

TransSteel 2200

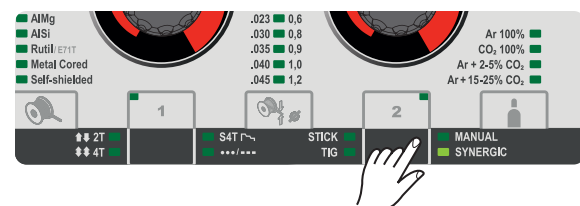
Synergic-keevitamise lühijuhend



OHUTUS

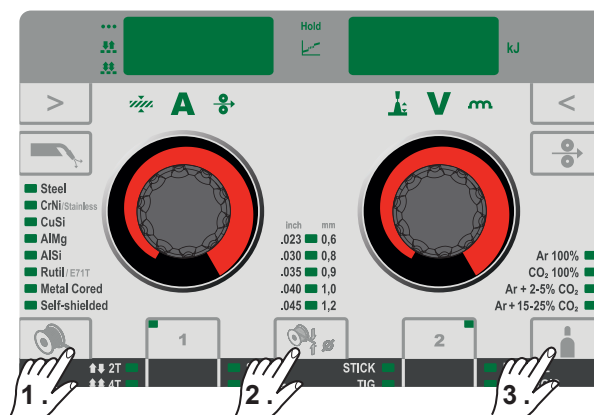
Enne seadmega töötamist tuleb läbi lugeda kõik juurdekuuluvad ja veebis saada olevad dokumendid ning need endale selgeks teha! Siinses dokumendis ei ole kirjeldatud seadme kõiki olulisemaid funktsioone. Seadme täieliku kirjelduse leiata kasutusjuhendist!

1 Keesitusmeetodi Synergic seadistamine

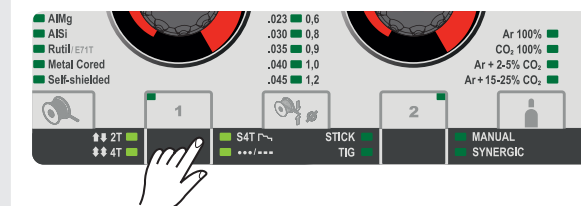


- SYNERGIC** Keesitusvõimsuse parameetri seadistamisel seadistatakse ülejäänud parameetrid automaatselt
- STICK** Varraselektroodiga keevitamine
- TIG** TIG-keevitus
- MANUAL** Keesitusvõimsuse parameetreid saab seadistada eraldi

2 Lisametalli ja kaitsegaasi seadistamine



3 Töörežiimi seadistamine



- 2T** Kahetaktiline režiim: lühikesed keevisõmbused, sildamine
- 4T** Neljaktiline režiim: kitsamad keevisõmbused, väga mugav keevitamine
- S4T** Neljaktiline erirežiim: täiendavad käivitus- ja lõppvoolu seadistusvõimalused
- .../...** Punktkeevitus: kattuvate plekkide / intervallkeevituse puhul: õhukese pleki keevitamine ja õhupilu täitmine

4 Keesitusvõimsuse seadistamine



Pleki paksus

A Keesitusvool

Traadi kiirus

> Valige soovitud parameeter

Seadistage soovitud parameeter

5 Korrigeerimisparameetrite seadistamine



Keevituskaare pikkuse korrigeerimine

V Keesituspinge

m Dünaamika

< Valige soovitud parameeter

Seadistage soovitud parameeter

6 Keesitustulemuste optimeerimine

- Arvutage keevitusahela takistus r
- Seadistage võrgukaitse, et seade lülituks välja, enne kui võrgukaitse rakendub.

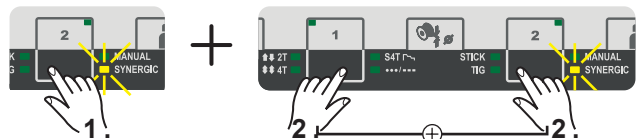
Ülalnimetatud meetmete kirjelduse leiata toiteallika kasutusejuhendist

Kasutusjuhend:

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



Setupi menüü MIG/MAG Synergic



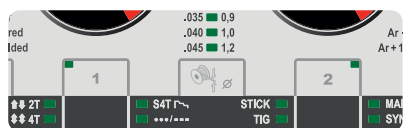
Setupi menüü tase 1

- $G P r$ Gaasi ettevooluaeg
- $G P o$ Gaasi järelvooluaeg
- $S L$ Slope (kahetaktiline režiim, neljaktaktiline erirežiim)
- $I - S$ Käivitusvool (kahetaktiline režiim, neljaktaktiline erirežiim)
- $I - E$ Lõppvool (kahetaktiline režiim, neljaktaktiline erirežiim)
- $t - S$ Käivitusvoolu kestus (kahetaktiline režiim)
- $t - E$ Lõppvoolu kestus (kahetaktiline režiim)
- $F d$ Traadi sisestamise kiirus
- $I t o$ Traadi pikkus kuni kaitselülitini
- $S P t$ Punktkeevituse kestus/intervallkeevituse aeg
- $S P b$ Intervallipausi kestus
- $I n t$ Intervallkeevituse töörežiim
- $F A C$ Tehasepoolse Setupi taastamine

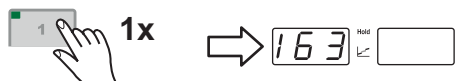
2nd Setupi menüü tase 2

- $S E t$ Riigipõhine seadistus
- $F U S$ Võrgukaitse
- r Keevitusahela takistus
- L Keevitusahela induktiivsus
- $E n E$ Real Energy Input
- $A L C$ Keevituskaare pikkuse korrigeerimise näit

EasyJobid



Otsimine:



Salvestamine:



Kustutamine:



Setupi menüü MIG/MAG Manual



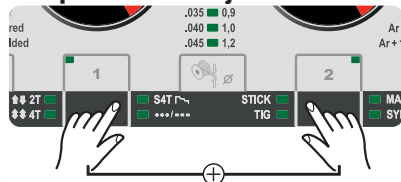
Setupi menüü tase 1

- $G P r$ Gaasi ettevooluaeg
- $G P o$ Gaasi järelvooluaeg
- $F d$ Traadi sisestamise kiirus
- $I t o$ Traadi pikkus kuni kaitselülitini
- $S P t$ Punktkeevituse kestus/intervallkeevituse aeg
- $S P b$ Intervallipausi kestus
- $I n t$ Intervallkeevituse töörežiim
- $F A C$ Tehasepoolse Setupi taastamine

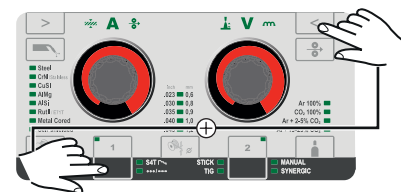
2nd Setupi menüü tase 2

- $S E t$ Riigipõhine seadistus
- r Keevitusahela takistus
- L Keevitusahela induktiivsus
- $E n E$ Real Energy Input
- $F U S$ Võrgukaitse

Setupi menüüst väljumine



Klahviluku aktiveerimine/inaktiveerimine



Teenindusparameetrite kuvamine



Setupi menüü Varraselektrood



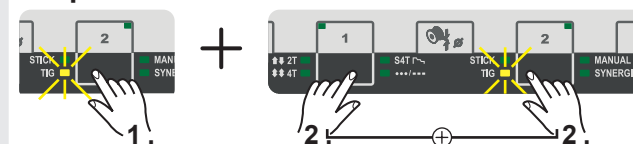
Setupi menüü tase 1

- $H C U$ HotStart vool
- $H t$ HotStarti aeg
- $A S t$ Sujuvkäivitus
- $F A C$ Tehasepoolse Setupi taastamine

2nd Setupi menüü tase 2

- $S E t$ Riigipõhine seadistus
- r Keevitusahela takistus
- L Keevitusahela induktiivsus
- $F U S$ Võrgukaitse

Setupi menüü TIG



Setupi menüü tase 1

- $F - P$ Impulssagedus
- $t U P$ UpSlope
- $t d o$ DownSlope
- $I - S$ Käivitusvool
- $I - Z$ Langemisvool
- $I - E$ Lõppvool
- $G P o$ Gaasi järelvooluaeg
- $t A C$ Sildamine
- $F A C$ Tehasepoolse Setupi taastamine

2nd Setupi menüü tase 2

- $S E t$ Riigipõhine seadistus
- $F U S$ Võrgukaitse

Saada olevad parameetrid

Püsivara versioon

Näide näidu kohta

Keevitusprogrammi konfiguratsioon

Kasutusel olevad keevitusprogrammid

Keevituskaare põlemisaeg tundides

Traadimootori voolutugevus amprites

2. menüütase (teenindus)

1.00 4.21

3 4.45

r 2 2.90

6.54 3.21

I Fd 0.0

2nd