

# TYPE-72M12

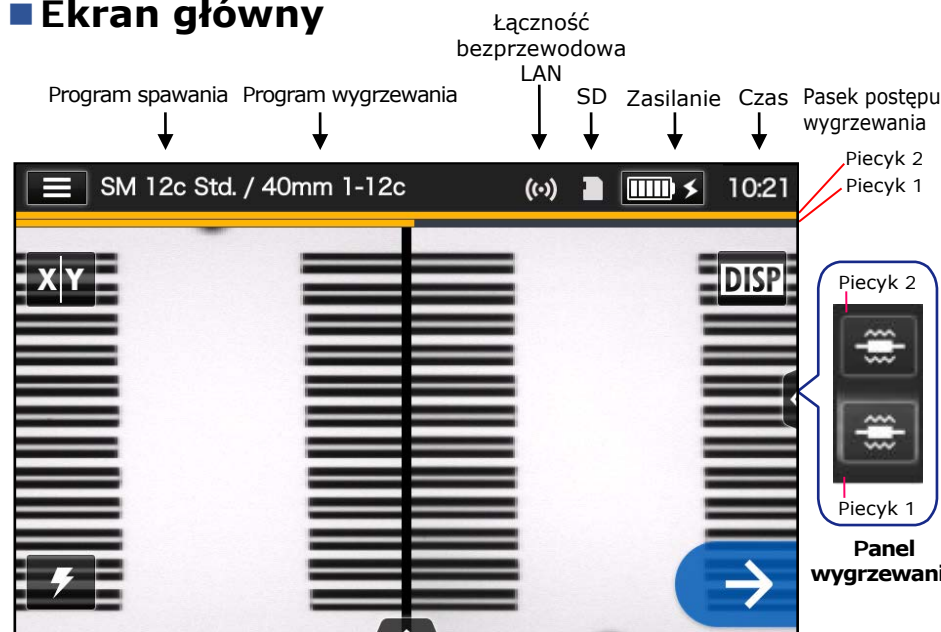
## Skrócona instrukcja obsługi



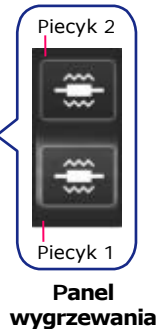
rateart

SUMITOMO  
ELECTRIC

### Ekran główny

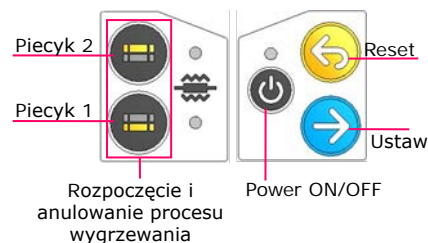


Panel ustawień



Panel wygrzewania

### Klawiatura

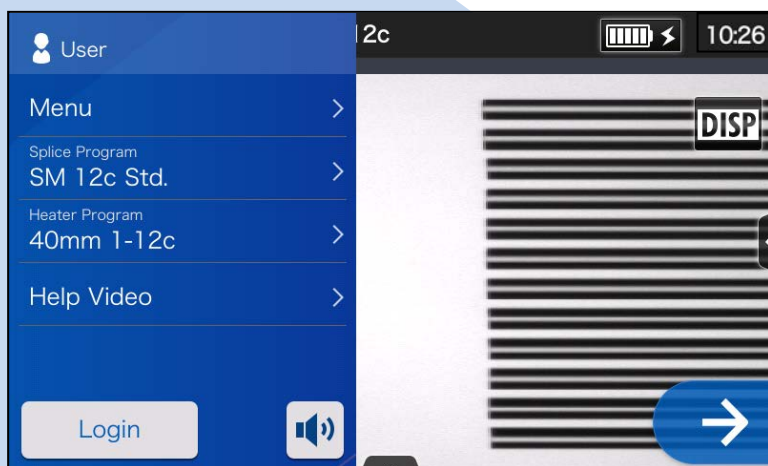


### Ikony ekranu głównego

- |  |                              |  |  |
|--|------------------------------|--|--|
|  | Wyświetl panel ustawień      |  | Rozpocznij wygrzewanie w piecyku 1 i 2 |
|  | Typ źródła zasilania         |  | Podgląd danych spawu po spawaniu       |
|  | Zmień podgląd                |  | Dostosuj przybliżenie obrazu włókna    |
|  | Wyświetl/Nie wyświetlaj ikon |  | Dostosuj jasność ekranu                |
|  | Rozpocznij proces spawania   |  | Przechwyć obraz włókna                 |
|  | Rozpocznij test łuku         |  |  |

### Panel ustawień

Aby wyświetlić panel ustawień, naciśnij ikonę ( ) na ekranie głównym



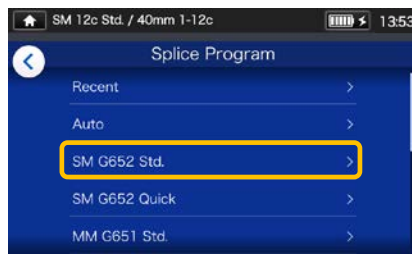
### Ikony panelu ustawień

- |  |  |
|--|--|
|  | Wyświetl ekran menu.   |
|  | Ustaw program spawania.  |
|  | Ustaw program wygrzewania.   |
|  | Odtwórz film instruktażowy, aby dowiedzieć się jak przygotować włókna itp. |
|  | Zaloguj się do trybu Administratora za pomocą kodu dostępu.                |
|  | Dostosuj głośność  |

## 1 Ustawianie programu spawania



1. Naciśnij **Splice program** na panelu ustawień.



2. Wybierz kategorię włókna.

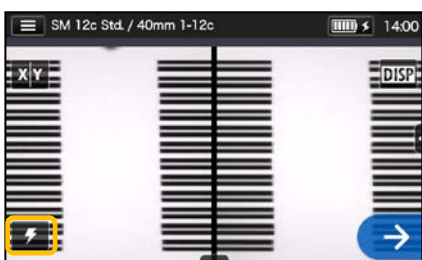


3. Wybierz program spawania.

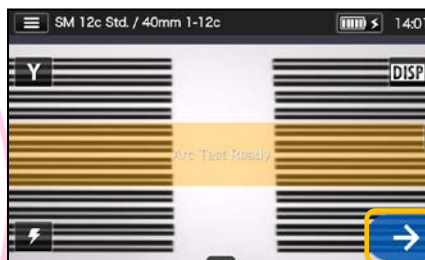
\* Ustawienie i zmiana programu wygrzewania przeprowadzane są analogicznie.

## 2 Przeprowadzanie testu łuku

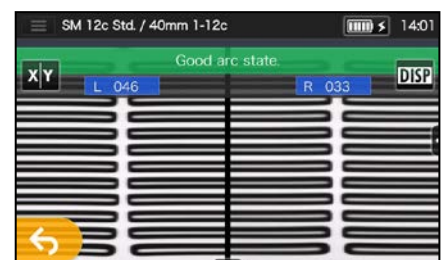
\* Powórz przygotowanie włókien oraz test łuku, dopóki nie wyświetli się komunikat Good arc state.



1. Naciśnij ikonę testu łuku (⚡).

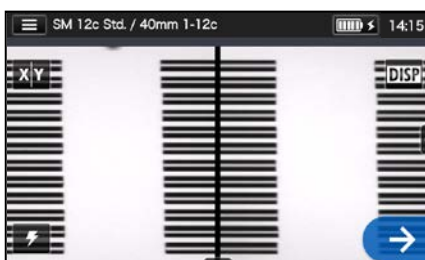


2. Po pojawieniu się komunikatu Arc Test ready, naciśnij ikonę →. Test łuku zostanie uruchomiony.



3. Gdy spawarka wyświetli komunikat Good arc state, ponownie przygotuj włókna do procesu spawania. \*Włókna nie są spawane podczas testu łuku.

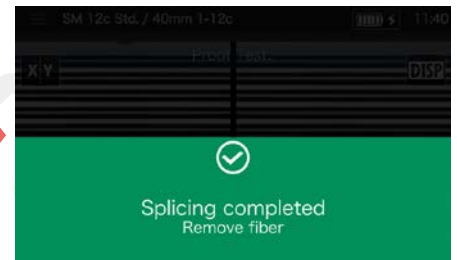
## 3 Rozpoczynanie procesu spawania i procesu wygrzewania



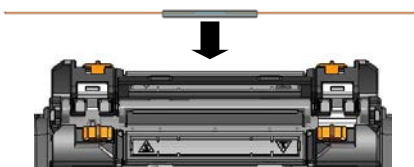
1. Naciśnij ikonę → lub naciśnij przycisk →, aby rozpocząć proces spawania.



2. Proces spawania został zakończony.



3. Otwórz pokrywę. Test naprężenia zostanie wykonany automatycznie.



4. Wyjmij włókno ze spawarki. Wyśrodkuj osłonkę na spawie i umieść włókno w piecyku.



5. Naciśnij przycisk →, aby rozpocząć proces wygrzewania.

Pasek postępu wygrzewania



\*Tylko w programie szybkiego wygrzewania

