

TransSteel 3000C Pulse

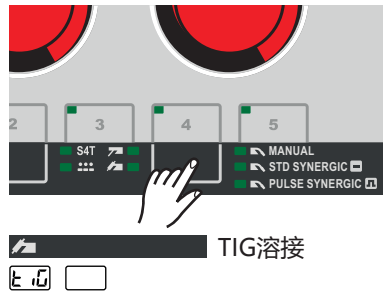
共同溶接のクイックガイド



安全性

装置で作業を開始する前に必ず、ハードコピーおよびオンラインで提供されたすべてのドキュメントに目を通り、内容を理解してください。本ドキュメントは、装置の全機能を説明していません。装置の全説明については、操作手順を参照してください。

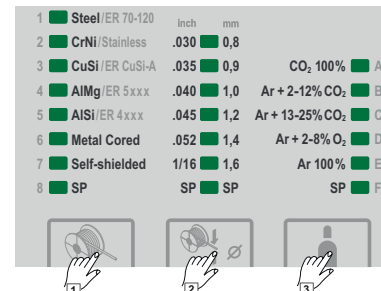
1 溶接プロセスを設定する



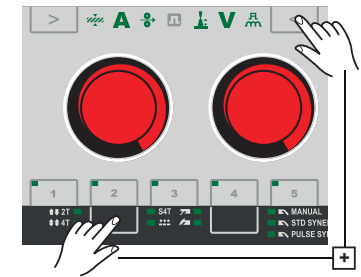
MANUAL 溶接電力のパラメータは個別に設定できます。
STD SYNERGIC 溶接電力のパラメータを設定すると、残りのパラメータは自動的に設定されます。
PULSE SYNERGIC

TIG溶接
手棒溶接

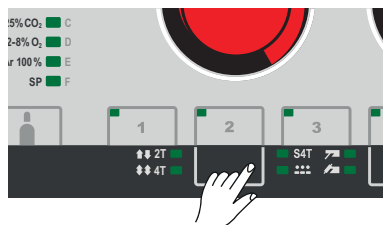
2 溶加材および保護ガスを設定する



キーロックの有効化/無効化



3 操作モードを設定する



2T 2ステップモード:
短い溶接シーム、仮付け作業用

4T 4ステップモード
長い溶接シーム、高い快適度用

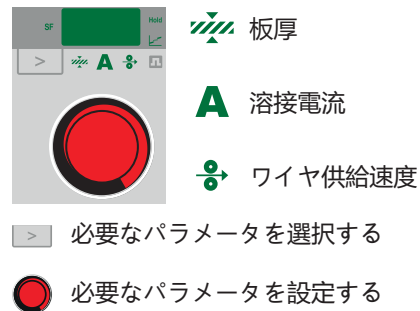
S4T 特殊4ステップモード
4ステップモードに加えて始動電流と最終電流の設定

SP スポット溶接とスティッチ溶接の設定

溶接回路抵抗rの測定

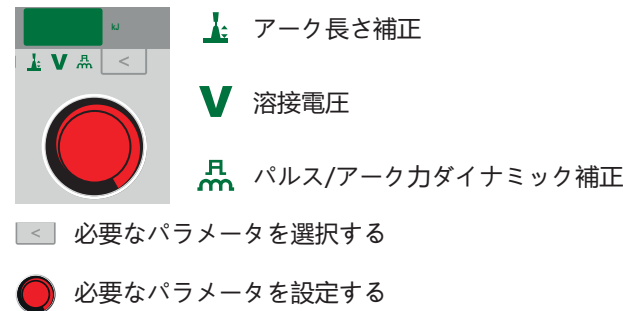
溶接電源の操作手順に従う

4 溶接電力を設定する



必要なパラメータを選択する
必要なパラメータを設定する

5 修正パラメータを設定する



必要なパラメータを選択する
必要なパラメータを設定する

i 操作手順

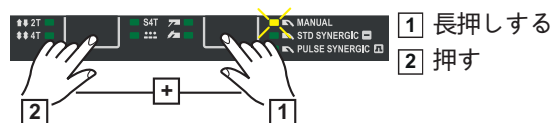


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



設定パラメータの説明

MIG/MAG 手動設定メニュー



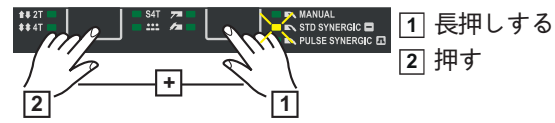
レベル 1 設定メニュー

- GP_r** ガスプリフロー時間
- GP_o** ガスポスト流時間
- Fd_i** 送給寸動速度
- bbC** 焼け戻り効果
- iGC** 点火電流
- i_{to}** 安全な切り取りがトリップする前にワイヤが送給される長さ
- SPt** スポット溶接時間/インターバル溶接時間
- SPb** インターバル一時停止時間
- i_{nt}** インターバル
- FRC** 溶接電源を工場出荷時設定にリセット

2nd レベル 2 設定メニュー

- SEt** 国別設定 (メートル/インペリアル)
- [C]** 冷却ユニット制御
- [t]** 冷却ユニット監視
- r** 溶接回路抵抗
- L** 溶接回路誘導率
- EnE** アークの電気エネルギー
- E_{Jt}** EasyJob Trigger

MIG/MAG 共同設定メニュー



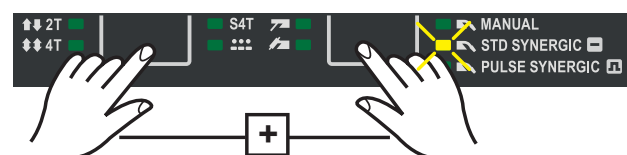
レベル 1 設定メニュー

- GP_r** ガスプリフロー時間
- GP_o** ガスポスト流時間
- SL** スロープ (2ステップ、特殊4ステップ)
- i-S** 始動電流 (2ステップ、特殊4ステップ)
- i-E** 最終電流 (2ステップ、特殊4ステップ)
- t-S** 始動電流時間 (2ステップ)
- t-E** 最終電流時間 (2ステップ)
- Fd_i** 送給寸動速度
- bbC** 焼け戻り効果
- i_{to}** 安全な切り取りがトリップする前にワイヤが送給される長さ
- SPt** スポット溶接時間/インターバル溶接時間
- SPb** インターバル一時停止時間
- i_{nt}** インターバル
- F** 周波数 (シンクロパルス)
- dFd** Deltaワイヤ送給装置 (シンクロパルス)
- RL2** 上部アーク長さ補正 (シンクロパルス)
- FRC** 溶接電源を工場出荷時設定にリセット

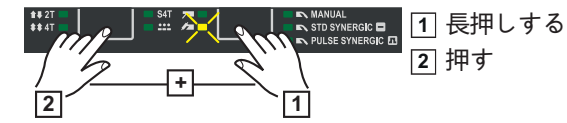
2nd レベル 2 設定メニュー

- SEt** 国別設定 (メートル/インペリアル)
- SYn** 共同特性 (EUr/US)
- [C]** 冷却ユニット制御
- [t]** 冷却ユニット監視
- r** 溶接回路抵抗
- L** 溶接回路誘導率
- EnE** アークの電気エネルギー
- RLC** [V]によるアーク長さ補正
- E_{Jt}** EasyJob Trigger

設定メニューの終了



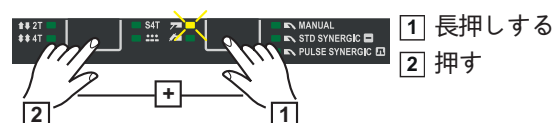
タングステン不活性ガス溶接の設定メニュー



レベル 1 設定メニュー

- F-P** パルス周波数
 - tUP** アップスロープ
 - tDO** ダウンスロープ
 - i-S** 始動電流
 - i-2** 降下電流
 - i-E** 最終電流
 - GP_o** ガスポスト流時間
 - tRC** 仮付け
 - FRC** 溶接電源を工場出荷時設定にリセット
- ### 2nd レベル 2 設定メニュー
- SEt** 国別設定 (メートル/インペリアル)
 - [C]** 冷却ユニット制御
 - [t]** 冷却ユニット監視

棒電極の設定メニュー



レベル 1 設定メニュー

- HCU** HotStart電流
- Ht_i** Hot 電流時間
- RS_t** 非付着性
- FRC** 溶接電源を工場出荷時設定にリセット

2nd レベル 2 設定メニュー

- SEt** 国別設定 (メートル/インペリアル)
- r** 溶接回路抵抗
- L** 溶接回路誘導率

EasyJobs



取り込む 1x

保存 Pro 180

削除 CLR