

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Guia rápido

SEGURANÇA



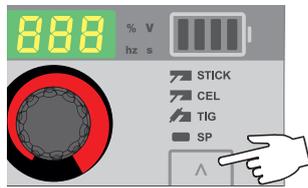
Antes de trabalhar com o aparelho, ler e compreender todos os documentos anexos e online disponíveis!

CONFIGURAÇÕES DE SOLDAGEM



Valor de ajuste:

- ⇒ **m** Dinâmica: 0 - 100 | Configuração de fábrica = 20
- ⇒ **A** Corrente de soldagem: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ Função Soft-Start/Hot-Start: 0 - 200% | Configuração de fábrica = 130 %
- ⇒ Pulsação TIG: OFF (DESLIGADO) / 0,5 - 10 Hz Configuração de fábrica = OFF (DESLIGADO)



Métodos de soldagem disponíveis:

- ⇒ **STICK** Soldagem de eletrodos revestidos
- ⇒ **CEL** Soldagem de eletrodos revestidos com eletrodo de celulose
- ⇒ **TIG** Soldagem TIG
- ⇒ **SP** reservado para programas especiais



42,0426,0247,PB 002-08082017

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Guia rápido

SEGURANÇA



Antes de trabalhar com o aparelho, ler e compreender todos os documentos anexos e online disponíveis!

CONFIGURAÇÕES DE SOLDAGEM



Valor de ajuste:

- ⇒ **m** Dinâmica: 0 - 100 | Configuração de fábrica = 20
- ⇒ **A** Corrente de soldagem: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ Função Soft-Start/Hot-Start: 0 - 200% | Configuração de fábrica = 130 %
- ⇒ Pulsação TIG: OFF (DESLIGADO) / 0,5 - 10 Hz Configuração de fábrica = OFF (DESLIGADO)



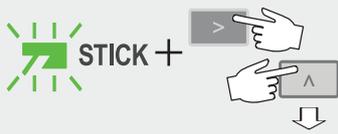
Métodos de soldagem disponíveis:

- ⇒ **STICK** Soldagem de eletrodos revestidos
- ⇒ **CEL** Soldagem de eletrodos revestidos com eletrodo de celulose
- ⇒ **TIG** Soldagem TIG
- ⇒ **SP** reservado para programas especiais



42,0426,0247,PB 002-08082017

ENTRAR NO MENU SETUP



Menu setup da soldagem de eletrodos revestidos



Menu setup do eletrodo de celulose



Menu setup TIG



ALTERAR PARÂMETROS

Girar e pressionar o botão de regulagem para selecionar e alterar o parâmetro.

PARÂMETROS PARA A SOLDAGEM DE ELETRODOS REVESTIDOS

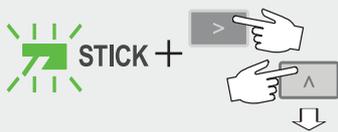
Ht_i	Duração da corrente inicial: 0,1 - 1,5 segundos 0,5 segundos*
AST	Anti-Stick: On* / OFF (LIGADO/DESLIGADO)
Uco	Tensão de demolição: 25 - 80 V 45 V*
SOF	Versão do software
tSd	Desligamento automático: 300 - 900* segundos / OFF (DESLIGADO)
FAC	Configuração de fábrica

PARÂMETROS PARA A SOLDAGEM TIG

t_r	Modo de operação: OFF (DESLIGADO) / 2t* / 4tO
I-S	Corrente inicial: 1 - 200% 50%*
I-2	Corrente de redução: 1 - 200% 50%*
I-E	Corrente final: 1 - 100 % 50%*
GPo	Tempo de pós-fluxo de gás: 0,2 - 9,9* segundos
CSs	Sensibilidade Comfort Stop: 0,3 - 2,0 V / OFF* (DESLIGADO)
Uco	Tensão de demolição: 12 - 35 Volt 15 Volt*
tAC	Função de aderência: OFF* / 0,1 - 5,0 segundos
SOF	Versão do software
tSd	Desligamento automático: 300 - 900* segundos / OFF (DESLIGADO)
FAC	Configuração de fábrica

* Configuração de fábrica

ENTRAR NO MENU SETUP



Menu setup da soldagem de eletrodos revestidos



Menu setup do eletrodo de celulose



Menu setup TIG



ALTERAR PARÂMETROS

Girar e pressionar o botão de regulagem para selecionar e alterar o parâmetro.

PARÂMETROS PARA A SOLDAGEM DE ELETRODOS REVESTIDOS

Ht_i	Duração da corrente inicial: 0,1 - 1,5 segundos 0,5 segundos*
AST	Anti-Stick: On* / OFF (LIGADO/DESLIGADO)
Uco	Tensão de demolição: 25 - 80 V 45 V*
SOF	Versão do software
tSd	Desligamento automático: 300 - 900* segundos / OFF (DESLIGADO)
FAC	Configuração de fábrica

PARÂMETROS PARA A SOLDAGEM TIG

t_r	Modo de operação: OFF (DESLIGADO) / 2t* / 4tO
I-S	Corrente inicial: 1 - 200% 50%*
I-2	Corrente de redução: 1 - 200% 50%*
I-E	Corrente final: 1 - 100 % 50%*
GPo	Tempo de pós-fluxo de gás: 0,2 - 9,9* segundos
CSs	Sensibilidade Comfort Stop: 0,3 - 2,0 V / OFF* (DESLIGADO)
Uco	Tensão de demolição: 12 - 35 Volt 15 Volt*
tAC	Função de aderência: OFF* / 0,1 - 5,0 segundos
SOF	Versão do software
tSd	Desligamento automático: 300 - 900* segundos / OFF (DESLIGADO)
FAC	Configuração de fábrica

* Configuração de fábrica