

# TransTig 170, TransTig 210



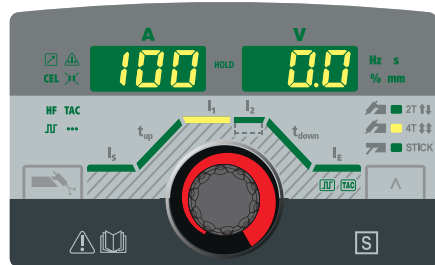
## Kezelőpanel áttekintése | Hegesztési paraméterek beállítása



### BIZTONSÁG

A készülékkel végzett munka előtt olvassa el és értse meg az összes mellékelt és online rendelkezésre álló dokumentumot! Ez a dokumentum nem ismerteti a készülék összes funkcióját. A készülék teljes ismertetése a kezelési útmutatóban található!

### Kezelőpanel áttekintése



Az üzemmód kiválasztásához



2-ütemű üzemmód: rövid hegesztési varratok



4-ütemű üzemmód: hosszabb hegesztési varratok



Bevont elektródás hegesztés



30 másodpercig védőgáz áramlik ki

### Beállítható hegesztési paraméterek

- $I_s$  Start áram
- $t_{up}$  UpSlope (áramváltás)
- $I_1$  Főáram (hegesztőáram)
- $I_2$  Csökkentett áram
- $t_{down}$  DownSlope
- $I_E$  Befejezési áram
- JUL** Impulzushegesztés
- TAC** Összetűzés

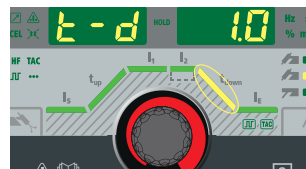
### Hegesztési paraméterek beállítása



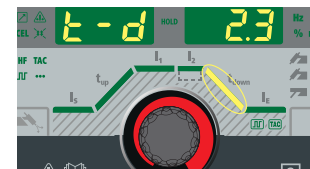
1. A paraméterválasztás aktiválásához nyomja meg a beállító kereket



2. A kívánt paraméter kiválasztásához forgassa el a beállító kereket



3. A kívánt paraméter megerősítéséhez nyomja meg a beállító kereket



4. A kívánt érték beállításához forgassa el a beállító kereket



# TransTig 170, TransTig 210

## Setup paraméterek leírása

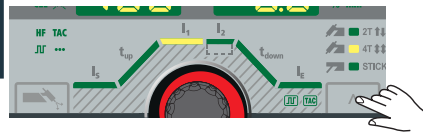


### Belépés a Setup menübe



1. Megnyomás és nyomva tartás
2. Megnyomás

### Kilépés a Setup menüből



### Bevont elektróda Setup menü

- HEU** Megnövelt indítóáram
- HEI** Start áram időtartama
- SEr** Indítóáram
- F-P** Impulzus-frekvencia
- ASSt** Anti-Stick (elektróda-összeragadás gátlás)
- CEL** CEL üzemmód
- dYn** Dinamika korrekció
- UCo** Megszakítási feszültség
- FAC** Hegesztőrendszer visszaállítása
- 2nd** Setup menü 2. szint

### TIG Setup menü 1. szint

- ELd** Elektróda átmérő
- SPE** Pontozási idő / szakaszos hegesztés ideje
- SPb** Szünetidő intervallum
- TAC** Összetűzés
- F-P** Impulzus-frekvencia
- dcY** Dutycycle
- I-G** Alapáram
- t-S** Start áram idő
- t-E** Befejezési áram idő
- GPt** Gáz előbeáramlási idő
- GPo** Gáz utánáramlási idő
- GPU** Gázöblítés
- FAC** Hegesztőrendszer visszaállítása
- 2nd + tIG** TIG Setup menü 2. szint
- 2nd** Setup menü 2. szint

### Setup menü 2. szint (TIG és bevont elektróda)

- SAt** System active-time
- SoT** System on-time
- FUS** Biztonsági mentés
- SoF** Szoftververzió
- tSd** Automatikus lekapcsolás

### TIG Setup menü 2. szint

- r** Hegesztőkör ellenállása
- St1** 1. slope-idő
- St2** 2. slope-idő
- tT** Trigger üzemmód
- IGn** HF-gyújtás
- Ptd** Pulse-TAC kijelző
- tCo** Gyújtás időtűllépés
- ARL** Ívmegszakadás felügyelet
- CSs** Comfort Stop érzékenység
- UCo** Megszakítási feszültség
- ACS** Főáram átkapcsolás



### Kezelési útmutató



<https://manuals.fronius.com/html/4204260308>