

ACCUPOCKET 150/400 TIG

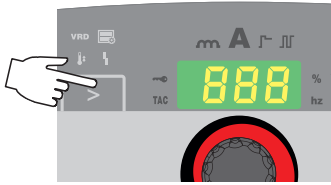
Stručný návod



BEZPEČNOST

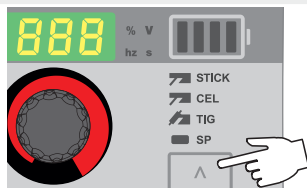
Pred prácami so strojom si musíte prečítať všetky priložené dokumenty a online dokumenty, ktoré sú k dispozícii, a porozumieť im!

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



42,0426,0247,SK 002-08082017

ACCUPOCKET 150/400 TIG

Stručný návod



BEZPEČNOST

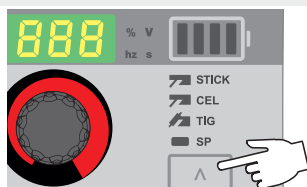
Pred prácami so strojom si musíte prečítať všetky priložené dokumenty a online dokumenty, ktoré sú k dispozícii, a porozumieť im!

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



42,0426,0247,SK 002-08082017

VSTUP DO PONUKY SETUP



Ponuka Setup Zváranie obaložovanou elektródou



Ponuka Setup Celulóžové elektródy



Ponuka Setup TIG



ZMENA PARAMETROV

Pre výber a zmenu parametrov otočte a stlačte nastavovacie koliesko.

PARAMETRE PRE ZVÁRANIE OBALOŽOVANOU ELEKTRÓDOU

Ht_i	Doba štartovacieho prúdu: 0,1 – 1,5 sekundy 0,5 sekundy*
AS_t	Anti-Stick: ON* / OFF
U_{co}	Napätie odtrhnutia: 25 – 80 V 45 V*
SOF	Verzia softvéru
t_{Sd}	Automatické vypnutie: 300 – 900* sekúnd / OFF
FAC	Výrobné nastavenie

* výrobné nastavenie

PARAMETRE PRE ZVÁRANIE TIG

t_{r1}	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 %*
GP_o	Doba doprúdenia plynu: 0,2 – 9,9* sekundy
CS_S	Citlivosť Comfort Stop: 0,3 – 2,0 V / OFF*
U_{co}	Napätie odtrhnutia: 12 – 35 V 15 V*
t_{AC}	Funkcia stehovania: OFF* / 0,1 – 5,0 sekúnd
SOF	Verzia softvéru
t_{Sd}	Automatické vypnutie: 300 – 900* sekúnd / OFF
FAC	Výrobné nastavenie

VSTUP DO PONUKY SETUP



Ponuka Setup Zváranie obaložovanou elektródou



Ponuka Setup Celulóžové elektródy



Ponuka Setup TIG



ZMENA PARAMETROV

Pre výber a zmenu parametrov otočte a stlačte nastavovacie koliesko.

PARAMETRE PRE ZVÁRANIE OBALOŽOVANOU ELEKTRÓDOU

Ht_i	Doba štartovacieho prúdu: 0,1 – 1,5 sekundy 0,5 sekundy*
AS_t	Anti-Stick: ON* / OFF
U_{co}	Napätie odtrhnutia: 25 – 80 V 45 V*
SOF	Verzia softvéru
t_{Sd}	Automatické vypnutie: 300 – 900* sekúnd / OFF
FAC	Výrobné nastavenie

* výrobné nastavenie

PARAMETRE PRE ZVÁRANIE TIG

t_{r1}	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 %*
GP_o	Doba doprúdenia plynu: 0,2 – 9,9* sekundy
CS_S	Citlivosť Comfort Stop: 0,3 – 2,0 V / OFF*
U_{co}	Napätie odtrhnutia: 12 – 35 V 15 V*
t_{AC}	Funkcia stehovania: OFF* / 0,1 – 5,0 sekúnd
SOF	Verzia softvéru
t_{Sd}	Automatické vypnutie: 300 – 900* sekúnd / OFF
FAC	Výrobné nastavenie