

TransSteel 4000/5000 Pulse

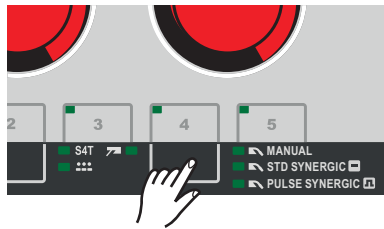
Skrócona instrukcja spawania Synergic



BEZPIECZEŃSTWO

Przed rozpoczęciem pracy z zastosowaniem urządzenia należy zapoznać się z treścią wszystkich dokumentów dostarczonych i udostępnionych online! W niniejszym dokumencie nie opisano wszystkich funkcji urządzenia. Pełny opis urządzenia znajduje się w instrukcji obsługi!

1 Ustawianie metody spawania

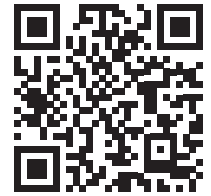


- MANUAL** Możliwe jest indywidualne ustawienie parametrów mocy spawania.
- STD SYNERGIC** Po ustawieniu parametru mocy spawania pozostałe parametry są ustawiane automatycznie.
- PULSE SYNERGIC** Spawanie ręczne elektrodą otuloną

2 Ustawianie spoiwa i gazu osłonowego

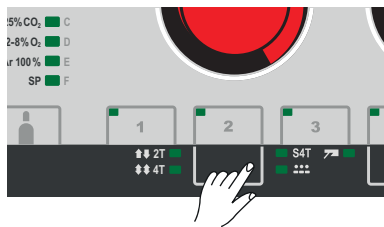
| | | | | | |
|---|-----------------|------|-----|-----------------------------|---|
| 1 | Steel/ER 70-120 | Inch | mm | | |
| 2 | CrNi/Stainless | .030 | 0,8 | | |
| 3 | CuSi/ER CuSi-A | .035 | 0,9 | CO ₂ 100% | A |
| 4 | AlMg/ER 5 xxx | .040 | 1,0 | Ar + 2-12% CO ₂ | B |
| 5 | AlSi/ER 4 xxx | .045 | 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 Instrukcja obsługi



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

3 Ustawianie trybu pracy



- 2T** 2-takt: do krótkich spoin, szepienia
- 4T** 4-takt: do dłuższych spoin, wysoki komfort
- S4T** Specjalny 4-takt: dodatkowo do trybu 4-takt umożliwia skonfigurowanie ustawień prądu startowego i końcowego
- SPT** Możliwość ustawień spawania punktowego i spawania wielościowego

Ustalanie rezystancji r obwodu spawania

według instrukcji obsługi źródła spawalniczego

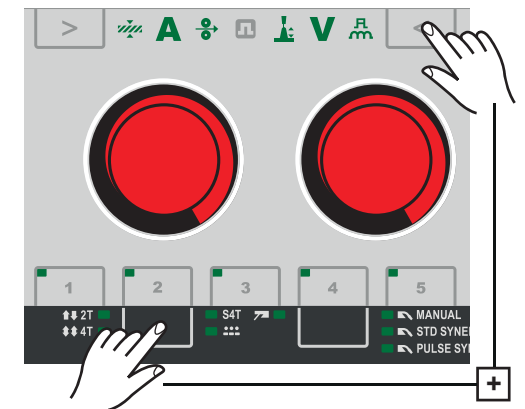
4 Ustawianie mocy spawania

- Grubość blachy
- A** Prąd spawania
- Prędkość podawania drutu
- wybórżądanegoparametru
- ustawianieżądanegoparametru

5 Ustawianie parametrów korekty

- Korekta długości łuku spawalniczego
- V** Napięcie spawania.
- Korekta pulsowania/dynamiki
- wybórżądanegoparametru
- ustawianieżądanegoparametru

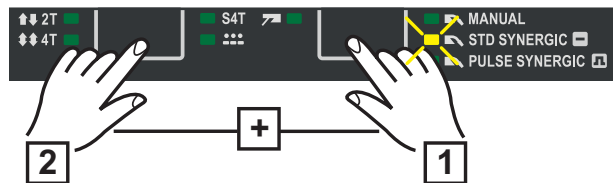
Aktywacja blokady klawiatury/dezaktywacja



Opis parametrów Setup

Menu Setup MIG/MAG Synergic

Wejść do menu Setup:



- 1 Nacisnąć i przytrzymać
- 2 Nacisnąć

Menu Setup poziom 1

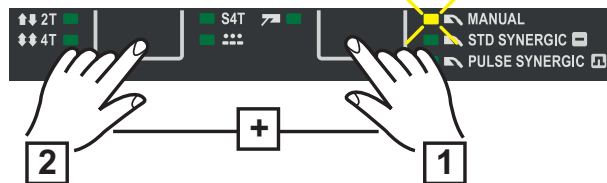
- GPr** Czas wstępnego wyptywu gazu
- GPo** Czas wyptywu gazu po zakończeniu spawania
- SL** Zbocze (2-takt, specjalny 4-takt)
- I-S** Prąd startowy (2-takt, specjalny 4-takt)
- I-E** Prąd końcowy (2-takt, specjalny 4-takt)
- t-S** Czas prądu startowego (2-takt)
- t-E** Czas prądu końcowego (2-takt)
- Fd** Prędkość nawlekania drutu
- bbC** Efekt upalania
- i to** Długość drutu do wyłączenia zabezpieczającego
- SPt** Czas spawania punktowego / spawania wielościęgowego
- SPb** Czas przerwy spawania przerywanego
- i nt** Termin
- F** Częstotliwość (SynchroPuls)
- dFd** Odchylenie prędkości podawania drutu (SynchroPuls)
- RLZ** Górna korekta długości łuku (SynchroPuls)
- FAC** Resetowanie źródła spawalniczego

2nd Menu Setup poziom 2

- SEt** Ustawienie krajowe (metryczne/imperialne)
- Syn** Charakterystyki synergii (EUr/US)
- E-C** Sterownik chłodnicy
- E-t** Monitorowanie chłodnicy
- r** Rezystancja obwodu spawania
- L** Indukcyjność obwodu spawania
- EnE** Energia elektryczna łuku spawalniczego
- RLC** Korekta długości łuku
- E.Jt** EasyJob Trigger

Menu Setup MIG/MAG Manual

Wejść do menu Setup:



- 1 Nacisnąć i przytrzymać
- 2 Nacisnąć

Menu Setup poziom 1

- GPr** Czas wstępnego wyptywu gazu
- GPo** Czas wyptywu gazu po zakończeniu spawania
- Fd** Prędkość nawlekania drutu
- bbC** Efekt upalania
- i GC** Prąd zajarzenia
- i to** Długość drutu do wyłączenia zabezpieczającego
- SPt** Czas spawania punktowego / spawania wielościęgowego
- SPb** Czas przerwy spawania przerywanego
- i nt** Termin
- FAC** Resetowanie źródła spawalniczego

2nd Menu Setup poziom 2

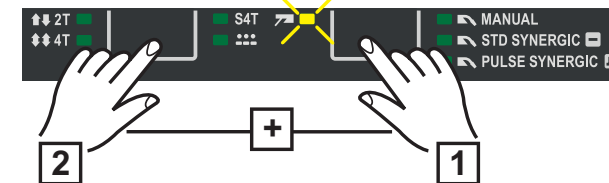
- SEt** Ustawienie krajowe (metryczne/imperialne)
- E-C** Sterownik chłodnicy
- E-t** Monitorowanie chłodnicy
- r** Rezystancja obwodu spawania
- L** Indukcyjność obwodu spawania
- EnE** Energia elektryczna łuku spawalniczego
- E.Jt** EasyJob Trigger

Opuszczenie menu Setup



Menu Setup Elektroda topliwa

Wejść do menu Setup:



- 1 Nacisnąć i przytrzymać
- 2 Nacisnąć

Menu Setup poziom 1

- HCU** Prąd HotStart
 - Ht** Czas gorącego prądu
 - ASt** Anti-Stick
 - FAC** Resetowanie źródła spawalniczego
- ### 2nd Menu Setup poziom 2
- SEt** Ustawienie krajowe (metryczne/imperialne)
 - r** Rezystancja obwodu spawania
 - L** Indukcyjność obwodu spawania

EasyJobs

| | | | | | |
|-----------|---|----|---|-----|-----|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| wywołanie | 1 | 1x | | | |
| zapisanie | 1 | 🕒 | ➡ | Pro | 180 |
| kasowanie | 1 | 🕒🕒 | ➡ | CLr | |