

# FLEX 3000

## КРАТКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО РАБОЧИМ НАСТРОЙКАМ

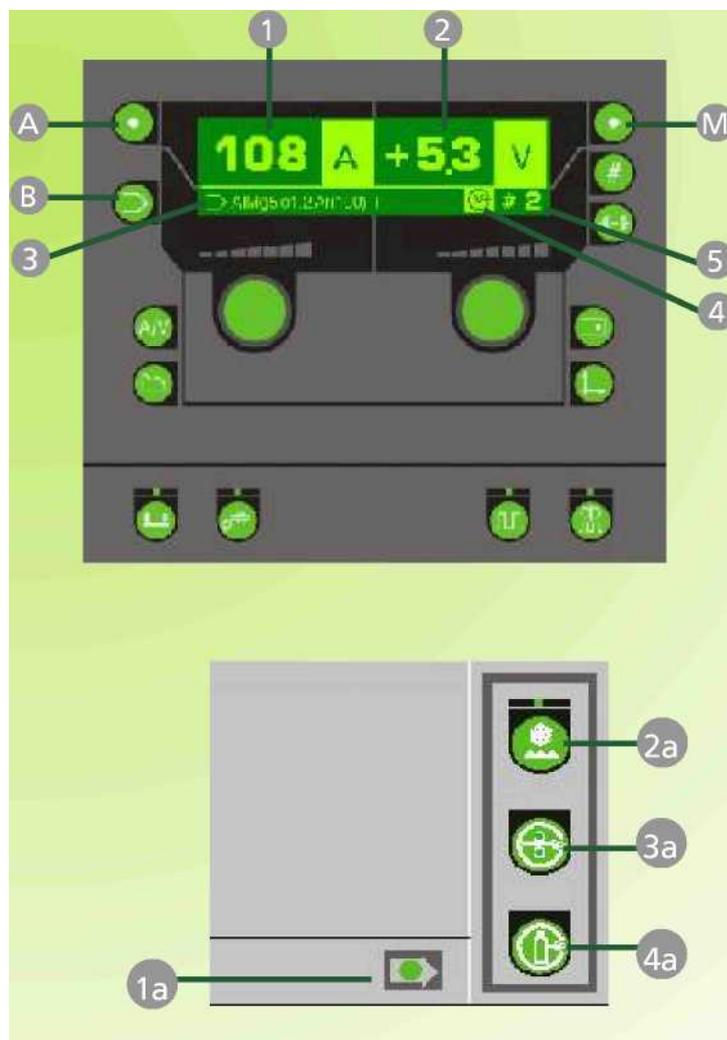
### Подготовительные операции:

- 1 Проверьте правильность подключения аппарата к сети питания и включите аппарат.
- 2 Вставьте не редактируемую карту памяти MigaCARD®, поставляемую с аппаратом, в кард-ридер и дождитесь загрузки программного обеспечения. После окончания загрузки извлеките карту и уберите её в надежное место.
- 3 Редактируемые карты (не входят в стандартную комплектацию) позволяют вам копировать и сохранять ваши собственные настройки режимов сварки.
- 4 Нажмите кнопку **B** (см.Рис. ниже) и вращением левой ручки выберите желаемую программу.
- 5 Для подтверждения выбора программы нажмите кнопку **B** ещё раз. Аппарат готов к работе.

## Панель управления

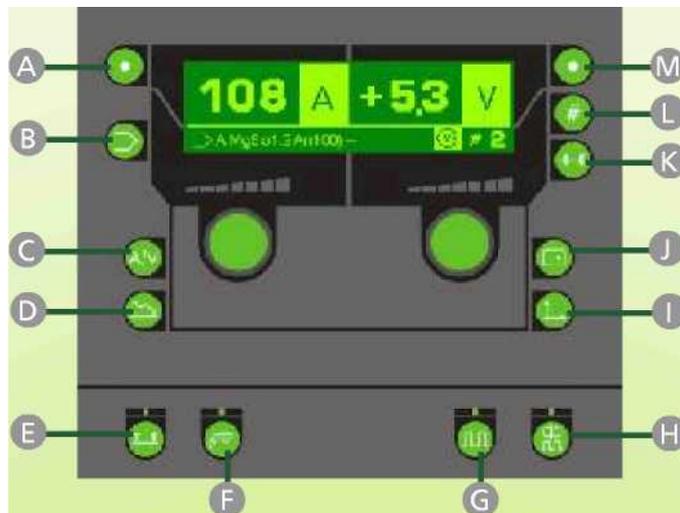
### Дисплеи индикации:

- 1 В зависимости от активации кнопки **A** отображает: ток сварки (A), скорость подачи проволоки (м/мин.) или толщину материала (мм). Установка желаемых значений этих параметров производится вращением правой ручки.
- 2 В зависимости от активации кнопки **M** отображает: баланс напряжения (V), напряжение сварки (V), параметр электронного дросселя и расход газа (доп.опция)
- 3 Дисплей выбора программ сварки.
- 4 Дисплей информации ,отображает текущие состояния: напряжение на выходе(V), ошибки процесса и др.
- 5 Дисплей функций, отображает: активацию последовательностей и номер используемой и режим сварки стежками.



### Панель кард-ридера:

- 1a Индикатор, загорается при правильной установке смарт-карты.
- 2a Кнопка вкл/откл. охлаждения
- 3a Кнопка подачи проволоки
- 4a Газ - тест



### Кнопки управления:

Для изменения параметров используйте ручки регуляторов (каждый регулятор изменяет параметры, отображаемые на его стороне дисплея).

- A Кнопка переключения:** скорость подачи (м/мин.), толщина материала (мм), ток сварки (A).
- B Выбор программ:** Для выбора программы нажмите кнопку. Значок «стрелка» начнет мигать, ручкой регулятора, расположенного ниже выберите желаемую программу, нажмите кнопку для подтверждения выбора.
- C Кнопка возврата:** При нажатии на кнопку дисплей возвращается к показаниям первичных параметров сварки (Ток/Напряжение).
- D Кнопка вторичных параметров:** Нажатием на кнопку вызываются вторичные параметры сварки, такие как: мягкий старт, горячий старт(%), время старта, время предварительной и заключительной продувки газом, время подъема и спада тока, начальный и конечный ток и др. 
- E Режим триггера горелки:** Индикатор горит = 4-ех тактный режим. Индикатор выкл. = 2-ух тактный.
- F Управление с горелки:** Индикатор включен = доступно регулирование тока сварки с горелки. Индикатор выключен = регулирование тока только с панели управления аппарата.
- G Импульсная сварка:** Индикатор горит = активирован режим импульсной сварки, индикатор выключен = обычная сварка.
- H Режим Кватро-импульс:** Режим активирован, когда индикатор включен. Доступен как при импульсной, так и при обычной сварке. Нажатием на кнопку D при включенном индикаторе H на дисплей вызываются настройки Кватро - импульса 
- I Статистика:** Нажатием на эту кнопку вызываются действительные значения последнего сварочного процесса, такие как: ток, напряжение, время и т.д.
- J MigCARD®:** Нажатием на эту кнопку на дисплей вызываются параметры загруженного программного обеспечения MigCARD®.
- K Сварка стежками:** Нажатием на эту кнопку активируется режим сварки стежками (прихватками).
- L Сварочные последовательности:** Нажатием на эту кнопку активируется режим сварочных последовательностей : до 9 различных настроек сварки на одной из выбранных программ.
- M Кнопка переключения дисплея:** Напряжение(V), баланс напряжения (V +/-), дроссель (-5 - +5) или расход газа (доп. опция)

**MIGATRONIC**