

TRANSPOCKET 150/180

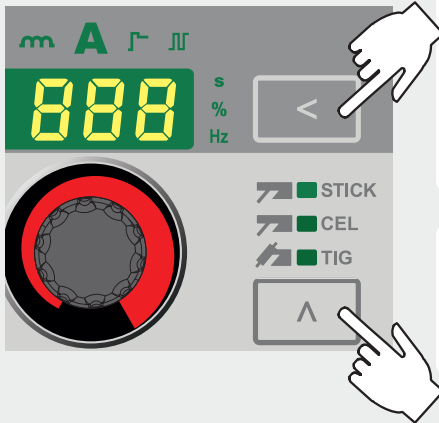
Kurzanleitung

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!

SCHWEISSEINSTELLUNGEN



Einstellwerte:

- ⇒ Dynamik: 0 - 100 | Werkseinstellung = 20
- ⇒ Schweißstrom: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ Funktion SoftStart / HotStart: 30 - 200 % | Werkseinstellung = 130 %
- ⇒ Pulsschweißen (nur beim Stabelektroden-Schweißen verfügbar): OFF / 0,5 - 100 Hz | Werkseinstellung = OFF

Verfügbare Schweißverfahren:

- ⇒ STICK Stabelektroden-Schweißen
- ⇒ CEL Stabelektroden-Schweißen mit CEL-Elektrode
- ⇒ TIG WIG-Schweißen

Bedienungsanleitung:



42,0426,0214,DE 009-01082017

TRANSPOCKET 150/180

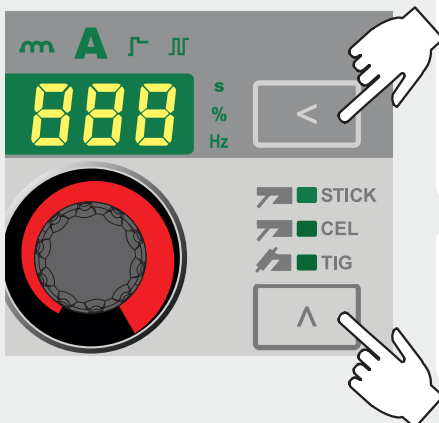
Kurzanleitung

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!

SCHWEISSEINSTELLUNGEN



Einstellwerte:

- ⇒ Dynamik: 0 - 100 | Werkseinstellung = 20
- ⇒ Schweißstrom: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ Funktion SoftStart / HotStart: 30 - 200 % | Werkseinstellung = 130 %
- ⇒ Pulsschweißen (nur beim Stabelektroden-Schweißen verfügbar): OFF / 0,5 - 100 Hz | Werkseinstellung = OFF

Verfügbare Schweißverfahren:

- ⇒ STICK Stabelektroden-Schweißen
- ⇒ CEL Stabelektroden-Schweißen mit CEL-Elektrode
- ⇒ TIG WIG-Schweißen

Bedienungsanleitung:

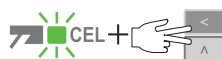


42,0426,0214,DE 009-01082017

IN DAS SETUP-MENÜ EINSTEIGEN



Setup-Menü
Stabelektroden-Schweißen



Setup-Menü
CEL-Elektroden



Setup-Menü
WIG

PARAMETER ÄNDERN



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

PARAMETER FÜR DAS STABELEKTRODEN-SCHWEISSEN

HEI 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

* Werkseinstellung

PARAMETER FÜR DAS WIG-SCHWEISSEN

Comfort Stop Empfindlichkeit:
CS5 TP150 = OFF / 0,5 - 2,5 V | 1,6 V*
TP180 = OFF / 0,5 - 2,5 V | 1,5 V*

UCO Abriss-Spannung: 12 - 22 V | 15 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*

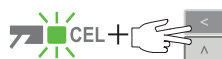
SOB Betriebsdauer: Stunden, Minuten, Sekunden

SAB Betriebsdauer: Stunden, Minuten, Sekunden

IN DAS SETUP-MENÜ EINSTEIGEN



Setup-Menü
Stabelektroden-Schweißen



Setup-Menü
CEL-Elektroden



Setup-Menü
WIG

PARAMETER ÄNDERN



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

PARAMETER FÜR DAS STABELEKTRODEN-SCHWEISSEN

HEI 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

* Werkseinstellung

PARAMETER FÜR DAS WIG-SCHWEISSEN

Comfort Stop Empfindlichkeit:
CS5 TP150 = OFF / 0,5 - 2,5 V | 1,6 V*
TP180 = OFF / 0,5 - 2,5 V | 1,5 V*

UCO Abriss-Spannung: 12 - 22 V | 15 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*

SOB Betriebsdauer: Stunden, Minuten, Sekunden

SAB Betriebsdauer: Stunden, Minuten, Sekunden