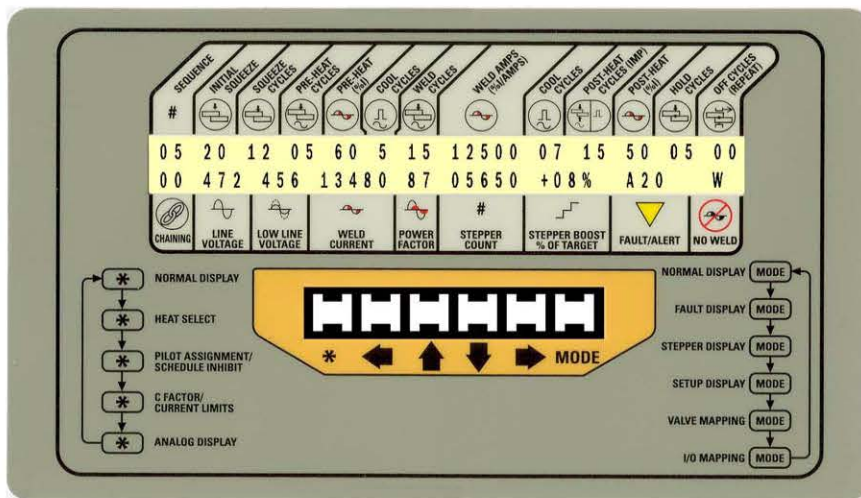




# MedWeld T2200

## Resistance Weld Control



### Technical Reference

for Software Program #T02212

Revision 01

Modified: 2/13/04

Part No. M-030060



4 - SÉLECTIONNER LA PAGE PARAMÈTRES AVEC LES FLÈCHES HAUT OU BAS (POINTE À DROITE)

PAGE 16 - ACCORDAGE

PLA	Prog 000
Les accord.	-0000 au
Accordage	-0000 au

PAGE 17 - TEMPS DE SOLÈNE ET FORNAGE

PL7	Prog 000
Solène	-0000 au
Prog. f.	-0000 au

PAGE 18 - INTERACTIF (PUISSANCE)

PL8	Prog 000
Consigne	0
PLa	-0000
0	-00.0

POUR MODIFIER LES PARAMÈTRES :

UTILISER LES TOUCHES + ET - (A ET B) POUR CHANGER LES VALEURS DU CURSEUR LE CURSEUR

UTILISER LA TOUCHE  POUR ALLER AU PARAMÈTRE SUIVANT DANS LA MÊME PAGE

\* LA TOUCHE PA - REPÈRE LE POINT UN DÉCALAGE DU DROIT DU CURSEUR VERS LA GAUCHE

5 SECONDES D'UNE SECONDE INFUSION - QUALIFICATION "OFF-ON"

PAGE 19 - PRÉCHAUFFAGE

PL9	Prog 000
Préchauff.	-0000 au
Consigne	-00.0

**Contactez-nous pour la suite à l'adresse :**  
**info@sdservice.fr**