

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Kurzanleitung

SICHERHEIT



Vor Arbeiten mit dem Gerät, alle beiliegenden und online zur Verfügung gestellten Dokumente lesen und verstehen!

SCHWEISSEINSTELLUNG



Einstellwerte:

- ➔ **m** Dynamik: 0 - 100 | Werkseinstellung = 20
- ➔ **A** Schweißstrom: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ➔ **⏏** Funktion SoftStart / HotStart: 0 - 200 % | Werkseinstellung = 130 %
- ➔ **⏏** WIG-Pulsen: OFF / 0,5 - 10 Hz Werkseinstellung = OFF



Verfügbare Schweißverfahren:

- ➔ **STICK** Stabelektroden-Schweißen
- ➔ **CEL** Stabelektroden-Schweißen mit CEL-Elektrode
- ➔ **TIG** WIG-Schweißen
- ➔ **SP** reserviert für Sonderprogramme



IN DAS SETUP-MENÜ EINSTEIGEN



Setup-Menü Stabelektroden-Schweißen



Setup-Menü CEL-Elektroden



Setup-Menü WIG



PARAMETER ÄNDERN

Das Einstellrad drehen und drücken, um Parameter auszuwählen und zu verändern.

PARAMETER FÜR DAS STABELEKTRODEN-SCHWEISSEN

HEI	Startstrom-Dauer: 0,1 - 1,5 Sekunden 0,5 Sekunden*
AST	Anti-Stick: On* / OFF
Uco	Abriss-Spannung: 25 - 80 V 45 V*
SOF	Software-Version
ESD	Automatische Abschaltung: 300 - 900* Sekunden / OFF
FAC	Werkseinstellung

PARAMETER FÜR DAS WIG-SCHWEISSEN

Er1	Betriebsart: OFF / 2t* / 4t
1-5	Startstrom: 1 - 200 % 50 %*
1-2	Absenkstrom: 1 - 200 % 50 %*
1-E	Endstrom: 1 - 100 % 50 %*
GPo	Gas-Nachströmzeit: 0,2 - 9,9* Sekunden
CS5	Comfort Stop Empfindlichkeit: 0,3 - 2,0 V / OFF*
Uco	Abriss-Spannung: 12 - 35 Volt 15 Volt*
ERF	Heftfunktion: OFF* / 0,1 - 5,0 Sekunden
SOF	Software-Version
ESD	Automatische Abschaltung: 300 - 900* Sekunden / OFF
FAC	Werkseinstellung

* Werkseinstellung