

ACCUPOCKET 150/400 TIG

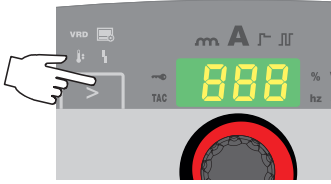
Kısa kılavuz

GÜVENLİK



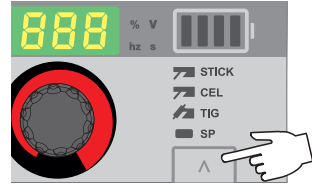
Cihazla çalışmadan önce ekteki ve online olarak sunulan tüm mevcut dokümanları okuyun ve anlayın!

KAYNAK AYARLARI



Ayar değerleri:

- ⇒ **m** Dinamik: 0 - 100 | Fabrika ayarı= 20
- ⇒ **A** Kaynak akımı: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **Yumuşak yol verme / Sıcak ateşleme fonksiyonu:** 0 - % 200 | Fabrika ayarı = % 130
- ⇒ **TIG darbe fonksiyonu:** OFF / 0,5 - 10 Hz Fabrika ayarı = OFF



Mevcut kaynak yöntemleri:

- ⇒ **STICK** Örtülü elektrot kaynağı
- ⇒ **CEL** Selülöz elektrotlu örtülü elektrot kaynağı
- ⇒ **TIG** TIG kaynağı
- ⇒ **SP** özel programlar için rezerve edilmiş



42,0426,0247,TR 002-08082017

ACCUPOCKET 150/400 TIG

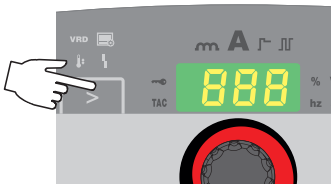
Kısa kılavuz

GÜVENLİK



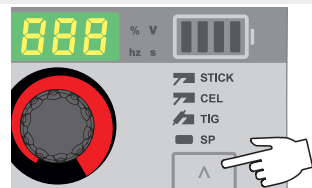
Cihazla çalışmadan önce ekteki ve online olarak sunulan tüm mevcut dokümanları okuyun ve anlayın!

KAYNAK AYARLARI



Ayar değerleri:

- ⇒ **m** Dinamik: 0 - 100 | Fabrika ayarı= 20
- ⇒ **A** Kaynak akımı: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **Yumuşak yol verme / Sıcak ateşleme fonksiyonu:** 0 - % 200 | Fabrika ayarı = % 130
- ⇒ **TIG darbe fonksiyonu:** OFF / 0,5 - 10 Hz Fabrika ayarı = OFF



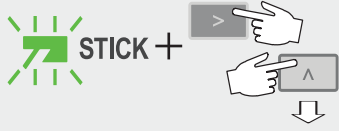
Mevcut kaynak yöntemleri:

- ⇒ **STICK** Örtülü elektrot kaynağı
- ⇒ **CEL** Selülöz elektrotlu örtülü elektrot kaynağı
- ⇒ **TIG** TIG kaynağı
- ⇒ **SP** özel programlar için rezerve edilmiş



42,0426,0247,TR 002-08082017

AYAR MENÜSÜNE GİRME



Örtülü elektrot kaynağı ayar menüsü



Selülöz elektrodu ayar menüsü



TIG ayar menüsü



PARAMETRE DEĞİŞTİRME

Parametre seçmek ve değiştirmek için ayar çarkını döndürün ve çarka basın.

ÖRTÜLÜ ELEKTROT KAYNAGI İÇİN PARAMETRELER

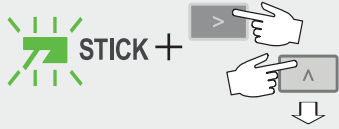
Ht_i	Start akımı süresi: 0,1 - 1,5 saniye 0,5 saniye*
AS_t	Anti-Stick: On* / OFF
U_{co}	Kopma gerilimi: 25 - 80 V 45 V*
SOF	Yazılım versiyonu
tS_d	Otomatik kapama: 300 - 900* saniye / OFF
FAC	Fabrika ayarı

* Fabrika ayarı

TIG KAYNAGI İÇİN PARAMETRELER

t_r	İşletim modu: OFF / 2t* / 4t
1-5	Start akımı: 1 - % 200 % 50*
1-2	Düşürme akımı: 1 - % 200 % 50*
1-E	Son akım: 1 - % 100 % 50*
GP_o	Son gaz akış süresi: 0,2 - 9,9* saniye
CS_s	Comfort Stop Hassasiyeti: 0,3 - 2,0 V / OFF*
U_{co}	Kopma gerilimi: 12 - 35 Volt 15 Volt*
tAC	Puntalama fonksiyonu: OFF* / 0,1 - 5,0 saniye
SOF	Yazılım versiyonu
tS_d	Otomatik kapama: 300 - 900* saniye / OFF
FAC	Fabrika ayarı

AYAR MENÜSÜNE GİRME



Örtülü elektrot kaynağı ayar menüsü



Selülöz elektrodu ayar menüsü



TIG ayar menüsü



PARAMETRE DEĞİŞTİRME

Parametre seçmek ve değiştirmek için ayar çarkını döndürün ve çarka basın.

ÖRTÜLÜ ELEKTROT KAYNAGI İÇİN PARAMETRELER

Ht_i	Start akımı süresi: 0,1 - 1,5 saniye 0,5 saniye*
AS_t	Anti-Stick: On* / OFF
U_{co}	Kopma gerilimi: 25 - 80 V 45 V*
SOF	Yazılım versiyonu
tS_d	Otomatik kapama: 300 - 900* saniye / OFF
FAC	Fabrika ayarı

* Fabrika ayarı

TIG KAYNAGI İÇİN PARAMETRELER

t_r	İşletim modu: OFF / 2t* / 4t
1-5	Start akımı: 1 - % 200 % 50*
1-2	Düşürme akımı: 1 - % 200 % 50*
1-E	Son akım: 1 - % 100 % 50*
GP_o	Son gaz akış süresi: 0,2 - 9,9* saniye
CS_s	Comfort Stop Hassasiyeti: 0,3 - 2,0 V / OFF*
U_{co}	Kopma gerilimi: 12 - 35 Volt 15 Volt*
tAC	Puntalama fonksiyonu: OFF* / 0,1 - 5,0 saniye
SOF	Yazılım versiyonu
tS_d	Otomatik kapama: 300 - 900* saniye / OFF
FAC	Fabrika ayarı