

TransSteel 4000/5000 Pulse

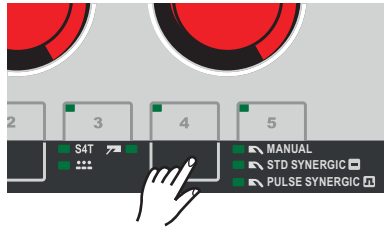
Stručný návod pre synergické zváranie



BEZPEČNOSŤ

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

1 Nastavenie zváracieho postupu

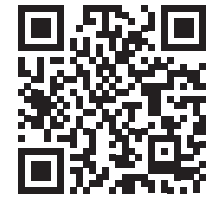


- MANUAL** Parametre zváracieho výkonu je možné nastaviť individuálne.
- STD SYNERGIC** Pri nastavení parametra zváracieho výkonu sa automaticky nastavujú zvyšné zváracie parametre.
- PULSE SYNERGIC** Zváranie obalovanou elektródou

2 Nastavenie prídavného materiálu a ochranného plynu

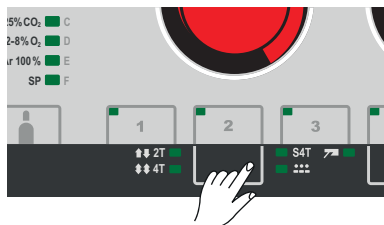
		inch	mm		
1	Steel/ER 70-120				
2	CrNi/Stainless	.030	0,8		
3	CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4	AlMg/ER 5xxx	.040	1,0	Ar+2-12% CO ₂	B
5	AlSi/ER 4xxx	.045	1,2	Ar+13-25% CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar+2-8% O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

i Návod na obsluhu



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

3 Nastavenie prevádzkového režimu



- 2T** 2-taktný režim: pre krátke zvarové spoje, stehovacie práce
- 4T** 4-taktný režim: pre dlhšie zvarové spoje, vyšší komfort
- S4T** Špeciálny 4-taktný režim: dodatočne k 4-taktnému režimu ponúka možnosti nastavenia pre štartovací a koncový prúd
- Int** Možnosti nastavenia pre bodové a intervalové zváranie

Určenie odporu r zváracieho obvodu

podľa návodu na obsluhu prúdového zdroja

4 Nastavenie zváracieho výkonu



- hrúbka plechu
- A** zvarací prúd
- rýchlosť podávania drôtu

> voľba požadovaného zváracieho parametra

nastavenie požadovaného zváracieho parametra

5 Nastavenie korekčných parametrov

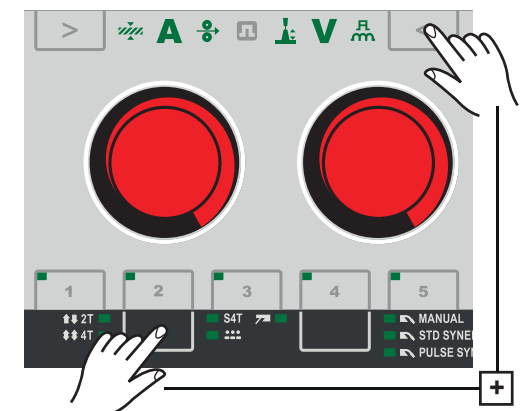


- korekcia dĺžky elektrického oblúka
- V** zvaracie napätie
- korekcia pulzu/dynamiky

< voľba požadovaného zváracieho parametra

nastavenie požadovaného zváracieho parametra

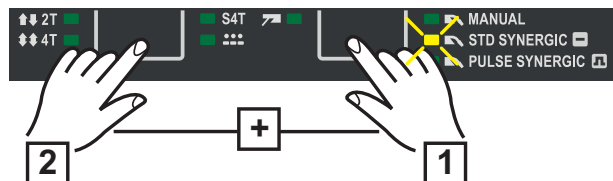
Aktivovanie/deaktivovanie blokovania



Opis parametrov Setup

Ponuka Setup pre synergické zváranie MIG/MAG

Vstúpte do ponuky Setup:



- 1 Stlačte a podržte
- 2 Stlačte

Ponuka Setup – úroveň 1

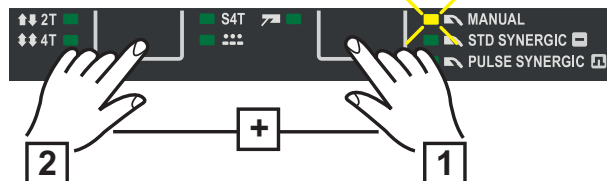
- GP_r** Čas predfuku plynu
- GP_o** Čas doprúdenia plynu
- SL** Slope (2-takt, špeciálny 4-takt)
- I-S** Štartovací prúd (2-takt, špeciálny 4-takt)
- I-E** Koncový prúd (2-takt, špeciálny 4-takt)
- t-S** Čas štartovacieho prúdu (2-takt)
- t-E** Čas koncového prúdu (2-takt)
- Fd_i** Rýchlosť zavedenia drôtu
- bbC** Efekt odhorenia
- i_{to}** Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
- SPt** Čas bodovania/interval zváracieho času
- SPb** Interval času prestávky
- i_{nt}** Interval
- F** Frekvencia (SynchroPuls)
- dFd** Zdvih podávača drôtu (SynchroPuls)
- RLZ** Horná korekcia dĺžky elektrického oblúka (SynchroPuls)
- FAC** Vynulovanie prúdového zdroja

2nd Ponuka Setup – úroveň 2

- SEt** Nastavenie pre danú krajinu (metrické/imperiálne)
- Syn** Synergické charakteristiky (EU/US)
- C-C** Riadenie chladiaceho zariadenia
- C-t** Monitorovanie chladiaceho zariadenia
- r** Odpor zváracieho obvodu
- L** Indukčnosť zváracieho obvodu
- EnE** Elektrická energia elektrického oblúka
- RLC** Korekcia dĺžky elektrického oblúka
- EJt** EasyJob Trigger

Ponuka Setup pre ručné zváranie MIG/MAG

Vstúpte do ponuky Setup:



- 1 Stlačte a podržte
- 2 Stlačte

Ponuka Setup – úroveň 1

- GP_r** Čas predfuku plynu
- GP_o** Čas doprúdenia plynu
- Fd_i** Rýchlosť zavedenia drôtu
- bbC** Efekt odhorenia
- i_{GC}** Zapaľovací prúd
- i_{to}** Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
- SPt** Čas bodovania/interval zváracieho času
- SPb** Interval času prestávky
- i_{nt}** Interval
- FAC** Vynulovanie prúdového zdroja

2nd Ponuka Setup – úroveň 2

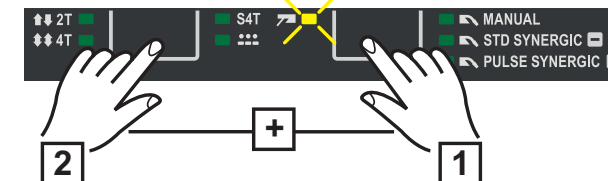
- SEt** Nastavenie pre danú krajinu (metrické/imperiálne)
- C-C** Riadenie chladiaceho zariadenia
- C-t** Monitorovanie chladiaceho zariadenia
- r** Odpor zváracieho obvodu
- L** Indukčnosť zváracieho obvodu
- EnE** Elektrická energia elektrického oblúka
- EJt** EasyJob Trigger

Výstup z ponuky Setup



Ponuka Setup pre tyčovou elektródou

Vstúpte do ponuky Setup:



- 1 Stlačte a podržte
- 2 Stlačte

Ponuka Setup – úroveň 1

- HCU** Prúd horúceho štartu
- Ht_i** Doba horúceho štartu
- ASt** Anti-Stick
- FAC** Vynulovanie prúdového zdroja

2nd Ponuka Setup – úroveň 2

- SEt** Nastavenie pre danú krajinu (metrické/imperiálne)
- r** Odpor zváracieho obvodu
- L** Indukčnosť zváracieho obvodu

EasyJobs



- vyvolať 1x
- uložiť
- vymazať