

# ACCUPOCKET 150/400 TIG

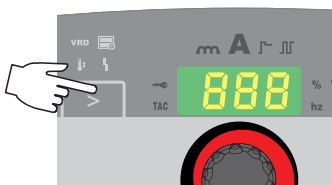
## Skrócona instrukcja

### BEZPIECZENSTWO



Przed rozpoczęciem pracy z zastosowaniem urządzenia należy zapoznać się z treścią wszystkich dokumentów dostarczonych i udostępnionych online!

### USTAWIENIA SPAWANIA



#### Wartości nastawcze:

- ⇒ **m** Dynamika: 0–100 | Ustawienie fabryczne = 20
- ⇒ **A** Prąd spawania: 10–140 A (STICK), 3–150 A (TIG)
- ⇒ **⏏** Funkcja Soft-Start / gorący start: 0–200% | Ustawienie fabryczne = 130%
- ⇒ **⏏** Pulsowanie TIG: OFF (WYŁ.) / 0,5–10 Hz Ustawienie fabryczne = OFF (WYŁ.)



#### Dostępne metody spawania:

- ⇒ **STICK** Spawanie ręczne elektrodą otuloną,
- ⇒ **CEL** Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrody celulozowej,
- ⇒ **TIG** Spawanie TIG,
- ⇒ **SP** zarezerwowane na programy specjalne.



## WEJSCIE DO MENU „SETUP”



Menu Setup spawania  
ręcznego elektrodą otuloną



Menu Setup spawania  
z zastosowaniem elektrody celulozowej



Menu Setup TIG



## ZMIANA PARAMETRÓW

Obrócić i nacisnąć pokrętko regulacyjne, aby wybrać i zmienić parametr.

### PARAMETRY SPAWANIA RECZNEGO ELEKTRODA OTULONA

<b>HL</b>	Czas trwania prądu startowego: 0,1–1,5 sekundy   0,5 sekundy*
<b>ASt</b>	Anti-Stick: ON*/OFF (WŁ./WYŁ.)
<b>Uco</b>	Napięcie przerywania łuku: 25–80 V   45 V*
<b>SOF</b>	Wersja oprogramowania
<b>tSd</b>	Automatyczne wyłączenie: 300–900 sekund / OFF (WYŁ.)
<b>FAC</b>	Ustawienie fabryczne

### PARAMETRY SPAWANIA TIG

<b>t<sub>r</sub></b>	Tryb pracy: OFF (WYŁ.) / 2t* / 4t
<b>1-5</b>	Prąd startowy: 1–200%   50%*
<b>1-2</b>	Prąd obniżania: 1–200%   50%*
<b>1-E</b>	Prąd końcowy: 1–100%   50%*
<b>GPo</b>	Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania: 0,2–9,9 sekundy
<b>CS5</b>	Czułość Comfort Stop: 0,3–2,0 V OFF* (WYŁ.)
<b>Uco</b>	Napięcie przerywania łuku: 12–35 V   15 V*
<b>tAC</b>	Szczepianie: OFF* (WYŁ.) / 0,1–5,0 sekund
<b>SOF</b>	Wersja oprogramowania
<b>tSd</b>	Automatyczne wyłączenie: 300–900 sekund / OFF (WYŁ.)
<b>FAC</b>	Ustawienie fabryczne

\* Ustawienie fabryczne