

TRANSPOCKET 150/180

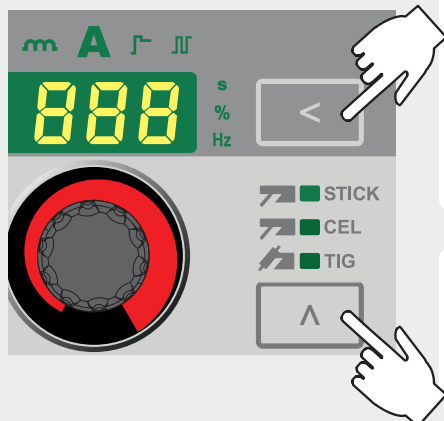
Stručný návod

BEZPEČNOST'



Pred prácami so strojom si musíte prečítať a porozumieť všetkým priloženým a on-line dokumentom, ktoré sú k dispozícii! Tento dokument nepopisuje všetky funkcie stroja. Úplný popis stroja nájdete v návode na obsluhu!

NASTAVENIA PRE ZVÁRANIE



Hodnoty nastavenia:

- ⇒ Dynamika: 0 – 100 | výrobné nastavenie = 20
- ⇒ Zvárač prúd: TP 150 = 10 – 150 A / TP 180 = 10 – 180 A (STICK), 10 – 220 A (TIG)
- ⇒ Funkcia Softstart / Hotstart: 1 – 200 % | výrobné nastavenie = 130 %
- ⇒ Zváranie s impulzným oblúkom (k dispozícii iba pri zváraní obalovanou elektrodou): OFF / 0,5 – 990 Hz | výrobné nastavenie = OFF

Mevcut kaynak yöntemleri:

- ⇒ Zváranie obalovanou elektrodou
- ⇒ Zváranie obalovanou elektrodou s celulózovou elektrodou
- ⇒ Zváranie TIG

Návod na obsluhu:



www.fronius.com/transpocket



42,0426,0214,SK 011-21082020

TRANSPOCKET 150/180

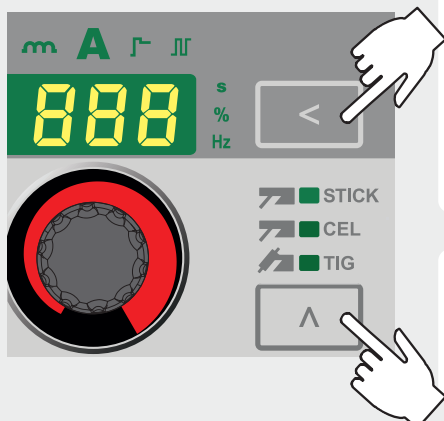
Stručný návod

BEZPEČNOST'



Pred prácami so strojom si musíte prečítať a porozumieť všetkým priloženým a on-line dokumentom, ktoré sú k dispozícii! Tento dokument nepopisuje všetky funkcie stroja. Úplný popis stroja nájdete v návode na obsluhu!

NASTAVENIA PRE ZVÁRANIE



Hodnoty nastavenia:

- ⇒ Dynamika: 0 – 100 | výrobné nastavenie = 20
- ⇒ Zvárač prúd: TP 150 = 10 – 150 A / TP 180 = 10 – 180 A (STICK), 10 – 220 A (TIG)
- ⇒ Funkcia Softstart / Hotstart: 1 – 200 % | výrobné nastavenie = 130 %
- ⇒ Zváranie s impulzným oblúkom (k dispozícii iba pri zváraní obalovanou elektrodou): OFF / 0,5 – 990 Hz | výrobné nastavenie = OFF

Mevcut kaynak yöntemleri:

- ⇒ Zváranie obalovanou elektrodou
- ⇒ Zváranie obalovanou elektrodou s celulózovou elektrodou
- ⇒ Zváranie TIG

Návod na obsluhu:



www.fronius.com/transpocket

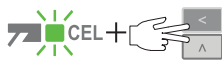


42,0426,0214,SK 011-21082020

VSTUP DO PONUKY SETUP



Ponuka Setup
Zváranie obalovanou elektródou



Ponuka Setup
Celulóžové elektródy



Ponuka Setup
TIG

ZMENA PARAMETROV



Pre výber a zmenu parametrov otočte a stlačte nastavovacie koliesko.

PARAMETRE PRE ZVÁRANIE OBAĽOVANOU ELEKTRÓDOU

HEI	Doba štartovacieho prúdu: 0,1 – 1,5 sekundy 0,5 sekundy*
AST	Anti-Stick: ON* / OFF
STR	Štartovacia rampa: On* / OFF
UCO	Napätie odtrhnutia: 25 – 90 V 45 V*
FAC	Výrobné nastavenie
2nd	Ponuka Setup – úroveň 2

* výrobné nastavenie

PARAMETRE PRE ZVÁRANIE TIG

	Citlivosť Comfort Stop:
CS5	TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V 1,5 V*
	TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V 1,5 V*
UCO	Napätie odtrhnutia: 10 – 45 V 35 V*
FAC	Výrobné nastavenie
2nd	Ponuka Setup – úroveň 2

PARAMETRE V PONUKE SETUP – ÚROVEŇ 2

SOF	Verzia softvéru
ESD	Automatické vypnutie: 5 – 60 minút / OFF*
FUS	Poistka: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
SOB	Doba prevádzky: hodiny, minúty, sekundy
SAT	Doba zvárania: hodiny, minúty, sekundy

VSTUP DO PONUKY SETUP



Ponuka Setup
Zváranie obalovanou elektródou



Ponuka Setup
Celulóžové elektródy



Ponuka Setup
TIG

ZMENA PARAMETROV



Pre výber a zmenu parametrov otočte a stlačte nastavovacie koliesko.

PARAMETRE PRE ZVÁRANIE OBAĽOVANOU ELEKTRÓDOU

HEI	Doba štartovacieho prúdu: 0,1 – 1,5 sekundy 0,5 sekundy*
AST	Anti-Stick: ON* / OFF
STR	Štartovacia rampa: On* / OFF
UCO	Napätie odtrhnutia: 25 – 90 V 45 V*
FAC	Výrobné nastavenie
2nd	Ponuka Setup – úroveň 2

* výrobné nastavenie

PARAMETRE PRE ZVÁRANIE TIG

	Citlivosť Comfort Stop:
CS5	TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V 1,5 V*
	TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V 1,5 V*
UCO	Napätie odtrhnutia: 10 – 45 V 35 V*
FAC	Výrobné nastavenie
2nd	Ponuka Setup – úroveň 2

PARAMETRE V PONUKE SETUP – ÚROVEŇ 2

SOF	Verzia softvéru
ESD	Automatické vypnutie: 5 – 60 minút / OFF*
FUS	Poistka: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
SOB	Doba prevádzky: hodiny, minúty, sekundy
SAT	Doba zvárania: hodiny, minúty, sekundy