

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Kort bruksanvisning

SIKKERHET



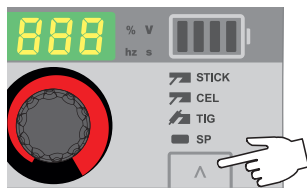
Les gjennom og forstå alle dokumenter om apparatet som er vedlagt og tilgjengelige på nettet, før du tar det i bruk!

SVEISEINNSTILLINGER



Innstillingsverdier:

- ⇒ **m** Dynamikk: 0–100 | Fabrikkinnstilling = 20
- ⇒ **A** Sveiestrøm: 10–140 A (STICK), 3–150 A (TIG)
- ⇒ **⏏** Funksjon softstart / hotstart: 0–200 % | Fabrikkinnstilling = 130 %
- ⇒ **⏏** TIG-puls: OFF / 0,50–10 Hz Fabrikkinnstilling = OFF



Tilgjengelige sveiseprosesser:

- ⇒ **STICK** Stavelektrodesveising
- ⇒ **CEL** Stavelektrodesveising med cellulose-elektrode
- ⇒ **TIG** TIG-sveising
- ⇒ **SP** reservert for spesialprogrammer



ÅPNE SETUP-MENYEN



Setup-meny staveelektrodesveising



Setup-meny CEL-elektroder



Setup-meny TIG



ENDRE PARAMETER

Vri og trykk på innstillingshjulet for å velge og endre parametre.

PARAMETER FOR STAVELEKTRODESVEISING

HEI	Startstrøm-varighet: 0,1–1,5 sekunder 0,5 sekunder*
AST	Anti-stick: On* / OFF
UCO	Bruddspenning: 25–80 V 45 V*
SOP	Programvareversjon
ESD	Automatisk utkobling: 300–900* sekunder / OFF
FAC	Fabrikkinnstilling

PARAMETER FOR TIG-SVEISING

ERT	Driftstype: OFF / 2t* / 4t
1-5	Startstrøm: 1–200 % 50 %*
1-2	Senkestrøm: 1–200 % 50 %*
1-E	Sluttstrøm: 1–100 % 50 %*
GP0	Gassetterstrømmingstid: 0,2–9,9* sekunder
ESS	Comfort stop-følsomhet: 0,3–2,0 V / OFF*
UCO	Bruddspenning: 12–35 volt 15 volt*
EARC	Heftfunksjon: OFF* / 0,1–5,0 sekunder
SOP	Programvareversjon
ESD	Automatisk utkobling: 300–900* sekunder / OFF
FAC	Fabrikkinnstilling

* Fabrikkinnstilling