

# TransSteel 4000/5000 Pulse

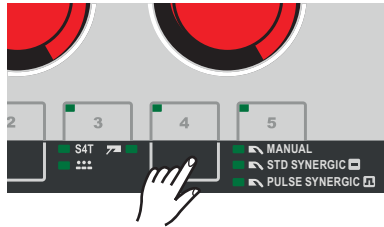
## Stručný návod pro synergické svařování



### 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 obalenou elektrodou

SE ER

### 2 Nastavení přídatného materiálu a ochranného plynu

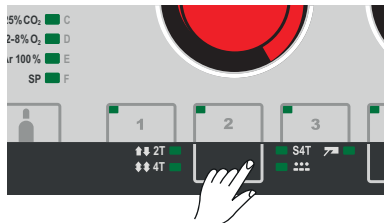
1	Steel IER 70-120	inch	mm		
2	CrNi/ Stainless	.030	0,8		
3	CuSi/ IER CuSi-A	.035	0,9	CO <sub>2</sub> 100%	A
4	AlMg/ IER 5xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO <sub>2</sub>	B
5	AISI/ IER 4xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO <sub>2</sub>	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O <sub>2</sub>	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%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

### i Návod k obsluze



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

### 3 Nastavení provozního režimu



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

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

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

**Int** Možnosti nastavení pro bodové svařování a intervalové svařování

### Zjištění velikosti odporu svařovacího obvodu (r)

podle návodu k obsluze svařovacího zdroje

### 4 Nastavení svařovacího výkonu



**Tloušťka plechu**

**A** Svařovací proud

**R** Rychlost drátu

> zvolte požadovaný parametr

● nastavte požadovaný parametr

### 5 Nastavení korekčních parametrů



**Korekce délky oblouku**

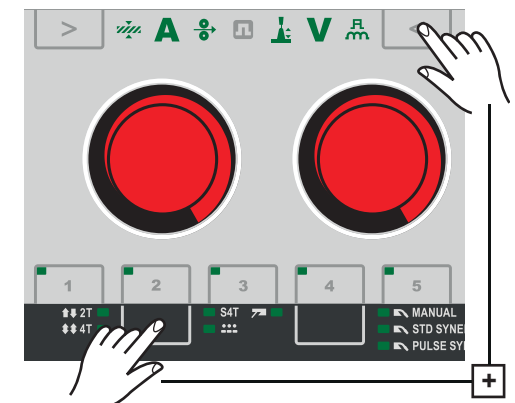
**V** Svařovací napětí

**M** Korekce pulzu/dynamiky

< zvolte požadovaný parametr

● nastavte požadovaný parametr

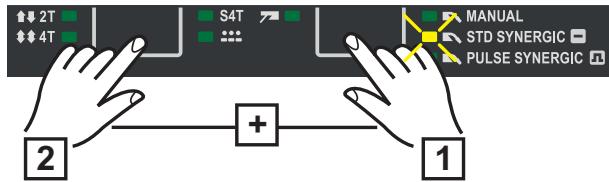
### Aktivace/deaktivace uzamčení



# Popis parametrů nabídky Setup

## Nabídka Setup pro synergické svařování MIG/MAG

### Vstup do nabídky Setup (Nastavení):



- 1 Stiskněte a přidržte
- 2 Stiskněte

### Nabídka 1. úrovně

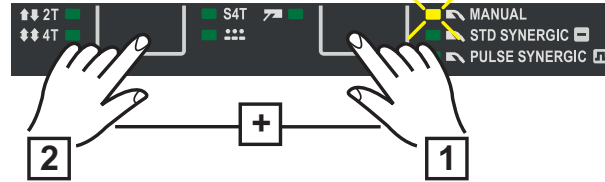
<b>GP<sub>r</sub></b>	Doba předfuku plynu
<b>GP<sub>o</sub></b>	Doba dofuku plynu
<b>SL</b>	Slope (2takt, speciální 4takt)
<b>I-S</b>	Startovací proud (2takt, speciální 4takt)
<b>I-E</b>	Závěrný proud (2takt, speciální 4takt)
<b>t-S</b>	Doba startovacího proudu (2takt)
<b>t-E</b>	Doba závěrného proudu (2takt)
<b>Fd<sub>r</sub></b>	Rychlost zavádění drátu
<b>bbC</b>	Efekt odhoření drátu
<b>i<sub>to</sub></b>	Délka drátu při bezpečnostním vypnutí
<b>SP<sub>t</sub></b>	Doba bodování / interval doby svařování
<b>SP<sub>b</sub></b>	Interval doby pauzy
<b>i<sub>nt</sub></b>	Interval
<b>F</b>	Frekvence (SynchroPuls)
<b>dFd</b>	Odchylka podávací rychlosti drátu (SynchroPuls)
<b>RL<sub>2</sub></b>	Horní korekce délky oblouku (SynchroPuls)
<b>FAC</b>	Návrat svařovacího zdroje do továrního nastavení

### 2nd Nabídka 2. úrovně

<b>SE<sub>t</sub></b>	Nastavení země (metrické/imperiální)
<b>S<sub>yn</sub></b>	Synergické charakteristiky (EU/US)
<b>E-C</b>	Ovládání chladicího modulu
<b>E-t</b>	Monitorování chladicího modulu
<b>r</b>	Odpor svařovacího obvodu
<b>L</b>	Indukčnost svařovacího obvodu
<b>EnE</b>	Elektrická energie oblouku
<b>RL<sub>C</sub></b>	Korekce délky oblouku
<b>E<sub>Jt</sub></b>	EasyJob Trigger

## Nabídka Setup pro ruční svařování MIG/MAG

### Vstup do nabídky Setup (Nastavení):



- 1 Stiskněte a přidržte
- 2 Stiskněte

### Nabídka 1. úrovně

<b>GP<sub>r</sub></b>	Doba předfuku plynu
<b>GP<sub>o</sub></b>	Doba dofuku plynu
<b>Fd<sub>r</sub></b>	Rychlost zavádění drátu
<b>bbC</b>	Efekt odhoření drátu
<b>i<sub>GC</sub></b>	Zapalovací proud
<b>i<sub>to</sub></b>	Délka drátu při bezpečnostním vypnutí
<b>SP<sub>t</sub></b>	Doba bodování / interval doby svařování
<b>SP<sub>b</sub></b>	Interval doby pauzy
<b>i<sub>nt</sub></b>	Interval
<b>FAC</b>	Návrat svařovacího zdroje do továrního nastavení

### 2nd Nabídka 2. úrovně

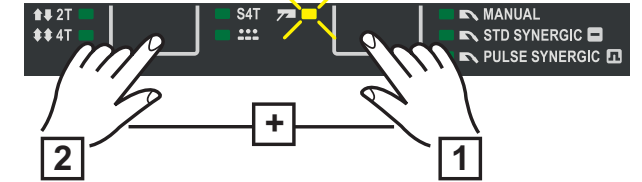
<b>SE<sub>t</sub></b>	Nastavení země (metrické/imperiální)
<b>E-C</b>	Ovládání chladicího modulu
<b>E-t</b>	Monitorování chladicího modulu
<b>r</b>	Odpor svařovacího obvodu
<b>L</b>	Indukčnost svařovacího obvodu
<b>EnE</b>	Elektrická energie oblouku
<b>E<sub>Jt</sub></b>	EasyJob Trigger

### Opuštění nabídky Setup



## Nabídka Setup pro obalenou elektrodu

### Vstup do nabídky Setup (Nastavení):



- 1 Stiskněte a přidržte
- 2 Stiskněte

### Nabídka 1. úrovně

<b>HCU</b>	Proud HotStart
<b>Ht<sub>r</sub></b>	Doba trvání startovacího proudu
<b>AS<sub>t</sub></b>	Anti-Stick
<b>FAC</b>	Návrat svařovacího zdroje do továrního nastavení

### 2nd Nabídka 2. úrovně

<b>SE<sub>t</sub></b>	Nastavení země (metrické/imperiální)
<b>r</b>	Odpor svařovacího obvodu
<b>L</b>	Indukčnost svařovacího obvodu

### EasyJoby

	1	2	3	4	5
Vyvolat	1	1x			
Uložit	1	Hourglass	→	Pro	180
Smazat	1	Hourglass Hourglass	→	CLr	