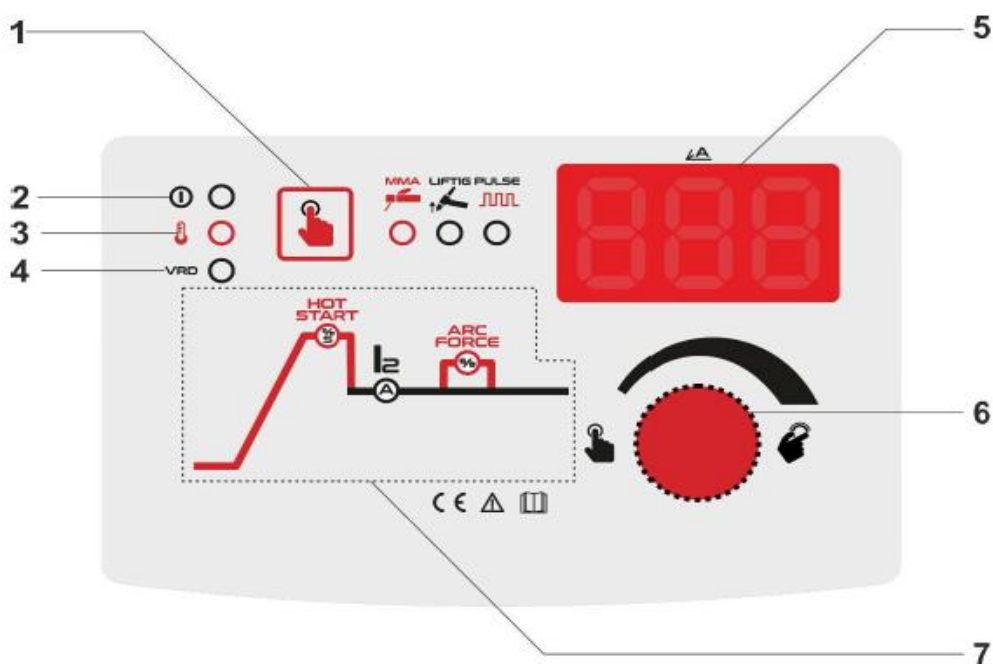
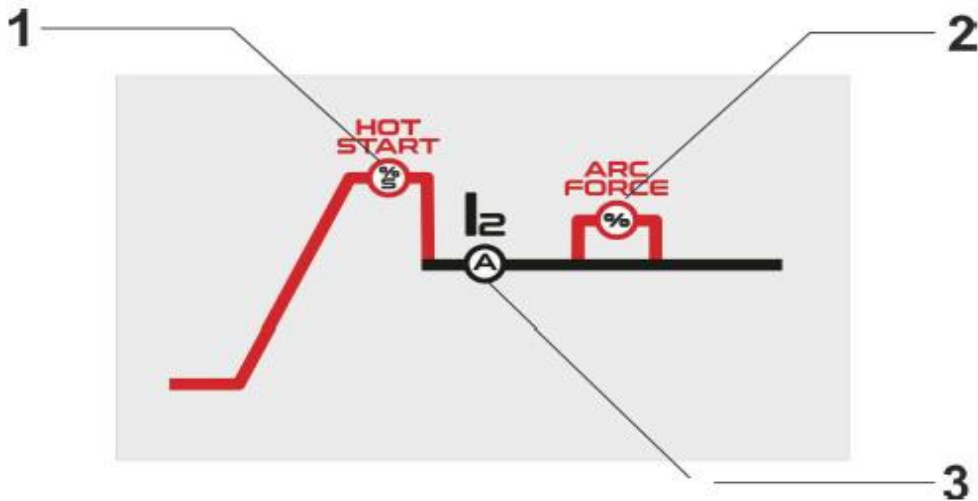


Priekšējais panelis DC 163 / 203.



- 1 Metināšanas režīma izvēles slēdzis:
MMA - metināšana ar apvalka elektrodziem
LIFTIG - TIG metināšana ar pieskaršanās loka aizdedzināšanu
PULS - metināšana ar pulsējošu strāvu - gan MMA, gan LIFTIG režīmā. (par izvēlēto režīmu signalizē attiecīgā režīma indikators)
- 2 Sprieguma indikators - aparāts ieslēgts
- 3 Termoaizsardzības indikators - aparāts pārkarsis
- 4 VRD - automātiska tukšgaitas sprieguma samazināšana darbam vidē ar paaugstinātu elektriskās strāvas trieciena risku (MMA režīmā).
- 5 Metināšanas strāvas / sprieguma rādītājs (displejs)
- 6 Poga metināšanas parametru un to vērtību iestatīšanai, tie izgaismojas displejā.
- 7 Metināšanas parametru iestatīšanas līkne

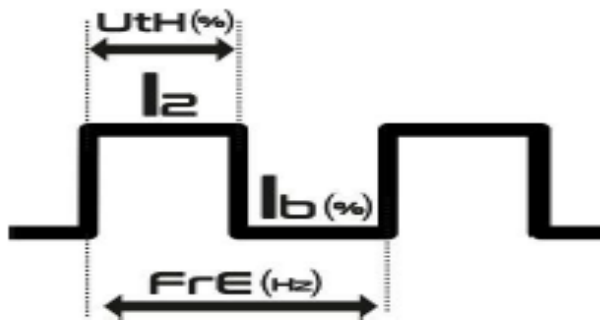
Metināšanas parametru iestatīšanas līkne



- 1 Karstais starts (HOT START) - starta strāva atvieglotai metināšanas loka aizdedzināšanai. To iestata procentuāli lielāku par darba strāvu, kā arī iestata tā darbības ilgumu sekundēs.
- 2 ARC FORCE - funkcija elektroda pielipšanas novēršanai. Iestata īslaicīgu procentuāli lielākas strāvas padevi.
- 3 Metināšanas strāva - iestata atbilstoši elektroda diametram un veicamajam darbam

Metināšana ar pulsējošu metināšanas strāvu

MMA metināšana ar pulsējošu strāvu - metināšanas strāva svārstās starp lielāku un mazāku strāvas vērtību, tā sekmējo mazāku karstuma ievadīšanu metināmajā materiālā. Šī funkcija īpaši atvieglo plānu materiālu metināšanu, metināšanu neērtās pozīcijās, metināšanu vertikāli uz augšu, kā arī metināšanu ar grūti metināmiem elektrodiem



- I_b** Metināšanas bāzes strāva. To iestata kā procentuālu samazinājumu no metināšanas darba strāvas (iestatīšanas laikā displejs rāda I_b vērtību)
- UtH** Darba strāvas (pīķa strāvas) ilgums procentos no 10% līdz 90% attiecībā pret pilnu ciklu I₂+I_b. (iestatīšanas laikā displejs rāda UtH vērtību)
- FrE** Pulsa frekvence. Iestatiet pulsējošās strāvas frekvenci hercos. (iestatīšanas laikā displejs rāda FrE vērtību)