

Transpocket 150/180 TIG

Instrucciones abreviadas



Seguridad

¡Antes de trabajar con el equipo, leer y comprender todos los documentos adjuntos y disponibles en línea! Este documento no describe todas las funciones del equipo. ¡La descripción completa del equipo figura en el manual de instrucciones!

Ajustes de soldadura



Valores de ajuste:

- ➔ Dinámica: 0 - 100 | Ajuste de fábrica = 20
- ➔ Corriente de soldadura: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ➔ Función inicio suave/HotStart: 30 - 200 % | Ajuste de fábrica = 130 %
- ➔ Soldadura pulsado: OFF (DES) / 0,5 - 990 Hz | Ajuste de fábrica = OFF (DES)

Procedimientos de soldadura disponibles:

- ➔ Soldadura por electrodo
- ➔ Soldadura con electrodos celulósicos
- ➔ Soldadura TIG

Manual de instrucciones



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



Acceder al menú de configuración



Menú de configuración
Soldadura por electrodo



Menú de configuración
Electrodos celulósicos



Menú de configuración
TIG

Modificar parámetros



Girar y pulsar la rueda de ajuste para seleccionar y modificar los parámetros.

Parámetros para la soldadura por electrodo

- HEI** Duración de la corriente inicial: 0,1 - 1,5 segundos | 0,5 segundos*
- AST** Anti-Stick: On*/OFF (CON/DES)
- STR** Rampa de arranque: On*/OFF (CON/DES)
- Uco** Tensión de rotura: 25 - 90 V | 45 V*
- FAC** Ajuste de fábrica
- 2nd** Menú de configuración nivel 2

Parámetros del menú de configuración nivel 2

- SOF** Versión de software
- ESD** Desconexión automática: 5 - 60 minutos / OFF* (DES)
- FUS** Fusible: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- SoE** Duración de servicio: horas, minutos, segundos
- SAE** Duración de soldadura: horas, minutos, segundos

Parámetros para la soldadura TIG

- ErI** Modo de operación: OFF (DES) / 2t* / 4t
- 1-5** Corriente inicial: 1 - 200 % | 50 %*
- 1-2** Corriente de descenso: 1 - 200 % | 50 %*
- 1-E** Corriente final: 1 - 100 % | 50 %*
- GPo** Tiempo de postflujo de gas: 0,2 - 25* segundos
- Sensibilidad Comfort Stop:
CS5 TP150 = OFF (DES) / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
TP180 = OFF (DES) / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
- Uco** Tensión de rotura: 10 - 45 voltios | 35 V*
- EAC** Función de grapado: OFF* (DES) / 0,1 - 5,0 segundos
- FAC** Ajuste de fábrica
- 2nd** Menú de configuración nivel 2

*ajuste de fábrica