

Transpocket 150/180

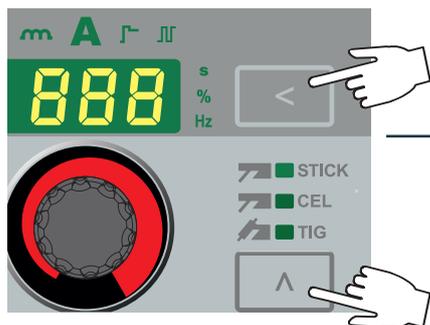
Kurzanleitung



Sicherheit

Vor Arbeiten mit dem Gerät, alle beiliegenden und online zur Verfügung gestellten Dokumente lesen und verstehen! Dieses Dokument beschreibt nicht alle Funktionen des Gerätes. Die vollständige Beschreibung des Gerätes befindet sich in der Bedienungsanleitung!

Schweißereinstellungen



Einstellwerte:

- ➔ **m** Dynamik: 0 - 100 | Werkseinstellung = 20
- ➔ **A** Schweißstrom: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ➔ **f** Funktion SoftStart / HotStart: 1-200 % | Werkseinstellung = 130 %
- ➔ **⏏** Pulsschweißen (nur beim Stabelektroden-Schweißen verfügbar): OFF / 0,5 - 990 Hz | Werkseinstellung = OFF

Verfügbare Schweißverfahren:

- ➔ **STICK** Stabelektroden-Schweißen
- ➔ **CEL** Stabelektroden-Schweißen mit CEL-Elektrode
- ➔ **TIG** WIG-Schweißen



Bedienungsanleitung



<https://manuals.fronius.com/html/4204260203>



in das Setup Menü einsteigen



Setup-Menü
Stabelektroden-Schweißen



Setup-Menü
CEL-Elektroden

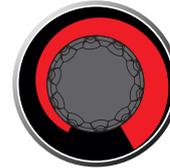


Setup-Menü
WIG

Parameter für das Stabelektroden-Schweißen

HEt	Startstrom-Dauer: 0,1 - 1,5 Sekunden 0,5 Sekunden*
ASt	Anti-Stick: On* / OFF
StR	Startrampe: On* / OFF
Uco	Abriss-Spannung: 25 - 90 V 45 V*
FAC	Werkseinstellung
2nd	Setup-Menü Ebene 2

Parameter ändern



Das Einstellrad drehen und drücken, um Parameter auszuwählen und zu verändern.

Parameter für das WIG-Schweißen

CSs	Comfort Stop Empfindlichkeit: TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V 1,5 V* TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V 1,5 V*
Uco	Abriss-Spannung: 10 - 45 V 35 V*
FAC	Werkseinstellung
2nd	Setup-Menü Ebene 2

Parameter Setup-menü Ebene 2

SOF	Software-Version
ESd	Automatische Abschaltung: 5 - 60 Minuten / OFF*
FUS	Sicherung: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
SoE	Betriebsdauer: Stunden, Minuten, Sekunden
SAE	Schweißdauer: Stunden, Minuten, Sekunden

*Werkseinstellung