

# АССУРОКЕТ 150/400 TIG

## Краткое руководство

### БЕЗОПАСНОСТЬ



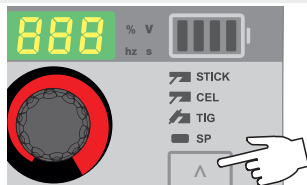
Перед началом работы с устройством внимательно ознакомьтесь со всей документацией, как входящей комплект устройства, так и доступной на веб-сайте.

### ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ



#### Значения параметров

- ➔ **m** Динамика: 0–100 | Заводская настройка = 20
- ➔ **A** Сварочный ток: 10–140 A (STICK), 3–150 A (TIG)
- ➔ **Г** Функция SoftStart (мягкий старт) / HotStart (горячий старт) 0–200 % | заводская настройка = 130 %
- ➔ **Л** Импульсная сварка TIG: OFF (Выкл.)\* / 0,5–10 Гц заводская настройка = OFF (Выкл.)



#### Доступные процессы сварки

- ➔ **STICK** Сварка стержневым электродом
- ➔ **CEL** Сварка стержневым электродом с целлюлозным покрытием
- ➔ **TIG** Сварка TIG
- ➔ **SP** Резервировано для специальных программ



## ДОСТУП К МЕНЮ НАСТРОЙКИ



Меню настройки — сварка стержневым электродом



Меню настройки — сварка стержневым электродом с целлюлозным покрытием



Меню настройки — TIG



## ИЗМЕНЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

Выбор и изменение параметров осуществляется путем поворота и нажатия регулировочной ручки.

### ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ ММА

<b>НТ,</b>	Длительность стартового тока: 0,1–1,5 с 0,5 с*
<b>АSt</b>	Anti-Stick: On (Вкл.)* / OFF (Выкл.)
<b>Uco</b>	Напряжение разрыва: 25–80 В   45 В*
<b>SOF</b>	Версия ПО
<b>ESd</b>	Автоматическое отключение: 300–900 с/ OFF (Выкл.)*
<b>FAC</b>	Заводская настройка

### ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ TIG

<b>Er1</b>	Режим: OFF (ВЫКЛ.) / 2-тактный* / 4-тактный
<b>1-5</b>	Стартовый ток: 1–200 %   50 %
<b>1-2</b>	Сниженный ток: 1–200 %   50 %
<b>1-E</b>	Ток заваривания кратера: 1–100 %   50 %
<b>CPo</b>	Время продувки газа: 0,2–9,9 с*
<b>CS5</b>	Чувствительность Comfort Stop: 0,3–2,0В / OFF (Выкл.)*
<b>Uco</b>	Напряжение разрыва: 12–35 В   15 В*
<b>ЕAC</b>	Функция выполнения прихватки: OFF (Выкл.)* / 0,1–5,0 с
<b>SOF</b>	Версия ПО
<b>ESd</b>	Автоматическое отключение: 300–900 с/ OFF (Выкл.)*
<b>FAC</b>	Заводская настройка

\* заводская настройка