

TransSteel 3000C Pulse

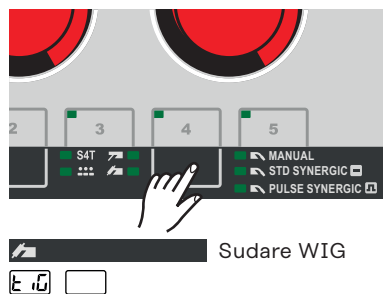
Ghid rapid de utilizare pentru sudare Synergic



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

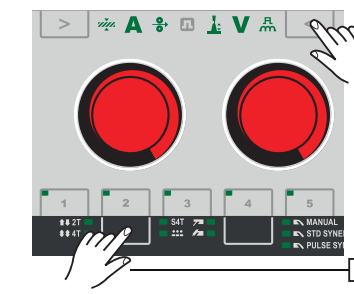


- MANUAL** Parametrii pentru puterea de sudare pot fi setați individual.
[MAN] [URL]
- STD SYNERGIC** La setarea unui parametru pentru puterea de sudare restul parametrilor sunt setați automat.
[Stn] [drd]
- PULSE SYNERGIC** sunt setați automat.
[PUL] [SE]
- Sudare WIG [E] [W]
- Sudare cu electrod învelit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

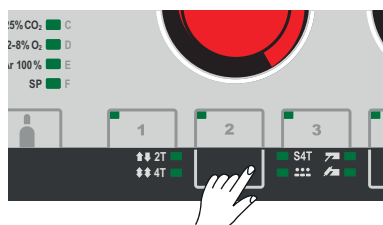
2 Setarea materialului de adaos și a gazului de protecție

		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	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

Activare/dezactivare blocaj taste



3 Reglarea modului de funcționare

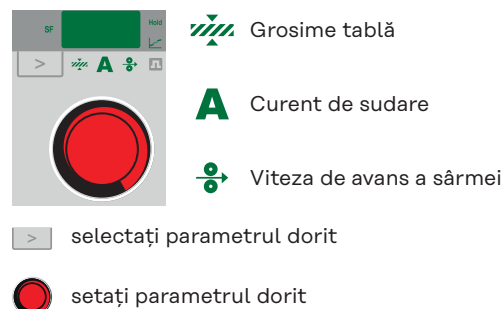


- 2T** Funcționare în 2 tacte: pentru cusături sudate scurte, lucrări de heftuire
- 4T** Funcționare în 4 tacte: pentru cusături sudate mai lungi, confort ridicat
- S4T** Funcționare specială în 4 tacte: față de funcționarea în 4 tacte oferă în plus și posibilități de setare pentru curentul de start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

Determinarea rezistenței circuitului de sudare

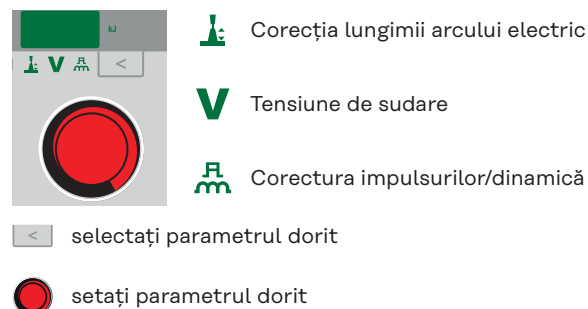
conform MU al sursei de curent

4 Setarea puterii de sudare



- [>] selectați parametrul dorit
- [red circle] setați parametrul dorit

5 Setarea parametrilor de corectură



- [<] selectați parametrul dorit
- [red circle] setați parametrul dorit

i Instrucțiuni de utilizare

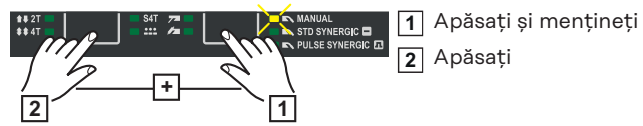


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



Descrierea parametrilor de configurare

Meniu de configurare pentru sudare MIG/MAG manuală



Meniu de configurare nivel 1

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

Meniu de configurare nivel 2

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

Meniu de configurare electrod



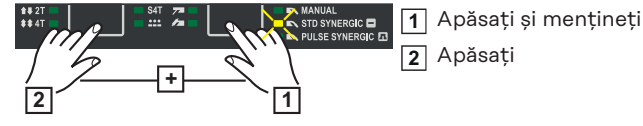
Meniu de configurare nivel 1

- HCU** Curent HotStart
- Ht** Timp Hotstrom
- ASt** Anti-Stick
- FAC** Resetare sursă de curent

Meniu de configurare nivel 2

- SEt** Configurare specifică națională (metric/imperial)
- r** Rezistența circuitului de sudare
- L** Inductanța circuitului de sudare

Meniu de configurare pentru sudare MIG/MAG sinergică



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)
- F_d** Viteză de introducere sârmă
- bbC** Efect de „burn-back”
- i_{to}** Lungimea sârmei până la oprirea de SIGURANȚĂ
- SPT** Durata sudării puncte / impuls. aplicat sârmei sudarea curent pulsant

- SPb** Durata pauzei la sudarea în curent pulsant

- i_{nt}** Interval

- F** Frecvență (SynchroPuls)

- dFd** Distanță de amorsare dispozitiv de avans sârmă (Sync.P.)

- RLZ** Corectura super. a lungimii arcului electric (Synchro-Puls)

- FAC** Resetare sursă de curent

Meniu de configurare nivel 2

- SEt** Configurare specifică națională (metric/imperial)

- Syn** Linii sinergice (EUr/US)

- E-C** Sistem de comandă aparat de răcire

- E-t** Monitorizare aparat de răcire

- r** Rezistența circuitului de sudare

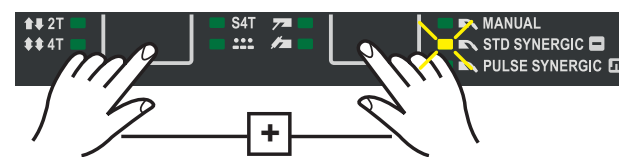
- L** Inductanța circuitului de sudare

- EnE** Energia electrică a arcului electric

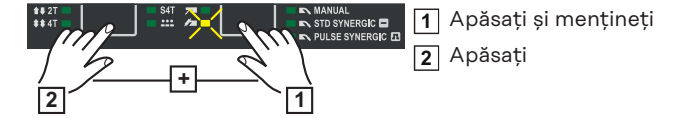
- RLC** Corectură lungime arc electric via [V]

- EJt** EasyJob Trigger

Ieșire din meniul de configurare



Meniu de configurare WIG



Meniu de configurare nivel 1

- F-P** Frecvența pulsului
- tUP** UpSlope
- tDO** DownSlope
- i-S** Curent de start
- i-Z** Curent redus
- i-E** Curent final
- GP_o** Timp post-curgere gaz
- tAC** Heftuire
- FAC** Resetare sursă de curent

Meniu de configurare nivel 2

- SEt** Configurare specifică națională (metr./imp.)
- E-C** Comandă aparat de răcire
- E-t** Monitorizare aparat de răcire

EasyJobs



apelare 1x

salvare Pro 180

ștergere CLR