

TransSteel 3500/5000 Syn

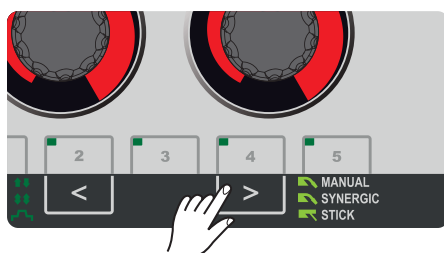
Stručný návod pre synergické zváranie



BEZPEČNOST

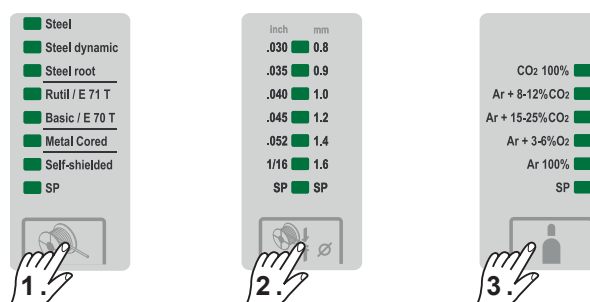
Pred prácami so strojom si musíte prečítať a porozumieť všetkým priloženým a online dokumentom, ktoré sú k dispozícii! Tento dokument nepopisuje všetky funkcie stroja. Úplný popis stroja nájdete v návode na obsluhu!

1 Nastavenie zvaracieho postupu



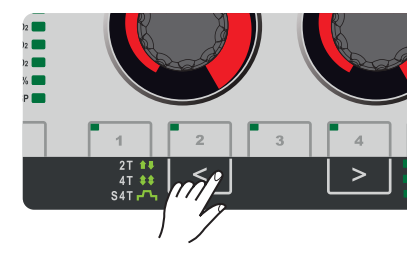
- MANUAL** Parametre pre zváranie je možné individuálne nastaviť
- SYNERGIC** Pri nastavení parametra pre zváranie sa automaticky nastavujú zvyšné parametre
- STICK** Zváranie obalovanou elektródou

2 Nastavenie prídavného materiálu a ochranného plynu



- Steel** Štandardné zváranie
- Steel dynamic** Rýchle zváranie, koncentrovaný elektrický oblúk
- Steel root** Zváranie koreňovej vrstvy, plný elektrický oblúk

3 Nastavenie prevádzkového režimu



- 2T** 2-taktná prevádzka: pre krátke zvarové švy, stehovacie práce
- 4T** 4-taktný režim: pre dlhšie zvarové švy, vysoký komfort
- S4T** Špeciálny 4-taktný režim: dodatočne k 4-taktnému režimu ponúka možnosti nastavenia pre štartovací a koncový prúd

4 Nastavenie zvaracieho výkonu



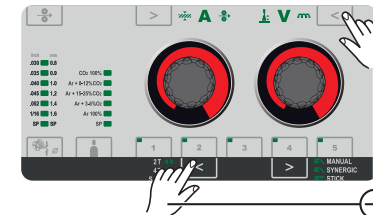
- A** Hrúbka plechu
- V** Zvarací prúd
- m** Rýchlosť posuvu drôtu
- >** výber požadovaného parametra
- nastavenie požadovaného parametra

5 Nastavenie korekčných parametrov



- A** Korekcia dĺžky elektrického oblúka
- V** Zvaracie napätie
- m** Dynamika
- <** výber požadovaného parametra
- nastavenie požadovaného parametra

Aktivovanie/deaktivovanie blokovania tlačidiel



i Návod na obsluhu

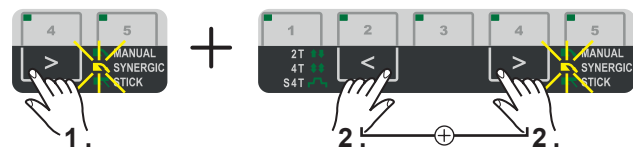


<https://manuals.fronius.com/html/4204260258>



Bod ponuky MIG/MAG Synergic

Vstúpte do ponuky Setup:



1. úroveň ponuky

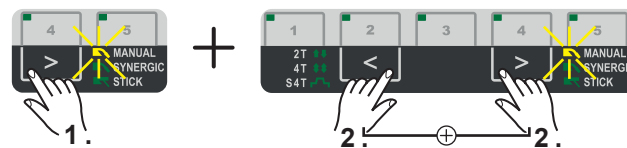
$\zeta P r$	Doba predfuku plynu
$\zeta P o$	Doba doprúdenia plynu
$S L$	Slope (2-takt, špeciálny 4-takt)
$I - S$	Štartovací prúd (2-takt, špeciálny 4-takt)
$I - E$	Koncový prúd (2-takt, špeciálny 4-takt)
$t - S$	Doba štartovacieho prúdu (2-takt)
$t - E$	Doba koncového prúdu (2-takt)
$F d ,$	Rýchlosť zavedenia drôtu
$b b c$	Efekt odhorenia
$i t o$	Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
$S P t$	Doba bodovania/interval zváracieho času
$S P b$	Interval doby prestávky
$F R \zeta$	Obnovenie výrobných nastavení

2. úroveň ponuky

$\zeta - \zeta$	Riadenie chladiaceho zariadenia
$\zeta - t$	Monitorovanie chladiaceho zariadenia
$S E t$	Nastavenie pre danú krajinu
$F U S$	Sieťové istenie
r	Odpor zváracieho obvodu
L	Indukčnosť zváracieho obvodu
$E n E$	Real Energy Input
$R L \zeta$	Zobrazenie korekcie dĺžky elektrického oblúka
$E J t$	EasyJob Trigger

Bod ponuky MIG/MAG Manual

Vstúpte do ponuky Setup:



1. úroveň ponuky

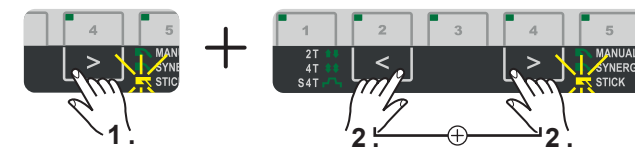
$\zeta P r$	Doba predfuku plynu
$\zeta P o$	Doba doprúdenia plynu
$F d ,$	Rýchlosť zavedenia drôtu
$b b c$	Efekt odhorenia
$I \zeta \zeta$	Zapaľovací prúd
$i t o$	Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
$S P t$	Doba bodovania/interval zváracieho času
$S P b$	Interval doby prestávky
$F R \zeta$	Obnovenie výrobných nastavení

2. úroveň ponuky

$\zeta - \zeta$	Riadenie chladiaceho zariadenia
$\zeta - t$	Monitorovanie chladiaceho zariadenia
$S E t$	Nastavenie pre danú krajinu
$F U S$	Sieťové istenie
r	Odpor zváracieho obvodu
L	Indukčnosť zváracieho obvodu
$E n E$	Real Energy Input
$R L \zeta$	Zobrazenie korekcie dĺžky elektrického oblúka
$E J t$	EasyJob Trigger

Bod ponuky Tyčová elektróda

Vstúpte do ponuky Setup:



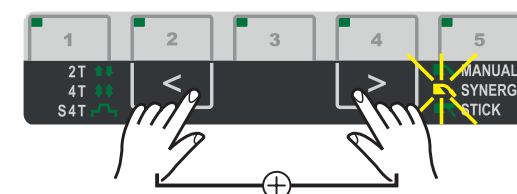
1. úroveň ponuky

$H \zeta U$	Prúd horúceho štartu
$H t ,$	Doba horúceho štartu
$R S t$	Anti-Stick
$F R \zeta$	Obnovenie výrobných nastavení

2. úroveň ponuky

r	Odpor zváracieho obvodu
L	Indukčnosť zváracieho obvodu

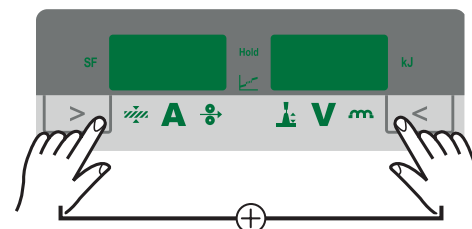
Výstup z ponuky Setup



Pracovné body

	1	2	3	4	5
Vyvolať		1x	→	163	Hold
Uložiť			→	Pro	Hold 180
Vymazať			→	CLR	Hold

Servisné parametre



Parameter:

Verzia firmvéru
Konfigurácia zváracieho programu
Aktuálne zváracie programy
Motorový prúd pre pohon drôtu v A
Čas výpalu elektrickým oblúkom
2. úroveň ponuky (servis)

Príklad pre zobrazenie

1.00	Hold	4.21
3	Hold	430
r 2	Hold	290
i Fd	Hold	00
654	Hold	321
2nd	Hold	