

TransSteel 2200

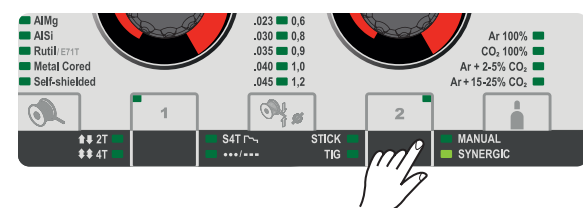
Краткое руководство по сварке с режимом Synergic



БЕЗОПАСНОСТЬ

Перед началом работы с устройством внимательно ознакомьтесь со всей документацией, как входящей комплект устройства, так и доступной на веб-сайте. В этом документе описаны не все функции устройства. Подробные сведения об устройстве см. в руководстве по эксплуатации.

1 Выбор процесса сварки с режимом Synergic



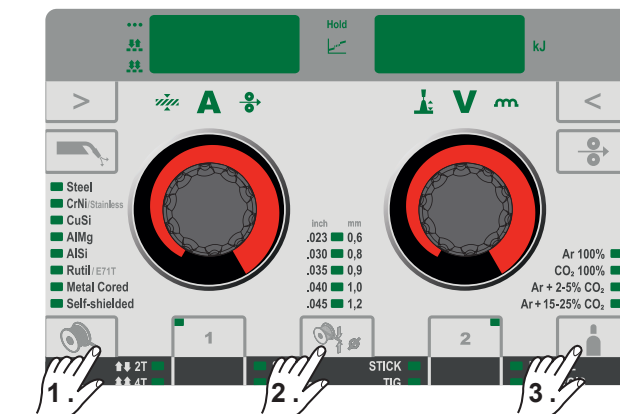
SYNERGIC При регулировке мощности сварки остальные параметры устанавливаются автоматически.

STICK Сварка стержневым электродом

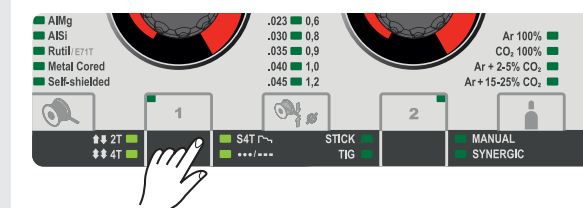
TIG Сварка TIG

MANUAL Мощность сварки можно регулировать индивидуально.

2 Выбор присадочного материала и защитного газа



3 Выбор режима работы



2T 2-тактный режим: для коротких сварных швов, выполнения прихваток.

4T 4-тактный режим: для длинных сварных швов, высокого уровня комфорта.

S4T Специальный 4-тактный режим позволяет настраивать стартовый и конечный ток.

... Точечная сварка: для соединения листов
внахлест / сварка с интервалами: для сварки тонких листов и перекрытия зазоров

4 Настройка мощности сварки



A Толщина листа

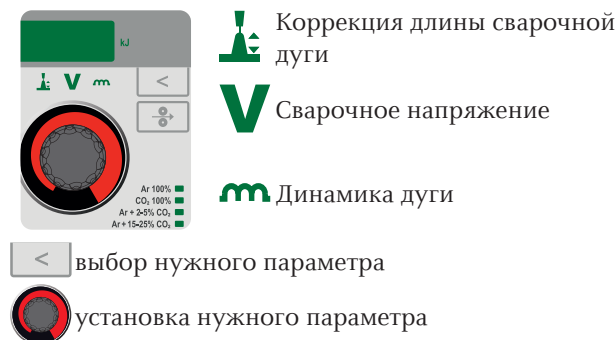
A Сварочный ток

m Скорость подачи проволоки

> выбор нужного параметра

... установка нужного параметра

5 Регулировка параметров



V Коррекция длины сварочной дуги

V Сварочное напряжение

m Динамика дуги

< выбор нужного параметра

... установка нужного параметра

6 Оптимизация результатов сварки

1. Измерение сопротивления контура сварки
2. Установите ток сетевого плавкого предохранителя так, чтобы устройство отключалась до того, как предохранитель перегорит.

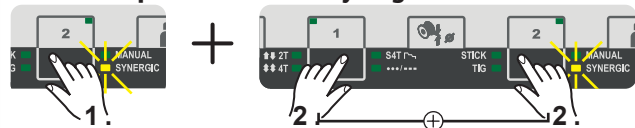
Описание перечисленных выше настроек можно найти в руководстве по эксплуатации источника тока.

Руководство по эксплуатации:

<https://manuals.fronius.com/html/4204260241/ru.html>



Меню настройки MIG/MAG Synergic



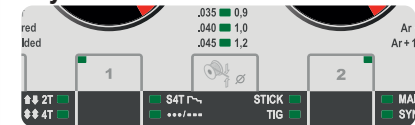
Меню установок „Уровень 1“

- Г P r** Время предварительной подачи газа
- Г P o** Время продувки газа
- 5 L** Наклон (2-тактный режим, специальный 4-тактный режим)
- I - 5** Стартовый ток (2-тактный режим, специальный 4-тактный режим)
- I - E** Конечный ток (2-тактный режим, специальный 4-тактный режим)
- t - 5** Длительность подачи стартового тока (2-тактный режим)
- t - E** Длительность подачи конечного тока (2-тактный режим)
- F d ,** Скорость заправки проволоки
- I t o** Длина проволоки, которая подается до того, как сработает защитное отключение
- S P t** Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- S P b** Длительность паузы между интервалами
- I n t** Режим работы для сварки с интервалами.
- F A C** Возврат к заводским настройкам

2nd 2-й уровень меню настройки

- S E t** Выбор страны
- r** Сопротивление сварочного контура
- L** Индуктивность сварочного контура
- E n E** Real Energy Input
- F U S** Сетевой плавкий предохранитель
- A L C** Отображение коррекции длины сварочной дуги

EasyJobs



Вызов:



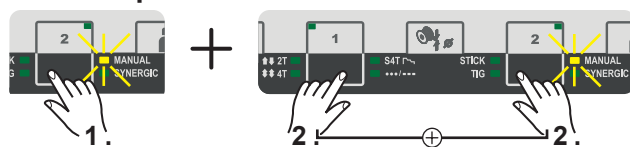
Сохранение:



Удаление:



Меню настройки MIG/MAG Manual



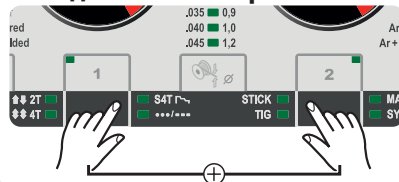
Меню установок „Уровень 1“

- Г P r** Время предварительной подачи газа
- Г P o** Время продувки газа
- F d ,** Скорость заправки проволоки
- I G c** Ток зажигания
- I t o** Длина проволоки, которая подается до того, как сработает защитное отключение
- S P t** Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- S P b** Длительность паузы между интервалами
- I n t** Режим работы для сварки с интервалами.
- F A C** Возврат к заводским настройкам

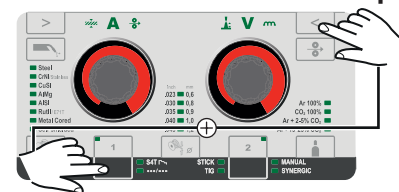
2nd 2-й уровень меню настройки

- S E t** Выбор страны
- r** Сопротивление сварочного контура
- L** Индуктивность сварочного контура
- E n E** Real Energy Input
- F U S** Сетевой плавкий предохранитель

Выход из меню настройки



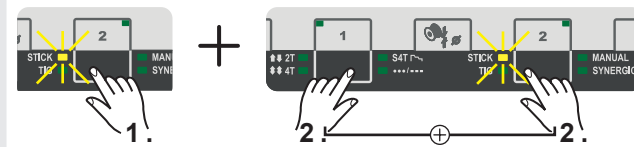
Включение/выключение блокировки клавиш



Отображение служебных параметров



Меню настройки сварки стержневым электродом



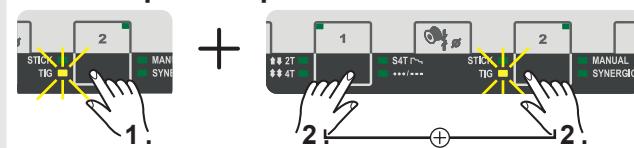
Меню установок „Уровень 1“

- H C U** Ток горячего пуска
- H t ,** Время горячего старта
- A S t** Anti-Stick
- F A C** Возврат к заводским настройкам

2nd 2-й уровень меню настройки

- S E t** Выбор страны
- r** Сопротивление сварочного контура
- L** Индуктивность сварочного контура
- F U S** Сетевой плавкий предохранитель

Меню настройки сварки TIG



Меню установок „Уровень 1“

- F - P** Частота импульсов
- t U P** Нарастание тока
- t d o** Спад тока
- I - 5** Стартовый ток
- I - 2** Сниженный ток
- I - E** Ток заваривания кратера
- Г P o** Время продувки газа
- t A C** Прихватка
- F A C** Возврат к заводским настройкам

2nd 2-й уровень меню настройки

- S E t** Выбор страны
- F U S** Сетевой плавкий предохранитель

Доступные параметры:

Пример показаний

	дисплея:
Версия микропрограммного обеспечения	1.00 421
Конфигурация программы сварки	3 445
Текущая программа сварки	r 2 290
Продолжительность горения дуги в ч	654 321
Ток мотора привода проволоки в А	I Fd 00
2-й уровень меню (Служебные параметры)	2nd