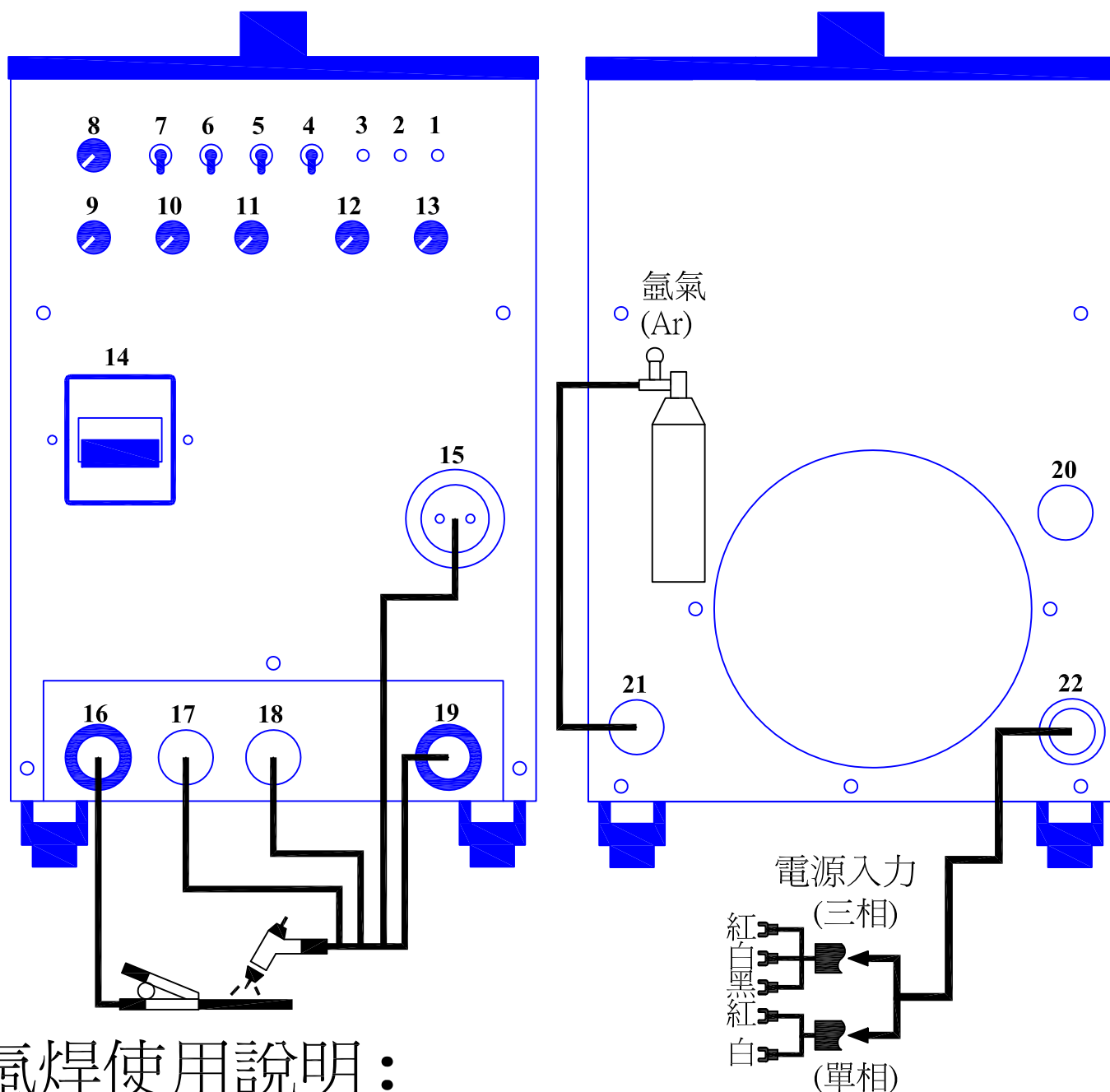


DS-300 使用說明

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/沒裝冷卻水指示燈
- 4.氬焊或電焊選擇開關
- 5.<有/無/反復>熔接種類選擇開關
- 6.<有脈波/無脈波>選擇開關
- 7.氬焊槍冷卻方式<空冷/水冷>選擇開關
- 8.脈波頻率
- 9.氬氣後流時間
- 10.收尾電流
- 11.脈波電流
- 12.熔接電流
- 13.初期電流
- 14.電源開關
- 15.氬焊槍手按開關接頭
- 16.熔接電源(正極)母材端
- 17.冷卻水出口
- 18.氬氣出口
- 19.熔接電源(負極)焊槍端
- 20.冷卻水入口
- 21.氬氣入口
- 22.電源輸入(三相或單相)



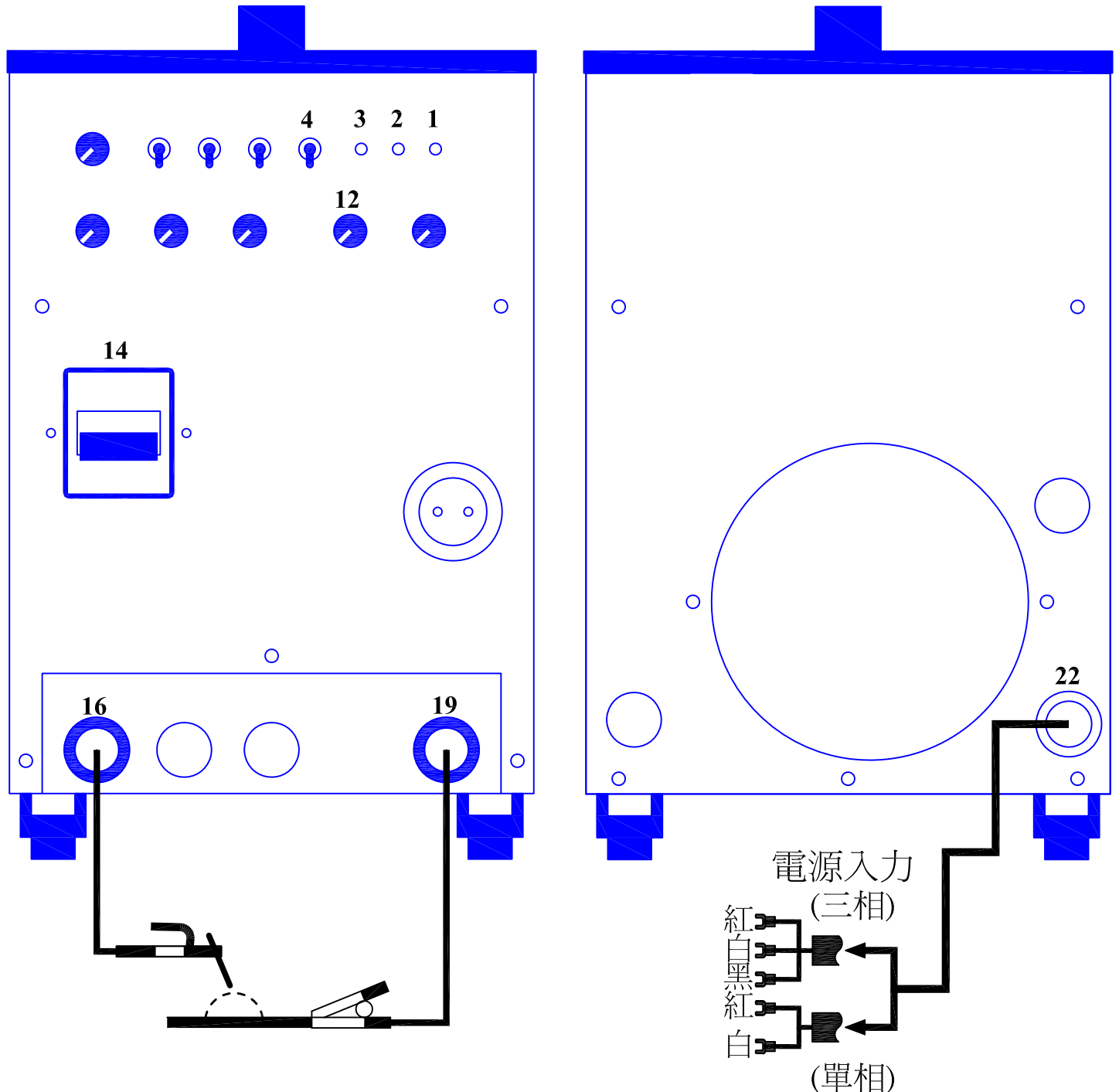
氬焊使用說明：

- 1.將氬焊槍與熔接母材夾依照上圖所示連接,並鎖緊.若使用水冷式氬焊槍,請將氬焊槍冷卻方式<空冷/水冷>調至水冷,但一定要接冷卻水,否則水壓開關無法動作,使得<溫度過熱/沒裝冷卻水指示燈>一直亮,而無法使用氬焊;不使用水冷式的話,請將<空冷或水冷>調至空冷,才可使用氬焊.
- 2.氬氣接至氬氣入口,要鎖緊以防氬氣外漏.
- 3.將電源入力依照上圖<三相或單相>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<氬焊或電焊選擇開關>調到氬焊(TIG).
- 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-300 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/沒裝冷卻水指示燈 4.氬焊或電焊選擇開關 12.熔接電流 14.電源開關 16.熔接電源(正極)電焊夾端 19.熔接電源(負極)母材端 22.電源輸入(三相或單相)



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<三相或單相>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<氬焊或電焊選擇開關>調到電焊(MMA).
- 3.注意:焊槍冷卻方式<空冷或水冷>必須調至空冷,否則機器會偵測不到水壓,導致<溫度過熱/沒裝冷卻水指示燈>一直亮,而無法使用電焊熔接.
- 4.依照上圖的<電焊使用項目>調整所需的熔接電流大小,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.