

Transpocket 150/180 TIG

Kort bruksanvisning



Sikkerhet

Les gjennom og påse at du har forstått alle dokumenter om apparatet som er vedlagt og tilgjengelige på nettet, før du tar det i bruk! Dette dokumentet beskriver ikke alle funksjonene til apparatet. Den komplette beskrivelsen av apparatet finner du i bruksanvisningen.

Sveiseinnstillinger



Innstillingsverdier:

- Dynamikk: 0–100 | Fabrikkinnstilling = 20
- Sveiestrøm: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10–180 A (STICK), 10–220 A (TIG)
- Funksjon softstart/hotstart: 30–200 % | Fabrikkinnstilling = 130 %
- Pulsveising: OFF / 0,50–990 Hz Fabrikkinnstilling = OFF

Tilgjengelige sveiseprosesser:

- STICK Stavelektrodesveising
- CEL Stavelektrodesveising med cellulose-elektrode
- TIG TIG-sveising



Bruksanvisning



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



Åpne setup-menyen



Setup-meny
stavelektrodesveising



Setup-meny
Cellulose-elektrode



Setup-meny
TIG

Endre parametere



Vri og trykk på innstillingshjulet
for å velge og endre parametre.

Parameter for stavelektrodesveising

- Ht** Startstrømvarighet: 0,1–1,5 sekunder | 0,5 sekunder*
- ASt** Anti-stick: On* / OFF
- Str** Startrampe: On* / OFF
- Uco** Avbruddsspenning: 25–90 V | 45 V*
- FAC** Fabrikkinnstilling
- 2nd** Setup-meny nivå 2

Parameter setup-meny nivå 2

- SOF** Programvareversjon
- tSd** Automatisk utkobling: 5–60 minutter / OFF*
- FUS** Sikring: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* /
- SoE** 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- SAt** Driftsvarighet: timer, minutter, sekunder

Parameter for TIG-sveising

- tcr** Driftstype: OFF / 2t* / 4t
- 1-5** Startstrøm: 1–200 % | 50 %*
- 1-2** Reduksjonsstrøm: 1–200 % | 50 %*
- 1-E** Sluttstrøm: 1–100 % | 50 %*
- GPo** Gassetterstrømmingstid: 0,2–25* sekunder
- Comfort stop-følsomhet:
ESS TP150 = OFF / 0,6–3,5 V | 1,5 V*
TP180 = OFF / 0,6–3,5 V | 1,5 V*
- Uco** Avbruddsspenning: 10–45 volt | 35 V*
- tAC** Heftfunksjon: OFF* / 0,1–5,0 sekunder
- FAC** Fabrikkinnstilling
- 2nd** Setup-meny nivå 2

*Fabrikkinnstilling