

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Stručný návod

BEZPEČNOST



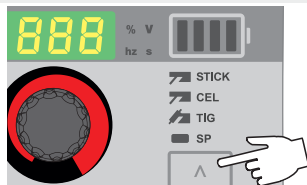
Pred prácami so strojom si musíte prečítať všetky priložené dokumenty a online dokumenty, ktoré sú k dispozícii, a porozumieť im!

NASTAVENIA PRE ZVÁRANIE



Hodnoty nastavenia:

- ➔ **m** Zvárací prúd: 10 – 140 A (STICK), 3 – 150 A (TIG)
- ➔ **A** Zvárací prúd: 10 – 140 A (STICK), 3 – 150 A (TIG)
- ➔ **┌** Funkcia Softstart / Hotstart: 0 – 200 % | výrobné nastavenie = 130 %
- ➔ **⏏** Pulzné TIG zváranie: OFF / 0,5 – 10 Hz výrobné nastavenie = OFF



Dostupné zváracie postupy:

- ➔ **STICK** Zváranie obalovanou elektródou
- ➔ **CEL** Zváranie obalovanou elektródou s celulózovou elektródou
- ➔ **TIG** Zváranie TIG
- ➔ **SP** Rezervované pre špeciálne programy



VSTUP DO PONUKY SETUP



Ponuka Setup Zváranie obalovanou
elektrodou



Ponuka Setup
Celulózové elektródy



Ponuka Setup TIG



ZMENA PARAMETROV

Pre výber a zmenu parametrov otočte a stlačte nastavovacie koliesko.

PARAMETRE PRE ZVÁRANIE OBAĽOVANOU

ELEKTRODŮU

HEI	Doba štartovacieho prúdu: 0,1 – 1,5 sekundy 0,5 sekundy*
ASt	Anti-Stick: ON* / OFF
Uco	Napätie odtrhnutia: 25 – 80 V 45 V*
SOF	Verzia softvéru
tSd	Automatické vypnutie: 300 – 900* sekúnd / OFF
FAC	Výrobné nastavenie

PARAMETRE PRE ZVÁRANIE TIG

t_{ri}	Prevádzkový režim: OFF / 2t* / 4t
1-5	Štartovací prúd: 1 – 200 % 50 %*
1-2	Znížený prúd: 1 – 200 % 50 %*
1-E	Koncový prúd: 1 – 100 % 50 %*
GPo	Doba doprúdenia plynu: 0,2 – 9,9* sekundy
CS	Citlivosť Comfort Stop: 0,3 – 2,0 V / OFF*
Uco	Napätie odtrhnutia: 12 – 35 V 15 V*
tAC	Funkcia stehovania: OFF* / 0,1 – 5,0 sekúnd
SOF	Verzia softvéru
tSd	Automatické vypnutie: 300 – 900* sekúnd / OFF
FAC	Výrobné nastavenie

* výrobné nastavenie