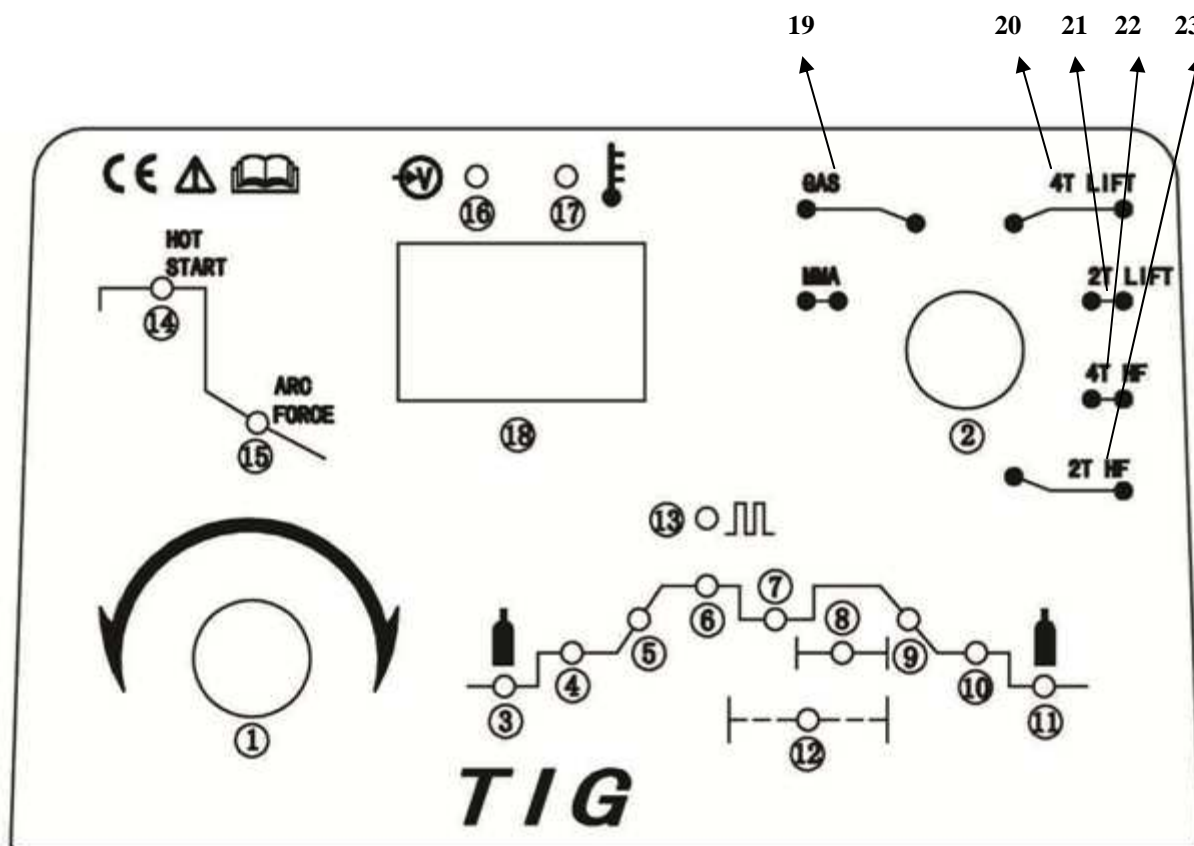


# OVLÁDACIE PRVKY SOLUTION BT-1600



- 1-Multifunkčný potenciometer pre nastavenie hodnôt
- 2- Prepínač medzi zväracími metódami = funkcia výberu
- 3- Predfuk plynu = 0 – 1 sek
- 4 – Počiatočný prúd = 5 – 200A
- 5 – Čas nábehu prúdu = 0 – 5 sek
- 6 – Zvärací (vrcholový) prúd = 5 – 200A
- 7 – Spodný prúd = 5 – 200A (túto funkciu má iba pulzný stroj)
- 8 – Pulzná frekvencia = 0,5 – 100 Hz (túto funkciu má iba pulzný stroj)
- 9 – Doba dobehu prúdu = 0 – 5 sek
- 10 – Koncový prúd = 5 – 200A
- 11 – Funkcia dofuk plynu = 0,1 – 10 sek
- 12 – Frekvencia pulzu = 5 – 100% (túto funkciu má iba pulzný stroj)
- 13 – Výber pulzného režimu (túto funkciu má iba pulzný stroj)
- 14 – Veľkosť HOTSTART-u = 1 – 10
- 15 – Veľkosť ARC FORCE = 1 – 10
- 16 – Kontrola zapnutia stroja = ak je stroj zapnutý, kontrolka bliká
- 17 – Kontrolka prehriatia stroja = ak je stroj prehriaty, kontrolka bliká
- 18 – LED display = zobrazuje nastavené hodnoty
- 19 – Nastavenie prietoku plynu
- 20 – Dotykové zapálenie TIG – 4T LIFT
- 21 – Dotykové zapálenie TIG – 2T LIFT
- 22 – Bezdotykové zapálenie TIG – 4T HF
- 23 – Bezdotykové zapálenie TIG – 2T HF