

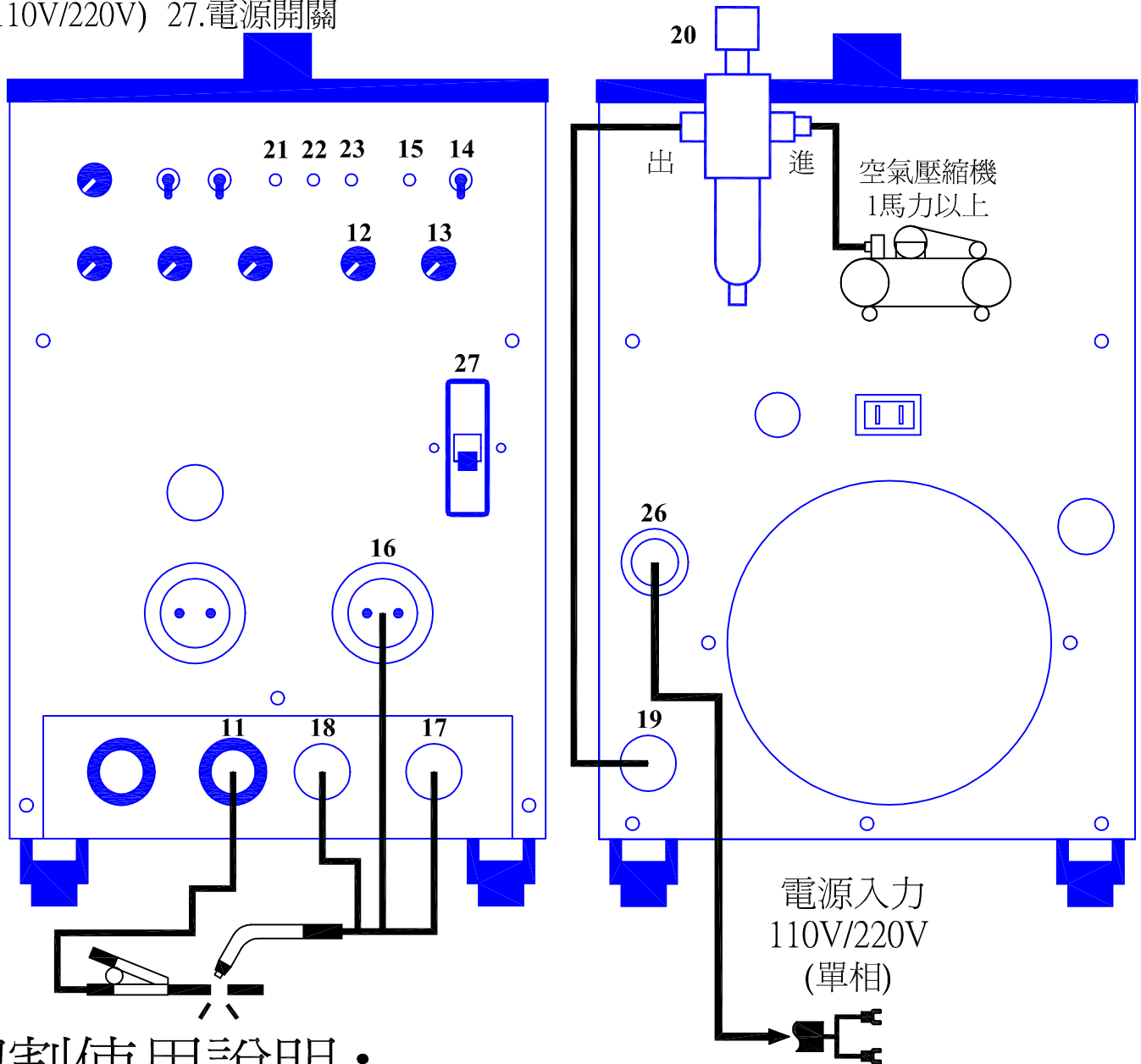
DTC-250/60II 使用說明

切割使用項目：

- 11.切割電源 (正極)切斷母材端 12.切斷電流 13.空氣後流時間 14.<有自保/無自保>選擇開關 15.電極短路指示燈 16.切割槍手按開關接頭 17.切割電源(負極)切割槍端 18.導弧線接端 19.空氣入口 20.空氣調壓過濾器(4~4.5Kg/cm²)

熔接與切割共用項目：

- 21.電源指示燈 22.電壓異常指示燈 23.溫度過熱/空壓不足指示燈 26.電源輸入(單相110V/220V) 27.電源開關



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.檢查熔接的<氬焊或電焊選擇開關>,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.若有接導弧線,按手按開關後,<電極短路異常燈>亮,請關電源,將槍的電極固定正確後,重新開機,以保護切割槍.
- 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.

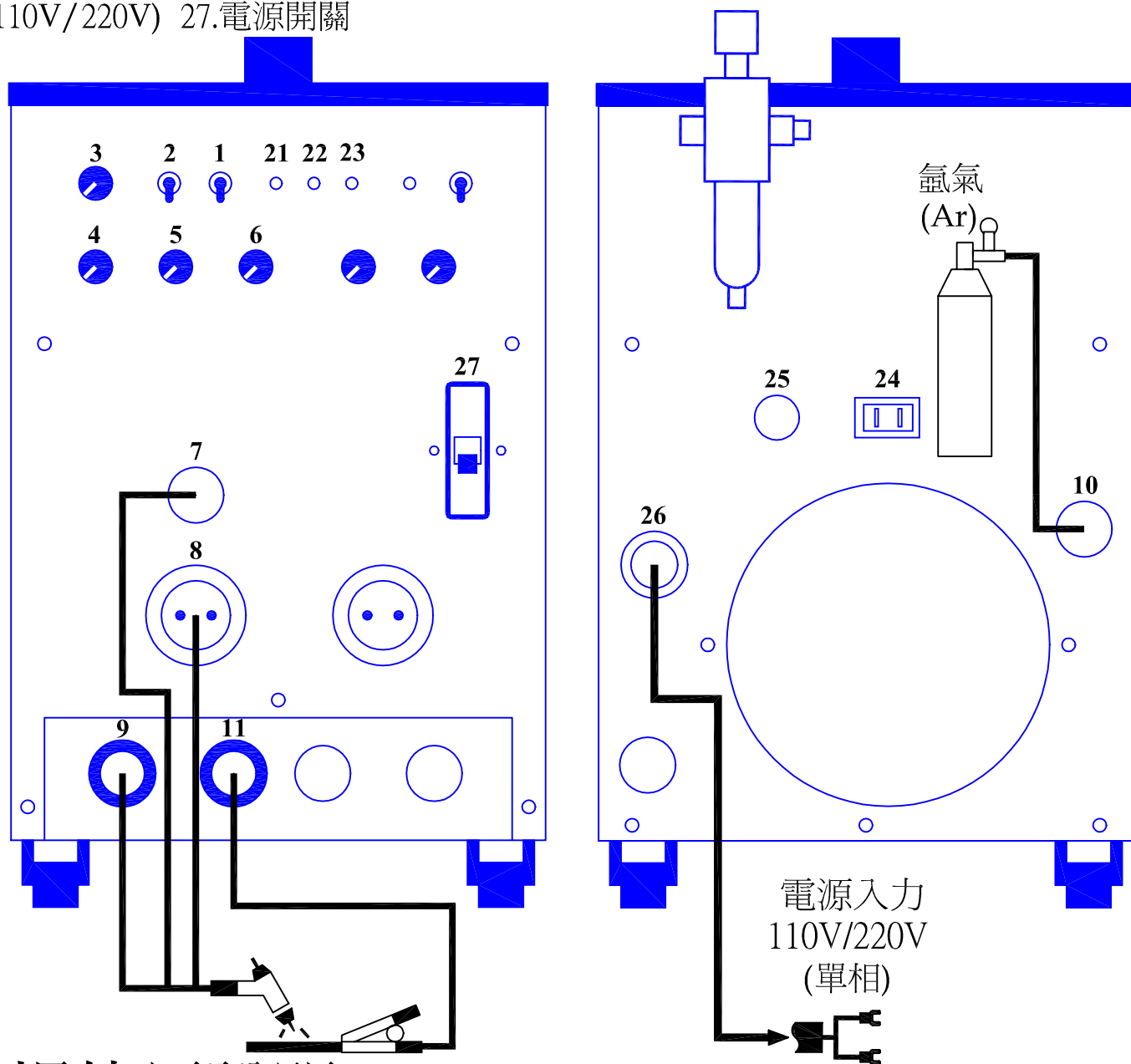
DTC-250/60II 使用說明

氬焊使用項目：

1. 氬焊或電焊選擇開關
2. <有/無/反復>熔接種類選擇開關
3. 氬氣後流時間
4. 收尾電流
5. 熔接電流
6. 初期電流
7. 氬氣出口
8. 氬焊槍手按開關接頭
9. 熔接電源(負極)焊槍端
10. 氬氣入口
11. 熔接電源(正極)母材端
24. 供外接用電源110V或220V<隨輸入電壓而不同>注意:請勿使用到大功率的電器,以免負荷過大影響機台內部電線負荷不了
25. 外接電源保護用保險絲(15安培)

熔接與切割共用項目：

21. 電源指示燈
22. 電壓異常指示燈
23. 溫度過熱 / 空壓不足指示燈
26. 電源輸入(單相110V/220V)
27. 電源開關



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(10),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<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.

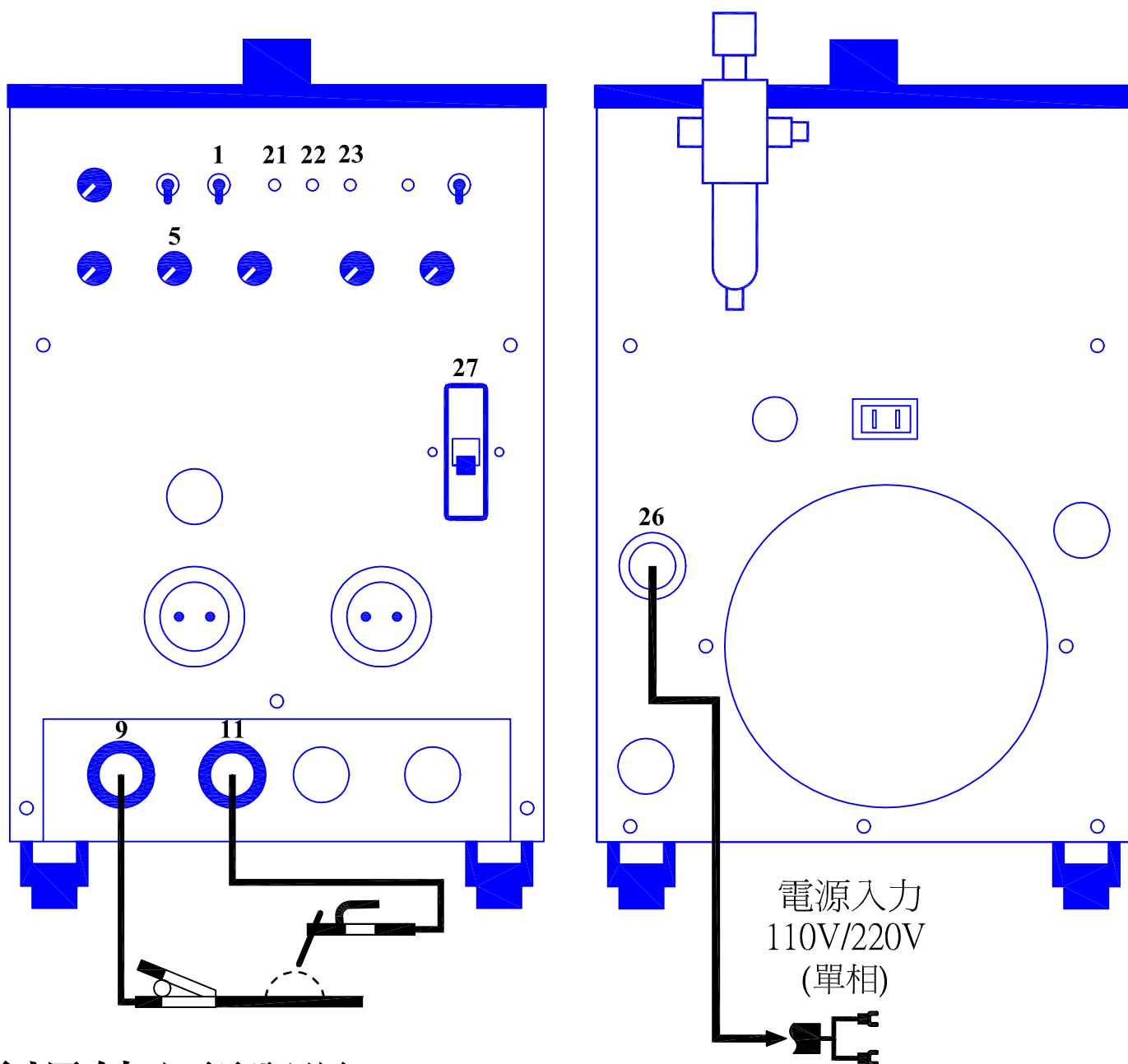
DTC-250/60II 使用說明

電焊使用項目：

1. 氬焊或電焊選擇開關 5. 熔接電流 9. 熔接電源(負極)母材端 11. 熔接電源(正極)電焊夾端

熔接與切割共用項目：

21. 電源指示燈 22. 電壓異常指示燈 23. 溫度過熱 / 空壓不足指示燈 26. 電源輸入(單相110V/220V) 27. 電源開關



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<氬焊或電焊選擇開關>調到電焊(MMA).
3. 依照上圖的<電焊項目說明>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.