

# AccuPocket 150/400

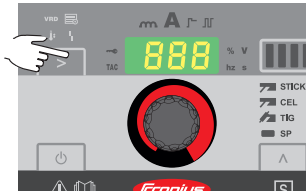
เอกสารอ้างอิงฉบับย่อ



## ความปลอดภัย

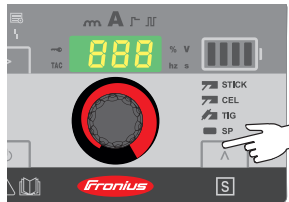
ก่อนทำงานกับอุปกรณ์ คุณต้องอ่านและทำความเข้าใจเอกสารทั้งหมดที่ให้มา ในรูปแบบเอกสารกระดาษและทางออนไลน์ เอกสารฉบับนี้ไม่ได้อธิบายฟังก์ชันทั้งหมดของอุปกรณ์ โปรดดูคำอธิบายฉบับสมบูรณ์ของอุปกรณ์ในคู่มือการทำงาน

## การตั้งค่าการเชื่อม



### การตั้งค่า:

- ⇒ **m** อาร์กฟอรัชไดนามิก: 0 - 100 | การตั้งค่าจากโรงงาน = 20
- ⇒ **A** กระแสเชื่อม: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **f** ฟังก์ชัน SoftStart / HotStart: 0 - 200% | การตั้งค่าจากโรงงาน = 130%
- ⇒ **W** การพัลส์ TIG (ใช้ได้เฉพาะเวอร์ชัน TIG)



### กระบวนการเชื่อมที่ใช้ได้:

- ⇒ **STICK** การเชื่อม MMA
- ⇒ **CEL** การเชื่อม MMA ด้วยลวดเชื่อม Cel
- ⇒ **TIG** การเชื่อม TIG
- ⇒ **SP** สกวนไว้สำหรับโปรแกรมพิเศษ



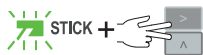
### คู่มือการทำงาน



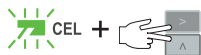
<https://manuals.fronius.com/html/4204260176>



## การเข้าสู่เมนูตั้งค่า



เมนูตั้งค่า - การเชื่อม MMA



เมนูตั้งค่า - ลวดเชื่อม Cel



เมนูตั้งค่า - การเชื่อม TIG

## การเปลี่ยนพารามิเตอร์การเชื่อม



หมุนและกดลูกบิดปรับเพื่อเลือกและเปลี่ยนพารามิเตอร์\*

### พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม MMA

- HEI** ระยะเวลาของกระแสเชื่อมเริ่มต้น: 0.1 - 1.5 วินาที | 0.5 วินาที\*
- ASE** ระบบกันลวดเชื่อมติด: เปิด\*/ปิด
- UCO** แรงดันไฟฟ้าตัดไฟ: 25 - 80 V | 45 V\*
- SDF** เเวอร์ชันซอฟต์แวร์
- ESD** ปิดเครื่องอัตโนมัติ: 300 - 900\* วินาที / ปิด
- FAC** การตั้งค่าจากโรงงาน

### พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม TIG

- CSS** ความไว Comfort Stop: 0.3 - 2.0 V / ปิด | 0.5 V\*
- UCO** แรงดันไฟฟ้าตัดไฟ: 12 - 35 V | 15 V\*
- SDF** เเวอร์ชันซอฟต์แวร์
- ESD** ปิดเครื่องอัตโนมัติ: 300 - 900\* วินาที / ปิด
- FAC** การตั้งค่าจากโรงงาน

\*การตั้งค่าจากโรงงาน