

TransSteel 4000/5000 Pulse

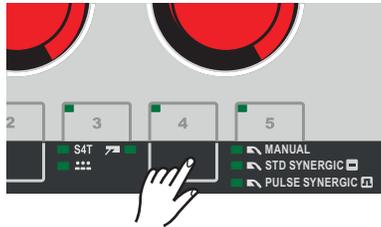
Guía rápida para la soldadura sinérgica



SEGURIDAD

Antes de trabajar con el equipo, asegúrese de haber leído y entendido todos los documentos proporcionados impresos y en línea. Este documento no describe todas las funciones del equipo. Para obtener una descripción completa del equipo, consulte el manual de instrucciones.

1 Establecer el proceso de soldadura



- MANUAL** Los parámetros para la potencia de soldadura se pueden establecer individualmente.
- STD SYNERGIC** Al establecer un parámetro de potencia de soldadura, los parámetros restantes se definen automáticamente.
- PULSE SYNERGIC** Soldadura por electrodo

2 Establecer el material de aporte y el gas protector

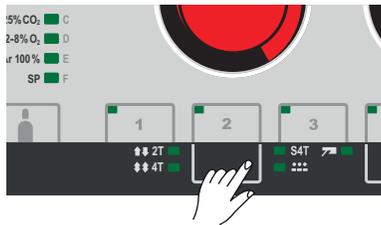
		inch	mm		
1	Steel/ER 70-120				
2	CrNi/Stainless	.030	0,8		
3	CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4	AlMg/ER 5 xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂	B
5	AISI/ER 4 xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

i Manual de instrucciones



<https://manuals.fronius.com/html/4204260353>

3 Establecer el modo de operación



- 2T** Modo de operación de 2 tiempos: para cordones de soldadura cortos, trabajo de tacking
- 4T** Modo de operación de 4 tiempos: para cordones de soldadura más largos, alto nivel de comodidad
- S4T** Modo de operación de 4 tiempos especial: además del modo de operación de 4 tiempos, ofrece configuraciones para la corriente inicial y final
- SPT** Configuraciones para soldadura por puntos y soldadura por puntos en línea continua

Medición de la resistencia del circuito de soldadura r

De acuerdo con el manual de instrucciones de la fuente de poder

4 Establecer la potencia de soldadura

- Grosor de hoja
- Corriente de soldadura
- Velocidad de alambre
- seleccionar el parámetro deseado
- establecer el parámetro deseado

5 Establecer los parámetros de corrección

- Corrección de la longitud de arco voltaico
- Tensión de soldadura
- Corrección de pulso/dinámica
- seleccionar el parámetro deseado
- establecer el parámetro deseado

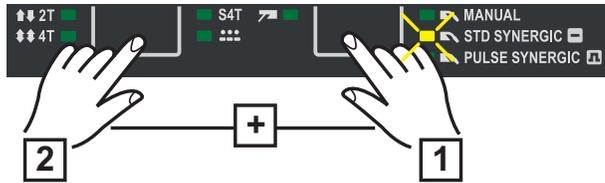
Activar/desactivar el candado de llave



Descripción de los parámetros de configuración

Menú de configuración sinérgica de MIG/MAG

Acceder al menú de configuración:



- 1 Mantenga presionado
- 2 Presione

Nivel 1 del menú de configuración

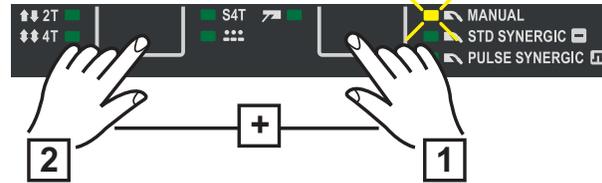
- GP_r** Tiempo de flujo previo de gas
- GP_o** Tiempo de postflujo de gas
- SL** Inclinación (2 tiempos, 4 tiempos especial)
- I-S** Corriente inicial (2 tiempos, 4 tiempos especial)
- I-E** Corriente final (2 tiempos, 4 tiempos especial)
- t-S** Duración de corriente inicial (2 tiempos)
- t-E** Duración de corriente final (2 tiempos)
- Fd_i** Velocidad de enhebrado de hilo
- bbC** Efecto Burnback
- i_{to}** Longitud alambre enhebrado antes desconexión de seguridad
- SPT** Tiempo de punteado/intervalo de tiempo de soldadura
- SPb** Tiempo de pausa de intervalo
- i_{nt}** Intervalo
- F** Frecuencia (SynchroPulse)
- dFd** Alimentador de alambre Delta (SynchroPulse)
- RL2** Corrección de la longitud de arco voltaico sup. (S.P.)
- FAC** Restablecer la fuente de poder a la config. de fábrica

2nd Nivel 2 del menú de configuración

- SEt** Configuración específica del país (métr./imperial)
- SYn** Características sinérgicas (EUR/EUA)
- E-C** Control de la unidad de enfriamiento
- E-t** Monitoreo de la unidad de enfriamiento
- r** Resistencia del circuito de soldadura
- L** Inducción del circuito de soldadura
- EnE** Energía eléctrica del arco voltaico
- RLC** Corrección de la longitud de arco voltaico
- EJt** EasyJob Trigger

Menú de configuración manual de MIG/MAG

Acceder al menú de configuración:



- 1 Mantenga presionado
- 2 Presione

Nivel 1 del menú de configuración

- GP_r** Tiempo de flujo previo de gas
- GP_o** Tiempo de postflujo de gas
- Fd_i** Velocidad de enhebrado de hilo
- bbC** Efecto Burnback
- i_{GC}** Corriente de ignición
- i_{to}** Longitud alambre enhebrado antes desconexión de seguridad
- SPT** Tiempo de punteado/intervalo de tiempo de soldadura
- SPb** Tiempo de pausa de intervalo
- i_{nt}** Intervalo
- FAC** Restablecer la fuente de poder a la configuración de fábrica

2nd Nivel 2 del menú de configuración

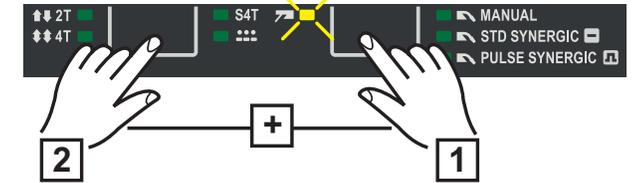
- SEt** Configuración específica del país (métr./imperial)
- E-C** Control de la unidad de enfriamiento
- E-t** Monitoreo de la unidad de enfriamiento
- r** Resistencia del circuito de soldadura
- L** Inducción del circuito de soldadura
- EnE** Energía eléctrica del arco voltaico
- EJt** EasyJob Trigger

Salir del menú Configuración



Menú Configuración del electrodo

Acceder al menú de configuración:



- 1 Mantenga presionado
- 2 Presione

Nivel 1 del menú de configuración

- HCU** Corriente cebado en caliente
- Ht_i** Tiempo de corriente en caliente
- ASt** Anti-Stick
- FAC** Restablecer la fuente de poder a la configuración de fábrica

2nd Nivel 2 del menú de configuración

- SEt** Configuración específica del país (métr./imperial)
- r** Resistencia del circuito de soldadura
- L** Inducción del circuito de soldadura

EasyJobs



Recuperar 1 **1x**

Guardar 1 Pro 180

Eliminar 1 CLR