

TRANSPOCKET 150/180

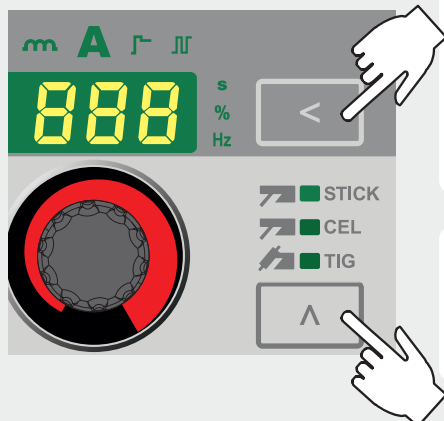
Stručný návod

BEZPEČNOST







Před zahájením práce s přístrojem je třeba přečíst všechny příložené a online dokumenty a porozumět jejich obsahu! V tomto dokumentu nejsou popsány všechny funkce přístroje. Kompletní popis přístroje najdete v návodu k obsluze.




NASTAVENÍ SVAŘOVÁNÍ



Hodnoty nastavení:

- ⇒  Dynamika: 0 - 100 | tovární nastavení = 20
- ⇒  Svařovací proud: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒  Funkce SoftStart / HotStart: 30 - 200 % | tovární nastavení = 130 %
- ⇒  Pulzní svařování (dostupné pouze u svařování obalenou elektrodou): OFF / 0,5 - 100 Hz | tovární nastavení = OFF

Dostupné svařovací postupy:

- ⇒  Svařování obalenou elektrodou
- ⇒  Svařování obalenou celulóзовou elektrodou
- ⇒  Svařování TIG

Návod k obsluze:



42,0426,0214,CS 009-01082017



www.fronius.com/
transpocket

TRANSPOCKET 150/180

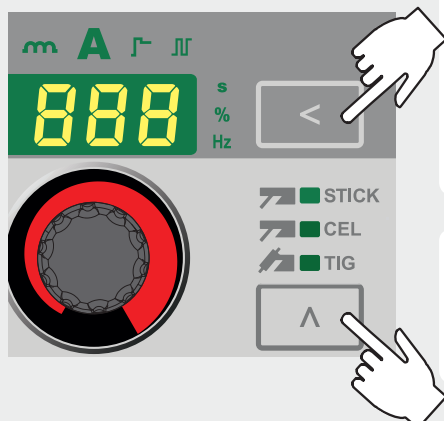
Stručný návod

BEZPEČNOST







Před zahájením práce s přístrojem je třeba přečíst všechny příložené a online dokumenty a porozumět jejich obsahu! V tomto dokumentu nejsou popsány všechny funkce přístroje. Kompletní popis přístroje najdete v návodu k obsluze.




NASTAVENÍ SVAŘOVÁNÍ



Hodnoty nastavení:

- ⇒  Dynamika: 0 - 100 | tovární nastavení = 20
- ⇒  Svařovací proud: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒  Funkce SoftStart / HotStart: 30 - 200 % | tovární nastavení = 130 %
- ⇒  Pulzní svařování (dostupné pouze u svařování obalenou elektrodou): OFF / 0,5 - 100 Hz | tovární nastavení = OFF

Dostupné svařovací postupy:

- ⇒  Svařování obalenou elektrodou
- ⇒  Svařování obalenou celulóзовou elektrodou
- ⇒  Svařování TIG

Návod k obsluze:



42,0426,0214,CS 009-01082017

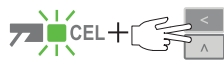


www.fronius.com/
transpocket

VSTUP DO NABÍDKY SETUP (NASTAVENÍ)



Nabídka Setup (Nastavení)
Svařování obalenou elektrodou



Nabídka Setup (Nastavení)
Celulózové elektrody



Nabídka Setup (Nastavení)
TIG

ZMĚNA PARAMETRU



Otáčením zadávacího kolečka a jeho stisknutím vyberte a změňte parametr.

PARAMETRY PRO SVAŘOVÁNÍ OBALENOU ELEKTRODOU

HEI Doba startovacího proudu: 0,1 - 1,5 sekundy | 0,5 sekundy*

AST Anti-Stick: On (Zap)* / OFF (VYP)

STR Startovací rampa: On (Zap)* / OFF (VYP)

UCO Omezení napětí: 25 - 90 V | 45 V*

FAC Tovární nastavení

2nd Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

* Tovární nastavení

PARAMETRY PRO SVAŘOVÁNÍ TIG

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

UCO Omezení napětí: 12 - 22 V | 15 V*

FAC Tovární nastavení

2nd Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

PARAMETRY NABÍDKY SETUP (NASTAVENÍ) – 2. ÚROVEŇ

SOF Verze softwaru

ESD Automatické vypnutí: 5 - 60 minut / OFF (VYP)*

FUS Jištění: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* /
120 V = 15 A, 16 A, 20 A*

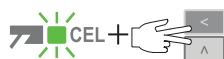
SOT Doba provozu: hodiny, minuty, sekundy

SAT Doba svařování: hodiny, minuty, sekundy

VSTUP DO NABÍDKY SETUP (NASTAVENÍ)



Nabídka Setup (Nastavení)
Svařování obalenou elektrodou



Nabídka Setup (Nastavení)
Celulózové elektrody



Nabídka Setup (Nastavení)
TIG

ZMĚNA PARAMETRU



Otáčením zadávacího kolečka a jeho stisknutím vyberte a změňte parametr.

PARAMETRY PRO SVAŘOVÁNÍ OBALENOU ELEKTRODOU

HEI Doba startovacího proudu: 0,1 - 1,5 sekundy | 0,5 sekundy*

AST Anti-Stick: On (Zap)* / OFF (VYP)

STR Startovací rampa: On (Zap)* / OFF (VYP)

UCO Omezení napětí: 25 - 90 V | 45 V*

FAC Tovární nastavení

2nd Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

* Tovární nastavení

PARAMETRY PRO SVAŘOVÁNÍ TIG

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

UCO Omezení napětí: 12 - 22 V | 15 V*

FAC Tovární nastavení

2nd Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

PARAMETRY NABÍDKY SETUP (NASTAVENÍ) – 2. ÚROVEŇ

SOF Verze softwaru

ESD Automatické vypnutí: 5 - 60 minut / OFF (VYP)*

FUS Jištění: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* /
120 V = 15 A, 16 A, 20 A*

SOT Doba provozu: hodiny, minuty, sekundy

SAT Doba svařování: hodiny, minuty, sekundy