

ACCUPOCKET 150/400 TIG

快速查询

安全说明



在使用该设备之前，请确保已阅读并理解所提供的全部纸质和在线文件。

焊接设置







设置值：

- ⇒  电弧力动态：0 - 100 | 出厂设置 = 20
- ⇒  焊接电流：10 - 140 A (STICK)，3 - 150 A (TIG)
- ⇒  SoftStart (软起弧) / HotStart (热起弧) 功能：0 - 200% | 出厂设置 = 130%
- ⇒  TIG 脉冲：OFF (关) / 0.5 - 10 Hz 出厂设置 = OFF (关)



可用焊接工艺：

- ⇒  STICK MMA 焊接
- ⇒  CEL 采用纤维素焊条的 MMA 焊接
- ⇒  TIG TIG 焊接
- ⇒  SP 预留给特殊项目



访问“设置”菜单



“设置”菜单 - MMA 焊接



“设置”菜单 - 纤维素焊条



“设置”菜单 - TIG



更改焊接参数

通过旋转并按动调整拨盘选择和更改参数。

MMA 焊接参数

HEI	起弧电流持续时间：0.1 - 1.5 秒 0.5 秒*
ASL	防粘：On (开)*/OFF (关)
UCO	击穿电压：25 - 80 V 45 V*
SOF	软件版本
ESD	自动关闭：300 - 900* 秒 / OFF (关)
FAC	出厂设置

TIG 焊接参数

ERI	模式：OFF (关) / 双脉冲* / 四脉冲
1-5	起弧电流：1 - 200% 50%*
1-2	折算电流：1 - 200% 50%*
1-E	收弧电流：1 - 100% 50%*
OP0	滞后停气时间：0.2 - 9.9* 秒
CS5	Comfort Stop (软收弧) 灵敏度：0.3 - 2.0 V / OFF (关)*
UCO	击穿电压：12 - 35 V 15 V*
ELC	定位功能：OFF (关)*/0.1 - 5.0 秒
SOF	软件版本
ESD	自动关闭：300 - 900* 秒 / OFF (关)
FAC	出厂设置

* 出厂设置