

TransSteel 4000/5000 Pulse

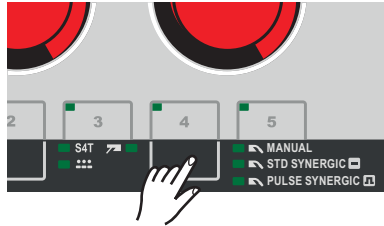
Ghid rapid de utilizare pentru sudare sinergică



SIGURANȚĂ

Înainte de efectuarea oricăror lucrări cu aparatul, citiți și înțelegeți toate documentele puse la dispoziție în anexă și online! Prezentul document nu descrie toate funcțiile aparatului. Descrierea completă a aparatului se găsește în MU!

1 Setarea procedurii de sudare

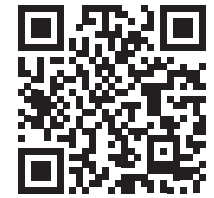


- MANUAL** Parametrii pentru puterea de sudare pot fi setați individual.
[MAN] [JAL]
- STD SYNERGIC** La setarea unui parametru pentru puterea de sudare restul parametrilor sunt setați automat
[Stn] [drc]
- PULSE SYNERGIC**
[PUL] [SE]
- Sudare cu electrod învelit
[SE] [EF]

2 Setarea materialului de adaos și a gazului de protecție

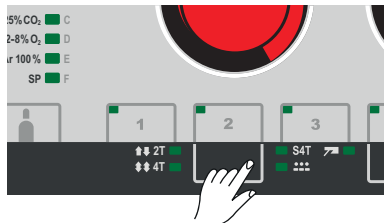
		inch	mm		
1	Steel/ER 70-120				
2	CrNi/Stainless	.030	0,8		
3	CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4	AlMg/ER 5xxx	.040	1,0	Ar+2-12%CO ₂	B
5	AISI/ER 4xxx	.045	1,2	Ar+13-25%CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar+2-8%O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

i Instrucțiuni de utilizare



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

3 Reglarea modului de funcționare



- 2T** Funcționare în 2 tacte: pentru cusături sudate scurte, lucrări de heftuire
[2T]
- 4T** Funcționare în 4 tacte: pentru cusături sudate mai lungi, confort ridicat
[4T]
- S4T** Funcționare specială în 4 tacte: față de funcționarea în 4 tacte oferă în plus și posibilități de setare pentru curentul de start și curentul final
[S4T] [S4T]
- SP** Posibilități de setare pentru sudare în puncte și sudare în linie continuă prin puncte
[SP] [Int]

Determinarea rezistenței circuitului de sudare r

conform MU al sursei de curent

4 Setarea puterii de sudare



- Grosime tablă
- A** Curent de sudare
- Viteza de avans a sârmei

[>] selectați parametrul dorit

[Knob] setați parametrul dorit

5 Setarea parametrilor de corectură

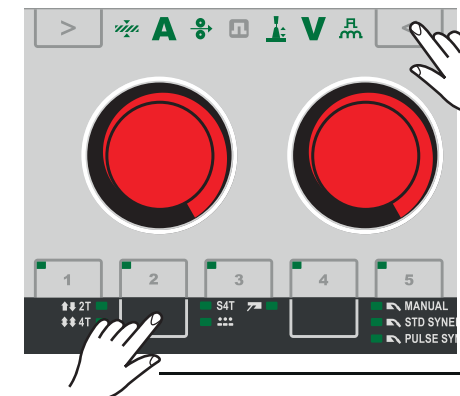


- Corecția lungimii arcului electric
- V** Tensiune de sudare
- Corecția impulsurilor/dinamică

[<] selectați parametrul dorit

[Knob] setați parametrul dorit

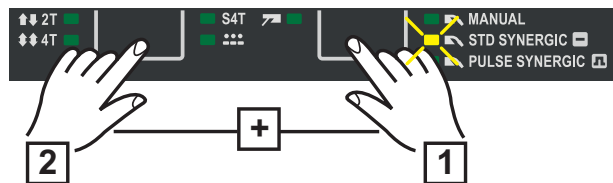
Activare blocaj taste/dezactivare



Descrierea parametrilor de configurare

Meniu de configurare pentru sudare MIG/MAG sinergică

Intrarea în meniul setup (de configurare):



- 1 Apăsați și mențineți
- 2 Apăsați

Meniu de configurare nivel 1

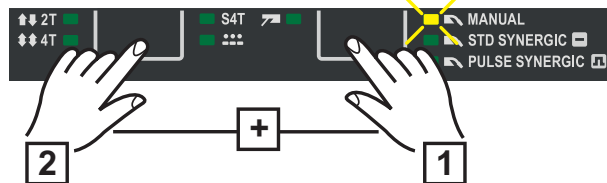
- GP_r** Timp de pre-curgere gaz
- GP_o** Timp post-curgere gaz
- SL** Slope (2 tacte, specială în 4 tacte)
- I-S** Curent de start (2 tacte, specială în 4 tacte)
- I-E** Curent final (2 tacte, specială în 4 tacte)
- t-S** Durată curent de start (2 tacte)
- t-E** Durată curent final (2 tacte)
- Fd_i** Viteză de introducere sârmă
- bbC** Efect de „burn-back”
- i_{to}** Lungimea sârmei până la oprirea de SIGURANȚĂ
- SPT_t** Durata sudării puncte / impuls. aplicat sârmei sudarea curent pulsat
- SPb** Durata pauzei la sudarea în curent pulsat
- i_{nt}** Interval
- F** Frecvență (SynchroPuls)
- dFd** Distanță de amorsare dispozitiv de avans sârmă (Sync.P.)
- RL2** Corectura superioară a lungimii arcului electric (Sync.P.)
- FAC** Resetare sursă de curent

2nd Meniu de configurare nivel 2

- SEt** Configurare specifică națională (metric/imperial)
- Syn** Linii sinergice (EUr/US)
- C-C** Sistem de comandă aparat de răcire
- C-t** Monitorizare aparat de răcire
- r** Rezistența circuitului de sudare
- L** Inductanța circuitului de sudare
- EnE** Energia electrică a arcului electric
- RLC** Corectură lungime arc electric
- EJt** EasyJob Trigger

Meniu de configurare pentru sudare MIG/MAG manuală

Intrarea în meniul setup (de configurare):



- 1 Apăsați și mențineți
- 2 Apăsați

Meniu de configurare nivel 1

- GP_r** Timp de pre-curgere gaz
- GP_o** Timp post-curgere gaz
- Fd_i** Viteză de introducere sârmă
- bbC** Efect de „burn-back”
- i_{to}** Lungimea sârmei până la oprirea de SIGURANȚĂ
- SPT_t** Durata sudării puncte / impuls. aplicat sârmei sudarea curent pulsat
- SPb** Durata pauzei la sudarea în curent pulsat
- i_{nt}** Interval
- FAC** Resetare sursă de curent

2nd Meniu de configurare nivel 2

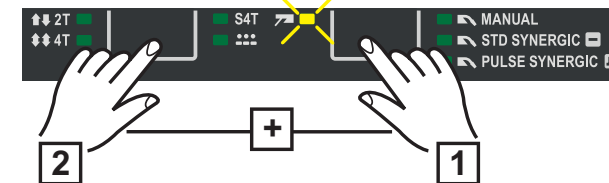
- SEt** Configurare specifică națională (metric/imperial)
- C-C** Sistem de comandă aparat de răcire
- C-t** Monitorizare aparat de răcire
- r** Rezistența circuitului de sudare
- L** Inductanța circuitului de sudare
- EnE** Energia electrică a arcului electric
- EJt** EasyJob Trigger

Ieșire din meniul de configurare



Meniu de configurare electrod

Intrarea în meniul setup (de configurare):



- 1 Apăsați și mențineți
- 2 Apăsați

Meniu de configurare nivel 1

- HCU** Curent HotStart
 - Ht_i** Timp Hotstrom
 - ASt** Anti-Stick
 - FAC** Resetare sursă de curent
- ### 2nd Meniu de configurare nivel 2
- SEt** Configurare specifică națională (metric/imperial)
 - r** Rezistența circuitului de sudare
 - L** Inductanța circuitului de sudare

EasyJobs

	1	2	3	4	5
apelare	1				
salvare	1	1x		Pro	180
ștergere	1	1x	1x	CLR	