



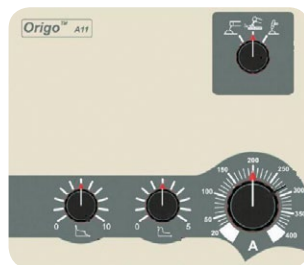
M12

- Płynna nastawa podawania drutu
- Prędkość dojazdowa
- Wolny wylot elektrody
- 2/4 takt



M13

- Płynna nastawa napięcia
- Miernik V/A (M13y)
- Wypełniacz krateru
- Prędkość dojazdowa
- Wolny wylot elektrody
- 2/4 takt



A11

- MMA, TIG, żłobienie
- Arc Force
- Hot Start



A12

- MMA, TIG, żłobienie
- Arc Force
- Hot Start
- Miernik V/A
- Bezprzewodowa regulacja



A13

- Metoda MMA, TIG, żłobienie
- Miernik V/A
- Funkcja ArcForce
- Funkcja HotStart



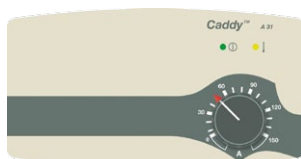
A22

- Metoda MMA i TIG (LiveTIG start)
- Miernik prądu spawania
- Zdalne sterowanie
- Funkcja VRD



A24

- Metoda MMA i TIG (LiveTIG start)
- Metoda Mig/Mag
- Miernik cyfrowy V/A
- Indywidualna pamięć (2)
- Płynna nastawa indukcyjności
- Zdalne sterowanie
- Hot Start i Arc Force
- Funkcja VRD
- Wybór typu elektrody



A31

- MMA i TIG (scratch start)
- Arc Plus II



A32

- Metoda MMA i TIG (LiveTig™ start)
- Zdalne sterowanie
- Miernik prądu spawania



A33

- Metoda MMA i TIG (LiveTig™ start)
- Zdalne sterowanie
- Hot start i Arc Force
- Indywidualna pamięć (2)
- Miernik prądu spawania



A34

- Metoda MMA i TIG (LiveTIG start)
- Miernik cyfrowy V/A
- Indywidualna pamięć (2)
- Zdalne sterowanie
- Hot Start i Arc Force
- Funkcja VRD
- Wybór typu elektrody



A44

- Metoda MMA i TIG (LiveTIG start)
- Metoda Mig/Mag
- Miernik cyfrowy V/A
- Indywidualna pamięć (2)
- Płynna nastawa indukcyjności
- Zdalne sterowanie
- Hot Start i Arc Force
- Funkcja VRD
- Wybór typu elektrody



MA23 / MA23A

- Charakterystyka CC/CV
- Miernik cyfrowy V/A
- Indywidualna pamięć (3)
- 2/4 takt
- Płynna nastawa indukcyjności
- Dorazna nastawa gazu i podawania drutu
- Zdalne sterowanie
- Funkcja QSet MA23A



MA24

- Metoda MMA i MIG/MAG
- Linie synergiczne
- Funkcja QSet
- Prędkość dojazdowa
- Wypełniacz krateru
- 2/4 takt
- Dorazna nastawa gazu i podawania drutu
- Miernik V/A
- Indywidualna pamięć (3)
- Zdalne sterowanie
- Płynna nastawa indukcyjności



U6

- Proces - Pulse i QSet
- Wypełniacz krateru i Hot start
- Płynna nastawa indukcyjności
- Prędkość dojazdowa
- Linie synergiczne



Aristo® U82

Aristo® U82 - kompletny w pełni wyposażony panel sterowania do spawania metodami MIG/MAG, TIG, MMA z systemem rejestracji parametrów spawania. Przystosowany do podajników U0.



TA23

- Metoda TIG/MMA
- Narastanie i opadanie prądu
- Regulacja po wypływie gazu
- Zażarzenie HF/LiftArc start
- zdalne sterowanie



TA24

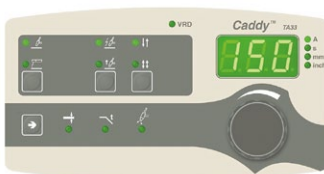
- Funkcje z panelu TA23:
- Metoda Pulse TIG
 - Indywidualna pamięć (2)

Więcej informacji na stronie 74



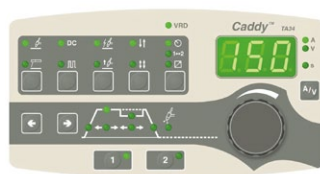
TA6

- TIG/MMA
- MMA arc force, hot start
- Przed i po wypływ gazu
- Narastanie i opadanie prądu
- HF/Lift Arc
- 2/4 takt
- Miernik V/A
- MMA: wybór typu elektrody
- Indywidualne programy (10)
- Funkcja Puls i MikroPuls



TA33

- Digital display
- Welding method TIG/MMA
- HF/LiftArc™ start
- 2/4 stroke
- Plate thickness setting
- Slope down
- Gas postflow time



TA34

- Funkcje z panelu A33 (za wyjątkiem doboru grubości materiału)
- Metoda TIG Pulse
- Sterowanie zewnętrzne
- Indywidualna pamięć (2)
- Przed i po wypływ gazu
- Narastanie i opadanie prądu



TA24 AC/DC

- Proces AC TIG
- AC balans i częstotliwość
- Wstępne podgrzanie elektrody



TA33 AC/DC

- Miernik V/A
- Metoda TIG i MMA
- Proces: TIG: AC/DC, MMA: DC/DC-/AC
- Zajarzanie HF/LiftArc start
- 2/4 takt
- Sterowanie zewnętrzne
- Dobór grubości spawanego materiału
- Wypełniacz krateru
- Po wypływ gazu



TA34 AC/DC

- Metoda TIG/Pulse TIG i MMA
- Proces: TIG: AC/DC-/DC Pulse, MMA: DC/DC-/AC
- Zajarzanie HF/LiftArc start
- Sterowanie zewnętrzne
- Indywidualna pamięć (2)
- Wypełniacz krateru
- Po wypływ gazu
- AC balans i częstotliwość
- Wstępne podgrzanie elektrody