

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Instrucciones abreviadas

SEGURIDAD



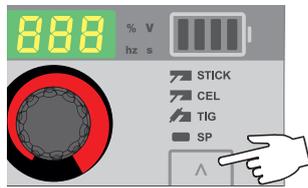
¡Antes de trabajar con el equipo, leer y comprender todos los documentos adjuntos y disponibles en línea!

AJUSTES DE SOLDADURA



Valores de ajuste:

- ⇒ **m** Dinámica: 0 - 100 | Ajuste de fábrica = 20
- ⇒ **A** Corriente de soldadura: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **HotStart** Función de inicio suave/HotStart: 0 - 200 % | Ajuste de fábrica = 130 %
- ⇒ **TIG Pulse** Pulsado TIG: OFF (DES) / 0,5 - 10 Hz Ajuste de fábrica = OFF (DES)



Procedimientos de soldadura disponibles:

- ⇒ **STICK** Soldadura por electrodo
- ⇒ **CEL** Soldadura con electrodos celulósicos
- ⇒ **TIG** Soldadura TIG
- ⇒ **SP** Reservado para programas especiales



42,0426,0247,ES 002-08082017

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Instrucciones abreviadas

SEGURIDAD



¡Antes de trabajar con el equipo, leer y comprender todos los documentos adjuntos y disponibles en línea!

AJUSTES DE SOLDADURA



Valores de ajuste:

- ⇒ **m** Dinámica: 0 - 100 | Ajuste de fábrica = 20
- ⇒ **A** Corriente de soldadura: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **HotStart** Función de inicio suave/HotStart: 0 - 200 % | Ajuste de fábrica = 130 %
- ⇒ **TIG Pulse** Pulsado TIG: OFF (DES) / 0,5 - 10 Hz Ajuste de fábrica = OFF (DES)



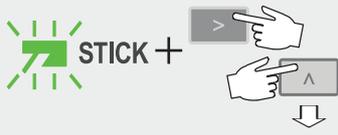
Procedimientos de soldadura disponibles:

- ⇒ **STICK** Soldadura por electrodo
- ⇒ **CEL** Soldadura con electrodos celulósicos
- ⇒ **TIG** Soldadura TIG
- ⇒ **SP** Reservado para programas especiales



42,0426,0247,ES 002-08082017

ACCEDER AL MENÚ DE CONFIGURACIÓN



Menú de configuración para soldadura por electrodo



Menú de configuración para electrodos celulósicos



Menú de configuración para TIG



MODIFICAR PARÁMETROS

Girar y pulsar la rueda de ajuste para seleccionar y modificar los parámetros.

PARÁMETROS PARA LA SOLDADURA POR ELECTRODO

Ht_i	Duración de la corriente inicial: 0,1 - 1,5 segundos 0,5 segundos*
AST	Anti-Stick: On (CON)* / OFF (DES)
Uco	Tensión de rotura: 25 - 80 V 45 V*
SOF	Versión de software
tSd	Desconexión automática: 300 - 900* segundos / OFF (DES)
FAC	Ajuste de fábrica

PARÁMETROS PARA LA SOLDADURA TIG

Er_i	Modo de operación: OFF (DES) / 2t* / 4t
1-5	Corriente inicial: 1 - 200 % 50 %*
1-2	Corriente de descenso: 1 - 200 % 50 %*
1-E	Corriente final: 1 - 100 % 50 %*
GPo	Tiempo de postflujo de gas: 0,2 - 9,9* segundos
CS5	Sensibilidad Comfort Stop: 0,3 - 2,0 V / OFF (DES)*
Uco	Tensión de rotura: 12 - 35 voltios 15 voltios*
tAC	Función de soldadura de fijación: OFF (DES)* / 0,1 - 5,0 segundos
SOF	Versión de software
tSd	Desconexión automática: 300 - 900* segundos / OFF (DES)
FAC	Ajuste de fábrica

* ajuste de fábrica

ACCEDER AL MENÚ DE CONFIGURACIÓN



Menú de configuración para soldadura por electrodo



Menú de configuración para electrodos celulósicos



Menú de configuración para TIG



MODIFICAR PARÁMETROS

Girar y pulsar la rueda de ajuste para seleccionar y modificar los parámetros.

PARÁMETROS PARA LA SOLDADURA POR ELECTRODO

Ht_i	Duración de la corriente inicial: 0,1 - 1,5 segundos 0,5 segundos*
AST	Anti-Stick: On (CON)* / OFF (DES)
Uco	Tensión de rotura: 25 - 80 V 45 V*
SOF	Versión de software
tSd	Desconexión automática: 300 - 900* segundos / OFF (DES)
FAC	Ajuste de fábrica

PARÁMETROS PARA LA SOLDADURA TIG

Er_i	Modo de operación: OFF (DES) / 2t* / 4t
1-5	Corriente inicial: 1 - 200 % 50 %*
1-2	Corriente de descenso: 1 - 200 % 50 %*
1-E	Corriente final: 1 - 100 % 50 %*
GPo	Tiempo de postflujo de gas: 0,2 - 9,9* segundos
CS5	Sensibilidad Comfort Stop: 0,3 - 2,0 V / OFF (DES)*
Uco	Tensión de rotura: 12 - 35 voltios 15 voltios*
tAC	Función de soldadura de fijación: OFF (DES)* / 0,1 - 5,0 segundos
SOF	Versión de software
tSd	Desconexión automática: 300 - 900* segundos / OFF (DES)
FAC	Ajuste de fábrica

* ajuste de fábrica