

TransSteel 4000/5000 Pulse

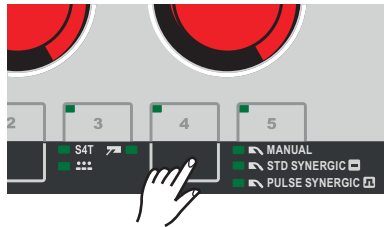
Краткое руководство по сварке с режимом Synergic



БЕЗОПАСНОСТЬ

Перед началом работы с устройством внимательно ознакомьтесь со всей документацией: и той, которая поставляется с устройством, и той, которая доступна на веб-сайте. Этот документ описывает только часть функций устройства. Полное описание возможностей устройства см. в руководстве по эксплуатации.

1 Выбор процесса сварки



- MANUAL** Параметры мощности сварки могут быть установлены индивидуально.
- STD SYNERGIC** При регулировке мощности сварки остальные параметры устанавливаются автоматически.
- PULSE SYNERGIC** Сварка стержневым электродом

2 Выбор присадочного материала и защитного газа

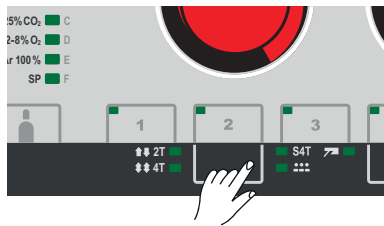
		Inch	mm		
1	Steel/ER 70-120				
2	CrNi/Stainless	.030	0,8		
3	CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4	AlMg/ER 5 xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂	B
5	AISI/ER 4 xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

i Руководство по эксплуатации



<https://manuals.fronius.com/html/4204260353>

3 Выбор режима работы



- 2T** 2-тактный режим: для коротких сварных швов, выполнения прихваток.
- 4T** 4-тактный режим: для длинных сварных швов, высокого уровня комфорта.
- S4T** Специальный 4-тактный режим: в дополнение к функциям обычного 4-тактного режима позволяет настраивать стартовый и конечный токи.
- SPT** Настройки точечной сварки и сварки с интервалами

Измерение сопротивления контура сварки (r)

В соответствии с руководством по эксплуатации источника тока

4 Настройка мощности сварки



- Thickness icon** Толщина листа
- A** Сварочный ток
- Speed icon** Скорость подачи проволоки

> выбор нужного параметра

● установка нужного параметра

5 Установка корректирующих параметров

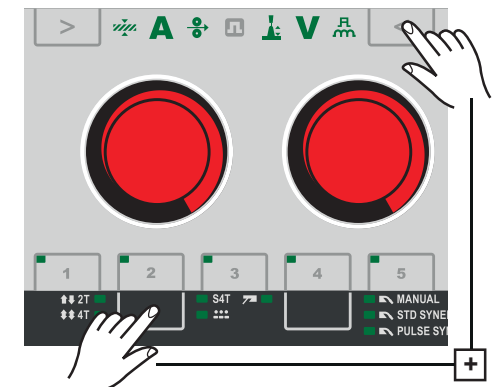


- Length icon** Коррекция длины сварочной дуги
- V** Сварочное напряжение
- Dynamic icon** Коррекция динамики / импульса

< выбор нужного параметра

● установка нужного параметра

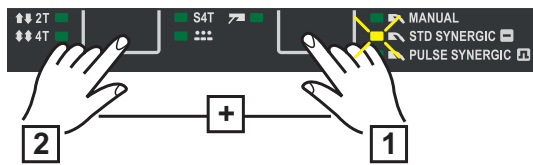
Включение / выключение блокировки клавиш



Описание параметров настройки

Меню настройки сварки MIG/MAG с режимом Synergic

Доступ к меню настройки:



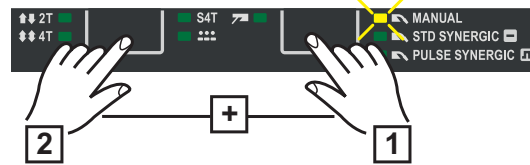
- 1) Нажмите и удерживайте
- 2) Нажмите

Меню установок „Уровень 1 “

- GPp** Время предварительной подачи газа
- GPo** Время продувки газа
- SL** Наклон (2-тактный, специальный 4-тактный)
- I -S** Стартовый ток (2-тактный, специальный 4-тактный)
- I -E** Конечный ток (2-тактный, специальный 4-тактный)
- t -S** Длительность подачи стартового тока (2-тактный)
- t -E** Длительность подачи конечного тока (2-тактный)
- Fd ,** Скорость заправки проволоки
- bbC** Эффект отжига
- i to** Длина проволоки, которая подается до того, как сработает защитное отключение
- SPt** Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- SPb** Длительность паузы между интервалами
- i nt** Интервал
- F** Частота (SynchroPulse)
- dFd** Отклонение скорости подачи проволоки (Sync.P.)
- RLZ** Верхний предел коррекции длины сварочной дуги (S.P.)
- FAC** Восстановление заводских настроек источника тока
- 2nd** 2-й уровень меню
 - SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
 - Syn** Характеристики режима Synergic (Европа/США)
 - E-E** Управление охлаждающим модулем
 - E-t** Мониторинг охлаждающего модуля
 - r** Сопротивление контура сварки
 - L** Индуктивность контура сварки
 - EnE** Электрическая энергия сварочной дуги
 - RLC** Коррекция длины сварочной дуги
 - E Jt** EasyJob Trigger

Меню настройки сварки MIG/MAG в ручном режиме

Доступ к меню настройки:

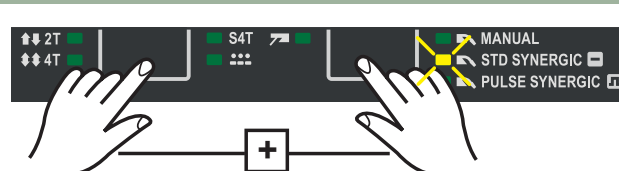


- 1) Нажмите и удерживайте
- 2) Нажмите

Меню установок „Уровень 1 “

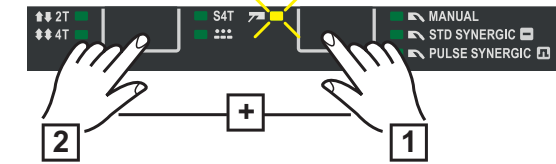
- GPp** Время предварительной подачи газа
- GPo** Время продувки газа
- Fd ,** Скорость заправки проволоки
- bbC** Эффект отжига
- i Cc** Ток зажигания
- i to** Длина проволоки, которая подается до того, как сработает защитное отключение
- SPt** Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- SPb** Длительность паузы между интервалами
- i nt** Интервал
- FAC** Восстановление заводских настроек источника тока
- 2nd** 2-й уровень меню
 - SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
 - E-E** Управление охлаждающим модулем
 - E-t** Мониторинг охлаждающего модуля
 - r** Сопротивление контура сварки
 - L** Индуктивность контура сварки
 - EnE** Электрическая энергия сварочной дуги
 - E Jt** EasyJob Trigger

Выход из меню настройки



Меню настройки электрода (прутка)

Доступ к меню настройки:



- 1) Нажмите и удерживайте
- 2) Нажмите

Меню установок „Уровень 1 “

- HCU** Ток горячего пуска
- Ht ,** Длительность подачи тока горячего пуска
- ASt** Anti-Stick
- FAC** Восстановление заводских настроек источника тока
- 2nd** 2-й уровень меню
 - SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
 - r** Сопротивление контура сварки
 - L** Индуктивность контура сварки

Кнопки EasyJob

