

TransSteel 2200

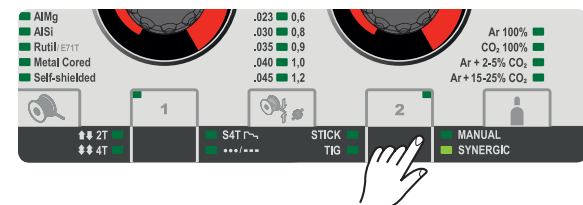
Stručný návod pre synergické zvaranie



BEZPEČNOSŤ

Pred prácami so strojom si musíte prečítať a porozumieť všetkým priloženým a online dokumentom, ktoré sú k dispozícii!
Tento dokument nepopisuje všetky funkcie stroja. Úplný popis stroja nájdete v návode na obsluhu!

1 Nastavenie zvaracieho postupu Synergic



SYNERGIC

Pri nastavení parametra pre zvaranie sa automaticky nastavujú zvyšné parametre

STICK

Zvarovanie obalovanou elektródou

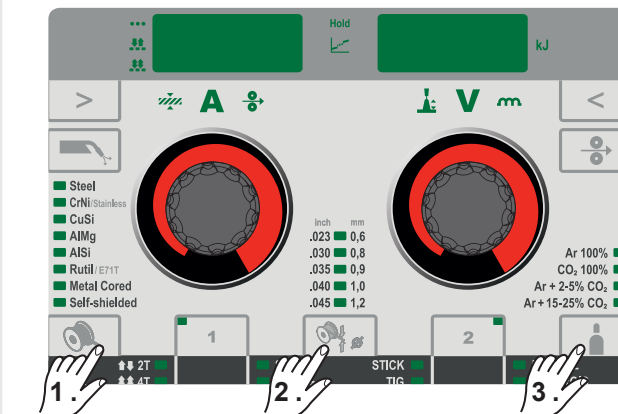
TIG

Zvarovanie TIG

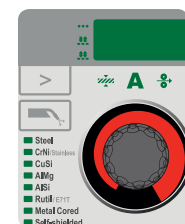
MANUAL

Parametre pre zvarovanie je možné individuálne nastaviť

2 Nastavenie prídavného materiálu a ochranného plynu



4 Nastavenie zvaracieho výkonu



Hrúbka plechu

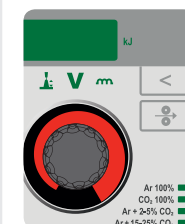
A Zvarací prúd

Rýchlosť posuvu drôtu

> Zvoľte požadovaný parameter

Nastavte požadovaný parameter

5 Nastavenie korekčných parametrov



Korekcia dĺžky elektrického oblúka

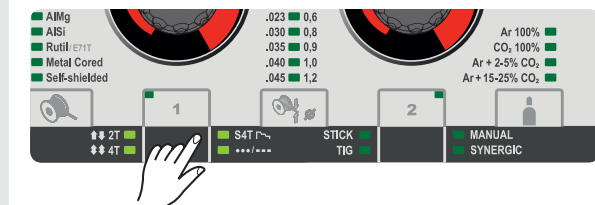
V Zvaracie napätie

m Dynamika

< Zvoľte požadovaný parameter

Nastavte požadovaný parameter

3 Nastavenie prevádzkového režimu



2T

2-taktný režim: krátke zvarové švy, stehovacie práce

4T

4-taktný režim: dlhšie zvarové švy, vysoký komfort

S4T

Špeciálny 4-taktný režim: prídavné možnosti nastavenia pre štartovací a koncový prúd

...

Bodové zvaranie: prekryté plechy/intervalové zvaranie: zvaranie najtenších plechov a premostenie medzery

6 Optimalizácia výsledkov zvarania

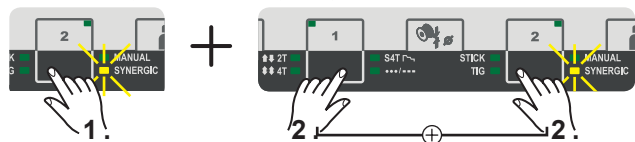
1. Určenie odporu r zvaracieho obvodu
2. Nastavte sieťovú poistku, aby sa zariadenie vyplo skôr, ako zareaguje sieťová poistka.

Nastavenie optimálneho sieťového istenia (parameter FUS v ponuke Setup – úroveň 2)

Návod na obsluhu:



Bod ponuky MIG/MAG Synergic



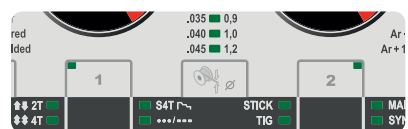
Ponuka Setup – úroveň 1

- G P r* Doba predfuku plynu
- G P o* Doba doprúdenia plynu
- S L* Slope (2-takt, špeciálny 4-takt)
- I - S* Štartovací prúd (2-takt, špeciálny 4-takt)
- I - E* Koncový prúd (2-takt, špeciálny 4-takt)
- t - S* Doba štartovacieho prúdu (2-takt)
- t - E* Doba koncového prúdu (2-takt)
- F d ,* Rýchlosť zavedenia drôtu
- I t o* Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
- S P t* Doba bodovania/interval zváracieho času
- S P b* Interval doby prestávky
- I n t* Prevádzkový režim pre intervalové zváranie
- F R C* Obnovenie výrobných nastavení

2nd Ponuka Setup – úroveň 2

- S E t* Nastavenie pre danú krajinu
- r* Odpor zváracieho obvodu
- L* Indukčnosť zváracieho obvodu
- E n E* Real Energy Input
- F U S* Sieťové istenie
- A L C* Zobrazenie korekcie dĺžky elektrického oblúka

EasyJobs



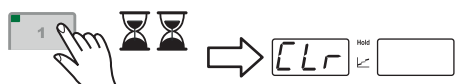
Vyvolať:



Uložiť:



Vymazať:



Bod ponuky MIG/MAG Manual



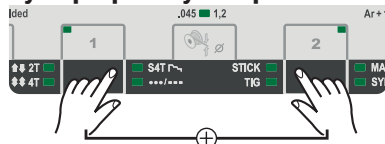
Ponuka Setup – úroveň 1

- G P r* Doba predfuku plynu
- G P o* Doba doprúdenia plynu
- F d ,* Rýchlosť zavedenia drôtu
- I G c* Zapalovací prúd
- I t o* Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
- S P t* Doba bodovania/interval zváracieho času
- S P b* Interval doby prestávky
- I n t* Prevádzkový režim pre intervalové zváranie
- F R C* Obnovenie výrobných nastavení

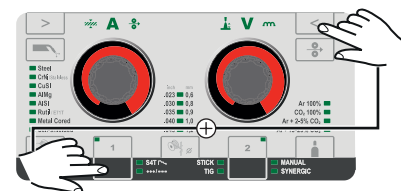
2nd Ponuka Setup – úroveň 2

- S E t* Nastavenie pre danú krajinu
- r* Odpor zváracieho obvodu
- L* Indukčnosť zváracieho obvodu
- E n E* Real Energy Input
- F U S* Sieťové istenie

Výstup z ponuky Setup



Aktivovanie/deaktivovanie blokovania tlačidiel



Zobrazenie servisných parametrov



Bod ponuky Tyčová elektróda



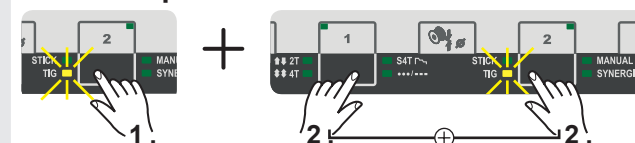
Ponuka Setup – úroveň 1

- H C U* Prúd horúceho štartu
- H t ,* Doba horúceho štartu
- A S t* Anti-Stick
- F R C* Obnovenie výrobných nastavení

2nd Ponuka Setup – úroveň 2

- S E t* Nastavenie pre danú krajinu
- r* Odpor zváracieho obvodu
- L* Indukčnosť zváracieho obvodu
- F U S* Sieťové istenie

Ponuka Setup TIG



Ponuka Setup – úroveň 1

- F - P* Frekvencia impulzov
- t U P* UpSlope
- t d o* DownSlope
- I - S* Štartovací prúd
- I - Z* Znížený prúd
- I - E* Koncový prúd
- G P o* Doba doprúdenia plynu
- t A C* Stehovanie
- F R C* Obnovenie výrobných nastavení

2nd Ponuka Setup – úroveň 2

- S E t* Nastavenie pre danú krajinu
- F U S* Sieťové istenie

Dostupné parametre:

Verzia firmvéru	Príklad pre zobrazenie:
1.00	421
Konfigurácia zváracieho programu	3 445
Aktuálne zváracie programy	r 2 290
Čas výpalu elektrickým oblúkom v hodinách	654 321
Motorový prúd pre pohon drôtu v ampéroch	I Fd 00
2. úroveň ponuky (servis)	2nd