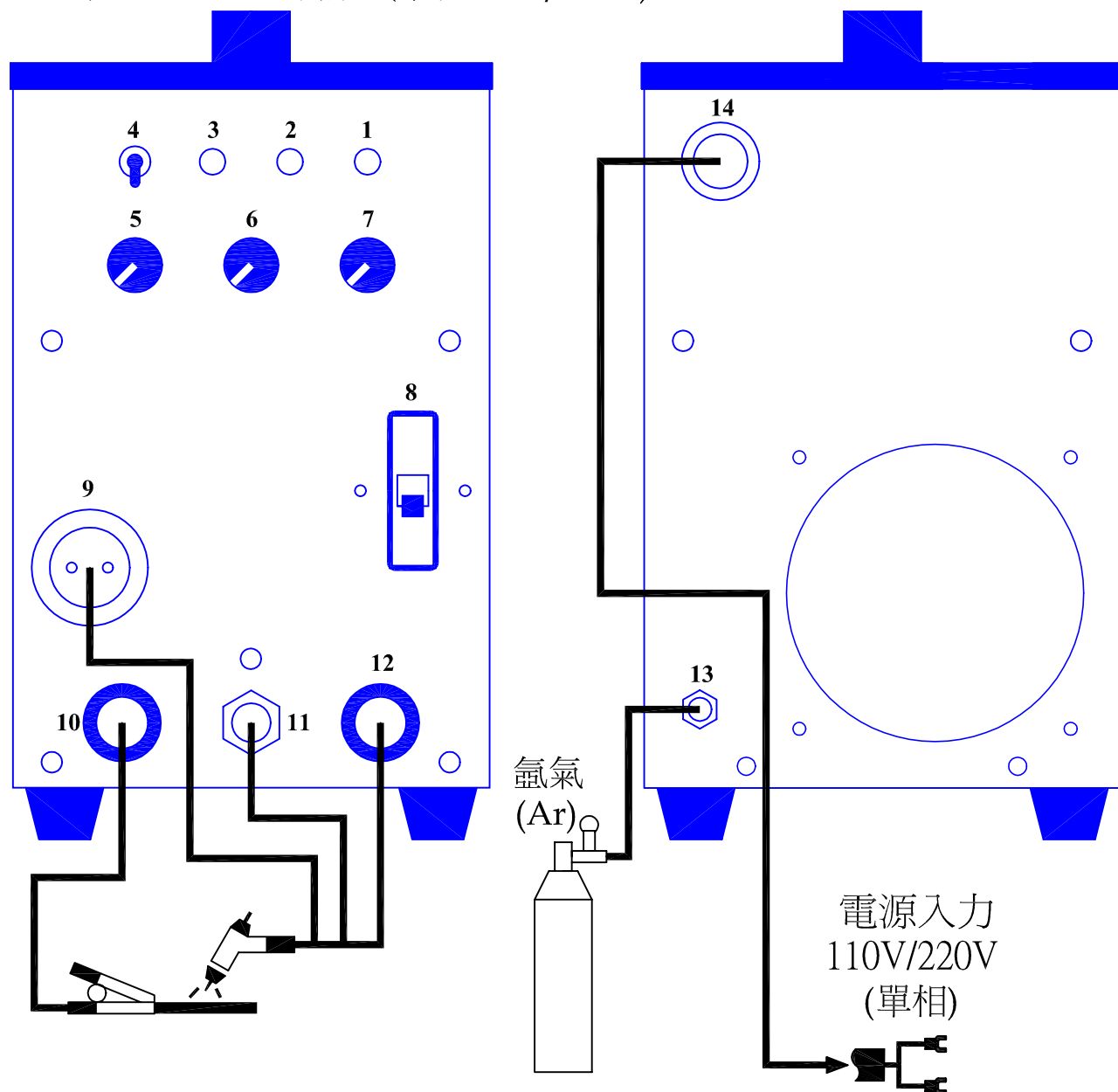


DS-200II使用說明

氬焊使用項目：

- 1.電源指示燈
- 2.電壓異常指示燈
- 3.溫度過熱指示燈
- 4.<有/反復/無/電焊>熔接種類選擇開關
- 5.熔接電流
- 6.初期/收尾電流
- 7.氬氣後流時間
- 8.電源開關
- 9.氬焊槍手按開關接頭
- 10.熔接電源(正極)母材端
- 11.氬氣出口
- 12.熔接電源(負極)焊槍端
- 13.氬氣入口
- 14.電源輸入(單相110V/220V)



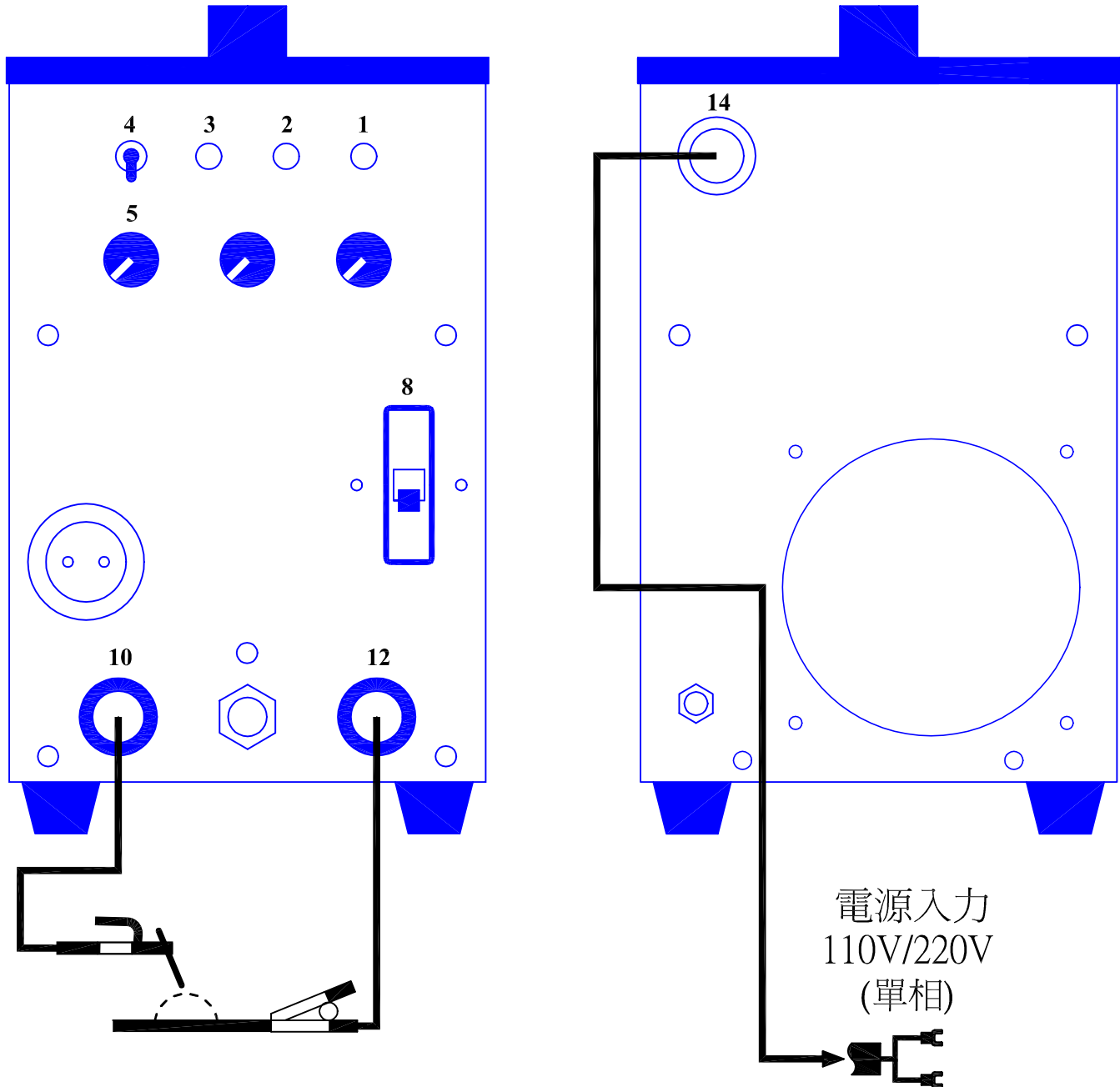
氬焊使用說明：

- 1.將氬焊槍與熔接母材夾依照上圖所示連接,並鎖緊.
- 2.氬氣接至氬氣入口(13),要鎖緊以防氬氣外漏.
- 3.將電源入力依照上圖110V或220V單相電源輸入連接正確,再開電源開關.入電後,<電源指示燈>與<電壓異常指示燈>會亮,約3秒後,<電壓異常指示燈>會熄滅,只有剩<電源指示燈>亮.並將<有/反復/無/電焊>熔接種類選擇開關 調至有/反復/無,才可使用氬焊進行熔接.
- 4.按氬焊槍上手按開關聽機台內部有無高週波<吱吱>的聲音,並依照上圖的<氬焊使用項目>調至想要使用的條件,開始焊接.
- 5.若<電壓異常指示燈>一直亮,並在重新開機後也無法熄滅,請勿再使用,請送回維修.
- 6.若<溫度過熱指示燈>亮,請讓機台休息冷卻後,則可再度使用.以保護機台溫度不要繼續上升.

DS-200II使用說明

電焊使用項目：

- 1.電源指示燈 2.電壓異常指示燈 3.溫度過熱指示燈 4.<有/反復/無/電焊>熔接種類選擇開關 5.熔接電流 8.電源開關 10.熔接電源(正極)電焊夾端 12.熔接電源(負極)母材端 14.電源輸入(單相110V/220V)



電焊使用說明：

- 1.將電焊夾與熔接母材夾依照上圖所示連接,並鎖緊.(注意:電焊與氬焊的熔接電源正負極相反).
- 2.將電源入力依照上圖110V或220V單相電源輸入連接正確,再開電源開關.入電後,<電源指示燈>與<電壓異常指示燈>會亮,約3秒後,<電壓異常指示燈>會熄滅,只有剩<電源指示燈>亮.並將<有/反復/無/電焊>熔接種類選擇開關調至電焊.
- 3.依照上圖的<電焊使用項目>調整所需的熔接電流(5)大小,開始焊接.
- 4.若<電壓異常指示燈>一直亮,並在重新開機後也無法熄滅,請勿再使用,請送回維修.
- 5.若<溫度過熱指示燈>亮,請讓機台休息冷卻後,則可再度使用.以保護機台溫度不要繼續上升.