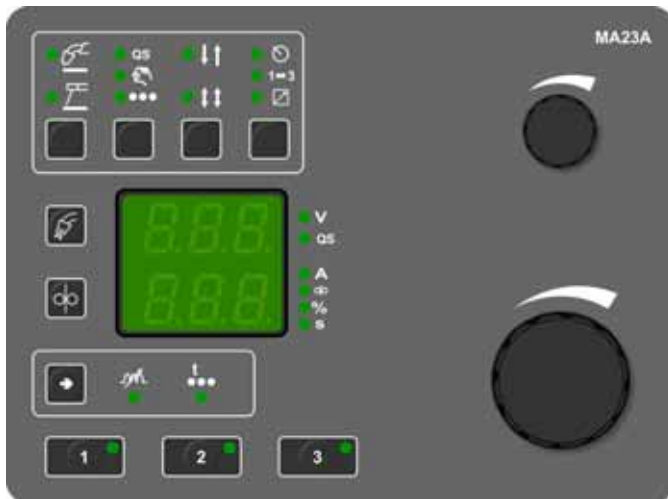




## QSet™ - Stabil kortbåge direkt

QSet™ är en inbyggd funktion i panelen MA 23A som ger en unik möjlighet att ställa in svetsparametrarna i kortbågsområdet.

Ställ enkelt in trådmatningen så väljer QSet™ automatiskt korrekta svetsparametrar för vald tråd/gaskombination. QSet™ gör detta för alla gällande gas och trådkombinationer, CO<sub>2</sub> och MIG Brazing på samma sätt utan något behov av synergilinjer.



QSet™ är en snabb väg att erhålla optimerade svetsparametrar för högsta kvalitet på svetsresultatet. Svetsstrut blir reducerat till minimum.

**QSet™ blir svetsarens bästa hjälp att snabbt och med bästa kvalitet ställa in svetsparametrar med enrattsinställning.**

Vid den första starten med ny tråd och matchande gas lär sig QSet™ alla nödvändiga inställda parametrar. Efter första starten lagrar QSet™ all data och repeterar detta exakt.

QSet™ fungerar även i spraybågsområdet genom att öka spänningsinställningen. Att svetsa i ren spraybåge är möjligt genom att koppla ifrån QSet™ och justera spänningen.

### MMC funktioner

- CC/CV
- Digitalinstrument
- 3 Minnen
- 2-4 Takt
- Induktans inställning
- Gastest
- Kalltrådmatning
- Fjärrkontroll
- **QSet™**
- Punktsvetstid

### Applikationer



**Origo™ Mig C3000i, MA23A**

**Origo™ Mig L3000i and Origo™ Feed L3004, MA23A**

### Kundfördelar

- Inga synergilinjer
- Konstant ljusbåge
- Konstant ljusbåge
- Enrattskontroll
- Enrattskontroll
- Enrattskontroll ( Med fjärr)
- Enrattskontroll
- Ökad ljusbågsstabilitet
- Ökad ljusbågsstabilitet
- MIG brazing
- Svetsar med CO<sub>2</sub> gas
- Ändra gas och trådtype utan att ändra inställning på maskinen.
- Bra anpassning för ljusbåglängd.
- Konstant inträngning under svetsning.
- Enkel inställning ställ endast trådmatning och alla övriga inställningar justeras av QSet™
- Enkelt att hitta optimerade svetsdata.
- Enkelt att ställa om under svetsning och behålla optimerade svetsdata.
- Går snabbt att ställa in (bara nödvändigt att ställa trådmatning).
- Lite sprut ger minimum av efterarbete.
- Lättare användning i blandbågsområdet.
- Alternativt att kortpulssvetsa för minimera sprut vid lägre sträckenergi.
- Enkelt att hitta bra svetsdata och karaktäristik med CO<sub>2</sub> gas .



ESAB Sverige AB  
Box 8004  
402 77 GÖTEBORG  
Tel. 031 50 95 00  
Fax 031 50 92 22  
www.esab.se  
www.esab.com

