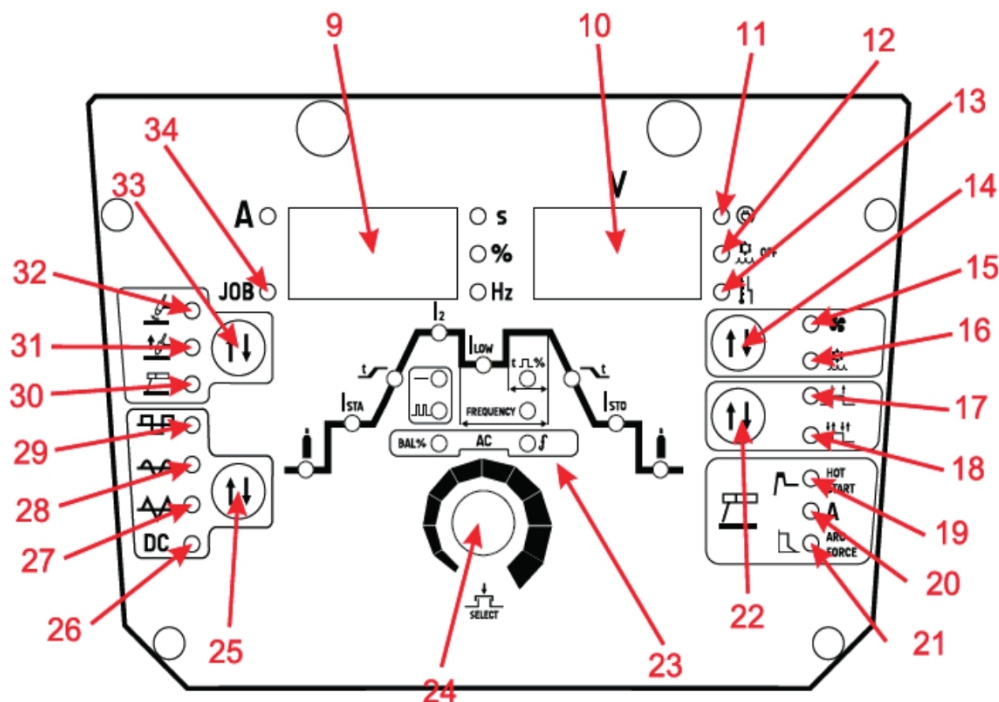


GRAND TIG 200 AC/DC PULSE PFC MV

PANNELLO DEI COMANDI



9	DISPLAY CORRENTE	22	TASTO SELEZIONE 2 TEMPI / 4 TEMPI
10	DISPLAY TENSIONE	23	LED IMPOSTAZIONE DELLA FREQUENZA AC
11	INDICATORE PRESENZA ALIMENTAZIONE	24	MANOPOLA SELEZIONE E REGOLAZIONE PARAMETRI
12	LED ALLARME RAFFREDDAMENTO A LIQUIDO	25	TASTO SELEZIONE MODALITA' DI SALDATURA (DC / AC)
13	LED ALLARME GENERICO (SOVRATEMPERATURA ECC)	26	LED MODALITA' DC ATTIVA
14	TASTO SELEZIONE RAFFREDDAMENTO ARIA / LIQUIDO	27	LED MODALITA' AC ONDA TRIANGOLARE ATTIVA
15	LED RAFFREDDAMENTO ARIA ATTIVO	28	LED MODALITA' AC ONDA SINUSOIDALE ATTIVA
16	LED RAFFREDDAMENTO LIQUIDO ATTIVO	29	LED MODALITA' AC ONDA QUADRA ATTIVA
17	LED MODALITA' 2 TEMPI ATTIVA	30	LED MODALITA' ELETTRODO ATTIVA
18	LED MODALITA' 4 TEMPI ATTIVA	31	LED MODALITA' TIG LIFT ARC ATTIVA
19	LED IMPOSTAZIONE HOT START (ELETTRODO)	32	LED MODALITA' TIG ALTA FREQUENZA ATTIVA
20	LED IMPOSTAZIONE CORRENTE DI SALDATURA (ELETTRODO)	33	TASTO SELEZIONE MODALITA' (ELETTRODO, TIG LIFT ARC E TIG HF)
21	LED IMPOSTAZIONE ARC FORCE (ELETTRODO)	34	LED SELEZIONE JOB



1	TEMPO DI PREGAS (DA 0,1 A 2 SECONDI)	8	TEMPO DI POST GAS (Da 0 A 10 SECONDI)
2	CORRENTE DI START (ATTIVA SE IMPOSTATA RAMPA DI SALITA O SE SELEZIONATA MODALITA' 4 TEMPI)	9	PERCENTUALE DI CORRENTE ALTA RISPETTO ALLA CORRENTE BASSA(I LOW). ATTIVO IN PULSATO
3	TEMPO RAMPA DI SALITA (DA 0 A 10 SECONDI)	10	FREQUENZA PULSATO DC
4	CORRENTE DI SALDATURA	11	SELEZIONE MODALITA' NON PULSATO
5	CORRENTE BASSA (ATTIVA IN MODALITA' PULSATO)	12	SELEZIONE MODALITA' PULSATO
6	TEMPO RAMPA DI DISCESE (DA 0 A 10 SECONDI)	13	BILANCIAMENTO IN MODALITA' AC
7	CORRENTE DI STOP (ATTIVA SE IMPOSTATA RAMPA DI DISCESA O SE SELEZIONATA MODALITA' 4 TEMPI)	14	FREQUENZA SALDATURA AC

OPERAZIONI PRELIMINARI SALDATURA TIG

- Collegare la saldatrice ad una presa 230V monofase
- Collegare il gas (ARGON 100%) tramite apposito tubo e raccordo ¼ gas in dotazione
- Collegare torcia tig sulla presa del negativo (-)
- Collegare cavo massa sulla presa del positivo (+)
- Accendere la macchina e impostare la modalita' di saldatura:
DC per saldatura tig di ferro,acciai,titanio ecc
AC per saldatura tig di alluminio e leghe leggere



IMPOSTAZIONI SALDATURA DC

Pre gas, corrente di start, tempo rampa di salita, corrente di saldatura,selezione pulsato e non pulsato,tempo rampa di discesa,corrente di stop e post gas.

IMPOSTAZIONI SALDATURA AC

TIPI DI ONDE AC SELEZIONABILI: QUADRA,SINUSOIDALE E TRIANGOLARE

- quadra: aumento della velocita' di saldatura, bagno ampio e definito
- sinusoidale: bagno definito ma con un bordo meno netto, onda tradizionale AC
- triangolare: usata per apportare meno calore al pezzo,indicata su spigoli o angoli su spessori fini

Pre gas, corrente di start, tempo rampa di salita, corrente di saldatura,selezione pulsato e non pulsato,tempo rampa di discesa,corrente di stop, post gas, balance e frequenza dell'AC.

BALANCE: valore 0 pari a 60% semionda negativa e 40% semionda positiva
valore +5 pari a 50% semionda negativa e 50% semionda positiva
valore -5 pari a 70% semionda negativa e 30% semionda positiva

Con valore di bilanciamento messo a -5 si conserva meglio la punta del tungsteno senza la formazione della pallina finale ,si ha un arco piu' definito ma non si ha una pulizia visibile dell'ossido sull'alluminio
Con valore di bilanciamento messo a +5 si forma la pallina in fondo al tungsteno ma si ha una pulizia maggiore dell'ossido

FREQUENZA: impostabile da 50Hz a 999Hz.
50Hz arco piu' ampio, ideale per lavori di costruzione o tenuta
120Hz arco piu' definito, ideale per saldature di riempimento o saldature automatizzate

IMPOSTAZIONI SALDATURA PULSATA (DC E AC)

Ilow (corrente bassa): e' il valore di corrente a cui va la macchina quando la pulsazione fa la semionda bassa

T%: percentuale dell'onda alta rispetto a quella bassa. (es. 50% significa che la corrente di saldatura impostata avra' un tempo pari alla corrente bassa Ilow impostata)

Frequency: frequenza del pulsato (1 Hz significa che in 1 secondo la macchina fara' una pulsazione, 100Hz significa che la macchina fara' 100 pulsazioni in 1 secondo e cosi via).

Valori da 1 a 10 Hz : ondulazioni molto visibili nella saldatura. Utilizzato per gestire in modo piu' preciso sia il bagno di saldatura sia il tempo di riempimento.

Valori superiori a 100 Hz: ondulazioni meno visibili nella saldatura. Utilizzato per aumentare la penetrazione, la velocita' di avanzamento e la stabilita' dell'arco. Le maggiori ondulazioni nel bagno migliorano la microstruttura della saldatura

COLLEGAMENTO PEDALI O COMANDI REMOTI

Pedale wireless: mettere il pedale in ON,spengere la macchina,riaccenderla tenendo premuta la manopola presente sul frontale fino a che il display non si spegne. Premere pedale e verificare doppio lampeggio sui display della macchina che conferma l'avvenuto collegamento alla macchina. Il valore della corrente di saldatura impostato sulla macchina sara' il valore massimo a cui arriva il pedale quando viene premuto tutto.

Pedale con cavo: collegare spina 12 poli presente nel cavo del pedale alla presa 12 poli presente nel frontale della macchina al posto del cavo presente nella torcia tig.

Comando remoto wireless: il comando e' sempre attivo e va in stand by da solo quindi fare stessa procedura di collegamento del pedale wireless e dopo lo spegnimento del display premere un tasto o la manopola presente sul comando remoto. Fatto questo il display della macchina fara' due lampeggi per confermare l'avvenuto collegamento