

ACCUPOCKET 150/400 TIG

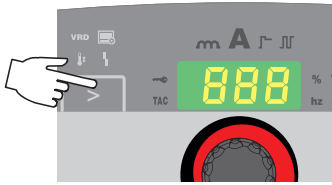
快速查询

安全说明



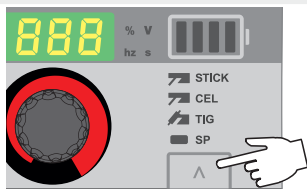
在使用该设备之前，请确保已阅读并理解所提供的全部纸质和在线文件。

焊接设置



设置值：

- ⇒ **m** 电弧力动态：0 - 100 | 出厂设置 = 20
- ⇒ **A** 焊接电流：10 - 140 A (STICK)，3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **SoftStart (软起弧) / HotStart (热起弧) 功能：0 - 200% | 出厂设置 = 130%**
- ⇒ **TIG 脉冲：OFF (关) / 0.5 - 10 Hz 出厂设置 = OFF (关)**



可用焊接工艺：

- ⇒ **STICK MMA 焊接**
- ⇒ **CEL 采用纤维素焊条的 MMA 焊接**
- ⇒ **TIG TIG 焊接**
- ⇒ **SP 预留给特殊项目**



42,0426,0247,ZH 002-08082017

ACCUPOCKET 150/400 TIG

快速查询

安全说明



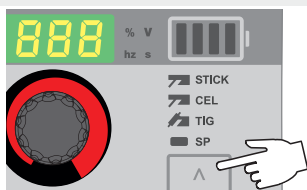
在使用该设备之前，请确保已阅读并理解所提供的全部纸质和在线文件。

焊接设置



设置值：

- ⇒ **m** 电弧力动态：0 - 100 | 出厂设置 = 20
- ⇒ **A** 焊接电流：10 - 140 A (STICK)，3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **SoftStart (软起弧) / HotStart (热起弧) 功能：0 - 200% | 出厂设置 = 130%**
- ⇒ **TIG 脉冲：OFF (关) / 0.5 - 10 Hz 出厂设置 = OFF (关)**



可用焊接工艺：

- ⇒ **STICK MMA 焊接**
- ⇒ **CEL 采用纤维素焊条的 MMA 焊接**
- ⇒ **TIG TIG 焊接**
- ⇒ **SP 预留给特殊项目**



42,0426,0247,ZH 002-08082017

访问“设置”菜单



“设置”菜单 - MMA 焊接



“设置”菜单 - 纤维素焊条



“设置”菜单 - TIG



更改焊接参数

通过旋转并按动调整拨盘选择和更改参数。

MMA 焊接参数

Ht_i	起弧电流持续时间：0.1 - 1.5 秒 0.5 秒*
AS_t	防粘：On (开) */OFF (关)
U_{co}	击穿电压：25 - 80 V 45 V*
SOF	软件版本
tS_d	自动关闭：300 - 900* 秒 / OFF (关)
FAC	出厂设置

* 出厂设置

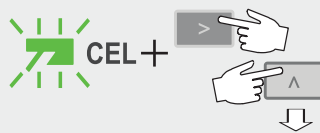
TIG 焊接参数

t_r	模式：OFF (关) /双脉冲*/四脉冲
I-S	起弧电流：1 - 200% 50%*
I-2	折算电流：1 - 200% 50%*
I-E	收弧电流：1 - 100% 50%*
GP_o	滞后停气时间：0.2 - 9.9* 秒
CS_S	Comfort Stop (软收弧) 灵敏度：0.3 - 2.0 V / OFF (关) *
U_{co}	击穿电压：12 - 35 V 15 V*
tAC	定位功能：OFF (关) */ 0.1 - 5.0 秒
SOF	软件版本
tS_d	自动关闭：300 - 900* 秒 / OFF (关)
FAC	出厂设置

访问“设置”菜单



“设置”菜单 - MMA 焊接



“设置”菜单 - 纤维素焊条



“设置”菜单 - TIG



更改焊接参数

通过旋转并按动调整拨盘选择和更改参数。

MMA 焊接参数

Ht_i	起弧电流持续时间：0.1 - 1.5 秒 0.5 秒*
AS_t	防粘：On (开) */OFF (关)
U_{co}	击穿电压：25 - 80 V 45 V*
SOF	软件版本
tS_d	自动关闭：300 - 900* 秒 / OFF (关)
FAC	出厂设置

* 出厂设置

TIG 焊接参数

t_r	模式：OFF (关) /双脉冲*/四脉冲
I-S	起弧电流：1 - 200% 50%*
I-2	折算电流：1 - 200% 50%*
I-E	收弧电流：1 - 100% 50%*
GP_o	滞后停气时间：0.2 - 9.9* 秒
CS_S	Comfort Stop (软收弧) 灵敏度：0.3 - 2.0 V / OFF (关) *
U_{co}	击穿电压：12 - 35 V 15 V*
tAC	定位功能：OFF (关) */ 0.1 - 5.0 秒
SOF	软件版本
tS_d	自动关闭：300 - 900* 秒 / OFF (关)
FAC	出厂设置