

Tempocket 150/180

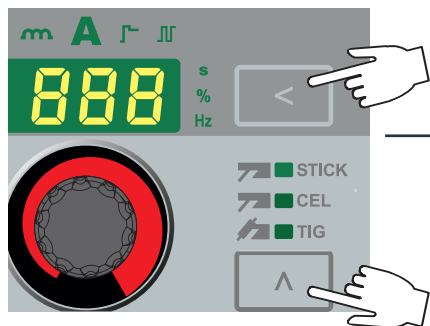
Stručný návod



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: 1 - 200 % | tovární nastavení = 130 %
- ⇒ Pulzní svařování (dostupné pouze u svařování obalenou elektrodou): OFF / 0,5 - 990 Hz | tovární nastavení = OFF

Dostupné svařovací postupy:

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



Návod k obsluze



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



Vstup do nabídky Setup (Nastavení)



Nabídka Setup (Nastavení)
Svařování obalenou elektrodou



Nabídka Setup (Nastavení)
Celulózové elektrody



Nabídka Setup (Nastavení)
TIG

Parametry pro svařování obalenou elektrodou

- Ht₁** 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)
- U_{co}** Omezení napětí: 25 - 90 V | 45 V*
- FAC** Tovární nastavení
- 2nd** Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

Parametry pro svařování TIG

- CS5** Citlivost Comfort Stop:
TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
- U_{co}** Omezení napětí: 10 - 45 V | 35 V*
- FAC** Tovární nastavení
- 2nd** Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

Změna parametru



Otáčením zadávacího kolečka a jeho stisknutím vyberte a změňte parametr.

Parametry nabídky Setup (Nastavení) – 2. úroveň

- SDF** 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*
- SoE** Doba provozu: hodiny, minuty, sekundy
- SAE** Doba svařování: hodiny, minuty, sekundy

* Tovární nastavení