

TransTig 170, TransTig 210

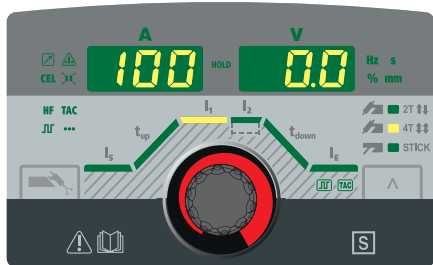
控制面板总览 | 设置焊接参数



安全说明

在使用该设备前，请确保您已阅读并理解所有以打印件和在线形式提供的文档。本文档并未述及该设备的所有功能。有关该设备的完整介绍，请参阅操作说明。

控制面板总览



用于选择操作模式



2T 双脉冲模式：短焊缝



4T 四脉冲模式：长焊缝



STICK SMAW



允许保护气体流出 30 秒

可调焊接参数

- I_s 起弧电流
- t_{up} 上坡
- I_1 主电流（焊接电流）
- I_2 折算电流
- t_{down} 衰减
- I_E 收弧电流
- JUL 脉冲
- TAC 定位焊

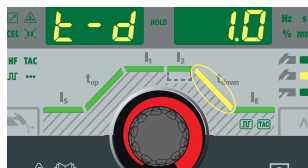
设置焊接参数



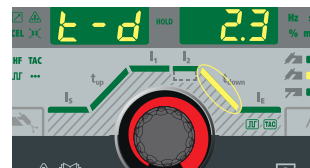
1. 按下选择拨盘以启用参数选择



2. 转动选择拨盘以选择所需参数



3. 按下选择拨盘以确认所选参数



4. 转动选择拨盘以选择所需值



TransTig 170, TransTig 210

设置参数说明

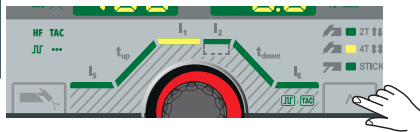


访问设置菜单



1. 按住
2. 按下

退出设置菜单



电焊条设置菜单

- HCU** HotStart 电流
- HtI** 起弧电流持续时间
- Str** 起弧斜坡
- F-P** 脉冲频率
- ASt** 防粘
- CEL** CEL 模式
- dYn** 动态修正
- UCo** 开断电压
- FAC** 重置焊接系统
- 2nd** 设置菜单, 第 2 级

TIG 设置菜单, 第 1 级

- ELd** 电极直径
- SPt** 打点时间/周期性焊接时间
- SPb** 暂停时间间隔
- tAC** 定位焊
- F-P** 脉冲频率
- dcY** 暂载率
- I-G** 基础电流
- t-S** 起弧电流时间
- t-E** 收弧电流时间
- GPt** 提前送气时间
- GPo** 滞后停气时间
- GPU** 气体吹扫
- FAC** 重置焊接系统
- 2nd + tIG** TIG 设置菜单, 第 2 级
- 2nd** 设置菜单, 第 2 级

设置菜单, 第 2 级 (TIG 和 SMAW)

- SAt** 系统工作时间
- SoE** 系统开机时间
- FUS** 保险丝
- SoF** 软件版本
- tSd** 自动关机

TIG 设置菜单, 第 2 级

- r** 焊接回路阻抗
- St1** 斜坡时间 1
- St2** 斜坡时间 2
- tCrI** 触发模式
- I-Gn** 高频引弧
- Ptd** 脉冲 TAC 显示
- tCo** 起弧超时
- ARC** 断弧监控
- CSs** Comfort Stop 灵敏度
- UCo** 开断电压
- ACS** 主电流转换

i 操作说明书



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