

## TRANSPOCKET 150/180 TIG

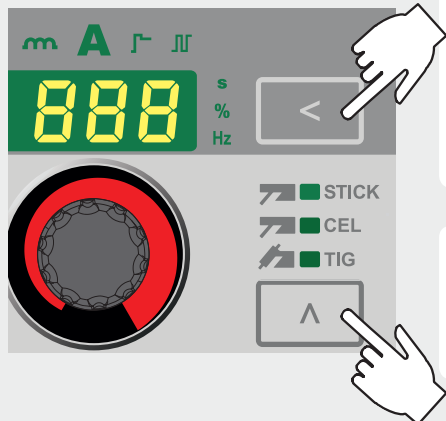
### Stručný návod

#### BEZPEČNOST



Před zahájením práce s přístrojem si prostudujte všechny příložené a příslušné online dokumenty tak, abyste jim porozuměli. V tomto dokumentu nejsou popsány všechny funkce přístroje. Kompletní popis přístroje najdete v návodu k obsluze.

#### NASTAVENÍ SVAROVÁNÍ



#### 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: 30 - 200 % | tovární nastavení = 130 %
- ⇒ Pulzní svařování : OFF (VYP) / 0,5 - 100 Hz | tovární nastavení = OFF (VYP)

#### Dostupné svařovací postupy:

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

Návod k obsluze:



42,0426,0216,CS 009-01082017



www.fronius.com/  
transpocket

## TRANSPOCKET 150/180 TIG

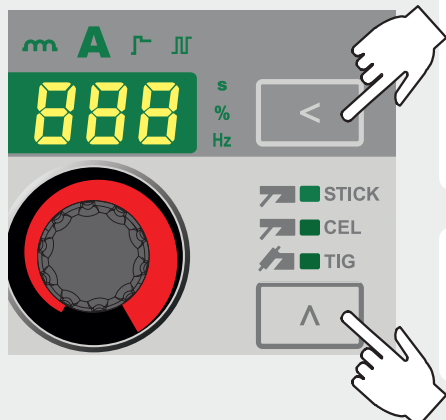
### Stručný návod

#### BEZPEČNOST



Před zahájením práce s přístrojem si prostudujte všechny příložené a příslušné online dokumenty tak, abyste jim porozuměli. V tomto dokumentu nejsou popsány všechny funkce přístroje. Kompletní popis přístroje najdete v návodu k obsluze.

#### NASTAVENÍ SVAROVÁNÍ



#### 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: 30 - 200 % | tovární nastavení = 130 %
- ⇒ Pulzní svařování : OFF (VYP) / 0,5 - 100 Hz | tovární nastavení = OFF (VYP)

#### Dostupné svařovací postupy:

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

Návod k obsluze:



42,0426,0216,CS 009-01082017

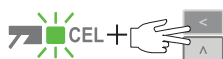


www.fronius.com/  
transpocket

## VSTUP DO NABÍDKY SETUP (NASTAVENÍ)



Nabídka Setup  
Svařování obalenou elektrodou



Nabídka Setup  
Celulózová elektroda



Nabídka Setup  
TIG

## ZMENA PARAMETRU



Otáčením zadávacího kolečka a jeho stisknutím vyberte a změňte parametr.

### PARAMETRY PRO SVAROVÁNÍ OBALENOU ELEKTRODOU

<b>HEt</b>	Doba startovacího proudu: 0,1 - 1,5 sekundy   0,5 sekundy*
<b>ASSt</b>	Anti-Stick: On (Zap)* / OFF (VYP)
<b>StR</b>	Startovací rampa: On (Zap)* / OFF (VYP)
<b>Uco</b>	Zhášecí napětí: 25 - 90 V   45 V*
<b>FAC</b>	*Tovární nastavení
<b>2nd</b>	Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

### PARAMETRY NABÍDKY SETUP (NASTAVENÍ) – 2. ÚROVEN

<b>SDF</b>	Verze softwaru
<b>tSd</b>	Automatické vypnutí: 5 - 60 minut / OFF*
<b>FUS</b>	Jištění: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
<b>SoBt</b>	Provozní doba: hodiny, minuty, sekundy
<b>SAt</b>	Doba svařování: hodiny, minuty, sekundy

### PARAMETRY PRO SVAROVÁNÍ TIG

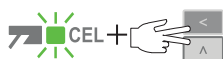
<b>tRt</b>	Provozní režim: OFF (VYP) / 2t* / 4t
<b>1-5</b>	Startovací proud: 1 - 200 %   50 %*
<b>1-2</b>	Snížený proud: 1 - 200 %   50 %*
<b>1-E</b>	Závěrný proud: 1 - 100 %   50 %*
<b>GPo</b>	Doba dofuku plynu: 0,2 - 9,9* sekundy
Citlivost Comfort Stop:	
<b>CS5</b>	TP150 = OFF / 0,5 - 2,5 V   1,6 V*
	TP180 = OFF / 0,5 - 2,5 V   1,5 V*
<b>Uco</b>	Zhášecí napětí: 12 - 22 V   15 V*
<b>tAC</b>	Funkce stehování: OFF* (VYP) / 0,1 - 5,0 sekund
<b>FAC</b>	*Tovární nastavení
<b>2nd</b>	Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

\* tovární nastavení

## VSTUP DO NABÍDKY SETUP (NASTAVENÍ)



Nabídka Setup  
Svařování obalenou elektrodou



Nabídka Setup  
Celulózová elektroda



Nabídka Setup  
TIG

## ZMENA PARAMETRU



Otáčením zadávacího kolečka a jeho stisknutím vyberte a změňte parametr.

### PARAMETRY PRO SVAROVÁNÍ OBALENOU ELEKTRODOU

<b>HEt</b>	Doba startovacího proudu: 0,1 - 1,5 sekundy   0,5 sekundy*
<b>ASSt</b>	Anti-Stick: On (Zap)* / OFF (VYP)
<b>StR</b>	Startovací rampa: On (Zap)* / OFF (VYP)
<b>Uco</b>	Zhášecí napětí: 25 - 90 V   45 V*
<b>FAC</b>	*Tovární nastavení
<b>2nd</b>	Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

### PARAMETRY NABÍDKY SETUP (NASTAVENÍ) – 2. ÚROVEN

<b>SDF</b>	Verze softwaru
<b>tSd</b>	Automatické vypnutí: 5 - 60 minut / OFF*
<b>FUS</b>	Jištění: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
<b>SoBt</b>	Provozní doba: hodiny, minuty, sekundy
<b>SAt</b>	Doba svařování: hodiny, minuty, sekundy

### PARAMETRY PRO SVAROVÁNÍ TIG

<b>tRt</b>	Provozní režim: OFF (VYP) / 2t* / 4t
<b>1-5</b>	Startovací proud: 1 - 200 %   50 %*
<b>1-2</b>	Snížený proud: 1 - 200 %   50 %*
<b>1-E</b>	Závěrný proud: 1 - 100 %   50 %*
<b>GPo</b>	Doba dofuku plynu: 0,2 - 9,9* sekundy
Citlivost Comfort Stop:	
<b>CS5</b>	TP150 = OFF / 0,5 - 2,5 V   1,6 V*
	TP180 = OFF / 0,5 - 2,5 V   1,5 V*
<b>Uco</b>	Zhášecí napětí: 12 - 22 V   15 V*
<b>tAC</b>	Funkce stehování: OFF* (VYP) / 0,1 - 5,0 sekund
<b>FAC</b>	*Tovární nastavení
<b>2nd</b>	Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

\* tovární nastavení