

## ALFA IN a.s.

Výrobce svařovacích strojů  
Nová Ves 74, 675 21 Okříšky  
tel.: +420 568 840 009  
fax: +420 568 840 966  
email: [info@alfain.com](mailto:info@alfain.com)  
[www.alfain.com](http://www.alfain.com)

# RYCHLÝ PRŮVODCE Synergy



Alfa in  
*síla inovace*

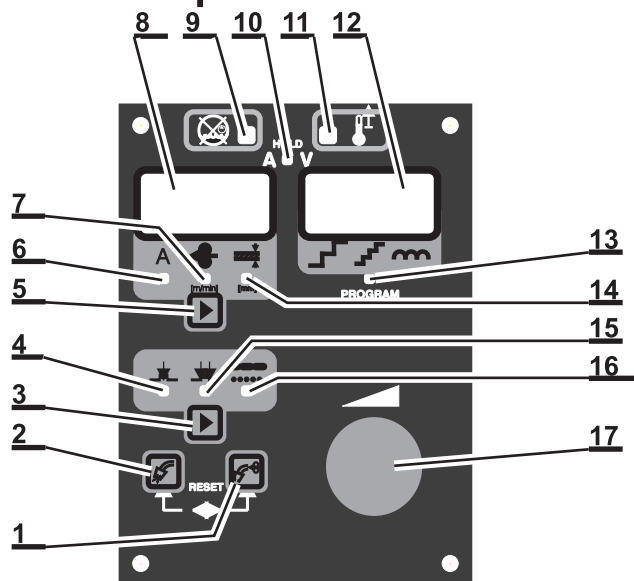


© ALFA IN a.s., text a vyobrazení odpovídají technickému stavu při zadání do tisku. Právo změny vyhrazeno.

[www.alfain.com](http://www.alfain.com)

Alfa in  
*síla inovace*

## Ovládací panel



## Výběr programu

1. Stiskněte tlačítko 5 po dobu 3 s.
2. LED 13 svítí. Levý display 8 zobrazuje číslo posledního programu.
3. Vyberte požadovaný program (viz tabulka níže) pomocí enkodéru 17 a potvrďte stiskem tlačítka 5. (Pokud není během 10s proveden výběr a potvrzení tlačítkem 3, LED 13 zhasne a ke změně programu nedojde).

| Tabulka programů               | Ø 0,8 mm | Ø 1,0 mm | Ø 1,2 mm |
|--------------------------------|----------|----------|----------|
| Ar 82%, CO2 18% carbon steel   | P1       | P2       | P3       |
| CO2 100% carbon steel          | P4       | P5       | P6       |
| Ar 98%, CO2 2% stainless steel | P7       | P8       | P9       |
| Manual                         | P0       |          |          |



### 1 Tlačítko

- zavedení drátu
- default nastavení (současně s tlačítkem 2)



### 2 Tlačítko

- test plynu
- default nastavení (současně s tlačítkem 1)



### 3 Tlačítko

- volba režimu 2T nebo 4T
- aktivace bodového a intervalového svařování (stiskněte tlačítko déle než 3 s.)
- výběr sekundárních parametrů (současně s tlačítkem 5)



### 4 LED

režim 2T



### 5 Tlačítko

- výběr primárních parametrů
- výběr sekundárních parametrů (současně s tlačítkem 3) - viz. také 8 display
- výběr svařovacího programu



### 6 LED

svítí, display 8 zobrazuje velikost svařovacího proudu (A)



### 7 LED

svítí, display 8 zobrazuje rychlost posuvu (m/min)



### 8 Display

- svařovací proud (změřený nebo požadovaný)
- rychlost posuvu
- tloušťku materiálu
- číslo programu
- sekundární parametry:
  - ISP - přibližovací rychlost (soft start) [%]
  - PrG - předfuk [s]
  - PoG - dofuk [s]
  - brn - dohoření [s]
  - SPo - doba bodového svařování [s]
  - Int - doba pauzy při intervalovém svařování [s]



### 9 LED

porucha vodního chlazení



### 10 LED

svítí po skončení svařování, na displejích jsou zobrazeny naměřené hodnoty proudu a napětí



### 11 LED

tepelné přehřátí stroje. ponechte stroj zapnutý aby ventilátor ochladil výkonové prvky.



### 12 Display

- svařovací napětí
- hodnoty sekundárních parametrů
- polohy přepínačů a odbočky tlumivky



### 13 LED

svítí po výběru programu.



### 14 LED

svítí, display 8 zobrazuje tloušťku materiálu



### 15 LED

režim 4T



### 16 LED

- bliká – režim intervalové svařování
- svítí – režim bodové svařování



### 17 Enkodér

- nastavuje rychlost posuvu, svař. proud nebo tloušťku materiálu
- výběr programu
- nastavuje sekundární parametry



silá inovace