

TRANSPOCKET 150/180 TIG

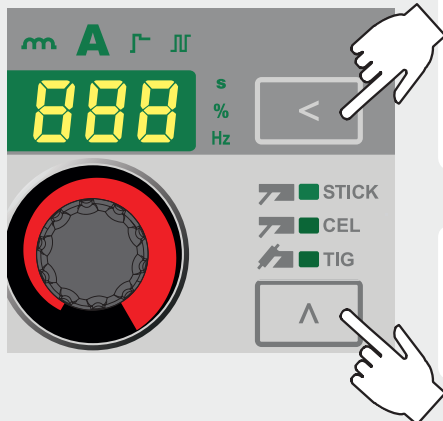
Instrucciones abreviadas

SEGURIDAD



¡Antes de trabajar con el equipo, leer y comprender todos los documentos adjuntos y disponibles en línea! Este documento no describe todas las funciones del equipo. ¡La descripción completa del equipo figura en el manual de instrucciones!

AJUSTES DE SOLDADURA



Valores de ajuste:

- ⇒ Dinámica: 0 - 100 | Ajuste de fábrica = 20
- ⇒ Corriente de soldadura: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ Función inicio suave/HotStart: 30 - 200 % | Ajuste de fábrica = 130 %
- ⇒ Soldadura pulsado: OFF (DES) / 0,5 - 100 Hz | Ajuste de fábrica = OFF (DES)

Procedimientos de soldadura disponibles:

- ⇒ Soldadura por electrodo
- ⇒ Soldadura con electrodos celulósicos
- ⇒ Soldadura TIG

Manual de instrucciones:



42,0426,0216,ES 009-01082017



www.fronius.com/transpocket

TRANSPOCKET 150/180 TIG

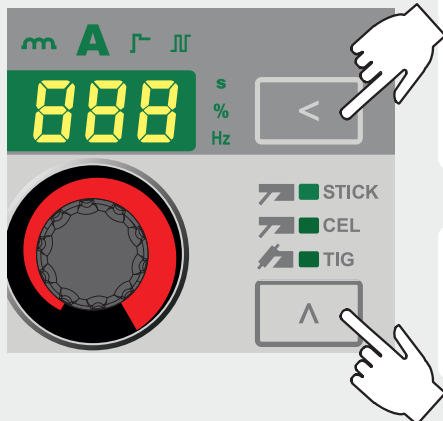
Instrucciones abreviadas

SEGURIDAD



¡Antes de trabajar con el equipo, leer y comprender todos los documentos adjuntos y disponibles en línea! Este documento no describe todas las funciones del equipo. ¡La descripción completa del equipo figura en el manual de instrucciones!

AJUSTES DE SOLDADURA



Valores de ajuste:

- ⇒ Dinámica: 0 - 100 | Ajuste de fábrica = 20
- ⇒ Corriente de soldadura: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ Función inicio suave/HotStart: 30 - 200 % | Ajuste de fábrica = 130 %
- ⇒ Soldadura pulsado: OFF (DES) / 0,5 - 100 Hz | Ajuste de fábrica = OFF (DES)

Procedimientos de soldadura disponibles:

- ⇒ Soldadura por electrodo
- ⇒ Soldadura con electrodos celulósicos
- ⇒ Soldadura TIG

Manual de instrucciones:



42,0426,0216,ES 009-01082017



www.fronius.com/transpocket

ACCEDER AL MENÚ DE CONFIGURACIÓN



Menú de configuración
Soldadura por electrodo



Menú de configuración
Electrodos celulósicos



Menú de configuración
TIG

MODIFICAR PARÁMETROS



Girar y pulsar la rueda de ajuste para seleccionar y modificar los parámetros.

PARÁMETROS PARA LA SOLDADURA POR ELECTRODO

HEI	Duración de la corriente inicial: 0,1 - 1,5 segundos 0,5 segundos*
ASE	Anti-Stick: On*/OFF (CON/DES)
SEr	Rampa de arranque: On*/OFF (CON/DES)
Uco	Tensión de rotura: 25 - 90 V 45 V*
FAC	Ajuste de fábrica
2nd	Menú de configuración nivel 2

PARÁMETROS DEL MENÚ DE CONFIGURACIÓN NIVEL 2

SOF	Versión de software
ESd	Desconexión automática: 5 - 60 minutos / OFF* (DES)
FUS	Fusible: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
SoE	Duración de servicio: horas, minutos, segundos
SAE	Duración de soldadura: horas, minutos, segundos

PARÁMETROS PARA LA SOLDADURA TIG

ErI	Modo de operación: OFF (DES) / 2t* / 4t
I-5	Corriente inicial: 1 - 200 % 50 %*
I-2	Corriente de descenso: 1 - 200 % 50 %*
I-E	Corriente final: 1 - 100 % 50 %*
GPo	Tiempo de postflujo de gas: 0,2 - 9,9* segundos
	Sensibilidad Comfort Stop: TP150 = OFF (DES) / 0,5 - 2,5 V 1,6 V* TP180 = OFF (DES) / 0,5 - 2,5 V 1,5 V*
Uco	Tensión de rotura: 12 - 22 voltios 15 V*
ERL	Función de grapado: OFF* (DES) / 0,1 - 5,0 segundos
FAC	Ajuste de fábrica
2nd	Menú de configuración nivel 2

* ajuste de fábrica

ACCEDER AL MENÚ DE CONFIGURACIÓN



Menú de configuración
Soldadura por electrodo



Menú de configuración
Electrodos celulósicos



Menú de configuración
TIG

MODIFICAR PARÁMETROS



Girar y pulsar la rueda de ajuste para seleccionar y modificar los parámetros.

PARÁMETROS PARA LA SOLDADURA POR ELECTRODO

HEI	Duración de la corriente inicial: 0,1 - 1,5 segundos 0,5 segundos*
ASE	Anti-Stick: On*/OFF (CON/DES)
SEr	Rampa de arranque: On*/OFF (CON/DES)
Uco	Tensión de rotura: 25 - 90 V 45 V*
FAC	Ajuste de fábrica
2nd	Menú de configuración nivel 2

PARÁMETROS DEL MENÚ DE CONFIGURACIÓN NIVEL 2

SOF	Versión de software
ESd	Desconexión automática: 5 - 60 minutos / OFF* (DES)
FUS	Fusible: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
SoE	Duración de servicio: horas, minutos, segundos
SAE	Duración de soldadura: horas, minutos, segundos

PARÁMETROS PARA LA SOLDADURA TIG

ErI	Modo de operación: OFF (DES) / 2t* / 4t
I-5	Corriente inicial: 1 - 200 % 50 %*
I-2	Corriente de descenso: 1 - 200 % 50 %*
I-E	Corriente final: 1 - 100 % 50 %*
GPo	Tiempo de postflujo de gas: 0,2 - 9,9* segundos
	Sensibilidad Comfort Stop: TP150 = OFF (DES) / 0,5 - 2,5 V 1,6 V* TP180 = OFF (DES) / 0,5 - 2,5 V 1,5 V*
Uco	Tensión de rotura: 12 - 22 voltios 15 V*
ERL	Función de grapado: OFF* (DES) / 0,1 - 5,0 segundos
FAC	Ajuste de fábrica
2nd	Menú de configuración nivel 2

* ajuste de fábrica