Циклограмма работы аппарата ALPHA в линейном режиме



Ток горячего старта (%); коррекция напряжения (±); время горячего старта (сек) - только в режиме 2Т, 4Т



Ток горячего старта (%); коррекция напряжения (±); время заварки кратера (сек) - только в режиме 2Т

Основной сварочный ток

F15 - скорость подачи проволоки перед сваркой (м/мин)

F 11 - время подачи газа перед сваркой (сек)

F13 - время перехода к основному току и заварке кратера (сек)

F20 - напряжение дожигания проволоки (В);
F21 - время дожигания проволоки (ск).

F16 - скорость оттяжки проволоки (м/мин);
F17 - время реверса проволоки (сек).

F14 - время подачи газа после сварки (сек)

Пред. газ

Предвари тельная подача проволоки

Горячий старт

Сварка в линейном режиме

Заварка кратера

Дожигание проволоки

Оттяжка проволоки

Пост. газ

Циклограмма работы аппарата ALPHA в импульсном режиме



Ток горячего старта (%); коррекция напряжения (±); время горячего старта (сек) - только в режиме 2Т, 4Т



Ток горячего старта (%); коррекция напряжения (±); время заварки кратера (сек) - только в режиме 2Т

Импульсный сварочный ток

F15 - скорость подачи проволоки перед сваркой (м/мин)

F 11 - время подачи газа перед сваркой (сек)

F13 - время перехода к основному току и заварке кратера (сек)

F20 - напряжение дожигания проволоки (В);
F21 - время дожигания проволоки (ск).

F16 - скорость оттяжки проволоки (м/мин);
F17 - время реверса проволоки (сек).

F14 - время подачи газа после сварки (сек)

Пред. газ | Предварительная подача проволоки | Горячий старт | Сварка в импульсном режиме | Заварка кратера | Дожигание проволоки | Оттяжка проволоки | Пост. газ

Циклограмма работы аппарата ALPHA в режиме двойного импульса



Ток горячего старта (%); коррекция напряжения (±); время горячего старта (сек) - только в режиме 2T, 4T

Ток пикового импульса - Основной сварочный ток + **F42** (%)
F43 - коррекция напряжения базового импульса (%)

Ток базового импульса - Основной сварочный ток - **F42** (%)
F44 - коррекция напряжения базового импульса (%)



Ток горячего старта (%); коррекция напряжения (±); время заварки кратера (сек) - только в режиме 2T

F15 - скорость подачи проволоки перед сваркой (м/мин)

F 11 - время подачи газа перед сваркой (сек)

F41 - длительность действия пикового тока (%)

F13 - время перехода к основному току и заварке кратера (сек)

F20 - напряжение дожигания проволоки (В);
F21 - время дожигания проволоки (ск).

F16 - скорость оттяжки проволоки (м/мин);
F17 - время реверса проволоки (сек).

F14 - время подачи газа после сварки (сек)

F40 - частота двойного импульса (Гц)

Пред. газ | Предварительная подача проволоки | Горячий старт | Заварка кратера | Дожигание проволоки | Оттяжка проволоки | Пост. газ