

TransSteel 3000C Pulse

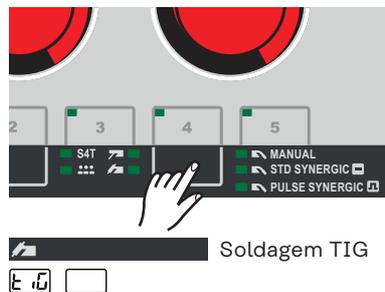
Guia básico para a soldagem Synergic



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

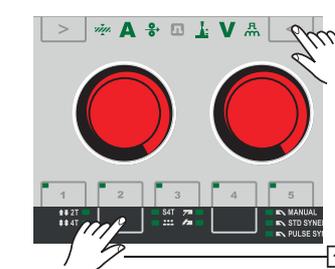


- MANUAL** (MAN, LRL) Os parâmetros de soldagem para a energia de soldagem podem ser ajustados individualmente.
- STD SYNERGIC** (Stn, drd) Ao se ajustar um parâmetro de soldagem para a energia de soldagem, os outros parâmetros são ajustados automaticamente.
- PULSE SYNERGIC** (PUL, SE) Soldagem de eletrodos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

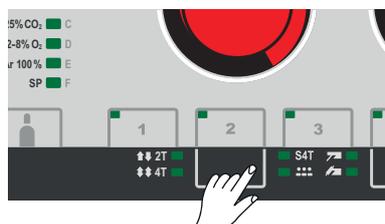
2 Ajustar o material adicional e o gás de proteção

1	Steel/ER 70-120	Inch	mm		
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

Ativar/desativar o bloqueio dos botões



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 de 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

- E** Espessura da chapa
 - A** Corrente de soldagem
 - V** Velocidade do arame
- > Selecionar o parâmetro de soldagem desejado
- ⦿ Ajustar o parâmetro de soldagem desejado

5 Ajustar os parâmetros de correção

- L** Correção de comprimento de arco
 - V** Tensão de solda
 - M** Correção de pulsação/dinâmica
- < Selecionar o parâmetro de soldagem desejado
- ⦿ Ajustar o parâmetro de soldagem desejado

i Manual de instruções

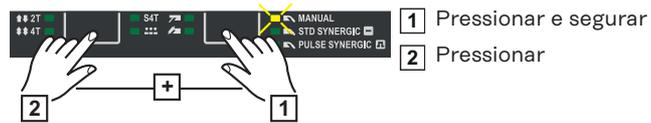


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



Descrição dos parâmetros de setup

Menu de setup MIG/MAG Manual



- 1 Pressionar e segurar
- 2 Pressionar

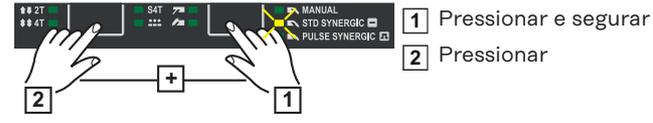
Menu de setup nível 1

- 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
- iGC** Corrente de ignição
- i_{to}** Comprimento do arame até o desligamento de segurança
- SPt** Tempo de pontilhação / Tempo de soldagem-intervalo
- SPb** Tempo de intervalo
- i_{nt}** Intervalo
- FAC** Restaurar fonte de solda

2nd Menu de setup nível 2

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

Menu de setup MIG/MAG Synergic



- 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
- SPt** Tempo de pontilhação / Tempo de soldagem-intervalo
- SPb** Tempo de intervalo
- i_{nt}** Intervalo
- F** Frequência (SynchroPuls)
- dFd** Curso do avanço de arame (SynchroPuls)
- AL2** Correção do comprimento do arco voltaico superior (Sync.P.)
- FAC** Restaurar fonte de solda

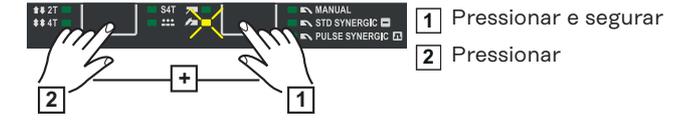
2nd Menu de setup nível 2

- SEt** Configuração de países (métrico/imperial)
- Syn** Linhas sinérgicas (Eur/US)
- C-C** Comando do dispositivo de refrigeração
- C-t** Monitoramento do dispositivo de refrigeração
- r** Resistência do circuito de solda
- L** Indutividade do circuito de soldagem
- EnE** Energia elétrica do arco voltaico
- ALC** Correção do comprimento do arco voltaico via [V]
- EJt** EasyJob Trigger

Saída do menu Setup



Menu de setup TIG



- 1 Pressionar e segurar
- 2 Pressionar

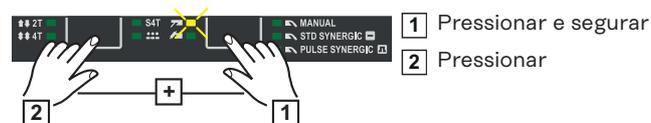
Menu de setup nível 1

- F-P** Frequência de pulsação
- tUP** Upslope
- tDO** Down slope
- i-S** Corrente inicial
- i-2** Corrente de redução
- i-E** Corrente final
- GP_o** Tempo de pós-fluxo de gás
- tAC** Pontilhação
- FAC** Restaurar fonte de solda

2nd Menu de setup nível 2

- SEt** Configuração de países (métrico/imperial)
- C-C** Comando do dispositivo de refrigeração
- C-t** Monitoramento do dispositivo de refrigeração

Menu de setup do eletrodo revestido



- 1 Pressionar e segurar
- 2 Pressionar

Menu de setup nível 1

- HCU** Corrente HotStart
- Ht_i** Tempo HotStrom
- ASt** Anti-Stick
- FAC** Restaurar fonte de solda

2nd Menu de setup nível 2

- SEt** Configuração de países (métrico/imperial)
- r** Resistência do circuito de solda
- L** Indutividade do circuito de soldagem

EasyJobs



Acessar 1x

Salvar Pro 180

Excluir CLR