

DATI / DATA / Данные / DONNES / DATEN / DATOS

<p>L'operatore visualizza le funzioni sul display touch screen LCD, monitorizza la corrente d'arco e può modificare i relativi parametri, nonché controllare il PLC integrato per gestione sequenza innesco e inseguimento di saldatura.</p>	<p>The operator reads the functions on the LCD touch screen display, monitors the arc current and can modify the related parameters, as well as control the integrated PLC that controls the start sequence and the torch length sensor for welding.</p>	<p>Оператор считывает функции на экране LCD, контролирует дугу и может изменить связанные с этим параметры, а также дуга контролируется встроенным PLC, который управляет последовательностью запуска горелки для сварки.</p>	<p>L'opérateur lit les fonctions sur l'écran tactile LCD, surveille le courant d'arc et peut modifier ses paramètres, et surveiller le PLC intégré pour la gestion de la séquence de démarrage et de suivi de joint de soudage.</p>	<p>Der Bediener liest die Funktionen auf dem LCD Touch Screen-Display, überwacht den Strom des Lichtbogens, kann die entsprechenden Einstellungen verändern und zudem den eingebauten PLC, der zur Steuerung der Startsequenz und des Brennersensors dient, kontrollieren.</p>	<p>El operador mira las funciones en la pantalla táctil LCD, monitorea de la corriente del arco y puede modificar sus parámetros, y controlar el PLC integrado para la gestión secuencia primera y de seguimie</p>
<ul style="list-style-type: none"> * Quadro comandi a distanza con display touch screen per regolare velocità, posizione di lavoro e di riposo, lunghezza d'arco, ritardi inizio saldatura e risalita torcia a fine saldatura. * Interfaccia con generatore Tig, Plasma o Mig (secondo la versione dell'AVC). * Ritorno automatico inposizione di riposo a spegnimento arco di saldatura. * Grado di sensibilità 0,2 V e soglia min. lavoro 30 A. 	<ul style="list-style-type: none"> * Hand-held remote control unit with touch screen display to adjust speed, work and rest positions, arc length, delayed welding start and torch return following completion of welding. * Interface with Tig, Plasma or Mig welding power source (depending on the VAC type). * Automatic return to rest position after welding arc off. * Degree of sensitivity 0,2 V and min. work value 30 A. 	<ul style="list-style-type: none"> * Ручной пульт управления с сенсорным дисплеем для регулировки скорости, работы и перерыва, установка длины дуги, задержка пуска сварки и возвращение горелки в исходное положение после завершения сварочных работ. * Интерфейс TIG, плазменного или MIG, сварочного источника питания (в зависимости от типа VAC). * Автоматическое возвращение в исходное положение после сварки AVC. * Степень чувствительности 0,2 В и мин. значение работы 30 А. 	<ul style="list-style-type: none"> * Contrôle à distance avec écran tactile pour régler la vitesse, la position de travail et d'arrêt, la longueur de l'arc, retard au démarrage et retour torche à la fin du soudage. * Interface avec générateur TIG, MIG ou plasma (selon la version de l'AVC). * Retour automatique à la position de repos de soudage à l'arc éteint. * Degré de sensibilité de 0,2 V et seuil min. de travail 30 A. 	<ul style="list-style-type: none"> * Fernregler mit Touch Screen Display zum Einstellen von Geschwindigkeit, von Arbeits- und Ruheposition, Länge des Lichtbogens, Startverzögerung und Rückkehr des Brenners am Ende der Schweißung. * Schnittstelle mit Wig, Plasma oder Mig Generator (je nach AVC-Version). * Automatische Rückkehr zur Ruheposition beim Ausschalten des Lichtbogens. * Sensibilitätsgrad von 0,2 V und min. Arbeitsstufe 30 A. 	<ul style="list-style-type: none"> * Panel de control remoto con pantalla táctil para ajustar la velocidad, la ubicación de trabajo y descanso, la longitud del arco, retrasar comenzar soplete y ascensores al final de la soldadura. * Interfaz con generador Tig, Mig o plasma (dependiendo de la versión dell'AVC). * El retorno automático a la posición de reposo a la soldadura de arco apagado. * El grado de sensibilidad de 0,2 V y umbral min. de trabajo 30 A.