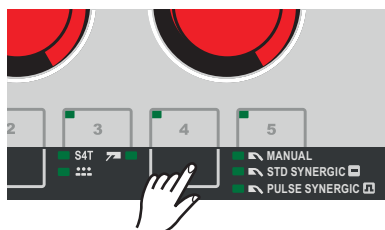


TRANSSTEEL 4000/5000 PULSE

Stručný návod pre synergické zvarovanie

1 Nastavenie zvaracieho postupu



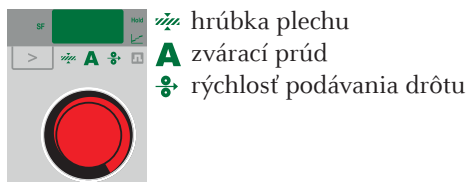
MANUAL Parametre zvaracieho výkonu je možné nastaviť individuálne.

STD SYNERGIC Pri nastavení parametra zvaracieho výkonu sa automaticky nastavujú vyššie zvaracie parametre.

PULSE SYNERGIC

Zvárať obalovanou elektródou

4 Nastavenie zvaracieho výkonu



> voľba požadovaného zvaracieho parametra

⊖ nastavenie požadovaného zvaracieho parametra

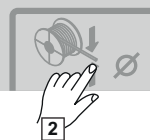


42,0426,0370,SK

001-24062020

2 Nastavenie prídavného materiálu a ochranného plynu

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 5xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂	B
5	AlSi/ER 4xxx	.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



5 Nastavenie korekčných parametrov

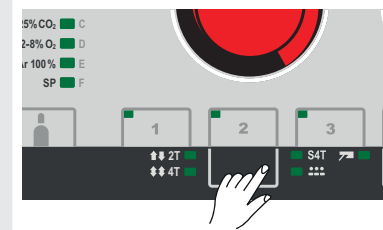
⬇️ korekcia dĺžky elektrického oblúka
 ⬆️ zvaracie napätie
 ⬇️ korekcia pulzu/dynamiky



< voľba požadovaného zvaracieho parametra

⊖ nastavenie požadovaného zvaracieho parametra

3 Nastavenie prevádzkového režimu



⬆️ 2T 2-taktný režim:
 pre krátke zvarové spoje, stehovacie práce

⬆️ 4T 4-taktný režim:
 pre dlhšie zvarové spoje, vyšší komfort

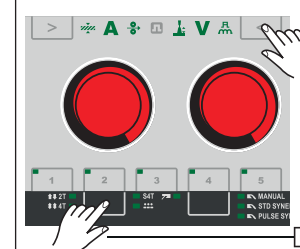
S4T Špeciálny 4-taktný režim:
 dodatočne k 4-taktnému režimu ponúka možnosti nastavenia pre štartovací a koncový prúd

⋮ Možnosti nastavenia pre bodové a intervalové zvarovanie

Určenie odporu r zvaracieho obvodu

podľa návodu na obsluhu prúdového zdroja

Aktivovanie/deaktivovanie blokovania



Návod na obsluhu:

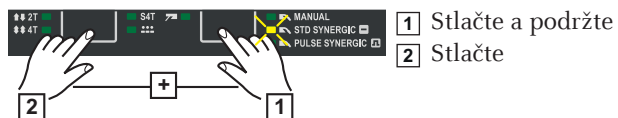
www.fronius.com/transsteel



TRANSSTEEL 4000/5000 PULSE

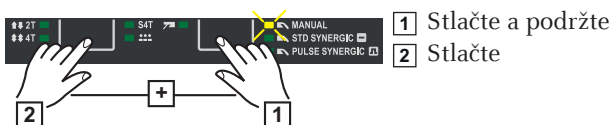
Opis parametrov Setup

Ponuka Setup pre synergické zváranie MIG/MAG



GP_r	Čas predfuku plynu
GP_o	Čas doprúdenia plynu
SL	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	Čas štartovacieho prúdu (2-takt)
t-E	Čas koncového prúdu (2-takt)
Fd_r	Rýchlosť zavedenia drôtu
bbC	Efekt odhorenia
i_{to}	Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
SPt	Čas bodovania/interval zváracieho času
SPb	Interval času prestávky
i_{nt}	Interval
F	Frekvencia (SynchroPuls)
dFd	Zdvih podávača drôtu (SynchroPuls)
RLZ	Horná korekcia dĺžky elektrického oblúka (SynchroPuls)
FRC	Vynulovanie prúdového zdroja
2nd	2. úroveň ponuky
SEt	Nastavenie pre danú krajinu (metrické/imperiálne)
Syn	Synergické charakteristiky (EUr/US)
C-C	Riadenie chladiaceho zariadenia
C-t	Monitorovanie chladiaceho zariadenia
r	Odpor zváracieho obvodu
L	Indukčnosť zváracieho obvodu
EnE	Elektrická energia elektrického oblúka
RLC	Korekcia dĺžky elektrického oblúka

Ponuka Setup pre ručné zváranie MIG/MAG

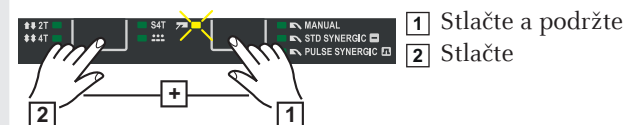


GP_r	Čas predfuku plynu
GP_o	Čas doprúdenia plynu
Fd_r	Rýchlosť zavedenia drôtu
bbC	Efekt odhorenia
i_{CC}	Zapaľovací prúd
i_{to}	Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
SPt	Čas bodovania/interval zváracieho času
SPb	Interval času prestávky
i_{nt}	Interval
FRC	Vynulovanie prúdového zdroja
2nd	2. úroveň ponuky
SEt	Nastavenie pre danú krajinu (metrické/imperiálne)
C-C	Riadenie chladiaceho zariadenia
C-t	Monitorovanie chladiaceho zariadenia
r	Odpor zváracieho obvodu
L	Indukčnosť zváracieho obvodu
EnE	Elektrická energia elektrického oblúka

Výstup z ponuky Setup



Ponuka Setup pre tyčovú elektródu



HCU	Prúd horúceho štartu
Ht_r	Doba horúceho štartu
RS_t	Anti-Stick
FRC	Vynulovanie prúdového zdroja
2nd	2. úroveň ponuky
SEt	Nastavenie pre danú krajinu (metrické/imperiálne)
r	Odpor zváracieho obvodu
L	Indukčnosť zváracieho obvodu

EasyJobs



vyvolať:		1x	
uložiť:			→ Pro 180
vymazať:			→ CLr

BEZPEČNOSŤ

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

