

TransSteel 3000C Pulse

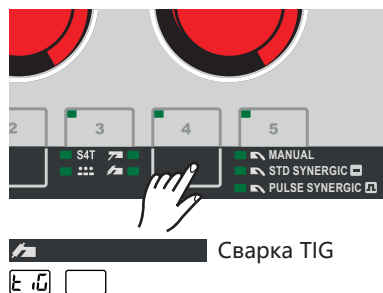
Краткое руководство по сварке с режимом Synergic



БЕЗОПАСНОСТЬ

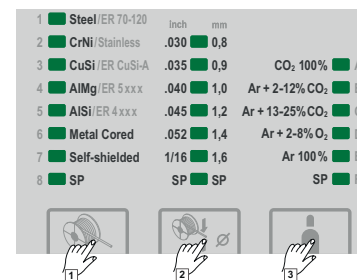
Перед началом работы с устройством внимательно ознакомьтесь со всей документацией: и той, которая поставляется с устройством, и той, которая доступна на веб-сайте. Этот документ описывает только часть функций устройства. Полное описание устройства см. в руководстве по эксплуатации.

1 Выбор процесса сварки

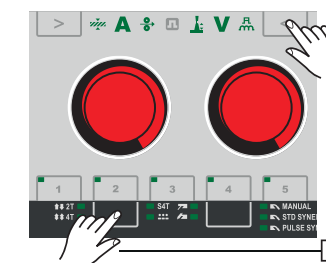


- MANUAL** Параметры мощности сварки могут быть установлены индивидуально
- STD SYNERGIC** При регулировке мощности сварки остальные параметры устанавливаются автоматически.
- PULSE SYNERGIC**
- Сварка TIG**
- Сварка стержневым электродом**

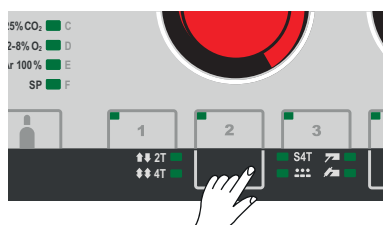
2 Выбор присадочного материала и защитного газа



Включение/выключение блокировки клавиш



3 Выбор режима работы

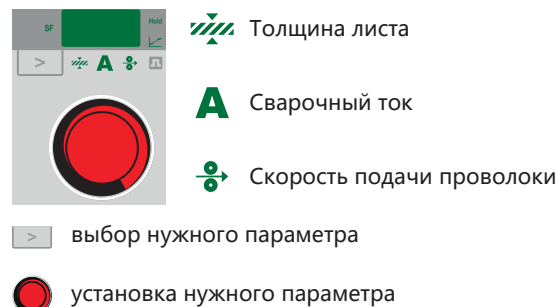


- 2T** 2-тактный режим: для коротких сварных швов, выполнения прихваток.
- 4T** 4-тактный режим: для длинных сварных швов, высокого уровня комфорта.
- S4T** Специальный 4-тактный режим: в дополнение к функциям обычного 4-тактного режима позволяет настраивать стартовый и конечный токи.
- Int** Настройки точечной сварки и сварки с интервалами

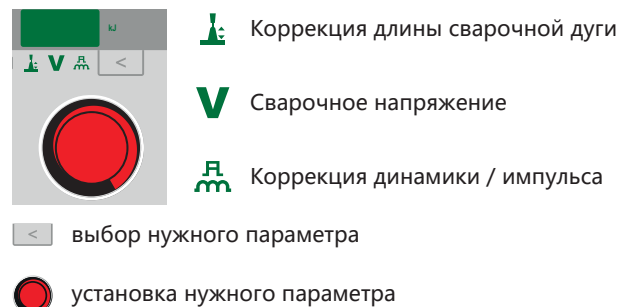
Измерение сопротивления контура сварки (r)

В соответствии с руководством по эксплуатации источника тока

4 Настройка мощности сварки



5 Установка корректирующих параметров



i Руководство по эксплуатации

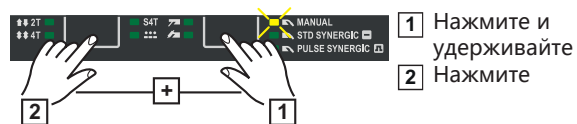


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



Описание параметров настройки

Меню настройки сварки MIG/MAG в ручном режиме

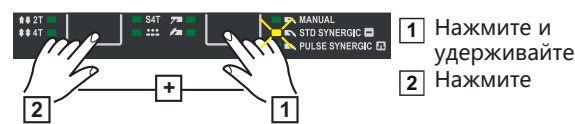


- 1 Нажмите и удерживайте
- 2 Нажмите

Меню установок „Уровень 1“

- GP_r** Время предварительной подачи газа
- GP_o** Время продувки газа
- Fd_i** Скорость заправки проволоки
- bbC** Эффект отжига
- iGC** Ток зажигания
- i_{to}** Длина проволоки, которая подается до того, как сработает защитное отключение
- SPt** Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- SPb** Длительность паузы между интервалами
- i_{nt}** Интервал
- FAC** Восстановление заводских настроек источника тока
- 2nd** 2-й уровень меню
 - SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
 - C-C** Управление охлаждающим модулем
 - C-t** Мониторинг охлаждающего модуля
 - r** Сопротивление контура сварки
 - L** Индуктивность контура сварки
 - EnE** Электрическая энергия сварочной дуги
 - EJt** EasyJob Trigger

Меню настройки сварки MIG/MAG с режимом Synergic



- 1 Нажмите и удерживайте
- 2 Нажмите

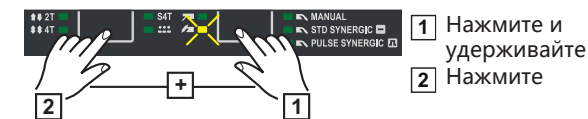
Меню установок „Уровень 1“

- GP_r** Время предварительной подачи газа
- GP_o** Время продувки газа
- SL** Наклон (2-тактный, специальный 4-тактный)
- i-S** Стартовый ток (2-тактный, специальный 4-тактный)
- i-E** Конечный ток (2-тактный, специальный 4-тактный)
- t-S** Длительность подачи стартового тока (2-тактный)
- t-E** Длительность подачи конечного тока (2-тактный)
- Fd_i** Скорость заправки проволоки
- bbC** Эффект отжига
- i_{to}** Длина проволоки, которая подается до того, как сработает защитное отключение
- SPt** Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- SPb** Длительность паузы между интервалами
- i_{nt}** Интервал
- F** Частота (SynchroPulse)
- dFd** Отклонение скорости подачи проволоки (Sync.P)
- RL2** Верхний предел коррекции длины сварочной дуги (S.P)
- FAC** Восстановление заводских настроек источника тока
- 2nd** 2-й уровень меню
 - SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
 - Syn** Характеристики режима Synergic (Европа/США)
 - C-C** Управление охлаждающим модулем
 - C-t** Мониторинг охлаждающего модуля
 - r** Сопротивление контура сварки
 - L** Индуктивность контура сварки
 - EnE** Электрическая энергия сварочной дуги
 - RLC** Коррекция длины сварочной дуги при помощи [B]
 - EJt** EasyJob Trigger

Выход из меню настройки



Меню настройки сварки TIG

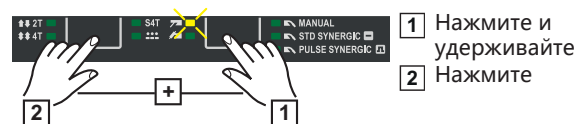


- 1 Нажмите и удерживайте
- 2 Нажмите

Меню установок „Уровень 1“

- F-P** Частота импульсов
- tUP** Нарастание тока
- tdo** Спад тока
- i-S** Стартовый ток
- i-2** Ток снижения
- i-E** Конечный ток
- GP_o** Время продувки газа
- tAC** Прихватывание
- FAC** Восстановление заводских настроек источника тока
- 2nd** 2-й уровень меню
 - SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
 - C-C** Управление охлаждающим модулем
 - C-t** Мониторинг охлаждающего модуля

Меню настройки электрода (прутка)




- 1 Нажмите и удерживайте
- 2 Нажмите

Меню установок „Уровень 1“

- HCU** Ток горячего пуска
- Ht_i** Длительность подачи тока горячего пуска
- ASt** Anti-Stick
- FAC** Восстановление заводских настроек источника тока
- 2nd** 2-й уровень меню
 - SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
 - r** Сопротивление контура сварки
 - L** Индуктивность контура сварки

Кнопки EasyJob



Вызов  1x

Сохранить    Pro 180

Удалить    CLR