

ACCUPOCKET 150/400 TIG

เอกสารอ้างอิงฉบับย่อ



ความปลอดภัย

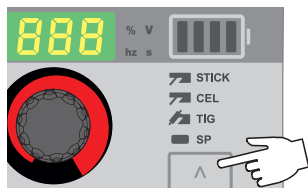
ก่อนทำงานกับอุปกรณ์ คุณต้องอ่านและทำความเข้าใจเอกสารทั้งหมดที่นำมา
ทั้งในรูปแบบเอกสารกระดาษและทางออนไลน์

การตั้งค่าการเชื่อม



การตั้งค่า:

- ➔ **m** อาร์กฟลักซ์ไดนามิก: 0 - 100 | การตั้งค่าจากโรงงาน = 20
- ➔ **A** กระแสเชื่อม: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ➔ **⏏** ฟังก์ชัน SoftStart / HotStart: 0 - 200% | การตั้งค่าจากโรงงาน = 130%
- ➔ **Hz** การพัลส์ TIG: ปิด / 0.5 - 10 Hz การตั้งค่าจากโรงงาน = ปิด

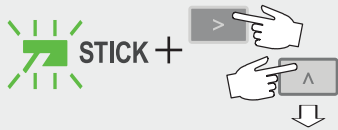


กระบวนการเชื่อมที่ใช้ได้:

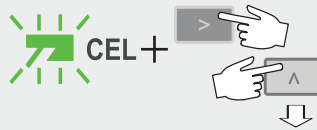
- ➔ **STICK** การเชื่อม MMA
- ➔ **CEL** การเชื่อม MMA ด้วยลวดเชื่อม Cel
- ➔ **TIG** การเชื่อม TIG
- ➔ **SP** สวมไว้สำหรับโปรแกรมพิเศษ



การเข้าสู่เมนูตั้งค่า



เมนูตั้งค่า - การเชื่อม MMA



เมนูตั้งค่า - ลวดเชื่อม Cel



เมนูตั้งค่า - การเชื่อม TIG



การเปลี่ยนพารามิเตอร์การเชื่อม

หมุนและกดลูกบิดปรับเพื่อเลือกและเปลี่ยนพารามิเตอร์

พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม MMA

Ht_i	ระยะเวลาของกระแสเชื่อมเริ่มต้น: 0.1 - 1.5 วินาที 0.5 วินาที*
ASL	ระบบกันลวดเชื่อมติด: เปิด*/ปิด
Uco	แรงดันไฟฟ้าตัดไฟ: 25 - 80 V 45 V*
SOP	เวอร์ชันซอฟต์แวร์
ESd	ปิดเครื่องอัตโนมัติ: 300 - 900* วินาที / ปิด
FAC	การตั้งค่าจากโรงงาน

พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม TIG

Er_i	โหมด: ปิด/2 ขั้นตอน*/4 ขั้นตอน
1-5	กระแสเชื่อมเริ่มต้น: 1 - 200% 50%*
1-2	กระแสเชื่อมที่ลดลง: 1 - 200% 50%*
1-E	กระแสเชื่อมสุดท้าย: 1 - 100% 50%*
GPo	ระยะเวลาพ่นแก๊สหลังอาร์ก: 0.2 - 9.9* วินาที
CS5	ความไว Comfort Stop: 0.3 - 2.0 V / ปิด*
Uco	แรงดันไฟฟ้าตัดไฟ: 12 - 35 โวลต์ 15 โวลต์*
ERL	ฟังก์ชันการเชื่อมชั่วคราว: ปิด* / 0.1 - 5.0 วินาที
SOP	เวอร์ชันซอฟต์แวร์
ESd	ปิดเครื่องอัตโนมัติ: 300 - 900* วินาที / ปิด
FAC	การตั้งค่าจากโรงงาน

* การตั้งค่าจากโรงงาน