

TransSteel 4000/5000 Pulse



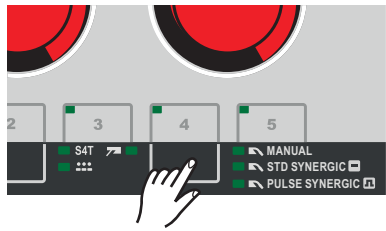
คู่มือฉบับย่อสำหรับการเชื่อมซินเนอร์จิก



ความปลอดภัย

ก่อนทำงานกับอุปกรณ์ คุณต้องอ่านและทำความเข้าใจเอกสารทั้งหมดที่ให้มา ในรูปแบบเอกสารกระดาษและทางออนไลน์ เอกสารฉบับนี้ไม่ได้อธิบายฟังก์ชันทั้งหมดของอุปกรณ์ โปรดดูคำอธิบายฉบับสมบูรณ์ของอุปกรณ์ในคู่มือการทำงาน

1 การตั้งค่ากระบวนการเชื่อม



- MANUAL** พารามิเตอร์สำหรับกำลังการเชื่อมสามารถตั้งค่าแยกกันได้
- STD SYNERGIC** เมื่อตั้งค่าพารามิเตอร์กำลังการเชื่อมพารามิเตอร์ที่เหลือจะตั้งค่าโดยอัตโนมัติ
- PULSE SYNERGIC**
- กระบวนการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ**

2 ตั้งค่าโลหะเติมและแก๊สปกคลุม

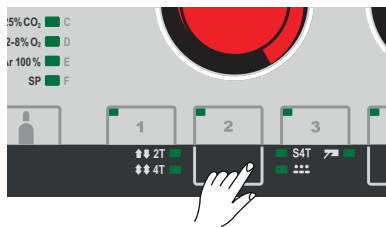
1	Steel/ER 70-120	Inch	mm		
2	CrNi/Stainless	.030	0,8		
3	CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4	AlMg/ER 5 xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂	B
5	AlSi/ER 4 xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

i คู่มือการทำงาน



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

3 ตั้งค่าโหมดการทำงาน



- 2T** โหมด 2 ขั้นตอน: สำหรับตะเข็บเชื่อมสั้น, งานเชื่อมชั่วคราว
- 4T** โหมด 4 ขั้นตอน: สำหรับตะเข็บเชื่อมยาว, ระดับความสบายสูง
- S4T** โหมด 4 ขั้นตอนพิเศษ: มีการตั้งค่าสำหรับกระแสการเริ่มและกระแสสุดท้ายเพิ่มเติมจากโหมด 4 ขั้นตอน
- SPT** การตั้งค่าสำหรับการเชื่อมจุดและการเชื่อมจุดเกย
- Int**

การวัดแรงต้านของวงจรการเชื่อม r

ตามคู่มือการทำงานของเครื่องเชื่อม

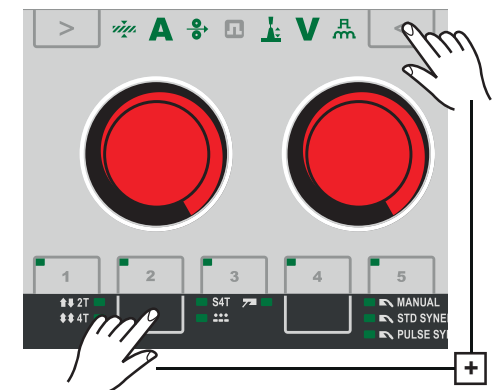
4 ตั้งค่ากำลังการเชื่อม

- ความหนาแผ่นโลหะ**
- A** กระแสเชื่อม
- ความเร็วลวดเชื่อม**
- >** เลือกพารามิเตอร์ที่ต้องการ
- ตั้งค่าพารามิเตอร์ที่ต้องการ

5 ตั้งค่าพารามิเตอร์แก้ไข

- การแก้ไขระยะอาร์ก**
- V** แรงดันไฟฟ้าการเชื่อม
- f_m** การแก้ไขพัลส์/ไดนามิก
- <** เลือกพารามิเตอร์ที่ต้องการ
- ตั้งค่าพารามิเตอร์ที่ต้องการ

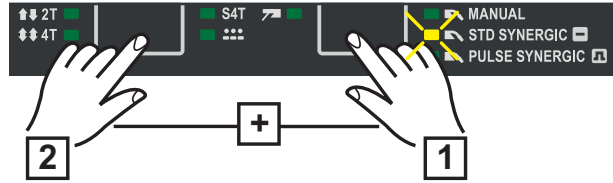
การเปิดใช้งาน/ปิดใช้งานล็อกกุญแจ



คำอธิบายของพารามิเตอร์ตั้งค่า

เมนูตั้งค่า MIG/MAG Synergic

การเข้าสู่เมนูตั้งค่า:



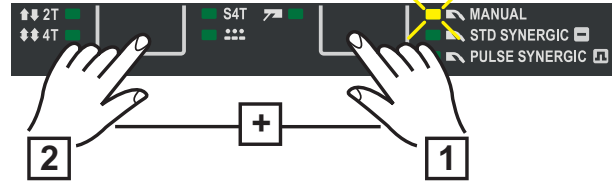
- 1 กดค้าง
- 2 กด

เมนูตั้งค่านำดับ 1

- GP_r** ระยะเวลาพ่นแก๊สก่อนอาร์ก
- GP_o** ระยะเวลาพ่นแก๊สหลังอาร์ก
- SL** อัตรากระแส (2 ขั้นตอน, 4 ขั้นตอนพิเศษ)
- I-S** กระแสเชื่อมเริ่มต้น (2 ขั้นตอน, 4 ขั้นตอนพิเศษ)
- I-E** กระแสเชื่อมสุดท้าย (2 ขั้นตอน, 4 ขั้นตอนพิเศษ)
- t-S** กระแสเชื่อมเริ่มต้น (2 ขั้นตอน)
- t-E** กระแสเชื่อมสุดท้าย (2 ขั้นตอน)
- Fd** ความเร็วการป้อนลวด
- bbC** เอฟเฟกต์การหลอมย้อน
- i_{to}** ความยาวลวดที่ป้อนก่อนระบบตัดไฟนริภัยจะทำงาน
- SP_t** เวลาการเชื่อมจุด / เวลาการเชื่อมเป็นรอบ
- SP_b** เวลาหยุดรอบ
- i_{nt}** รอบ
- F** ความถี่ (SynchroPulse)
- dFd** การป้อนลวด Delta (SynchroPulse)
- RL2** การแก้ไขระยะอาร์กส่วนบน (SynchroPulse)
- FRC** รีเซ็ตเครื่องเชื่อมเป็นการตั้งค่าจากโรงงาน
- 2nd** เมนูตั้งค่านำดับ 2
 - SEt** การตั้งค่าเฉพาะของประเทศ (เมตริก/อิมพีเรียล)
 - SYn** ลักษณะเสริมกัน (EUr/US)
 - C-C** ส่วนควบคุมหน่วยระบายความร้อน
 - C-t** ส่วนตรวจสอบหน่วยระบายความร้อน
 - r** แรงดันของวงจรการเชื่อม
 - L** การเหนี่ยวนำของวงจรการเชื่อม
 - EnE** กำลังไฟฟ้าของอาร์ก
 - RLC** การแก้ไขระยะอาร์ก
 - E_{Jt}** EasyJob Trigger

เมนูตั้งค่า MIG/MAG ด้วยมือ

การเข้าสู่เมนูตั้งค่า:



- 1 กดค้าง
- 2 กด

เมนูตั้งค่านำดับ 1

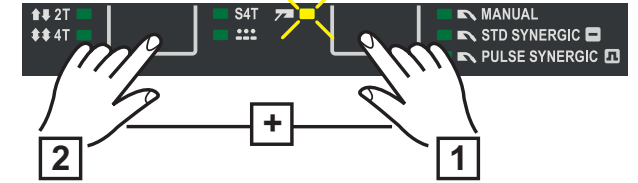
- GP_r** ระยะเวลาพ่นแก๊สก่อนอาร์ก
- GP_o** ระยะเวลาพ่นแก๊สหลังอาร์ก
- Fd** ความเร็วการป้อนลวด
- bbC** เอฟเฟกต์การหลอมย้อน
- i_{to}** ระยะเวลาลวดที่ป้อนก่อนระบบตัดไฟนริภัยจะทำงาน
- SP_t** เวลาการเชื่อมจุด / เวลาการเชื่อมเป็นรอบ
- SP_b** เวลาหยุดรอบ
- i_{nt}** รอบ
- FRC** รีเซ็ตเครื่องเชื่อมเป็นการตั้งค่าจากโรงงาน
- 2nd** เมนูตั้งค่านำดับ 2
 - SEt** การตั้งค่าเฉพาะของประเทศ (เมตริก/อิมพีเรียล)
 - C-C** ส่วนควบคุมหน่วยระบายความร้อน
 - C-t** ส่วนตรวจสอบหน่วยระบายความร้อน
 - r** แรงดันของวงจรการเชื่อม
 - L** การเหนี่ยวนำของวงจรการเชื่อม
 - EnE** กำลังไฟฟ้าของอาร์ก
 - E_{Jt}** EasyJob Trigger

การออกจากเมนูตั้งค่า



เมนูตั้งค่าลวดเชื่อม

การเข้าสู่เมนูตั้งค่า:



- 1 กดค้าง
- 2 กด

เมนูตั้งค่านำดับ 1

- HCU** กระแสเชื่อม HotStart
- Ht** เวลากระแสเชื่อมร้อน
- RS_t** ระบบกันลวดเชื่อมติด
- FRC** รีเซ็ตเครื่องเชื่อมเป็นการตั้งค่าจากโรงงาน
- 2nd** เมนูตั้งค่านำดับ 2
 - SEt** การตั้งค่าเฉพาะของประเทศ (เมตริก/อิมพีเรียล)
 - r** แรงดันของวงจรการเชื่อม
 - L** การเหนี่ยวนำของวงจรการเชื่อม

EasyJobs

	1	2	3	4	5
กุ้คืน	1x				
บันทึก	1	Hourglass	→	Pro	180
ลบ	1	Hourglass	Hourglass	→	CLr