

TRANSPCKET 150/180

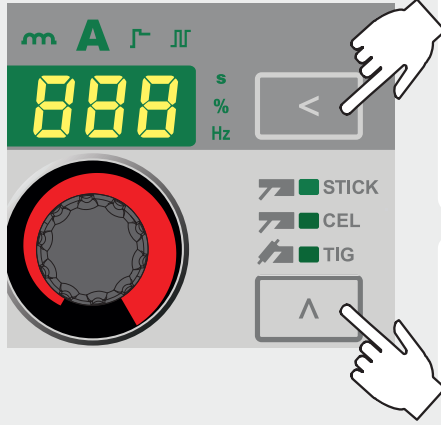
Kısa kılavuz

GÜVENLİK



Cihazla çalışmaya başlamadan önce tüm ekte bulunan ve online olarak sunulan dokümanları okuyun ve anlayın! Bu doküman, cihazın tüm fonksiyonlarını açıklamaz. Cihazın komple açıklamasını kullanım kılavuzunda bulabilirsiniz!

KAYNAK AYARLARI



Ayar değerleri:

- ⇒ Dinamik: 0 - 100 | Fabrika ayarı= 20
- ⇒ Kaynak akımı: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ Yumuşak yol verme / Sıcak ateşleme fonksiyonu: 30 - % 200 | Fabrika ayarı = % 130
- ⇒ Darbe kaynağı (sadece örtülü elektrot kaynağı için mevcut): OFF / 0,5 - 100 Hz | Fabrika ayarı = OFF

Mevcut kaynak yöntemleri:

- ⇒ Örtülü elektrot kaynağı
- ⇒ Selülöz elektrotlu örtülü elektrot kaynağı
- ⇒ TIG kaynağı



42,0426,0214,TR 009-01082017

Kullanım Kılavuzu:



www.fronius.com/transpocket

TRANSPCKET 150/180

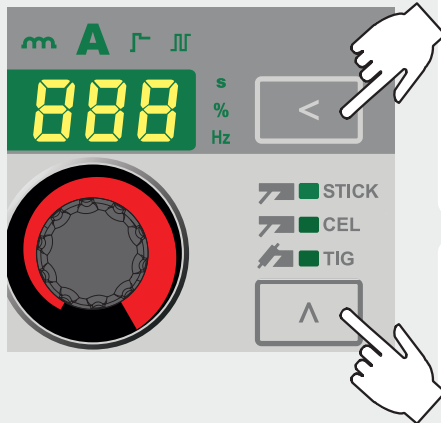
Kısa kılavuz

GÜVENLİK



Cihazla çalışmaya başlamadan önce tüm ekte bulunan ve online olarak sunulan dokümanları okuyun ve anlayın! Bu doküman, cihazın tüm fonksiyonlarını açıklamaz. Cihazın komple açıklamasını kullanım kılavuzunda bulabilirsiniz!

KAYNAK AYARLARI



Ayar değerleri:

- ⇒ Dinamik: 0 - 100 | Fabrika ayarı= 20
- ⇒ Kaynak akımı: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ Yumuşak yol verme / Sıcak ateşleme fonksiyonu: 30 - % 200 | Fabrika ayarı = % 130
- ⇒ Darbe kaynağı (sadece örtülü elektrot kaynağı için mevcut): OFF / 0,5 - 100 Hz | Fabrika ayarı = OFF

Mevcut kaynak yöntemleri:

- ⇒ Örtülü elektrot kaynağı
- ⇒ Selülöz elektrotlu örtülü elektrot kaynağı
- ⇒ TIG kaynağı



42,0426,0214,TR 009-01082017

Kullanım Kılavuzu:

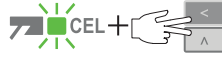


www.fronius.com/transpocket

AYAR MENÜSÜNE GİRME



Ayar menüsü
Örtülü elektrot kaynağı



Ayar menüsü
Selülöz elektrotlar



Ayar menüsü
TIG

PARAMETRE DEĞİŞTİRME



Parametre seçmek ve değiştirmek için ayar çarkını döndürün ve çarka basın.

ÖRTÜLÜ ELEKTROT KAYNAĞI İÇİN PARAMETRELER

HEI Start akımı süresi: 0,1 - 1,5 saniye |
0,5 saniye*

ASE Yumuşak yol verme: On* / OFF

STR Başlama rampası: On* / OFF

UCO Kopma gerilimi: 25 - 90 V | 45 V*

FAC Fabrika ayarı

2nd Ayar menüsü Seviye 2

* Fabrika ayarı

TIG KAYNAĞI İÇİN PARAMETRELER

Comfort Stop Hassasiyeti:

CS5 TP150 = OFF / 0,5 - 2,5 V | 1,6 V*

TP180 = OFF / 0,5 - 2,5 V | 1,5 V*

UCO Kopma gerilimi: 12 - 22 V | 15 V*

FAC Fabrika ayarı

2nd Ayar menüsü Seviye 2

SEVİYE 2 PARAMETRE AYAR MENÜSÜ

SOF Yazılım versiyonu

ESD Otomatik kapama: 5 - 60 dakika / OFF*

FUS Sigorta: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* /
120 V = 15 A, 16 A, 20 A*

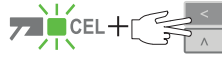
SOT İşletme süresi: Saatler, dakikalar, saniyeler

SAT Kaynak süresi: Saatler, dakikalar, saniyeler

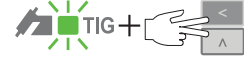
AYAR MENÜSÜNE GİRME



Ayar menüsü
Örtülü elektrot kaynağı



Ayar menüsü
Selülöz elektrotlar



Ayar menüsü
TIG

PARAMETRE DEĞİŞTİRME



Parametre seçmek ve değiştirmek için ayar çarkını döndürün ve çarka basın.

ÖRTÜLÜ ELEKTROT KAYNAĞI İÇİN PARAMETRELER

HEI Start akımı süresi: 0,1 - 1,5 saniye |
0,5 saniye*

ASE Yumuşak yol verme: On* / OFF

STR Başlama rampası: On* / OFF

UCO Kopma gerilimi: 25 - 90 V | 45 V*

FAC Fabrika ayarı

2nd Ayar menüsü Seviye 2

* Fabrika ayarı

TIG KAYNAĞI İÇİN PARAMETRELER

Comfort Stop Hassasiyeti:

CS5 TP150 = OFF / 0,5 - 2,5 V | 1,6 V*

TP180 = OFF / 0,5 - 2,5 V | 1,5 V*

UCO Kopma gerilimi: 12 - 22 V | 15 V*

FAC Fabrika ayarı

2nd Ayar menüsü Seviye 2

SEVİYE 2 PARAMETRE AYAR MENÜSÜ

SOF Yazılım versiyonu

ESD Otomatik kapama: 5 - 60 dakika / OFF*

FUS Sigorta: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* /
120 V = 15 A, 16 A, 20 A*

SOT İşletme süresi: Saatler, dakikalar, saniyeler

SAT Kaynak süresi: Saatler, dakikalar, saniyeler