

# Transpocket 150/180

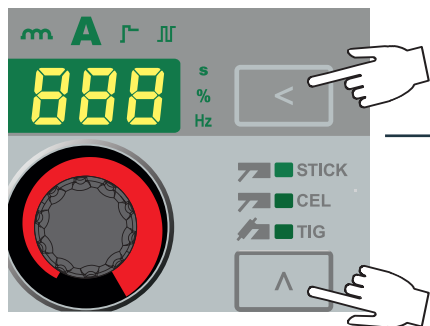
快速查询



## 安全说明

在使用该设备开展任何工作之前，请确保已阅读并理解所提供的全部在线文件。本文档仅介绍设备的部分功能。有关设备的完整说明，请参阅操作说明书。

## 焊接设置



### 设置值：

- ⇒ 电弧力动态：0 - 100 | 出厂设置 = 20
- ⇒ 焊接电流：TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ SoftStart (软起弧) / HotStart (热起弧) 功能：1 - 200% | 出厂设置 = 130%
- ⇒ 脉冲焊 (仅在手工电弧焊可用时)：OFF / 0.5 - 990 Hz | 出厂设置 = OFF

⇒ STICK MMA 焊接

⇒ CEL 采用纤维素焊条的 MMA 焊接

⇒ TIG TIG 焊接



## 操作说明书



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



## 访问设置菜单



↓  
设置菜单  
MMA 焊接



↓  
设置菜单  
纤维素焊条



↓  
设置菜单  
TIG

### MMA 焊接参数

- Ht<sub>r</sub>** 起弧电流持续时间: 0.1 - 1.5 秒 | 0.5 秒\*
- ASt** SoftStart (软起弧): On (开) \*/OFF (关)
- St<sub>r</sub>** 启动坡度: On (开) \*/OFF (关)
- U<sub>co</sub>** 击穿电压: 25 - 90 V | 45 V\*
- FAC** 出厂设置
- 2nd** 第 2 级设置菜单

### TIG 焊接参数

- CS<sub>S</sub>** Comfort Stop (软收弧) 灵敏度:  
TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V\*  
TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V\*
- U<sub>co</sub>** 击穿电压: 10 - 45 V | 35 V\*
- FAC** 出厂设置
- 2nd** 第 2 级设置菜单

### 更改焊接参数



通过旋转并按动调整拨盘选择和更改参数。

### 第 2 级设置菜单中的焊接参数

- SOF** 软件版本
- tS<sub>d</sub>** 自动关闭: 5 - 60 分钟/OFF (关) \*
- FUS** 保险丝: 230 V = 10 A、13 A、16 A\* /  
120 V = 15 A、16 A、20 A\*
- So<sub>t</sub>** 操作时间: 小时数, 分钟数, 秒数
- SAt** 焊接时间: 小时数, 分钟数, 秒数