

TransSteel 3000C Pulse

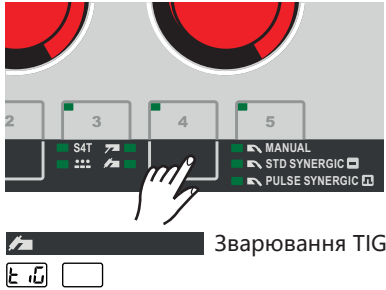
Стислий посібник зі зварювання з режимом Synergic



БЕЗПЕКА

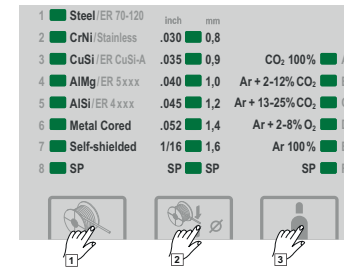
Перед проведенням робіт із пристроєм уважно ознайомтеся з усіма наданими документами, а також із тими, що доступні в Інтернеті. У цьому документі описано не всі функції пристрою. Повний опис пристрою можна знайти в інструкції з експлуатації.

1 Налаштування процесу зварювання

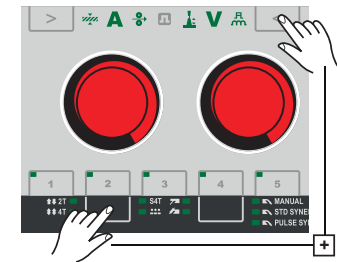


- MANUAL** Параметри потужності зварювання можна налаштувати окремо.
- STD SYNERGIC** Під час регулювання параметра потужності зварювання решта параметрів налаштовуються автоматично.
- PULSE SYNERGIC**
- Зварювання TIG** Ручне дугове зварювання металевим електродом

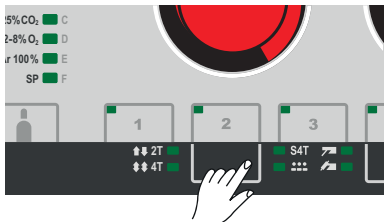
2 Вибір присадного матеріалу та захисного газу



Активізація/деактивізація блокування кнопок



3 Вибір режиму роботи

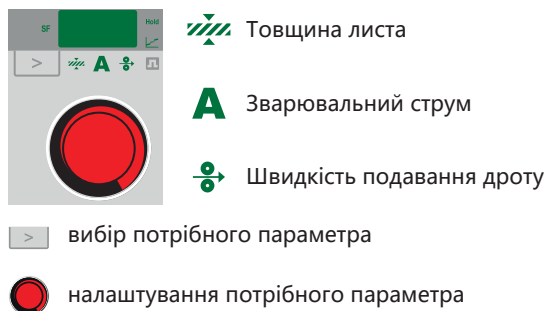


- 2T** 2-тактний режим: для коротких зварних швів, прихоплення.
- 4T** 4-тактний режим: для довгих зварних швів, високого рівня зручності.
- S4T** Спеціальний 4-тактний режим: на додачу до 4-тактного режиму містить налаштування для стартового струму і струму зварювання кратера.
- SP** Налаштування точкового зварювання та зварювання з інтервалами

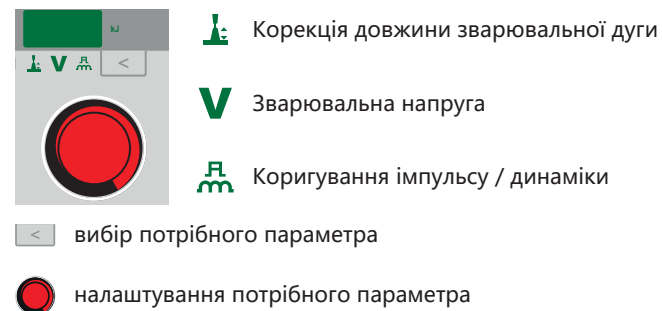
Вимірювання опору зварювального контуру (r)

Відповідно до інструкції з експлуатації джерела струму

4 Налаштування потужності зварювання



5 Налаштування параметрів корекції



i Інструкція з експлуатації

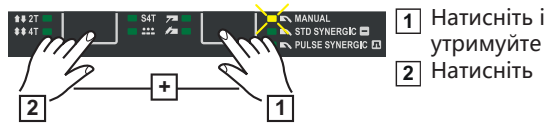


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



Опис параметрів налаштування

Меню налаштування зварювання MIG/MAG у ручному режимі

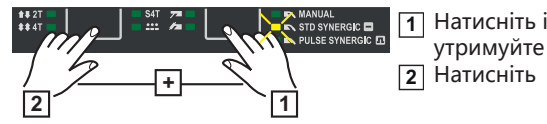


- 1 Натисніть і утримуйте
- 2 Натисніть

Меню налаштування – Рівень 1

- CP_r** Тривалість попередньої подачі газу
 - CP_o** Тривалість продувки газу
 - Fd** Швидкість заправлення дроту
 - bbC** Ефект відпалювання дроту
 - iCC** Струм запалювання
 - ιεο** Довжина дроту, що подається після спрацювання захисного відключення
 - SP_t** Тривалість точкового зварювання / тривалість зварювання з інтервалами
 - SP_b** Тривалість інтервалів між паузами
 - i_{nt}** Інтервал
 - FAC** Скидання параметрів джерела живлення до заводських налаштувань
- 2nd 2-й рівень меню налаштування**
- SE_t** Вибір системи одиниць вимірювання (мет./британська)
 - [-C]** Керування охолоджувальним модулем
 - [-t]** Моніторинг охолоджувального модуля
 - r** Опір зварювального контуру
 - L** Індуктивність зварювального контуру
 - EnE** Електрична енергія зварювальної дуги
 - EJt** EasyJob Trigger

Меню налаштування зварювання MIG/MAG із режимом Synergic

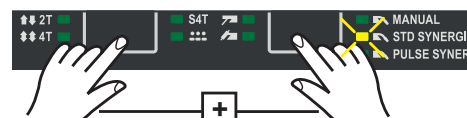


- 1 Натисніть і утримуйте
- 2 Натисніть

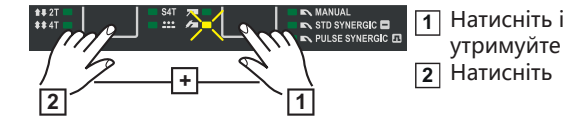
Меню налаштування – Рівень 1

- CP_r** Тривалість попередньої подачі газу
 - CP_o** Тривалість продувки газу
 - SL** Нахил (2-тактний, спеціальний 4-тактний)
 - i-S** Стартовий струм (2-тактний, спеціальний 4-тактний)
 - i-E** Струм зварювання кратера (2-тактний, спеціальний 4-тактний)
 - ι-S** Тривалість стартового струму (2-тактний)
 - ι-E** Тривалість струму зварювання кратера (2-тактний)
 - Fd** Швидкість заправлення дроту
 - bbC** Ефект відпалювання дроту
 - ιεο** Довжина дроту, що подається після спрацювання захисного відключення
 - SP_t** Тривалість точкового зварювання / тривалість зварювання з інтервалами
 - SP_b** Тривалість інтервалів між паузами
 - i_{nt}** Інтервал
 - F** Частота (SynchroPulse)
 - dFd** Відхилення швидкості подавання дроту (Sync.Pulse)
 - RL2** Верхня межа корекції довжини зварювальної дуги (S.P.)
 - FAC** Скидання параметрів джерела живлення до заводських налаштувань
- 2nd 2-й рівень меню налаштування**
- SE_t** Вибір системи одиниць вимірювання (мет./британська)
 - Syn** Характеристики режиму Synergic (Європа/США)
 - [-C]** Керування охолоджувальним модулем
 - [-t]** Моніторинг охолоджувального модуля
 - r** Опір зварювального контуру
 - L** Індуктивність зварювального контуру
 - EnE** Електрична енергія зварювальної дуги
 - RLC** Корекція довжини зварювальної дуги за допомогою [B]
 - EJt** EasyJob Trigger

Вихід із меню налаштування



Меню налаштування зварювання TIG

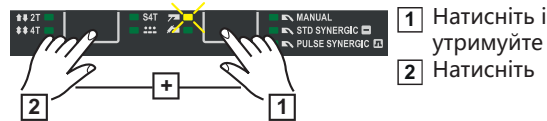


- 1 Натисніть і утримуйте
- 2 Натисніть

Меню налаштування – Рівень 1

- F-P** Частота імпульсів
 - εUP** Наростання струму
 - εdo** Спад струму
 - i-S** Стартовий струм
 - i-2** Знижений струм
 - i-E** Струм зварювання кратера
 - CP_o** Тривалість продувки газу
 - εAC** Прихоплення
 - FAC** Скидання параметрів джерела живлення до заводських налаштувань
- 2nd 2-й рівень меню налаштування**
- SE_t** Вибір системи одиниць вимірювання (мет./британська)
 - [-C]** Керування охолоджувальним модулем
 - [-t]** Моніторинг охолоджувального модуля

Меню налаштування стрижневого електрода



- 1 Натисніть і утримуйте
- 2 Натисніть

Меню налаштування – Рівень 1

- HCU** Струм HotStart
 - Ht** Тривалість гарячого струму
 - AST** Anti-Stick
 - FAC** Скидання параметрів джерела живлення до заводських налаштувань
- 2nd 2-й рівень меню налаштування**
- SE_t** Вибір системи одиниць вимірювання (мет./британська)
 - r** Опір зварювального контуру
 - L** Індуктивність зварювального контуру

Кнопки EasyJob



Викликати  1x

Зберегти   → **Pro 180**

Видалити    → **CLR** 