

TransSteel 3000C Pulse

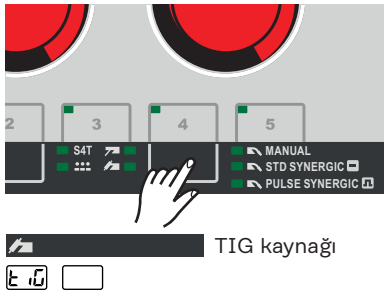
Sinerjik kaynak için kısa talimat



GÜVENLİK

Cihazla çalışmadan önce ekteki ve online olarak sunulan tüm mevcut dokümanları okuyun ve anlayın!
Bu doküman cihazın tüm fonksiyonlarını açıklamaz. Cihazın komple açıklamasını kullanım kılavuzunda bulabilirsiniz!

1 Kaynak yöntemi seçimi

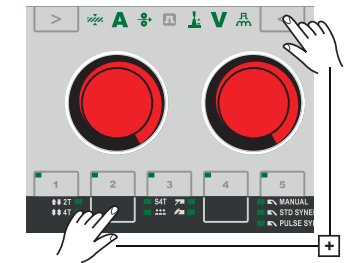


- MANUAL** Kaynak gücü parametreleri bireysel olarak ayarlanabilir.
- STD SYNERGIC** Kaynak gücü parametresi ayarlanırken, geri kalan parametreler otomatik olarak ayarlanır.
- PULSE SYNERGIC** Örtülü elektrot kaynağı

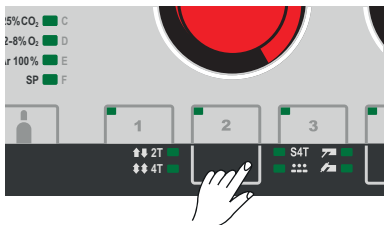
2 İlave malzeme ve koruyucu gaz seçimi

| Malzeme | İnch | mm | Gaz |
|-------------------|------|-----|-------------------------------|
| 1 Steel/ER 70-120 | | | |
| 2 CrNi/Stainless | .030 | 0,8 | |
| 3 CuSi/ER CuSi-A | .035 | 0,9 | CO ₂ 100% A |
| 4 AlMg/ER 5 xxx | .040 | 1,0 | Ar + 2-12% CO ₂ B |
| 5 AISI/ER 4 xxx | .045 | 1,2 | Ar + 13-25% CO ₂ C |
| 6 Metal Cored | .052 | 1,4 | Ar + 2-8% O ₂ D |
| 7 Self-shielded | 1/16 | 1,6 | Ar 100% E |
| 8 SP | SP | SP | SP F |

Tuş kilidini aktif hale getirme/ devreden çıkarma



3 İşletim modunun ayarlanması



- 2T** 2 tetik modu: kısa kaynak dikişleri, tutturma çalışmaları için
- 4T** 4 tetik modu: daha uzun kanyak dikişleri için, yüksek konfor
- S4T** Özel 4 tetik modu: 4 tetik moduna ek olarak başlangıç ve son akım için ayar imkanları sunar
- SPT** Punta kaynağı ve metod kaynağı için ayar imkanları

Kaynak devresi direnci r'yi hesaplama

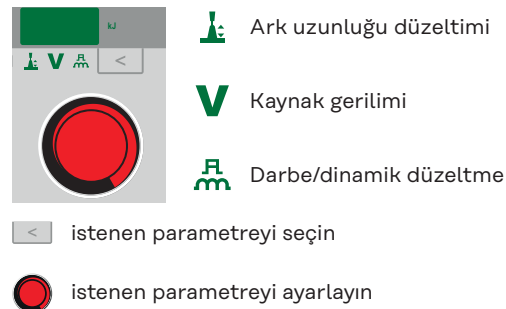
Güç kaynağı kullanım kılavuzuna göre

4 Kaynak gücü ayarları



- > istenen parametreyi seçin
- istenen parametreyi ayarlayın

5 Düzeltme parametresini ayarlama



- < istenen parametreyi seçin
- istenen parametreyi ayarlayın

i Kullanım kılavuzu

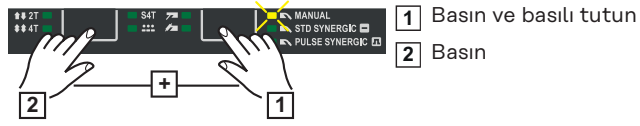


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



Ayar parametresi açıklaması

MIG/MAG Manual ayar menüsü



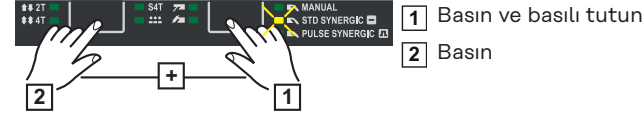
Ayar menüsü seviye 1

- OPr** Gaz ön akış süresi
- OPo** Son gaz akışı süresi
- Fd** Tel sürme hızı
- bbC** Geri yanma efekti
- iCC** Ateşleme akımı
- to** Emniyet sigortasına kadar tel boyu
- SPt** Puntalama süresi / Aralıklı kaynak süresi
- SPb** Aralık mola süresi
- int** Aralık
- FRC** Güç kaynağını sıfırlama

2nd Ayar menüsü seviye 2

- SEt** Ülke ayarı (metrik/emperyal)
- C-C** Soğutma ünitesi kumandası
- C-t** Soğutma ünitesi izlemesi
- r** Kaynak devresi direnci
- L** Kaynak devresi endüktansı
- EnE** Arkın elektrik enerjisi
- EJt** EasyJob Trigger

MIG/MAG Synergic ayar menüsü



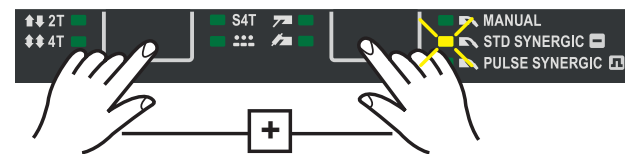
Ayar menüsü seviye 1

- OPr** Gaz ön akış süresi
- OPo** Son gaz akışı süresi
- SL** Eğim (2 tetik, özel 4 tetik)
- I-S** Start akımı (2 tetik, özel 4 tetik)
- I-E** Son akım (2 tetik, özel 4 tetik)
- t-S** Start akımı süresi (2 tetik)
- t-E** Son akım süresi (2 tetik)
- Fd** Tel sürme hızı
- bbC** Geri yanma efekti
- to** Emniyet sigortasına kadar tel boyu
- SPt** Puntalama süresi / Aralıklı kaynak süresi
- SPb** Aralık mola süresi
- int** Aralık
- F** Frekans (SynchroPuls)
- dFd** Tel sürme kaldırma mesafesi (SynchroPuls)
- RL2** Üst ark boyu düzeltimi (SynchroPuls)
- FRC** Güç kaynağını sıfırlama

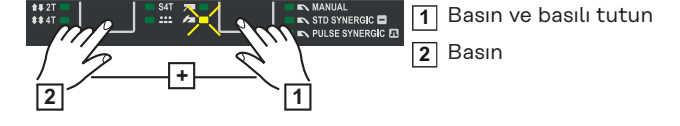
2nd Ayar menüsü seviye 2

- SEt** Ülke ayarı (metrik/emperyal)
- Syn** Synergic karakteristik eğrisi (EUr/US)
- C-C** Soğutma ünitesi kumandası
- C-t** Soğutma ünitesi izlemesi
- r** Kaynak devresi direnci
- L** Kaynak devresi endüktansı
- EnE** Arkın elektrik enerjisi
- RLC** Ark boyunun düzeltilmesi via [V]
- EJt** EasyJob Trigger

Ayar menüsünden çıkış



TIG ayar menüsü



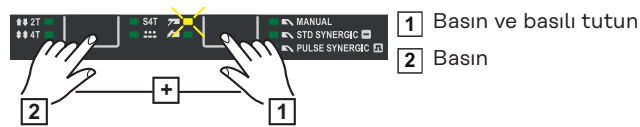
Ayar menüsü seviye 1

- F-P** Darbe frekansı
- tUP** Akım yükseliş süresi
- tdo** Aşağı eğim
- I-S** Start akımı
- I-2** Düşürme akımı
- I-E** Son akım
- OPo** Son gaz akışı süresi
- tAC** Tutturma
- FRC** Güç kaynağını sıfırlama

2nd Ayar menüsü seviye 2

- SEt** Ülke ayarı (metrik/emperyal)
- C-C** Soğutma ünitesi kumandası
- C-t** Soğutma ünitesi izlemesi

Örtülü elektrot ayar menüsü



Ayar menüsü seviye 1

- HCU** Sıcak çalıştırma akımı
- Ht** Sıcak akım süresi
- AST** Anti-Stick
- FRC** Güç kaynağını sıfırlama

2nd Ayar menüsü seviye 2

- SEt** Ülke ayarı (metrik/emperyal)
- r** Kaynak devresi direnci
- L** Kaynak devresi endüktansı

EasyJobs



çağırma 1x

kaydetme Pro 180

silme CLR