

# TransSteel 4000/5000 Pulse

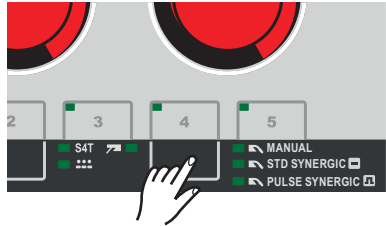
Стислий посібник зі зварювання з режимом Synergic



## БЕЗПЕКА

Перед проведенням робіт із пристроєм уважно ознайомтеся з усіма наданими документами, а також із тими, що доступні в Інтернеті. У цьому документі описано не всі функції пристрою. Повний опис пристрою можна знайти в інструкції з експлуатації.

## 1 Налаштування процесу зварювання



- MANUAL** Параметри потужності зварювання можна налаштувати окремо.
- STD SYNERGIC** Під час регулювання параметра потужності зварювання решта параметрів налаштовуються автоматично.
- PULSE SYNERGIC** Ручне дугове зварювання металевим електродом

## 2 Вибір присадного матеріалу та захисного газу

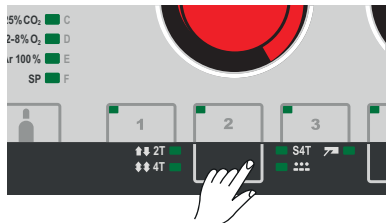
	inch	mm	
1 Steel IER 70-120			
2 CrNi /Stainless	.030	0,8	
3 CuSi IER CuSi-A	.035	0,9	CO <sub>2</sub> 100% A
4 AlMg IER 5xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO <sub>2</sub> B
5 AISI IER 4xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO <sub>2</sub> C
6 Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O <sub>2</sub> D
7 Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%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

## i Інструкція з експлуатації



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

## 3 Вибір режиму роботи



- 2T** 2-тактний режим: для коротких зварних швів, прихоплення.
- 4T** 4-тактний режим: для довгих зварних швів, високого рівня зручності.
- S4T** Спеціальний 4-тактний режим: на додачу до 4-тактного режиму містить налаштування для стартового струму і струму зварювання кратера.
- Int** Налаштування точкового зварювання та зварювання з інтервалами

## Вимірювання опору зварювального контуру (r)

Відповідно до інструкції з експлуатації джерела струму

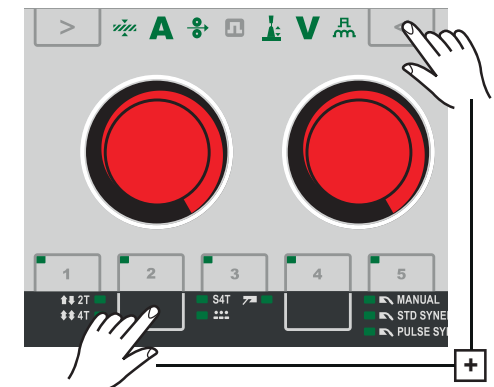
## 4 Налаштування потужності зварювання

- Товщина листа
- A** Зварювальний струм
- Швидкість подавання дроту
- вибір потрібного параметра
- налаштування потрібного параметра

## 5 Налаштування параметрів корекції

- Корекція довжини зварювальної дуги
- V** Зварювальна напруга
- Коригування імпульсу / динаміки
- вибір потрібного параметра
- налаштування потрібного параметра

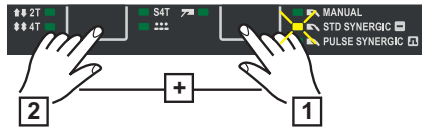
## Активация / деактивация блокування клавiш



# Опис параметрів налаштування

## Меню налаштування зварювання MIG/MAG із режимом

### In das Setup-Menü einsteigen:



- [1] Натисніть і утримуйте
- [2] Натисніть

### 1-й рівень меню налаштування

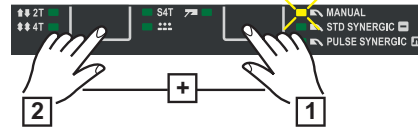
- GP<sub>r</sub>** Тривалість попередньої подачі газу
- GP<sub>o</sub>** Тривалість продувки газу
- SL** Нахил (2-тактний, спеціальний 4-тактний)
- I-S** Стартовий струм (2-тактний, спеціальний 4-тактний)
- I-E** Струм зварювання кратера (2-тактний, спеціальний 4-тактний)
- t-S** Тривалість стартового струму (2-тактний)
- t-E** Тривалість струму зварювання кратера (2-тактний)
- Fd** Швидкість заправлення дроту
- bbC** Ефект відпалювання дроту
- i to** Довжина дроту, що подається після спрацьовування захисного відключення
- SPt** Тривалість точкового зварювання / зварювання з інтервалами
- SPb** Тривалість інтервалів між паузами
- i nt** Інтервал
- F** Частота (SynchroPulse)
- dFd** Відхилення швидкості подавання дроту (Sync.P)
- RLZ** Верхня межа корекції довжини зварювальної дуги (S.P)
- FRC** Скидання параметрів джерела живлення до заводських налаштувань

### 2nd 2-й рівень меню налаштування

- SEt** Вибір системи одиниць вимірювання (мет./британська)
- Syn** Характеристики режиму Synergic (Європа/США)
- E-C** Керування охолоджувальним модулем
- E-t** Моніторинг охолоджувального модуля
- r** Опір зварювального контуру
- L** Індуктивність зварювального контуру
- EnE** Електрична енергія зварювальної дуги
- RLC** Корекція довжини зварювальної дуги
- E.Jt** EasyJob Trigger

## Меню налаштування зварювання MIG/MAG у ручному режимі

### In das Setup-Menü einsteigen:



- [1] Натисніть і утримуйте
- [2] Натисніть

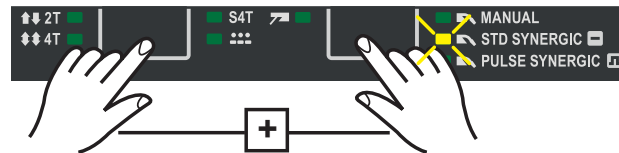
### 1-й рівень меню налаштування

- GP<sub>r</sub>** Тривалість попередньої подачі газу
- GP<sub>o</sub>** Тривалість продувки газу
- Fd** Швидкість заправлення дроту
- bbC** Ефект відпалювання дроту
- i C** Струм запалювання
- i to** Довжина дроту, що подається після спрацьовування захисного відключення
- SPt** Тривалість точкового зварювання / зварювання з інтервалами
- SPb** Тривалість інтервалів між паузами
- i nt** Інтервал
- FRC** Скидання параметрів джерела живлення до заводських налаштувань

### 2nd 2-й рівень меню налаштування

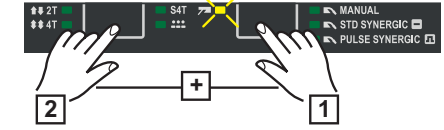
- SEt** Вибір системи одиниць вимірювання (мет./британська)
- E-C** Керування охолоджувальним модулем
- E-t** Моніторинг охолоджувального модуля
- r** Опір зварювального контуру
- L** Індуктивність зварювального контуру
- EnE** Електрична енергія зварювальної дуги
- E.Jt** EasyJob Trigger

### Вихід із меню налаштування



## Меню налаштування стрижневого електрода

### In das Setup-Menü einsteigen:



- [1] Натисніть і утримуйте
- [2] Натисніть

### 1-й рівень меню налаштування

- HCU** Струм HotStart
- He** Тривалість гарячого струму
- ASt** Anti-Stick
- FRC** Скидання параметрів джерела живлення до заводських налаштувань

### 2nd 2-й рівень меню налаштування

- SEt** Вибір системи одиниць вимірювання (мет./британська)
- r** Опір зварювального контуру
- L** Індуктивність зварювального контуру

## Кнопки EasyJob



Викликати 1x

Зберегти Pro 180

Видалити CLR