

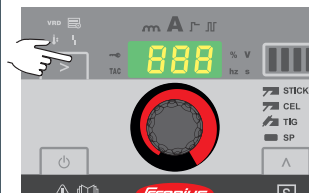


### 安全说明

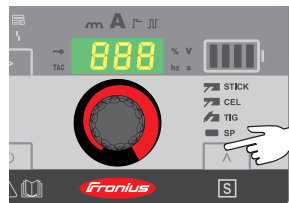
在使用该设备开展任何工作之前，请确保已阅读并理解所提供的全部在线文件。本文档仅介绍设备的部分功能。有关设备的完整说明，请参阅操作说明书。

### 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 (仅限于 TIG 型号)



#### 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



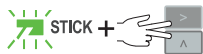
#### 操作说明书



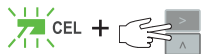
<https://manuals.fronius.com/html/4204260176>



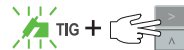
## 访问设置菜单



“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

- HEI** 起弧电流持续时间: 0.1 - 1.5 秒 | 0.5 秒\*
- AST** 防粘: On (开) \*/OFF (关)
- Uco** 击穿电压: 25 - 80 V | 45 V\*
- SDF** 软件版本
- tSd** 自动关闭: 300 - 900\* 秒 / OFF (关)
- FAC** 出厂设置

### TIG 焊接参数

- ESS** Comfort Stop (软收弧) 灵敏度: 0.3 - 2.0 V / OFF (关) | 0.5 V\*
- Uco** 击穿电压: 12 - 35 V | 15 V\*
- SDF** 软件版本
- tSd** 自动关闭: 300 - 900\* 秒 / OFF (关)
- FAC** 出厂设置