

TransSteel 3000C Pulse

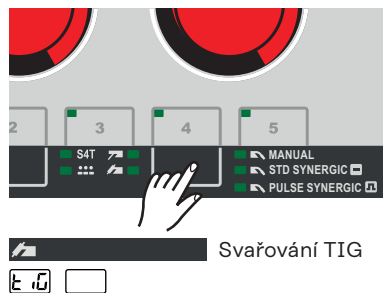
Stručný návod pro synergické svařování



BEZPEČNOST

Před zahájením práce s přístrojem si prostudujte všechny příložené a příslušné online dokumenty tak, abyste jim porozuměli. Tento dokument nepopisuje všechny funkce přístroje. Kompletní popis přístroje najdete v návodu k obsluze.

1 Nastavení svařovacího postupu



MANUAL Parametry svařovacího výkonu je možné individuálně nastavit.

STD SYNERGIC Při nastavování parametrů svařovacího výkonu se zbývající parametry nastaví automaticky.

PULSE SYNERGIC

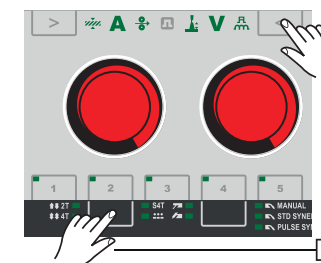
Svařování TIG

Svařování obalenou elektrodou

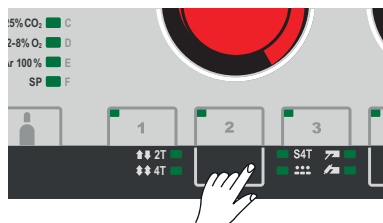
2 Nastavení přídatného materiálu a ochranného plynu

1	Steel ER 70-120	Inch	mm		
2	CrNi / Stainless	.030	0,8		
3	CuSi / ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4	AlMg / ER 5xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂	B
5	AlSi / ER 4xxx	.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

Aktivace/deaktivace uzamčení tlačítek



3 Nastavení provozního režimu



2T Režim 2takt: pro krátké svarové švy, stehování

4T Režim 4takt: pro delší svarové švy, vysoký komfort

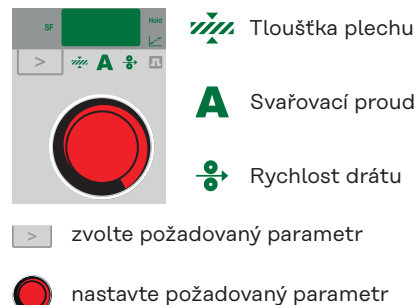
S4T Režim speciální 4takt: dodatečně k režimu 4takt nabízí možnost nastavení startovacího a závěrného proudu

SP Možnosti nastavení pro bodové svařování a intervalové svařování

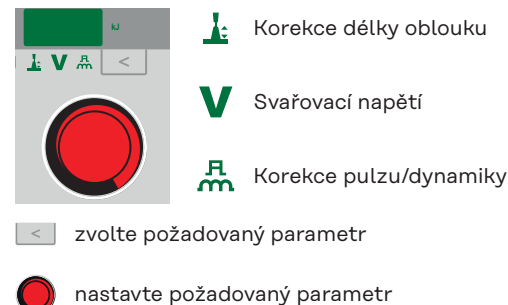
Zjištění velikosti odporu svařovacího obvodu (r)

podle návodu k obsluze svařovacího zdroje

4 Nastavení svařovacího výkonu



5 Nastavení korekčních parametrů



i Návod k obsluze

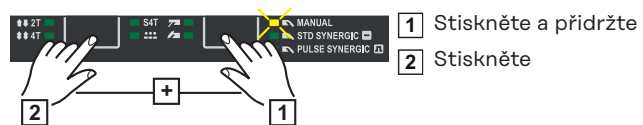


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



Popis parametrů nabídky Setup

Nabídka Setup pro ruční svařování MIG/MAG



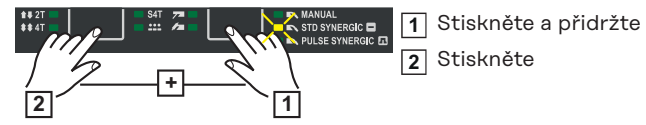
Nabídka 1. úrovně

- GP_r** Doba předfuku plynu
- GP_o** Doba dofuku plynu
- Fd_i** Rychlost zavádění drátu
- bbC** Efekt odhoření drátu
- iCC** Zapalovací proud
- i_{to}** Délka drátu při bezpečnostním vypnutí
- SPE** Doba bodování / interval doby svařování
- SPb** Interval doby pauzy
- i_{nt}** Interval
- FAC** Návrat svařovacího zdroje do továrního nastavení

2nd Nabídka 2. úrovně

- SEt** Nastavení země (metrické/imperiální)
- E-C** Ovládání chladicího modulu
- E-t** Monitorování chladicího modulu
- r** Odpor svařovacího obvodu
- L** Indukčnost svařovacího obvodu
- EnE** Elektrická energie oblouku
- EJt** EasyJob Trigger

Nabídka Setup pro synergické svařování MIG/MAG



Nabídka 1. úrovně

- GP_r** Doba předfuku plynu
- GP_o** Doba dofuku plynu
- SL** Slope (2takt, speciální 4takt)
- i-S** Startovací proud (2takt, speciální 4takt)
- i-E** Závěrný proud (2takt, speciální 4takt)
- t-S** Doba startovacího proudu (2takt)
- t-E** Doba závěrného proudu (2takt)
- Fd_i** Rychlost zavádění drátu
- bbC** Efekt odhoření drátu
- i_{to}** Délka drátu při bezpečnostním vypnutí
- SPE** Doba bodování / interval doby svařování
- SPb** Interval doby pauzy
- i_{nt}** Interval
- F** Frekvence (SynchroPuls)
- dFd** Odchylka podávací rychlosti drátu (SynchroPuls)
- RLZ** Horní korekce délky oblouku (SynchroPuls)
- FAC** Návrat svařovacího zdroje do továrního nastavení

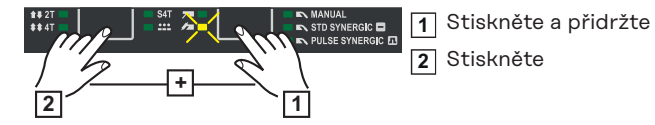
2nd Nabídka 2. úrovně

- SEt** Nastavení země (metrické/imperiální)
- Syn** Synergické charakteristiky (EUR/US)
- E-C** Ovládání chladicího modulu
- E-t** Monitorování chladicího modulu
- r** Odpor svařovacího obvodu
- L** Indukčnost svařovacího obvodu
- EnE** Elektrická energie oblouku
- RLC** Korekce délky oblouku prostřednictvím [V]
- EJt** EasyJob Trigger

Opuštění nabídky Setup



Nabídka Setup TIG



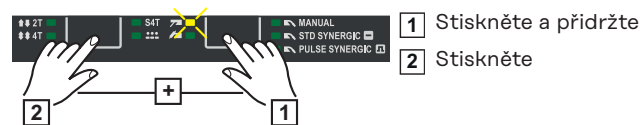
Nabídka 1. úrovně

- F-P** Pulzní frekvence
- tUP** UpSlope
- t_{do}** Down Slope
- i-S** Startovací proud
- i-2** Snížený proud
- i-E** Závěrný proud
- GP_o** Doba dofuku plynu
- tAC** Stehování
- FAC** zdroj do továrního nastavení

2nd Nabídka 2. úrovně

- SEt** Nastavení země (metrické/imperiální)
- E-C** Ovládání chladicího modulu
- E-t** Monitorování chladicího modulu

Nabídka Setup pro obalenou elektrodu



Nabídka 1. úrovně

- HCU** Proud HotStart
- Ht_i** Doba trvání startovacího proudu
- ASt** Anti-Stick
- FAC** Návrat svařovacího zdroje do továrního nastavení

2nd Nabídka 2. úrovně

- SEt** Nastavení země (metrické/imperiální)
- r** Odpor svařovacího obvodu
- L** Indukčnost svařovacího obvodu

EasyJoby



Vyvolat **1x**

Uložit **Pro 180**

Smazat **Clr**