

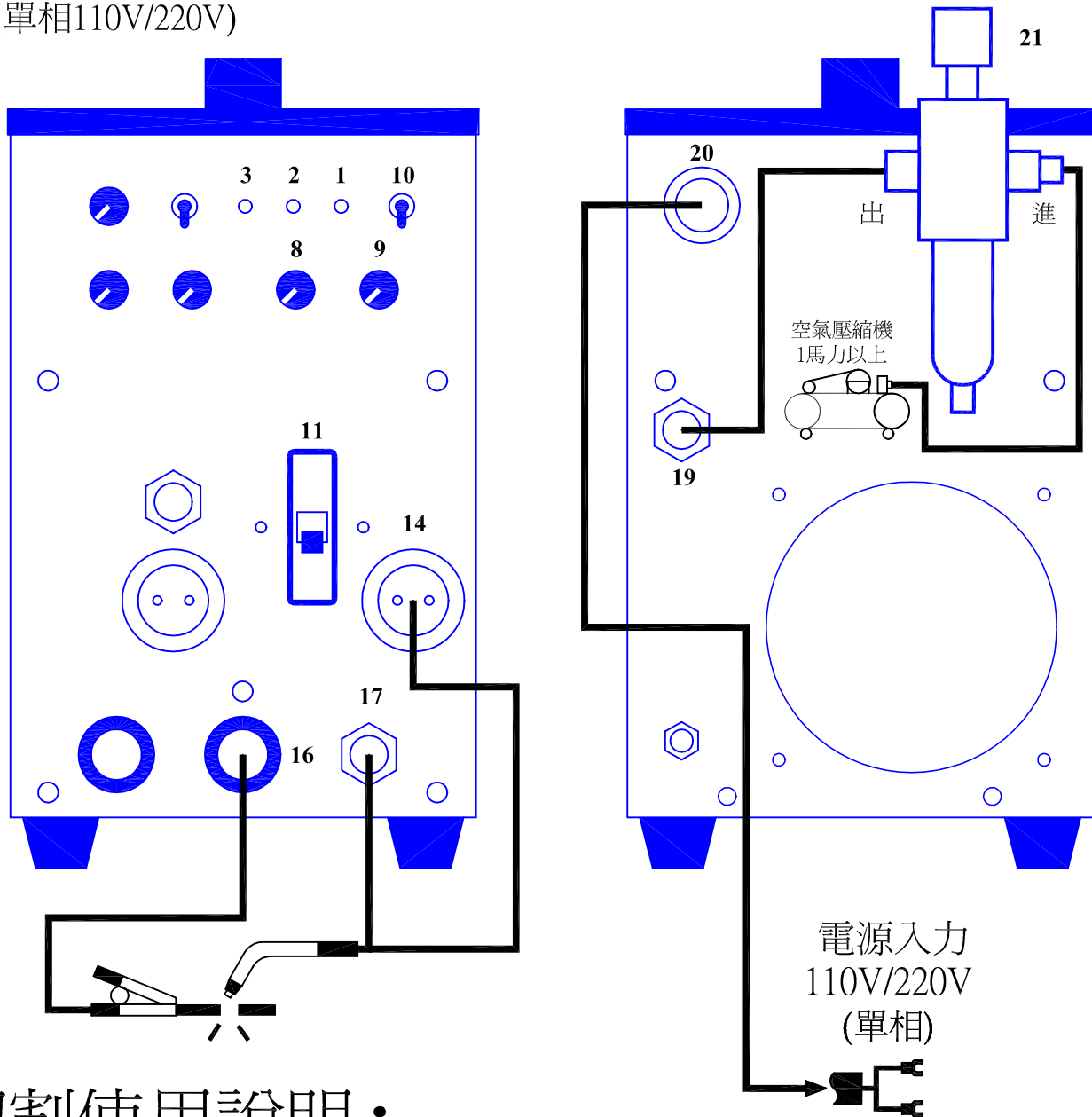
DTC-200/50XII 使用說明

切割使用項目：

8.切斷電流 9.空氣後流時間 10.<有自保/無自保>選擇開關 14.切割槍手按開關接頭 16.切割電源(正極)切斷母材端 17.切割電源(負極)切割槍端 19.空氣入口 21.空氣調壓過濾器(4~4.5Kg/cm²)

熔接與切割共用項目：

1.電源指示燈 2.電壓異常指示燈 3.溫度過熱/空壓不足指示燈 11.電源開關 20.電源輸入(單相110V/220V)



切割使用說明：

- 1.將切割槍與切斷母材夾依照上圖所示連接,並鎖緊.
- 2.空氣調壓過濾器也依照上圖所示連接正確,並接至空氣入口.
- 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.
- 4.檢查<有/反復/無/電焊>熔接種類選擇開關,注意不能調到電焊(MMA),否則無法切割.
- 5.按切割槍上手按開關聽機台內部有無高週波<吱吱>的聲音與空氣流出聲音,並依照上圖的<切割使用項目>調至想要使用的條件,開始切割.
- 6.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.
- 7.若<溫度過熱/空壓不足指示燈>亮,請先判斷是機台溫度過熱或是空壓不足的問題.若是空壓不足,請將空氣調壓過濾器調至<溫度過熱/空壓不足指示燈>熄滅為止,最好為4~4.5Kg/cm²,才不會影響切割能力,並保護切割槍,使切割槍散熱夠快.<溫度過熱/空壓不足指示燈>若還不熄滅的話,請檢查空氣壓縮機是否馬力足夠,最好要1馬力以上.
- 8.若是機台溫度過高,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.

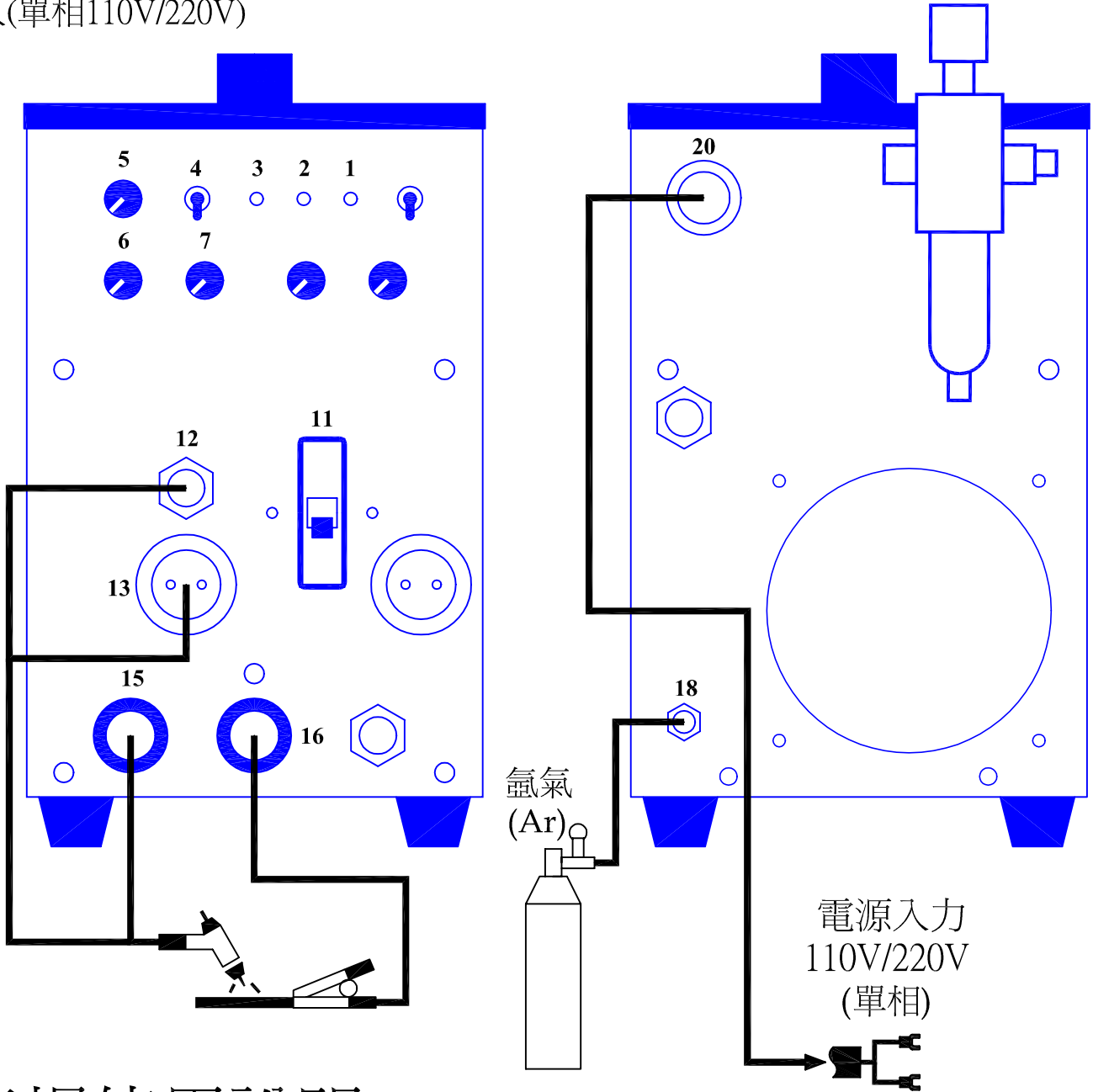
DTC-200/50XII 使用說明

氬焊使用項目：

4.<有/反復/無/電焊>熔接種類選擇開關 5.初期/收尾電流 6.氬氣後流時間 7.熔接電流 12.氬氣出口 13.氬焊槍手按開關接頭 15.熔接電源(負極)焊槍端 16.熔接電源(正極)母材端 18.氬氣入口

熔接與切割共用項目：

1.電源指示燈 2.電壓異常指示燈 3.溫度過熱/空壓不足指示燈 11.電源開關 20.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(18),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.

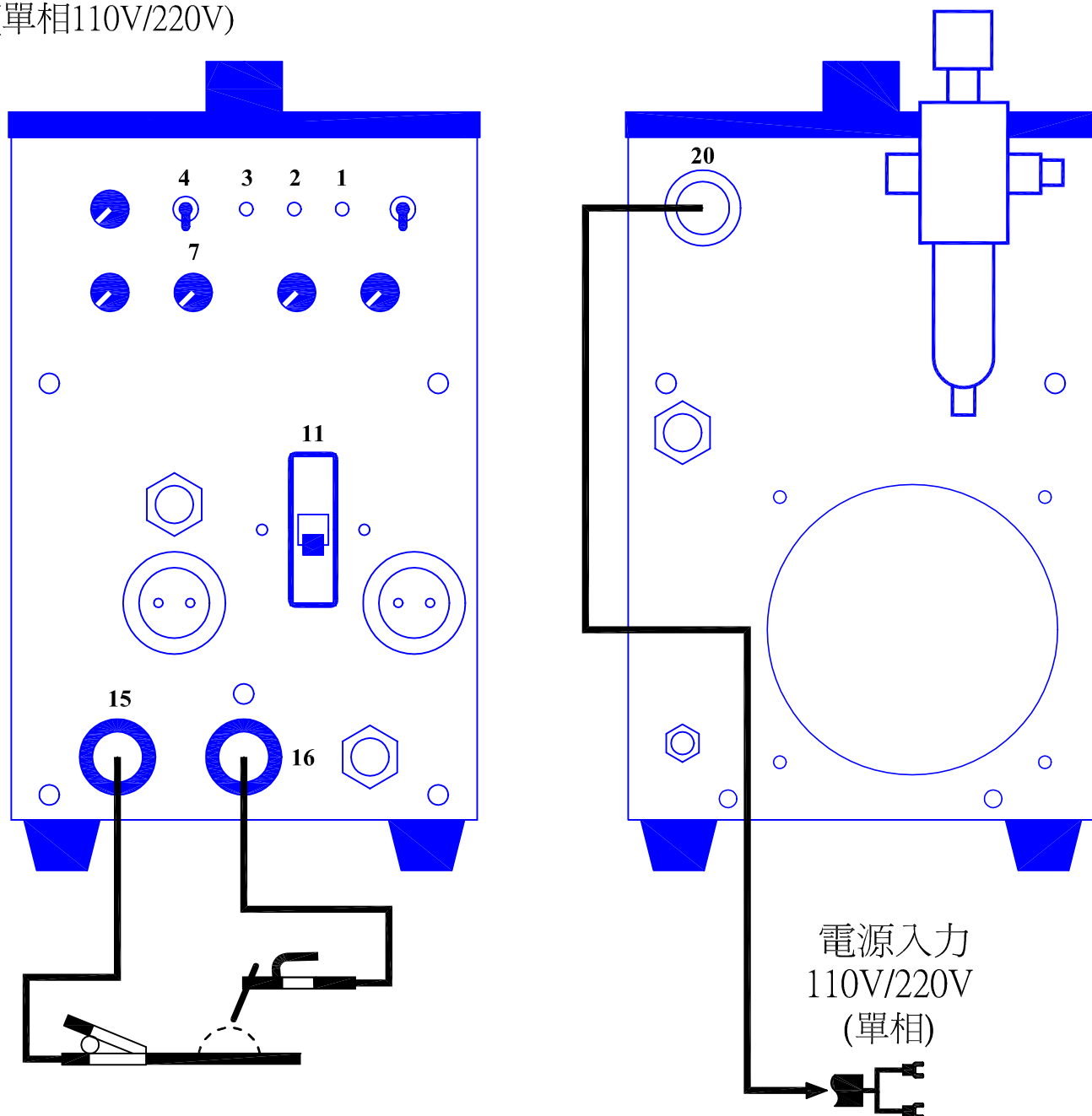
DTC-200/50XII 使用說明

電焊使用項目：

- 4.<有/反復/無/電焊>熔接種類選擇開關 7.熔接電流 15.熔接電源(負極)母材端
16.熔接電源(正極)電焊夾端

熔接與切割共用項目：

- 1.電源指示燈 2.電壓異常指示燈 3.溫度過熱/空壓不足指示燈 11.電源開關 20.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(7)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.