

דף הסבר תצוגת פאנל

רתכת מקצועית B.Tech Tools – Type 355

זרם ריתוך מקסימלי: A350

מבט כללי

פאנל ה- Type 355 תוכנן לשליטה מלאה, עבודה רציפה ודיוק תעשייתי. כל רכיב בתצוגה משרת מטרה ברורה: שליטה בקשת, יציבות ריתוך ואמינות לאורך זמן.

1. תצוגות דיגיטליות (Digital Displays)

במרכז הפאנל ממוקמות שתי תצוגות LED ברורות:

- תצוגה שמאלית – זרם ריתוך (A) •
מציגה את זרם הריתוך בפועל, עד 350 אמפר, בהתאם למצב העבודה והעומס.
- תצוגה ימנית – מתח ריתוך (V) •
מציגה את מתח הריתוך בזמן אמת, לצורך שליטה מדויקת ביציבות הקשת ובחדירה.

משמעות מקצועית:

שליטה נפרדת בזרם ובמתח מאפשרת התאמה מדויקת לחומר, לעובי ולתנוחת הריתוך – ללא ניחושים וללא פשרות.

2. כפתורי שליטה סיבוביים (Rotary Control Knobs)

כפתור שמאלי – שליטה ראשית

משמש לכיוון הפרמטר המרכזי של התהליך הנבחר:

- ב- MIG / Pulse / Double Pulse זרם ריתוך או פרמטר דינמי מרכזי
- ב- TIG / MMA זרם ריתוך מדויק עד A350

כפתור ימני – שליטה משנית

מאפשר כיוון עדין של פרמטרים משלימים:

- מתח, איזון קשת, פולס, דינמיקה
- התאמת תגובת המכונה לסוג החומר ואופי העבודה

יתרון תפעולי:

עבודה מהירה בשטח מצד אחד, ודיוק מקצועי ברמה גבוהה מצד שני.

3. בחירת מצבי ריתוך (Welding Modes)

בפאנל מופיעים אייקונים מוארים המציינים את מצב העבודה הפעיל:

- MIG רגיל – עבודה רציפה ויעילה

- **MIG Pulse** שליטה בחום והפחתת התזות
- **MIG Double Pulse** תפר אחיד ואסתטי בסגנון TIG
- **TIG Lift** ריתוך מדויק ללא HF
- **MMA** (אלקטרודה) – עבודה חזקה בתנאי שטח

המעבר בין המצבים מתבצע בצורה ברורה, והמכונה מתאימה את לוגיקת הבקרה אוטומטית.

4. מצבי טריגר – T / 4T / S4T2

הפאנל כולל בחירה בין מצבי הפעלה שונים של ידית הריתוך:

- **2T** – לחיצה = ריתוך | שחרור = סיום מתאים לעבודות קצרות ונקודתיות.
- **4T** – לחיצה ושחרור להפעלה רציפה, לחיצה נוספת לסיום אידאלי לתפרים ארוכים ולהפחתת עייפות מפעיל.

- **S4T** מצב מתקדם) מחזור ריתוך מבוקר הכולל:

1. זרם התחלה
2. זרם עבודה
3. מילוי מכתש (Crater Fill)
4. סיום מבוקר + גז לאחר

משמעות מקצועית:

מניעת סדקים, נקבוביות וסיימי תפר חלשים – בעיקר ב-TIG.

5. פונקציות עזר ובקרה

הפאנל כולל פונקציות תפעוליות חשובות:

- **SAVE** – שמירת סט פרמטרים מלא
- **LOAD** – טעינת סט שמור בלחיצה
- **Check Wire** – בדיקת מערכת הזנת החוט
- **Check Gas** – בדיקת זרימת גז מגן

ערך תעשייתי:

סטנדרטיזציה, חיסכון בזמן, וצמצום טעויות אנוש.

6. חיבורי יציאה קדמיים

בחלק הקדמי התחתון של המכונה:

- יציאת MIG מרכזית (Euro Connector)

- קוטב חיובי(+)

- קוטב שלילי(-)

מאפשר חיבור נכון לפי:

- תהליך הריתוך

- סוג החוט או האלקטרודה

- קוטביות נדרשת

7. הספק ויכולות עבודה

- זרם ריתוך מקסימלי 350A :

- מתאים לחוטי MIG עד $\varnothing 1.2$ מ"מ

- מתאים לאלקטרודות MMA עד $\varnothing 5.0$ מ"מ

- מיועד לעבודה תעשייתית, מסגרות כבדות, תחזוקה וייצור

350A אמיתיים מאפשרים:

- חדירה עמוקה

- עבודה עם חומרים עבים

- יציבות גם בעומסים גבוהים

סיכום חד וברור

פאנל ה- 355 Type הוא פאנל של מכונה רצינית:

- שליטה מלאה

- לוגיקה ברורה

- כוח של 350A בלי משחקים

זו לא רתכת "ליד הבית-"

זה כלי עבודה למי שמבין ריתוך ומצפה מהמכונה לעבוד בשבילו, לא להפך.