

Transpocket 150/180 TIG

Sammanfattning



Säkerhet

Innan du arbetar med utrustningen ska du läsa alla medföljande dokument samt dem som finns online och se till att du förstår dem! Det här dokumentet beskriver inte alla funktioner hos utrustningen. I bruksanvisningen hittar du en fullständig beskrivning av utrustningen.

Svetsinställningar



Inställningsvärden:

- ⇒ Dynamik: 0–100 | Fabriksinställning = 20
- ⇒ Svetsström: TP 150 = 10–150 A / TP 180 = 10–180 A (STICK), 10–220 A (TIG)
- ⇒ Funktionen SoftStart/HotStart: 30–200 % | Fabriksinställning = 130 %
- ⇒ Pulssvetsning: OFF/0,5–990 Hz | Fabriksinställning = OFF

Svetsprocesser som kan användas:

- ⇒ MMA-svetsning
- ⇒ MMA-svetsning med CEL-elektrod
- ⇒ TIG-svetsning

Bruksanvisning



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



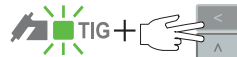
Gå till inställningsmenyn



Inställningsmeny
MMA-svetsning



Inställningsmeny
CEL-elektroder



Inställningsmeny
TIG

Ändra parametrar



Välj och ändra parametrar genom att vrida och trycka på inställningsratten.

Parametrar för MMA-svetsning

- Ht** Startströmstid: 0,1–1,5 sekunder | 0,5 sekunder*
- ASt** Anti-Stick: On*/OFF
- Str** Startramp: On*/OFF
- Uco** Avbrottsspänning: 25–90 V | 45 V*
- FAC** Fabriksinställning
- 2nd** Inställningsmeny nivå 2

Parametrar i inställningsmenyn nivå 2

- SOF** Programvaruversion
- tSd** Automatisk avstängning: 5–60 minuter/OFF*
- FUS** Säkring: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A*/
120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- SoT** Drifttid: timmar, minuter, sekunder
- SAt** Svetstid: timmar, minuter, sekunder

Parametrar för TIG-svetsning

- Er** Manöverläge: OFF/2t*/4t
- 1-5** Startström: 1–200 % | 50 %*
- 1-2** Reducerad svetsström: 1–200 % | 50 %*
- 1-E** Slutström: 1–100 % | 50 %*
- GPo** Gasefterströmningstid: 0,2–25* sekunder
- Comfort Stop-känslighet:
ESS TP150 = OFF/0,6–3,5 V | 1,5 V*
TP180 = OFF/0,6–3,5 V | 1,5 V*
- Uco** Avbrottsspänning: 10–45 volt | 35 V*
- tAC** Häftfunktion: OFF*/0,1–5,0 sekunder
- FAC** Fabriksinställning
- 2nd** Inställningsmeny nivå 2

*Fabriksinställning