

ACCUPOCKET 150/400 TIG

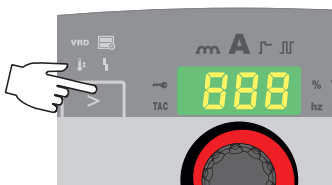
Stručný návod

BEZPEČNOST



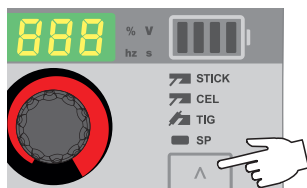
Před zahájením práce s přístrojem si prostudujte všechny příložené a příslušné online dokumenty tak, abyste jim porozuměli.

NASTAVENÍ SVAŘOVÁNÍ



Hodnoty nastavení:

- ⇒ **m** Dynamika: 0 - 100 | tovární nastavení = 20
- ⇒ **A** Svařovací proud: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **┌** Funkce SoftStart / HotStart: 0 - 200 % | tovární nastavení = 130 %
- ⇒ **⏏** Pulzní svařování TIG: OFF (VYP) / 0,5 - 10 Hz tovární nastavení = OFF (VYP)



Dostupné svařovací postupy:

- ⇒ **STICK** Svařování obalenou elektrodou
- ⇒ **CEL** Svařování obalenou celulóзовou elektrodou
- ⇒ **TIG** Svařování TIG
- ⇒ **SP** Rezervováno pro speciální programy



VSTUP DO NABÍDKY SETUP (NASTAVENÍ)



Nabídka Setup pro svařování
obalenou elektrodou



Nabídka Setup
pro celulóзовou elektrodu



Nabídka Setup pro svařování TIG



ZMĚNA PARAMETRU

Otáčením zadávacího kolečka a jeho stisknutím vyberte a změňte parametr.

PARAMETRY PRO SVAŘOVÁNÍ OBALENOU ELEKTRODOU

HEI	Doba startovacího proudu: 0,1 - 1,5 sekundy 0,5 sekundy*
AST	Anti-Stick: On (Zap)* / OFF (VYP)
Uco	Zhášecí napětí: 25 - 80 V 45 V*
SOF	Verze softwaru
tSd	Automatické vypnutí: 300 - 900* sekund / OFF (VYP)
FAC	Tovární nastavení

PARAMETRY PRO SVAŘOVÁNÍ TIG

Er1	Provozní režim: OFF (VYP) / 2t* / 4t
1-5	Startovací proud: 1 - 200 % 50 %*
1-2	Snížený proud: 1 - 200 % 50 %*
1-E	Závěrný proud: 1 - 100 % 50 %*
GPo	Doba dofuku plynu: 0,2 - 9,9* sekundy
CS5	Citlivost Comfort Stop: 0,3 - 2,0 V / OFF* (VYP)
Uco	Zhášecí napětí: 12 - 35 V 15 V*
tAC	Funkce stehování: OFF* (VYP) / 0,1 - 5,0 sekund
SOF	Verze softwaru
tSd	Automatické vypnutí: 300 - 900* sekund / OFF (VYP)
FAC	Tovární nastavení

* tovární nastavení