

TransTig 170, TransTig 210

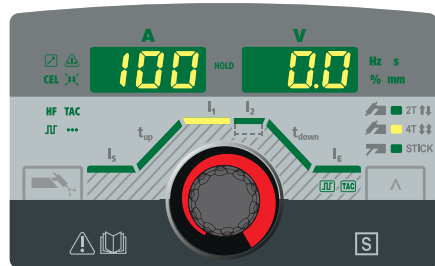
Обзор панели управления | Установка параметров сварки



БЕЗОПАСНОСТЬ

Перед началом работы с устройством внимательно ознакомьтесь со всей документацией: и той, которая поставляется с устройством, и той, которая доступна на веб-сайте. Этот документ описывает только часть функций устройства. Полное описание устройства см. в руководстве по эксплуатации.

Обзор панели управления



Выбор режима работы



2-тактный режим: короткие сварные швы



4-тактный режим: длинные сварные швы



Ручная дуговая сварка покрытым электродом



Откройте подачу защитного газа на 30 секунд

Изменяемые параметры сварки

- I_s Стартовый ток
- t_{up} Нарастание тока
- I_1 Основной ток (сварочный ток)
- I_2 Сниженный ток
- t_{down} Спад тока
- I_E Конечный ток
- I_{imp} Импульсы
- TAC Прихватывание

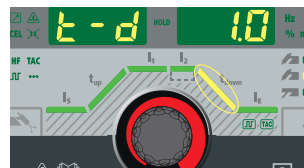
Установка параметров сварки



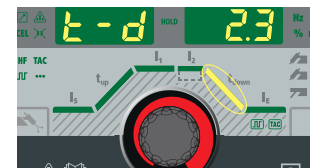
1. Нажмите ручку выбора, чтобы перейти к выбору параметров



2. Поверните ручку выбора, чтобы выбрать необходимый параметр



3. Нажмите ручку выбора, чтобы подтвердить выбор параметра



4. Поверните ручку выбора, чтобы выбрать необходимое значение



TransTig 170, TransTig 210

Описание параметров настройки



Доступ к меню настройки



1. Нажмите и удерживайте
2. Нажмите

Выход из меню настройки



Меню настройки электрода

- HCU** Ток горячего пуска
- Ht1** Длительность подачи стартового тока
- Str** Участок постоянного тока в начале
- F-P** Частота импульсов
- ASt** Anti-Stick
- CEL** Режим CEL
- dyn** Коррекция динамики
- UCo** Напряжение разрыва
- FAC** Сброс настроек сварочной системы
- 2nd** Меню настройки 2-го уровня

Меню настройки TIG, 1-й уровень

- ELd** Диаметр электрода
- SPt** Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- SPo** Длительность паузы между интервалами
- tAc** Прихватывание
- F-P** Частота импульсов
- dcY** Рабочий цикл
- I-G** Базовый ток
- t-S** Время подачи стартового тока
- t-E** Время подачи конечного тока
- GPt** Время предварительной подачи газа
- GPo** Время продувки газа
- GPU** Продувка газом
- FAC** Сброс настроек сварочной системы
- 2nd + tIG** Меню настройки TIG, 2-й уровень
- 2nd** Меню настройки 2-го уровня

Меню настройки 2-го уровня (сварка TIG и ручная дуговая сварка покрытым электродом)

- SAt** Период активности системы
- SoE** Интервал включения системы
- FUS** Предохранитель
- SoF** Версия программного обеспечения
- tSd** Автоматическое отключение

Меню настройки TIG, 2-й уровень

- r** Сопротивление контура сварки
- St1** Время наклона 1
- St2** Время наклона 2
- tTr** Режим триггера
- IOn** ВЧ-зажигание
- Ptd** Отображение импульса TAC
- Ita** Максимальное время старта
- ARt** Мониторинг разрыва сварочной дуги
- CSs** Чувствительность Comfort Stop
- UCo** Напряжение разрыва
- ACS** Переход основного тока



Руководство по эксплуатации



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