

TransTig 170, TransTig 210



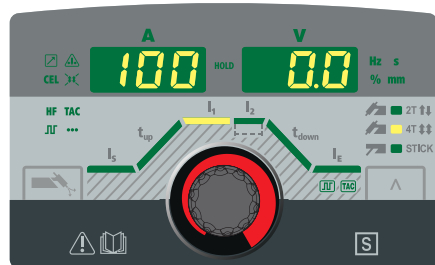
Przegląd panelu obsługowego | Ustawianie parametrów spawania



BEZPIECZEŃSTWO

Przed rozpoczęciem pracy z zastosowaniem urządzenia należy zapoznać się z treścią wszystkich dokumentów dostarczonych i udostępnionych online! W niniejszym dokumencie nie opisano wszystkich funkcji urządzenia. Pełny opis urządzenia znajduje się w instrukcji obsługi!

Przegląd panelu obsługowego



Do wybierania trybu pracy



Tryb 2-taktowy: krótkie spoiny



4-takt specjalny: dłuższe spoiny



Spawanie ręczne elektrodą otuloną



Umożliwia wyptyw gazu ostonowego przez 30 sekund

Regulowane parametry spawania

- I_s Prąd startowy
- t_{up} Narastanie
- I_1 Prąd główny (prąd spawania)
- I_2 Prąd obniżania
- t_{down} Opadanie
- I_E Prąd końcowy
- JUL** Pulsowanie
- TAC** Szczipanie

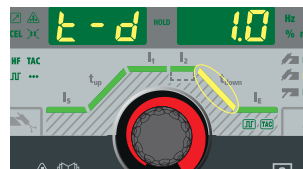
Ustawianie parametrów spawania



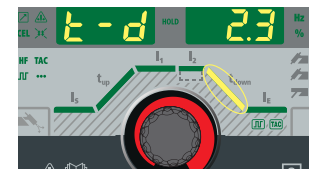
1. Nacisnąć przycisk obrotowy, aby uaktywnić wybór parametrów



2. Obrócić przycisk obrotowy, aby wybrać żądany parametr



3. Nacisnąć przycisk obrotowy, aby potwierdzić wybrany parametr



4. Obrócić przycisk obrotowy, aby ustawić żądaną wartość



TransTig 170, TransTig 210

Opis parametrów Setup

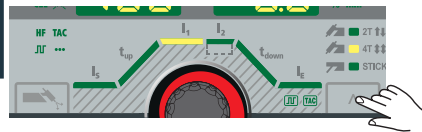


Wejście do menu Setup



1. Nacisnąć i przytrzymać
2. Nacisnąć

Wyjście z menu Setup



Menu Setup Elektroda topliwa

- HCU** Prąd HotStart
- HtI** Czas trwania prądu startowego
- Str** Rampa startowa
- F-P** Częstotliwość impulsów
- ASt** Anti-Stick
- CEL** Tryb CEL
- dYn** Korekta dynamiki
- UCo** Napięcie przerwania łuku
- FAC** Resetowanie systemu spawania
- 2nd** Menu Setup, poziom 2

Menu Setup TIG, poziom 1

- ELd** Średnica elektrody
- SPt** Czas spawania punktowego / czas spawania przerywanego
- SPb** Czas przerwy spawania przerywanego
- tAC** Szczepianie
- F-P** Częstotliwość impulsów
- dCY** Dutycycle
- I-G** Prąd podstawowy
- t-S** Czas prądu startu
- t-E** Czas prądu końcowego
- GPt** Czas wstępnego wypływu gazu
- GPo** Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania
- GPU** Przedmuch gazu
- FAC** Resetowanie systemu spawania
- 2nd + tIG** Menu Setup TIG, poziom 2
- 2nd** Menu Setup, poziom 2

Menu Setup, poziom 2 (TIG i elektroda topliwa):

- SAt** Czas aktywności systemu
- SoE** Czas włączenia systemu
- FUS** Kopia zapasowa
- SoF** Wersja oprogramowania
- tSd** Automatyczne wyłączenie

Menu Setup TIG, poziom 2

- r** Rezystancja obwodu spawania
- St1** Czas Slope 1
- St2** Czas Slope 2
- tT1** Tryb wyzwania
- IOn** Zajarzenie wysokiej częstotliwości
- PtD** Pulse-TAC-Display
- tto** Time-out zajarzenia
- ARL** Monitorowanie przerwania łuku spawalniczego
- CSs** Czutość Comfort Stop
- UCo** Napięcie przerwania łuku
- ACS** Przetaczanie prądu głównego

i Instrukcja obsługi



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