

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Guida rapida

SICUREZZA



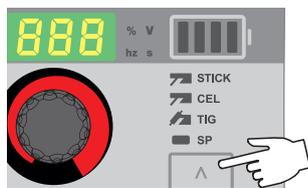
Prima di lavorare con l'apparecchio, leggere e comprendere tutti i documenti allegati e disponibili online!

IMPOSTAZIONI DI SALDATURA



Valori impostati:

- ⇒ **m** Dinamica: 0-100 | Impostazione di fabbrica = 20
- ⇒ **A** Corrente di saldatura: 10-140 A (STICK), 3-150 A (TIG)
- ⇒ **⏏** Funzione Soft-Start/HotStart: 0-200% | Impostazione di fabbrica = 130%
- ⇒ **⏏** TIG-Pulse: OFF/0,5-10 Hz Impostazione di fabbrica = OFF



Processi di saldatura disponibili:

- ⇒ **STICK** Saldatura manuale a elettrodo
- ⇒ **CEL** Saldatura manuale a elettrodo con elettrodo alla cellulosa
- ⇒ **TIG** Saldatura TIG
- ⇒ **SP** Riservato per programmi speciali



ACCESSO AL MENU DI SETUP



Menu di setup Saldatura manuale a elettrodo



Menu di setup Elettrodo alla cellulosa



Menu di setup TIG



MODIFICA DEI PARAMETRI

Premere e ruotare la manopola di regolazione per selezionare e modificare i parametri.

PARAMETRI PER LA SALDATURA MANUALE

A ELETTRODO

HLI	Durata della corrente di partenza: 0,1-1,5 secondi 0,5 secondi*
AST	Anti-stick: ON*/OFF
Uco	Tensione di spegnimento: 25-80 V 45 V*
SOF	Versione software
tSd	Spegnimento automatico: 300-900* secondi/ OFF
FAC	Impostazione di fabbrica

PARAMETRI PER LA SALDATURA TIG

t₁	Modalità di funzionamento: OFF/2t*/4t
1-5	Corrente di partenza: 1-200% 50%*
1-2	Corrente discendente: 1-200% 50%*
1-E	Corrente finale: 1-100% 50%*
GPo	Ritardo di chiusura del gas: 0,2-9,9* secondi
CS	Sensibilità Comfort Stop: 0,3-2,0 V/OFF*
Uco	Tensione di spegnimento: 12-35 V 15 V*
tARC	Funzione di giunzione: OFF*/0,1-5,0 secondi
SOF	Versione software
tSd	Spegnimento automatico: 300-900* secondi/ OFF
FAC	Impostazione di fabbrica

* impostazione di fabbrica