

# TransSteel 4000/5000 Pulse

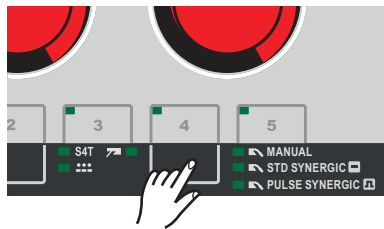
## 共同溶接のクイックガイド



### 安全性

装置で作業を開始する前に必ず、ハードコピーおよびオンラインで提供されたすべてのドキュメントに目を通り、内容を理解してください。本ドキュメントは、装置の全機能を説明していません。装置の全説明については、操作手順を参照してください。

## 1 溶接プロセスを設定する



- MANUAL** 溶接電力のパラメータは個別に設定できます。
- STD SYNERGIC** 溶接電力のパラメータを設定すると、残りのパラメータは自動的に設定されます。
- PULSE SYNERGIC** 手棒溶接

## 2 溶加材および保護ガスを設定する

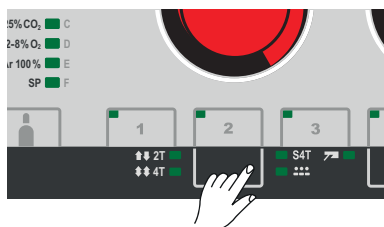
1	Steel/ER 70-120	Inch	mm		
2	CrNi/Stainless	.030	0,8		
3	CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO <sub>2</sub> 100%	A
4	AlMg/ER 5 xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO <sub>2</sub>	B
5	AlSi/ER 4 xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO <sub>2</sub>	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O <sub>2</sub>	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

## i 操作手順



<https://manuals.fronius.com/html/4204260353>

## 3 操作モードを設定する



- 2T** 2ステップモード: 短い溶接シーム、仮付け作業用
- 4T** 4ステップモード: 長い溶接シーム、高い快適度用
- S4T** 特殊4ステップモード: 4ステップモードに加えて始動電流と最終電流の設定
- SPT Int** スポット溶接とスティッチ溶接の設定

### 溶接回路抵抗rの測定

溶接電源の操作手順に従う

## 4 溶接電力を設定する



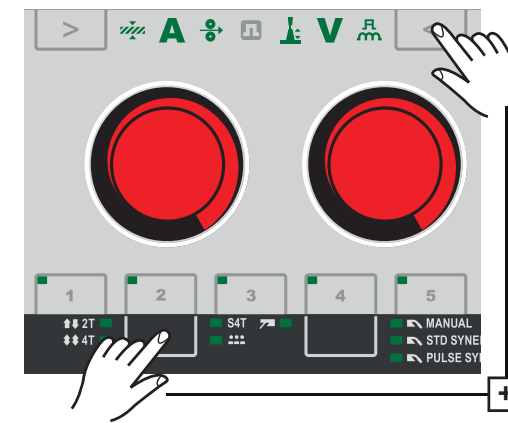
- > 必要なパラメータを選択する
- 必要なパラメータを設定する

## 5 修正パラメータを設定する



- < 必要なパラメータを選択する
- 必要なパラメータを設定する

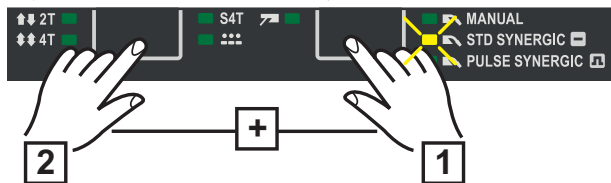
### キーロックのアクティブ化/非アクティブ化



# 設定パラメータの説明

## MIG/MAG 共同設定メニュー

設定メニューにアクセスします:



- 1 長押しする
- 2 押す

### レベル 1 設定メニュー

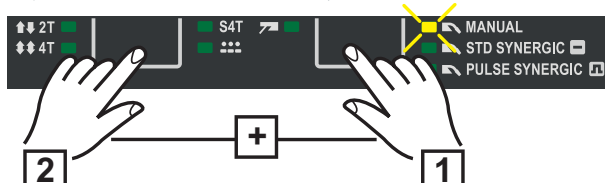
- GP<sub>r</sub>** ガスプリフロー時間
- GP<sub>o</sub>** ガスポスト流時間
- SL** スロープ (2ステップ、特殊4ステップ)
- i-S** 始動電流 (2ステップ、特殊4ステップ)
- i-E** 最終電流 (2ステップ、特殊4ステップ)
- t-S** 始動電流時間 (2ステップ)
- t-E** 最終電流時間 (2ステップ)
- Fd<sub>i</sub>** 送給寸動速度
- bbC** 焼け戻り効果
- i<sub>to</sub>** 安全な切り取りがトリップする前にワイヤが送給される長さ
- SP<sub>t</sub>** スポット溶接時間/インターバル溶接時間
- SP<sub>b</sub>** インターバル一時停止時間
- i<sub>nt</sub>** インターバル
- F** 周波数 (シンクロパルス)
- dFd** Deltaワイヤ送給装置 (シンクロパルス)
- RL<sub>2</sub>** 上部アーク長さ補正 (シンクロパルス)
- FRC** 溶接電源を工場出荷時設定にリセット

### レベル 2 設定メニュー

- SE<sub>t</sub>** 国別設定 (メートル/インペリアル)
- SY<sub>n</sub>** 共同特性 (EU<sub>r</sub>/US)
- C-C** 冷却ユニット制御
- C-t** 冷却ユニット監視
- r** 溶接回路抵抗
- L** 溶接回路誘導率
- EnE** アークの電気エネルギー
- RL<sub>C</sub>** アーク長さ補正
- E<sub>Jt</sub>** EasyJob Trigger

## MIG/MAG 手動設定メニュー

設定メニューにアクセスします:



- 1 長押しする
- 2 押す

### レベル 1 設定メニュー

- GP<sub>r</sub>** ガスプリフロー時間
- GP<sub>o</sub>** ガスポスト流時間
- Fd<sub>i</sub>** 送給寸動速度
- bbC** 焼け戻り効果
- i<sub>CC</sub>** 点火電流
- i<sub>to</sub>** 安全な切り取りがトリップする前にワイヤが送給される長さ
- SP<sub>t</sub>** スポット溶接時間/インターバル溶接時間
- SP<sub>b</sub>** インターバル一時停止時間
- i<sub>nt</sub>** インターバル
- FRC** 溶接電源を工場出荷時設定にリセット

### レベル 2 設定メニュー

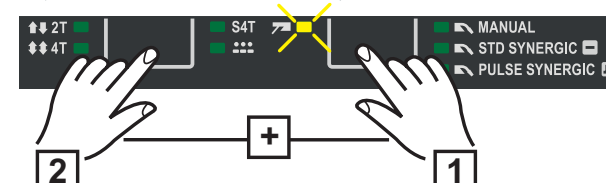
- SE<sub>t</sub>** 国別設定 (メートル/インペリアル)
- C-C** 冷却ユニット制御
- C-t** 冷却ユニット監視
- r** 溶接回路抵抗
- L** 溶接回路誘導率
- EnE** アークの電気エネルギー
- E<sub>Jt</sub>** EasyJob Trigger

### 設定メニューの終了



## 棒電極の設定メニュー

設定メニューにアクセスします:



- 1 長押しする
- 2 押す

### レベル 1 設定メニュー

- HCU** HotStart電流
- Ht<sub>i</sub>** Hot 電流時間
- AST** 非付着性
- FRC** 溶接電源を工場出荷時設定にリセット

### レベル 2 設定メニュー

- SE<sub>t</sub>** 国別設定 (メートル/インペリアル)
- r** 溶接回路抵抗
- L** 溶接回路誘導率

## EasyJobs



取り込む 1x

保存 Pro 180

削除 CLR