

# Transpocket 150/180

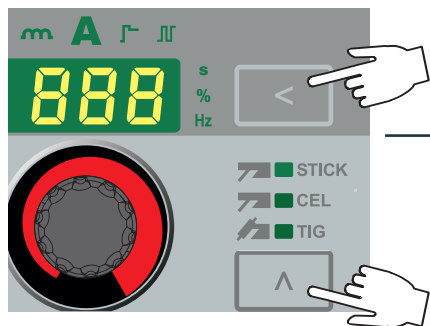
Skrócona instrukcja



## Bezpieczeństwo

Przed rozpoczęciem pracy z użyciem urządzenia należy dokładnie przeczytać i zrozumieć treść całej dokumentacji dołączonej do urządzenia i dostępnej online! W niniejszym dokumencie opisano nie wszystkie funkcje urządzenia. Pełny opis urządzenia znajduje się w instrukcji obsługi!

## Ustawienia spawania



### Wartości nastawcze:

- ⇒ Dynamika: 0–100 | Ustawienie fabryczne = 20
- ⇒ Prąd spawania: TP 150 = 10–150 A / TP 180 = 10–180 A (STICK), 10–220 A (TIG)
- ⇒ Funkcja Soft-Start / gorący start: 1–200% | Ustawienie fabryczne = 130%
- ⇒ Spawanie łukiem pulsacyjnym (dostępne tylko w trybie spawania ręcznego elektrodą otuloną): OFF (WYŁ.) / 0,5–990 Hz | Ustawienie fabryczne = OFF

### Dostępne metody spawania:

- ⇒ **STICK** Spawanie ręczne elektrodą otuloną
- ⇒ **CEL** Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrody celulozowej
- ⇒ **TIG** Spawanie TIG

### Instrukcja obsługi



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



## Wejść do menu Setup



Menu Setup  
spawanie ręczne elektrodą otuloną



Menu Setup  
Elektrody celulozowe



Menu Setup  
TIG

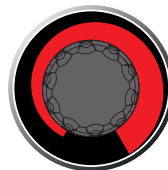
### Parametry spawania ręcznego elektrodą otuloną

- Ht1** Czas trwania prądu startowego: 0,1–1,5 sekundy | 0,5 sekundy\*\*
- ASt** Anti-Stick: ON\*/OFF (WŁ./WYŁ.)
- StR** Rampa startowa: ON\*/OFF (WŁ./WYŁ.)
- Uco** Napięcie przerwania łuku: 25–90 V | 45 V\*
- FAC** Ustawienie fabryczne
- 2nd** Menu Setup, poziom 2

### Parametry spawania TIG

- CS5** Czulość Comfort Stop:  
TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V\*  
TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V\*
- Uco** Napięcie przerwania łuku: 10–45 V | 35 V\*
- FAC** Ustawienie fabryczne
- 2nd** Menu Setup, poziom 2

### Zmiana parametrów



Obrócić i nacisnąć pokrętkę regulacyjną, aby wybrać i zmienić parametr.

### Parametry menu Setup, poziom 2

- S0F** Wersja oprogramowania
- ESd** Automatyczne wyłączenie: 5–60 minut / OFF (WYŁ.)\*
- FUS** Zabezpieczenie: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A\* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A\*
- SoE** Czas pracy: Godziny, minuty, sekundy
- SRE** Czas spawania: Godziny, minuty, sekundy

\*Ustawienie fabryczne