

Transpocket 150/180 TIG

Rövid útmutató



Biztonság

A készülékkel végzett munka előtt olvassa el és értse meg az összes mellékelt és online rendelkezésre álló dokumentumot! Ez a dokumentum nem ismerteti a készülék összes funkcióját. A készülék teljes leírása a kezelési útmutatóban található!

Hegesztési beállítások



Beállítási értékek:

- ➔ Dinamica: 0 - 100 | gyári beállítás = 20
- ➔ Hegesztőáram: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ➔ SoftStart / HotStart funkció: 30 - 200% | Gyári beállítás = 130%
- ➔ Impulzusív hegesztés: OFF / 0,5 - 990 Hz | Gyári beállítás = OFF

Rendelkezésre álló hegesztési eljárások:

- ➔ **STICK** Bevont elektródás hegesztés
- ➔ **CEL** Bevont elektródás hegesztés CEL-elektrodával
- ➔ **TIG** TIG hegesztés



Kezelési útmutató



<https://manuals.fronius.com/html/4204260207>



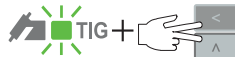
Belépés a setup menübe



Setup menü
Bevont elektródás
hegesztés



Setup menü
CEL-elektrodák



Setup menü
TIG

Paraméterek módosítása



A paraméterek kiválasztásához
és módosításához forgassa el, majd
nyomja meg a beállító kereket.

Bevont elektródás hegesztés paraméterei

Ht	Ívgyújtó áram időtartama: 0,1 - 1,5 sec 0,5 sec*
ASt	Anti-Stick: On* / OFF
St	Indítórámpa: On* / OFF
Uco	Megszakítási feszültség: 25 - 90 V 45 V*
FAC	Gyári beállítás
2nd	Setup menü 2. szint

Setup menü 2. szint paraméterei

SOF	Szoftververzió
tSd	Automatikus lekapcsolás: 5 - 60 perc / OFF*
FUS	Biztosító: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
So	Üzemidő: óra, perc, másodperc
SA	Hegesztési időtartam: óra, perc, másodperc

TIG hegesztés paraméterei

t	Üzemmód: OFF / 2t* / 4t
1-5	Ívgyújtó áram: 1 - 200% 50%*
1-2	Csökkentett áram: 1 - 200% 50%*
1-E	Befejezési áram: 1 - 100% 50%*
GPo	Gáz utánáramlási idő: 0,2 - 25* sec
CS	Comfort Stop érzékenység: TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V 1,5 V* TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V 1,5 V*
Uco	Megszakítási feszültség: 10 - 45 V 35 V*
tAC	Összefűzés: OFF* / 0,1 - 5,0 sec
FAC	Gyári beállítás
2nd	Setup menü 2. szint

*gyári beállítás