

TransSteel 4000/5000 Pulse

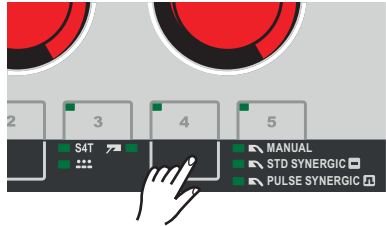
Guia básico para a soldagem Synergic



SEGURANÇA

Antes de trabalhar com o aparelho, ler e compreender todos os documentos anexos e disponíveis online! Este documento não descreve todas as funções do aparelho. A descrição completa do aparelho encontra-se no manual de instruções!

1 Ajustar o método de soldagem



- MANUAL** (MAN, JAL) Os parâmetros de soldagem para a energia de soldagem podem ser ajustados individualmente.
- STD SYNERGIC** (Stn, drd) Ao se ajustar um parâmetro de soldagem para a energia de soldagem, os outros parâmetros são ajustados automaticamente.
- PULSE SYNERGIC** (PUL, SE) Soldagem de eletrodos revestidos

2 Ajustar o material adicional e o gás de proteção

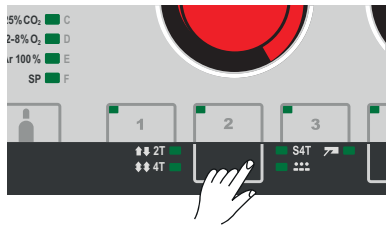
	inch	mm	
1 Steel IER 70-120			
2 CrNi Stainless	.030	0,8	
3 CuSi IER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100% A
4 AlMg IER 5xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂ B
5 AISI IER 4xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO ₂ C
6 Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O ₂ D
7 Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100% E
8 SP	SP	SP	SP F

i Manual de instruções



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

3 Ajustar o modo de operação



- 2T** Operação de 2 ciclos: para cordões de soldagem, trabalhos de aderência curtos
- 4T** Operação de 4 ciclos: para cordões de soldagem mais longos, maior conforto
- S4T** Operação 4 ciclos especial: oferece possibilidades de ajuste da corrente inicial e final complementares às da operação de 4 ciclos
- Int** Possibilidades de ajuste para a soldagem a ponto e a soldagem contínua

Determinar a resistência do circuito de solda r

conforme o manual de instruções da fonte de solda

4 Ajustar a energia de soldagem



- Espessura da chapa
- A** Corrente de soldagem
- Velocidade do arame

> Selecionar o parâmetro de soldagem desejado

Ajustar o parâmetro desejado

5 Ajustar os parâmetros de correção

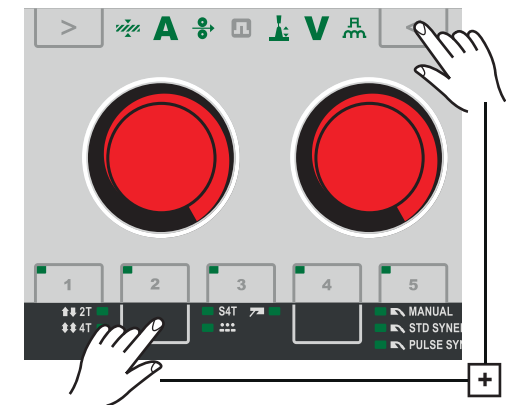


- Correção de comprimento de arco
- V** Tensão de solda
- Correção de pulsação/dinâmica

< Selecionar o parâmetro de soldagem desejado

Ajustar o parâmetro desejado

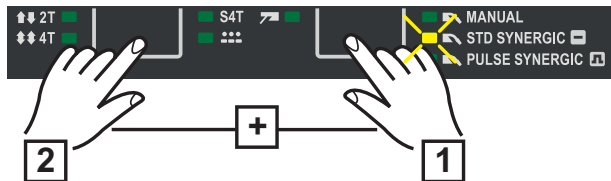
Ativar o bloqueio de botões/desativar



Descrição dos parâmetros de setup

Menu de setup MIG/MAG Synergic

Entrar no menu Setup:



- 1 Pressionar e segurar
- 2 Pressionar

Menu de setup nível 1

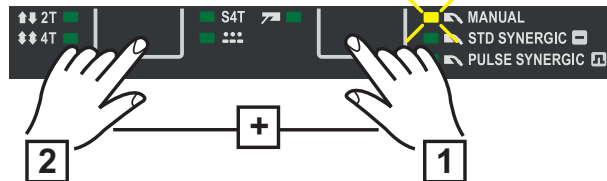
- GP_r** Tempo de pré-fluxo de gás
- GP_o** Tempo de pós-fluxo de gás
- SL** Slope (2 ciclos, 4 ciclos especiais)
- I-S** Corrente inicial (2 ciclos, 4 ciclos especiais)
- I-E** Corrente final (2 ciclos, 4 ciclos especiais)
- t-S** Duração da corrente inicial (2 ciclos)
- t-E** Duração da corrente final (2 ciclos)
- Fd_i** Velocidade da introdução do arame
- bbC** Efeito de requeima
- i_{to}** Comprimento do arame até o desligamento de segurança
- SP_t** Tempo de pontilhação / Tempo de soldagem-intervalo
- SP_b** Tempo de intervalo
- i_{nt}** Intervalo
- F** Frequência (SynchroPuls)
- dFd** Curso do avanço de arame (SynchroPuls)
- RL₂** Correção do comprimento do arco voltaico sup. (Sync.P.)
- FRC** Restaurar fonte de solda

2nd Menu de setup nível 2

- SEt** Confi guração de países (métrico/imperial)
- SYn** Curvas sinérgicas (EUr/US)
- E-C** Comando do dispositivo de refrigeração
- E-t** Monitoramento do dispositivo de refrigeração
- r** Resistência do circuito de solda
- L** Indutividade do circuito de soldagem
- EnE** Energia elétrica do arco voltaico
- RLC** Correção do comprimento do arco voltaico
- E.Jt** EasyJob Trigger

Menu de setup MIG/MAG Manual

Entrar no menu Setup:



- 1 Pressionar e segurar
- 2 Pressionar

Menu de setup nível 1

- GP_r** Tempo de pré-fluxo de gás
- GP_o** Tempo de pós-fluxo de gás
- Fd_i** Velocidade da introdução do arame
- bbC** Efeito de requeima
- i_{GC}** Corrente de ignição
- i_{to}** Comprimento do arame até o desligamento de segurança
- SP_t** Tempo de pontilhação / Tempo de soldagem-intervalo
- SP_b** Tempo de intervalo
- i_{nt}** Intervalo
- FRC** Restaurar fonte de solda

2nd Menu de setup nível 2

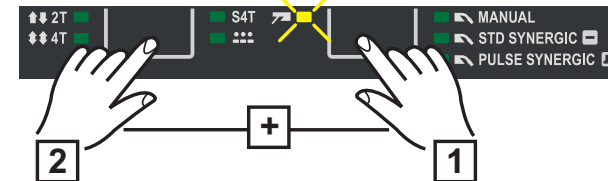
- SEt** Confi guração de países (métrico/imperial)
- E-C** Comando do dispositivo de refrigeração
- E-t** Monitoramento do dispositivo de refrigeração
- r** Resistência do circuito de solda
- L** Indutividade do circuito de soldagem
- EnE** Energia elétrica do arco voltaico

Saída do menu Setup



Menu de setup do eletrodo revestido

Entrar no menu Setup:



- 1 Pressionar e segurar
- 2 Pressionar

Menu de setup nível 1

- HCU** Corrente HotStart
 - Ht_i** Tempo HotStrom
 - ASt** Anti-Stick
 - FRC** Restaurar fonte de solda
- ### 2nd Menu de setup nível 2
- SEt** Confi guração de países (métrico/imperial)
 - r** Resistência do circuito de solda
 - L** Indutividade do circuito de soldagem

EasyJobs

	1	2	3	4	5
Acessar	1	1x			
Salvar	1	Hourglass	→	Pro	180
Excluir	1	Hourglass	Hourglass	→	CLr