

TransSteel 4000/5000 Pulse

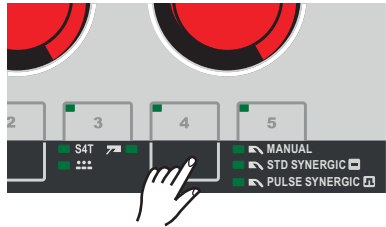
Kratki vodič s uputama za sinergijsko zavarivanje



SIGURNOST

Prije rada s uređajem s razumijevanjem pročitajte sve priložene dokumente i dokumente na mreži koji su vam na raspolaganju! U ovom dokumentu nisu opisane sve funkcije uređaja. Potpun opis uređaja nalazi se u uputama za upotrebu!

1 Namještanje postupka zavarivanja



- MANUAL** Parametre za snagu zavarivanja moguće je individualno namjestiti.
MANUAL
- STD SYNERGIC** Pri namještanju nekog parametra za snagu zavarivanja preostali se parametri automatski namještaju.
STD SYNERGIC
- PULSE SYNERGIC** Ručno elektro-lučno zavarivanje
PULSE SYNERGIC

2 Namještanje dodatnog materijala i zaštitnog plina

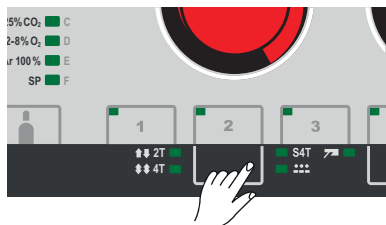
	inch	mm	
1 Steel IER 70-120			
2 CrNi Stainless	.030	0,8	
3 CuSi IER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100% A
4 AlMg IER 5xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂ B
5 AISI IER 4xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO ₂ C
6 Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O ₂ D
7 Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100% E
8 SP	SP	SP	SP F

i Upute za upotrebu



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

3 Namještanje načina rada



- 2T** 2-taktni pogon: za kratke zavarene šavove, pripajanja
- 4T** 4-taktni pogon: za dulje zavarene šavove, veliki komfor
- S4T** Posebni 4-taktni pogon: dodatno uz 4-taktni pogon nudi mogućnosti namještanja za početnu i završnu struju
- SP** Mogućnosti namještanja za točkasto zavarivanje i zavarivanje u intervalima

Utvrdjivanje otpora strujnog kruga zavarivanja r

u skladu s uputama za upotrebu izvora struje

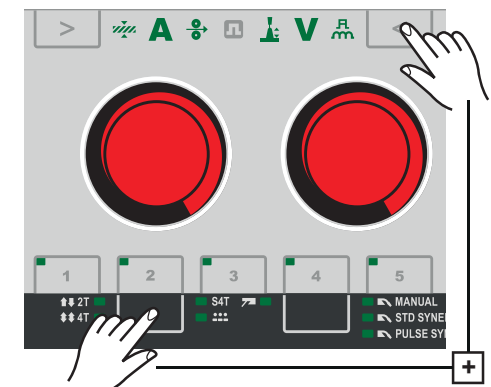
4 Namještanje snage zavarivanja

- debljina lima
- A struja zavarivanja
- Brzina žice
- odabir željenog parametra
- namještanje željenog parametra

5 Namještanje parametara ispravka

- Ispravak duljine električnog luka
- V napon zavarivanja
- Ispravak impulsa/dinamike
- odabir željenog parametra
- namještanje željenog parametra

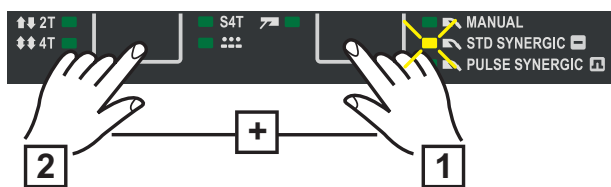
Aktivacija/deaktivacija zaključavanja tipkovnice



Opis parametara postavljanja

Izbornik za postavljanje sinergijskog zavarivanja MIG/MAG postupkom

Ulaz u izbornik za postavke:



- 1 Pritisnite i držite
- 2 Pritisnite

Izbornik za postavke, razina 1

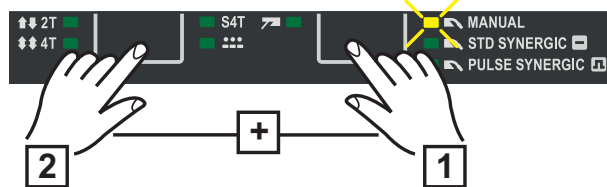
- GPr** Vrijeme predprotoka plina (GPr)
- GPo** Vrijeme naknadnog protoka plina
- SL** Slope (2-taktni, specijalni 4-taktni)
- I-S** Početna struja (2-taktni, specijalni 4-taktni)
- I-E** Završna struja (2-taktni, specijalni 4-taktni)
- t-S** Trajanje početne struje (2-taktni)
- t-E** Trajanje završne struje (2-taktni)
- Fd** Brzina uvlačenja žice
- bbC** Efekt povratnog gorenja
- lto** Duljina žice do sigurnosnog isključivanja
- SPt** Vrijeme točkanja / interval vremena zavarivanja
- SPb** Vrijeme stanke intervala
- int** Interval
- F** Frekvencija (SynchroPuls)
- dFd** Podizaj sustava za dodavanje žice (SynchroPuls)
- RLZ** Gornja granica ispravka duljine električnog luka (Sync.P.)
- FAC** Vraćanje izvora struje na tvorničke postavke

2nd Izbornik za postavke, razina 2

- SEt** Postavke specifične za zemlju (metr./imp. jedinice)
- Syn** Karakteristične krivulje sinergijskog zavarivanja (EUr/US)
- E-C** Upravljanje rashladnim uređajem
- E-t** Nadzor rashladnog uređaja
- r** Otpor strujnog kruga zavarivanja
- L** Induktivitet strujnog kruga zavarivanja
- EnE** Električna energija električnog luka
- RLC** Ispravak duljine električnog luka
- EJt** EasyJob Trigger

Izbornik za postavljanje ručnog zavarivanja MIG/MAG postupkom

Ulaz u izbornik za postavke:



- 1 Pritisnite i držite
- 2 Pritisnite

Izbornik za postavke, razina 1

- GPr** Vrijeme predprotoka plina (GPr)
- GPo** Vrijeme naknadnog protoka plina
- Fd** Brzina uvlačenja žice
- bbC** Efekt povratnog gorenja
- lto** Duljina žice do sigurnosnog isključivanja
- SPt** Vrijeme točkanja / interval vremena zavarivanja
- SPb** Vrijeme stanke intervala
- int** Interval
- FAC** Vraćanje izvora struje na tvorničke postavke

2nd Izbornik za postavke, razina 2

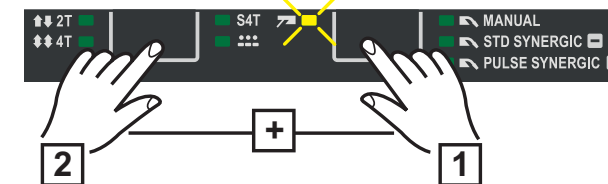
- SEt** Postavke specifične za zemlju (metr./imp. jedinice)
- E-C** Upravljanje rashladnim uređajem
- E-t** Nadzor rashladnog uređaja
- r** Otpor strujnog kruga zavarivanja
- L** Induktivitet strujnog kruga zavarivanja
- EnE** Električna energija električnog luka
- EJt** EasyJob Trigger

Izlazak iz izbornika za postavljanje



Izbornik za postavljanje štapne elektrode

Ulaz u izbornik za postavke:



- 1 Pritisnite i držite
- 2 Pritisnite

Izbornik za postavke, razina 1

- HCU** HotStart struja
- Ht** Vrijeme Hotstrom
- ASt** Anti-Stick
- FAC** Vraćanje izvora struje na tvorničke postavke

2nd Izbornik za postavke, razina 2

- SEt** Postavke specifične za zemlju (metr./imp. jedinice)
- r** Otpor strujnog kruga zavarivanja
- L** Induktivitet strujnog kruga zavarivanja

EasyJobs



Učitavanje **1x**

Spremanje **Pro** **180**

Brisanje **CLr**