

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Présentation

SÉCURITÉ



Ne travailler avec l'appareil que lorsque tous les documents mis à disposition en annexe ou en ligne ont été lus et compris !

PARAMÈTRES DE SOUDAGE



Valeur de réglage :

- ⇒ **m** Dynamique : 0 - 100 | Paramètre usine = 20
- ⇒ **A** Intensité de soudage : 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **⌋** Fonction Soft-Start / HotStart : 0 - 200 % | Paramètre usine = 130 %
- ⇒ **⌋⌋** Mode pulsé TIG : OFF / 0,5 - 10 Hz paramètre usine = OFF ;



Modes opératoires de soudage disponibles :

- ⇒ **STICK** Soudage manuel à l'électrode enrobée
- ⇒ **CEL** Soudage manuel à l'électrode enrobée avec électrode cellulosique
- ⇒ **TIG** Soudage TIG
- ⇒ **SP** Réservé aux programmes spéciaux



42,0426,0247,FR 002-08082017

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Présentation

SÉCURITÉ



Ne travailler avec l'appareil que lorsque tous les documents mis à disposition en annexe ou en ligne ont été lus et compris !

PARAMÈTRES DE SOUDAGE



Valeur de réglage :

- ⇒ **m** Dynamique : 0 - 100 | Paramètre usine = 20
- ⇒ **A** Intensité de soudage : 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **⌋** Fonction Soft-Start / HotStart : 0 - 200 % | Paramètre usine = 130 %
- ⇒ **⌋⌋** Mode pulsé TIG : OFF / 0,5 - 10 Hz paramètre usine = OFF ;



Modes opératoires de soudage disponibles :

- ⇒ **STICK** Soudage manuel à l'électrode enrobée
- ⇒ **CEL** Soudage manuel à l'électrode enrobée avec électrode cellulosique
- ⇒ **TIG** Soudage TIG
- ⇒ **SP** Réservé aux programmes spéciaux



42,0426,0247,FR 002-08082017

ACCÉDER AU MENU SETUP



Menu setup soudage
manuel à l'électrode enrobée



Menu setup soudage
avec électrode cellulosique



Menu setup soudage TIG



MODIFIER LES PARAMÈTRES

Tourner et appuyer sur la molette de réglage pour sélectionner et modifier des paramètres.

PARAMÈTRES POUR LE SOUDAGE MANUEL À L'ÉLECTRODE ENROBÉE

Ht_i	Durée du courant d'amorçage : 0,1 - 1,5 seconde 0,5 seconde*
ASt	Anti-Stick : ON* / OFF
U_{co}	Tension de décrochage : 25 - 80 V 45 V*
SOF	Version logiciel
tSd	Arrêt automatique : 300 - 900* secondes / OFF
FAC	Paramètres usine

PARAMÈTRES POUR LE SOUDAGE TIG

Er_i	Mode de service : OFF / 2t* / 4t
I-S	Courant d'amorçage : 1 - 200 % 50 %*
I-2	Courant de descente : 1 - 200 % 50 %*
I-E	Courant final : 1 - 100 % 50 %*
GP_o	Temps de post-débit de gaz : 0,2 - 9,9* secondes
CSs	Sensibilité Comfort Stop : 0,3 - 2,0 V / OFF*
U_{co}	Tension de décrochage : 12 - 35 Volts 15 Volts*
tAC	Fonction de pointage : OFF* / 0,1 - 5,0 secondes
SOF	Version logiciel
tSd	Arrêt automatique : 300 - 900* secondes / OFF
FAC	Paramètres usine

* Paramètres usine

ACCÉDER AU MENU SETUP



Menu setup soudage
manuel à l'électrode enrobée



Menu setup soudage
avec électrode cellulosique



Menu setup soudage TIG



MODIFIER LES PARAMÈTRES

Tourner et appuyer sur la molette de réglage pour sélectionner et modifier des paramètres.

PARAMÈTRES POUR LE SOUDAGE MANUEL À L'ÉLECTRODE ENROBÉE

Ht_i	Durée du courant d'amorçage : 0,1 - 1,5 seconde 0,5 seconde*
ASt	Anti-Stick : ON* / OFF
U_{co}	Tension de décrochage : 25 - 80 V 45 V*
SOF	Version logiciel
tSd	Arrêt automatique : 300 - 900* secondes / OFF
FAC	Paramètres usine

PARAMÈTRES POUR LE SOUDAGE TIG

Er_i	Mode de service : OFF / 2t* / 4t
I-S	Courant d'amorçage : 1 - 200 % 50 %*
I-2	Courant de descente : 1 - 200 % 50 %*
I-E	Courant final : 1 - 100 % 50 %*
GP_o	Temps de post-débit de gaz : 0,2 - 9,9* secondes
CSs	Sensibilité Comfort Stop : 0,3 - 2,0 V / OFF*
U_{co}	Tension de décrochage : 12 - 35 Volts 15 Volts*
tAC	Fonction de pointage : OFF* / 0,1 - 5,0 secondes
SOF	Version logiciel
tSd	Arrêt automatique : 300 - 900* secondes / OFF
FAC	Paramètres usine

* Paramètres usine