

TransSteel 3000C Pulse

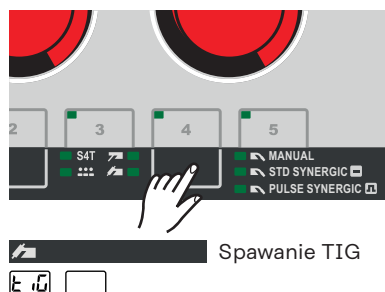
Skrócona instrukcja spawania Synergic



BEZPIECZEŃSTWO

Przed rozpoczęciem pracy z zastosowaniem urządzenia należy zapoznać się z treścią wszystkich dokumentów dostarczonych i udostępnionych online! W niniejszym dokumencie nie opisano wszystkich funkcji urządzenia. Pełny opis urządzenia znajduje się w instrukcji obsługi!

1 Ustawianie metody spawania



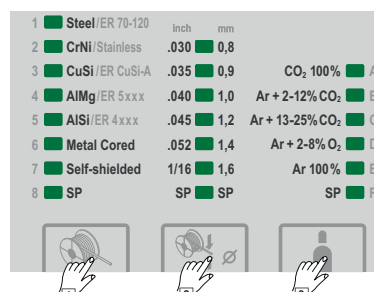
MANUAL Możliwe jest indywidualne ustawienie parametrów mocy spawania.

STD SYNERGIC Po ustawieniu parametru mocy spawania pozostałe parametry są ustawiane automatycznie.

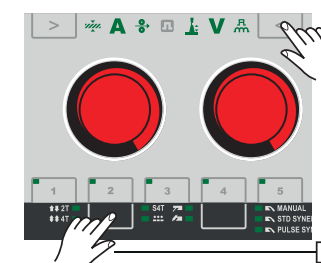
PULSE SYNERGIC Spawanie ręczne elektrodą otuloną

Spawanie TIG

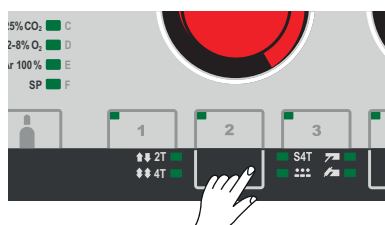
2 Ustawianie spoiwa i gazu ostonowego



Aktywacja/dezaktywacja blokady klawiatury



3 Ustawianie trybu pracy



2T 2-takt: do krótkich spoin, szepienia

4T 4-takt: do dłuższych spoin, wysoki komfort

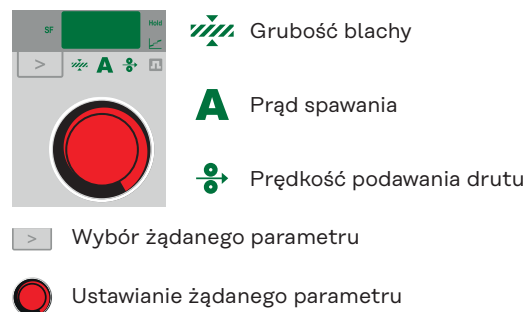
S4T Specjalny 4-takt: dodatkowo do trybu 4-takt umożliwia skonfigurowanie ustawień prądu startowego i końcowego

SPT **Int** Możliwości ustawień spawania punktowego i spawania wielościowego

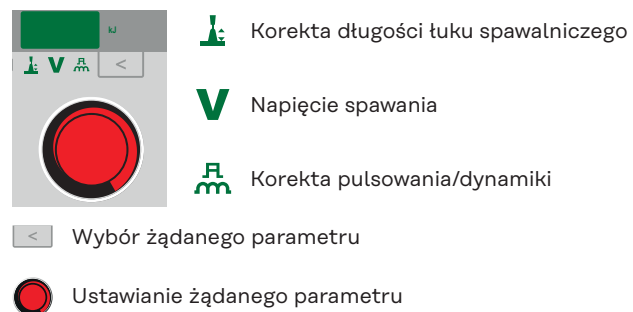
Ustalanie rezystancji r obwodu spawania

według instrukcji obsługi źródła spawalniczego

4 Ustawianie mocy spawania



5 Ustawianie parametrów korekty



i Instrukcja obsługi

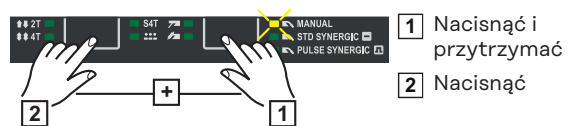


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



Opis parametrów Setup

Menu Setup MIG/MAG Manual



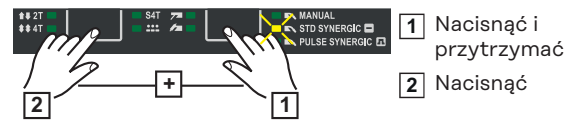
Menu Setup poziom 1

- GP_r** Czas wstępnego wyptywu gazu
- GP_o** Czas wyptywu gazu po zakończeniu spawania
- Fd_i** Prędkość nawlekania drutu
- bbC** Efekt upalania
- iCC** Prąd zajarzenia
- i_{to}** Długość drutu do wyłączenia zabezpieczającego
- SPT** Czas spawania punktowego / spawania wielościgowego
- SPb** Czas przerwy spawania przerywanego
- i_{nt}** Termin
- FRC** Resetowanie źródła spawalniczego

2nd Menu Setup poziom 2

- SEt** Ustawienie krajowe (metryczne/imperialne)
- C-C** Sterownik chłodnicy
- C-t** Monitorowanie chłodnicy
- r** Rezystancja obwodu spawania
- L** Indukcyjność obwodu spawania
- EnE** Energia elektryczna łuku spawalniczego
- EJt** EasyJob Trigger

Menu Setup MIG/MAG Synergic



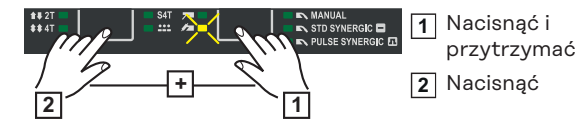
Menu Setup poziom 1

- GP_r** Czas wstępnego wyptywu gazu
- GP_o** Czas wyptywu gazu po zakończeniu spawania
- SL** Zbocze (2-takt, specjalny 4-takt)
- i-S** Prąd startowy (2-takt, specjalny 4-takt)
- i-E** Prąd końcowy (2-takt, specjalny 4-takt)
- t-S** Czas prądu startowego (2-takt)
- t-E** Czas prądu końcowego (2-takt)
- Fd_i** Prędkość nawlekania drutu
- bbC** Efekt upalania
- i_{to}** Długość drutu do wyłączenia zabezpieczającego
- SPT** Czas spawania punktowego / spawania wielościgowego
- SPb** Czas przerwy spawania przerywanego
- i_{nt}** Termin
- F** Częstotliwość (SynchroPuls)
- dFd** Odchylenie prędkości podawania drutu (SynchroPuls)
- RLZ** Górna korekta długości łuku (SynchroPuls)
- FRC** Resetowanie źródła spawalniczego

2nd Menu Setup poziom 2

- SEt** Ustawienie krajowe (metryczne/imperialne)
- Syn** Charakterystyki synergii (EUr/US)
- C-C** Sterownik chłodnicy
- C-t** Monitorowanie chłodnicy
- r** Rezystancja obwodu spawania
- L** Indukcyjność obwodu spawania
- EnE** Energia elektryczna łuku spawalniczego
- RLC** Korekta długości łuku przez [V]
- EJt** EasyJob Trigger

Menu Setup TIG



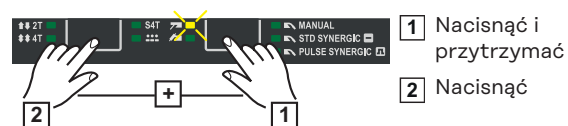
Menu Setup poziom 1

- F-P** Częstotliwość impulsów
- tUP** Narastanie
- tDo** Opadanie
- i-S** Prąd startowy
- i-Z** Prąd obniżania
- i-E** Prąd końcowy
- GP_o** Czas wyptywu gazu po
- tRC** Szczepianie
- FRC** Resetowanie źródła spawalniczego

2nd Menu Setup poziom 2

- SEt** Ustawienie krajowe (metryczne/imperialne)
- C-C** Sterownik chłodnicy
- C-t** Monitorowanie chłodnicy

Menu Setup Elektroda topliwa



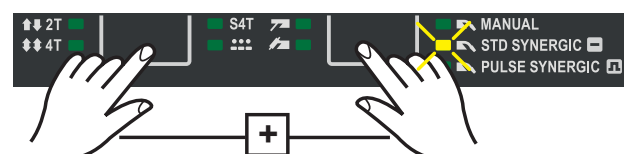
Menu Setup poziom 1

- HCU** Prąd HotStart
- Ht_i** Czas gorącego prądu
- ASt** Anti-Stick
- FRC** Resetowanie źródła spawalniczego

2nd Menu Setup poziom 2

- SEt** Ustawienie krajowe (metryczne/imperialne)
- r** Rezystancja obwodu spawania
- L** Indukcyjność obwodu spawania

Opuszczenie menu Setup



EasyJobs



wywołanie 1x

zapisanie **Pro 180**

kasowanie **Clr**