

# ACCUPOCKET 150/400

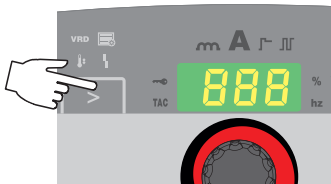
## Kurzanleitung

### SICHERHEIT



Vor Arbeiten mit dem Gerät, alle beiliegenden und online zur Verfügung gestellten Dokumente lesen und verstehen!

### SCHWEISSEINSTELLUNG



#### Einstellwerte:

- ⇒ **m** Dynamik: 0 - 100 | Werkseinstellung = 20
- ⇒ **A** Schweißstrom: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **⌋** Funktion SoftStart / HotStart: 0 - 200 % | Werkseinstellung = 130 %
- ⇒ **⌋⌋** WIG-Pulsen (nur bei TIG Gerätevariante verfügbar)



#### Verfügbare Schweißverfahren:

- ⇒ **STICK** Stabelektroden-Schweißen
- ⇒ **CEL** Stabelektroden-Schweißen mit CEL-Elektrode
- ⇒ **TIG** WIG-Schweißen
- ⇒ **SP** reserviert für Sonderprogramme



42,0426,0246,DE 001-11082017

# ACCUPOCKET 150/400

## Kurzanleitung

### SICHERHEIT



Vor Arbeiten mit dem Gerät, alle beiliegenden und online zur Verfügung gestellten Dokumente lesen und verstehen!

### SCHWEISSEINSTELLUNG



#### Einstellwerte:

- ⇒ **m** Dynamik: 0 - 100 | Werkseinstellung = 20
- ⇒ **A** Schweißstrom: 10 - 140 A (STICK), 3 - 150 A (TIG)
- ⇒ **⌋** Funktion SoftStart / HotStart: 0 - 200 % | Werkseinstellung = 130 %
- ⇒ **⌋⌋** WIG-Pulsen (nur bei TIG Gerätevariante verfügbar)



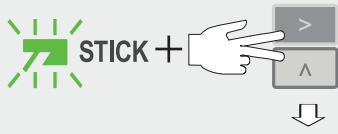
#### Verfügbare Schweißverfahren:

- ⇒ **STICK** Stabelektroden-Schweißen
- ⇒ **CEL** Stabelektroden-Schweißen mit CEL-Elektrode
- ⇒ **TIG** WIG-Schweißen
- ⇒ **SP** reserviert für Sonderprogramme

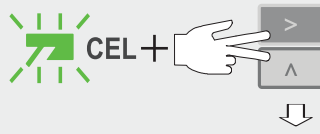


42,0426,0246,DE 001-11082017

## IN DAS SETUP-MENÜ EINSTEIGEN



Setup-Menü Stabelektroden-Schweißen



Setup-Menü CEL-Elektroden



Setup-Menü WIG



## PARAMETER ÄNDERN

Das Einstellrad drehen und drücken, um Parameter auszuwählen und zu verändern.

### PARAMETER FÜR DAS STABELEKTRODEN-SCHWEISSEN

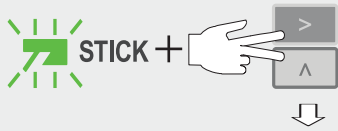
<b>Ht<sub>1</sub></b>	Startstrom-Dauer: 0,1 - 1,5 Sekunden   0,5 Sekunden*
<b>AS<sub>t</sub></b>	Anti-Stick: On* / OFF
<b>U<sub>co</sub></b>	Abriss-Spannung: 25 - 80 V   45 V*
<b>SOF</b>	Software-Version
<b>t<sub>sd</sub></b>	Automatische Abschaltung: 300 - 900* Sekunden / OFF
<b>FAC</b>	Werkseinstellung

### PARAMETER FÜR DAS WIG-SCHWEISSEN

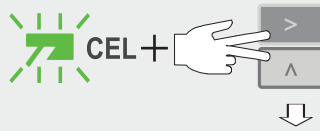
<b>CSS</b>	Comfort Stop Empfindlichkeit: 0,3 - 2,0 V / OFF   0,5 V*
<b>U<sub>co</sub></b>	Abriss-Spannung: 12 - 35 V   15 V*
<b>SOF</b>	Abriss-Spannung: 12 - 35 V   15 V*
<b>t<sub>sd</sub></b>	Automatische Abschaltung: 300 - 900* Sekunden / OFF
<b>FAC</b>	Werkseinstellung

\* Werkseinstellung

## IN DAS SETUP-MENÜ EINSTEIGEN



Setup-Menü Stabelektroden-Schweißen



Setup-Menü CEL-Elektroden



Setup-Menü WIG



## PARAMETER ÄNDERN

Das Einstellrad drehen und drücken, um Parameter auszuwählen und zu verändern.

### PARAMETER FÜR DAS STABELEKTRODEN-SCHWEISSEN

<b>Ht<sub>1</sub></b>	Startstrom-Dauer: 0,1 - 1,5 Sekunden   0,5 Sekunden*
<b>AS<sub>t</sub></b>	Anti-Stick: On* / OFF
<b>U<sub>co</sub></b>	Abriss-Spannung: 25 - 80 V   45 V*
<b>SOF</b>	Software-Version
<b>t<sub>sd</sub></b>	Automatische Abschaltung: 300 - 900* Sekunden / OFF
<b>FAC</b>	Werkseinstellung

### PARAMETER FÜR DAS WIG-SCHWEISSEN

<b>CSS</b>	Comfort Stop Empfindlichkeit: 0,3 - 2,0 V / OFF   0,5 V*
<b>U<sub>co</sub></b>	Abriss-Spannung: 12 - 35 V   15 V*
<b>SOF</b>	Abriss-Spannung: 12 - 35 V   15 V*
<b>t<sub>sd</sub></b>	Automatische Abschaltung: 300 - 900* Sekunden / OFF
<b>FAC</b>	Werkseinstellung

\* Werkseinstellung