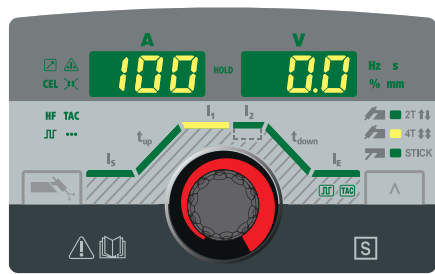


# TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

## Prehľad ovládacieho panela | Nastavenie zváracích parametrov



- Výber prevádzkového režimu
- 2-taktný režim: krátke zvarové spoje
- 4-taktný režim: dlhšie zvarové spoje
- STICK zváranie obalovanou elektródou
- 30-sekundové prúdenie ochranného plynu

### Nastaviteľné zváracie parametre:

- $I_s$  štartovací prúd
- $t_{up}$  UpSlope
- $I_1$  hlavný prúd (zvárací prúd)
- $I_2$  znížený prúd
- $t_{down}$  Down Slope
- $I_E$  koncový prúd
- pulzovanie
- stehovanie

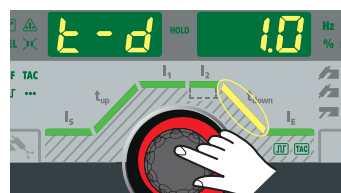
### Nastavenie zváracích parametrov:



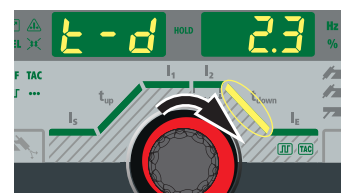
1. **Stlačením** nastavovacieho kolieska aktivujete výber parametrov.



2. **Otáčaním** nastavovacieho kolieska vyberte požadovaný parameter.



3. **Stlačením** nastavovacieho kolieska potvrdíte vybraný parameter.



4. **Otáčaním** nastavovacieho kolieska nastavte požadovanú hodnotu.



42,0426,0327,SK

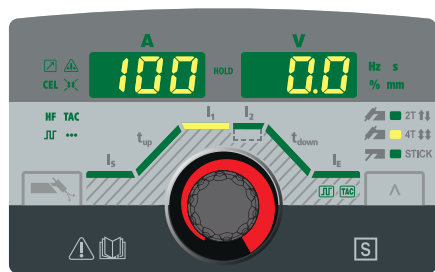
003-03082020

Návod na obsluhu:  
[www.fronius.com/transtig](http://www.fronius.com/transtig)



# TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

## Prehľad ovládacieho panela | Nastavenie zváracích parametrov



- Výber prevádzkového režimu
- 2-taktný režim: krátke zvarové spoje
- 4-taktný režim: dlhšie zvarové spoje
- STICK zváranie obalovanou elektródou
- 30-sekundové prúdenie ochranného plynu

### Nastaviteľné zváracie parametre:

- $I_s$  štartovací prúd
- $t_{up}$  UpSlope
- $I_1$  hlavný prúd (zvárací prúd)
- $I_2$  znížený prúd
- $t_{down}$  Down Slope
- $I_E$  koncový prúd
- pulzovanie
- stehovanie

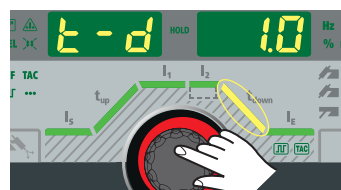
### Nastavenie zváracích parametrov:



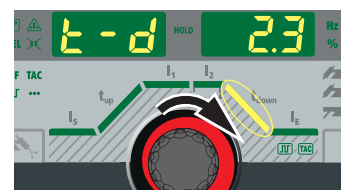
1. **Stlačením** nastavovacieho kolieska aktivujete výber parametrov.



2. **Otáčaním** nastavovacieho kolieska vyberte požadovaný parameter.



3. **Stlačením** nastavovacieho kolieska potvrdíte vybraný parameter.



4. **Otáčaním** nastavovacieho kolieska nastavte požadovanú hodnotu.



42,0426,0327,SK

003-03082020

Návod na obsluhu:  
[www.fronius.com/transtig](http://www.fronius.com/transtig)

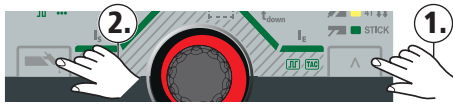


# TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

## Popis parametrov Setup



### Vstup do ponuky Setup:



1. Stlačte a pridržte
2. Stlačte

### Ukončenie ponuky Setup:



### ponuka Setup pre tyčovú elektródu:

<b>HEU</b>	prúd horúceho štartu
<b>HEI</b>	doba štartovacieho prúdu
<b>SEr</b>	štartovacia rampa
<b>F-P</b>	frekvencia impulzov
<b>ASt</b>	Anti-Stick
<b>CEL</b>	režim CEL
<b>dYn</b>	korekcia dynamiky
<b>UCo</b>	napätie pri odtrhnutí
<b>FAC</b>	vynulovanie zváracieho systému
<b>2nd</b>	Ponuka Setup úroveň 2

### Ponuka Setup TIG, úroveň 1:

<b>ELd</b>	priemer elektródy
<b>SPt</b>	doba bodovania/interval zváracieho času
<b>SPb</b>	interval doby prestávky
<b>EAC</b>	stehovanie
<b>F-P</b>	frekvencia impulzov
<b>dcY</b>	Dutycycle
<b>I-G</b>	základný prúd
<b>t-S</b>	doba štartovacieho prúdu
<b>t-E</b>	doba koncového prúdu
<b>GPp</b>	doba predfuku plynu
<b>GPo</b>	doba doprúdenia plynu
<b>GPU</b>	vypláchnutie plynom
<b>FAC</b>	vynulovanie zváracieho systému
<b>2nd + ELG</b>	Ponuka Setup TIG, úroveň 2
<b>2nd</b>	Ponuka Setup úroveň 2

### Ponuka Setup TIG, úroveň 2:

<b>r</b>	Odpor zváracieho obvodu
<b>SE1</b>	čas Slope 1
<b>SE2</b>	čas Slope 2
<b>trI</b>	režim spúšťača
<b>IGn</b>	VF zapalovanie
<b>Ptd</b>	zobrazenie impulz-TAC
<b>Ita</b>	timeout zapalovania
<b>ARC</b>	monitorovanie odtrhnutia elektrického oblúka
<b>CS5</b>	Citlivosť Comfort Stop
<b>UCo</b>	napätie pri odtrhnutí
<b>ACS</b>	prepnutie na hlavný prúd

### Ponuka Setup úroveň 2 (TIG a tyčová elektróda):

<b>SAt</b>	System active-time
<b>SoT</b>	System on-time
<b>FUS</b>	istenie
<b>SoF</b>	verzia softvéru
<b>tSd</b>	automatické vypnutie



### BEZPEČNOSŤ

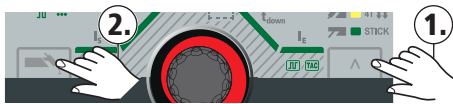
Pred prácami so strojom si musíte prečítať a porozumieť všetkým priloženým a online dokumentom, ktoré sú k dispozícii! Tento dokument nepopisuje všetky funkcie zariadenia. Úplný popis zariadenia sa nachádza v návode na obsluhu!

# TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

## Popis parametrov Setup



### Vstup do ponuky Setup:



1. Stlačte a pridržte
2. Stlačte

### Ukončenie ponuky Setup:



### ponuka Setup pre tyčovú elektródu:

<b>HEU</b>	prúd horúceho štartu
<b>HEI</b>	doba štartovacieho prúdu
<b>SEr</b>	štartovacia rampa
<b>F-P</b>	frekvencia impulzov
<b>ASt</b>	Anti-Stick
<b>CEL</b>	režim CEL
<b>dYn</b>	korekcia dynamiky
<b>UCo</b>	napätie pri odtrhnutí
<b>FAC</b>	vynulovanie zváracieho systému
<b>2nd</b>	Ponuka Setup úroveň 2

### Ponuka Setup TIG, úroveň 1:

<b>ELd</b>	priemer elektródy
<b>SPt</b>	doba bodovania/interval zváracieho času
<b>SPb</b>	interval doby prestávky
<b>EAC</b>	stehovanie
<b>F-P</b>	frekvencia impulzov
<b>dcY</b>	Dutycycle
<b>I-G</b>	základný prúd
<b>t-S</b>	doba štartovacieho prúdu
<b>t-E</b>	doba koncového prúdu
<b>GPp</b>	doba predfuku plynu
<b>GPo</b>	doba doprúdenia plynu
<b>GPU</b>	vypláchnutie plynom
<b>FAC</b>	vynulovanie zváracieho systému
<b>2nd + ELG</b>	Ponuka Setup TIG, úroveň 2
<b>2nd</b>	Ponuka Setup úroveň 2

### Ponuka Setup TIG, úroveň 2:

<b>r</b>	Odpor zváracieho obvodu
<b>SE1</b>	čas Slope 1
<b>SE2</b>	čas Slope 2
<b>trI</b>	režim spúšťača
<b>IGn</b>	VF zapalovanie
<b>Ptd</b>	zobrazenie impulz-TAC
<b>Ita</b>	timeout zapalovania
<b>ARC</b>	monitorovanie odtrhnutia elektrického oblúka
<b>CS5</b>	Citlivosť Comfort Stop
<b>UCo</b>	napätie pri odtrhnutí
<b>ACS</b>	prepnutie na hlavný prúd

### Ponuka Setup úroveň 2 (TIG a tyčová elektróda):

<b>SAt</b>	System active-time
<b>SoT</b>	System on-time
<b>FUS</b>	istenie
<b>SoF</b>	verzia softvéru
<b>tSd</b>	automatické vypnutie



### 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 popis zariadenia sa nachádza v návode na obsluhu!