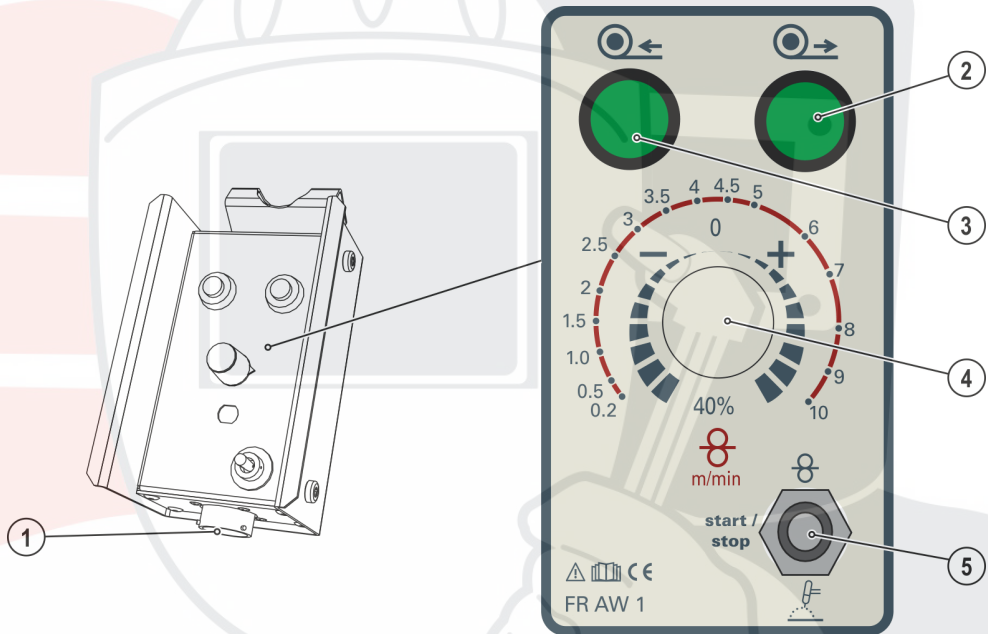


Устройства дистанционного управления

- Этот дополнительный компонент может быть установлен отдельно в качестве опции
- Питание дистанционных регуляторов осуществляется через специальное 19-контактное гнездо подключения (аналоговое).
- Переключатель «Дистанционный регулятор Вкл/Выкл» (над приводом устройства подачи проволоки, под крышкой) должен быть установлен в положение ON.



Поз.	Символ	Описание
1		19-контактная розетка (аналоговая) Для подключения цепи управления.
2		Кнопка заправки сварочной проволоки Заправка проволоочного электрода при замене катушки проволоки. (Сварочная проволока заправляется в пакет шлангов без напряжения, утечка газа исключена).
3		Кнопка отвода проволоки Сварочная проволока наматывается обратно на катушку.
4		Ручка потенциометра «Скорость подачи проволоки» Настройка параметров возможна в двух режимах: <ul style="list-style-type: none"> • Режим KORREKTUR (внутренняя шкала): Скорость подачи проволоки задается устройством управления сварочного аппарата и корректируется в диапазоне +/- 40 % на устройстве подачи проволоки. • Режим MANUELL (внешняя шкала): Скорость подачи проволоки регулируется в абсолютных величинах в диапазоне от 0,2 до 10 м/мин на устройстве подачи проволоки. Для настройки режима используется переключатель режима работы (над блоком подачи проволоки, под крышкой).
5		Трехступенчатый переключатель, управление подачей тока и проволоки <ul style="list-style-type: none"> ----- Сварочный ток (старт/стоп) ----- Управление подачей проволоки (старт/стоп) Необходимо настроить следующие режимы работы для сварочного тока и сварочной проволоки: 4-тактный для сварочного тока и 2-тактный для сварочной проволоки.