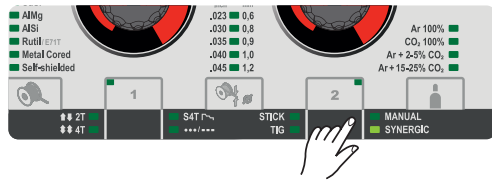




Bezpečnosť

Pred prácami so strojom si musíte prečítať a porozumieť všetkým priloženým a online dokumentom, ktoré sú k dispozícii! Tento dokument nepopisuje všetky funkcie stroja. Úplný popis stroja nájdete v návode na obsluhu!

1 Nastavenie zväracieho postupu Synergic



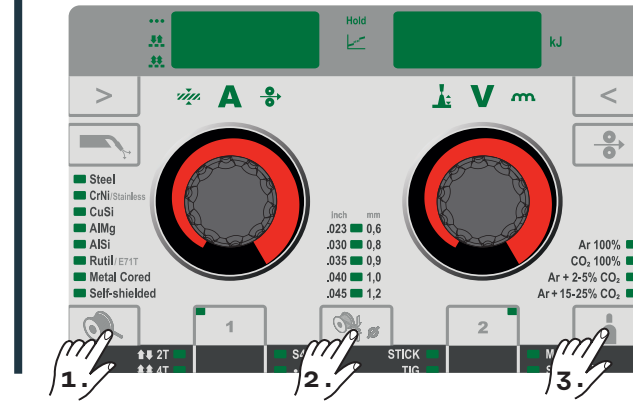
Synergic Pri nastavení parametra pre zváranie sa automaticky nastavujú zvyšné parametre

Stick Zváranie obalovanou elektródou

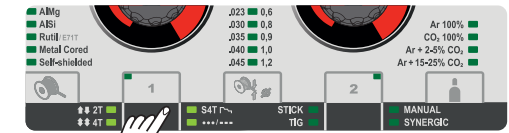
TIG Zváranie TIG

Manual Parametre pre zváranie je možné individuálne nastaviť

2 Nastavenie prídavného materiálu a ochranného plynu



3 Nastavenie prevádzkového režimu



2T 2-taktný režim: krátke zvarové švy, stehovacie práce

4T 4-taktný režim: dlhšie zvarové švy, vysoký komfort

S4T Špeciálny 4-taktný režim: prídavné možnosti nastavenia pre štartovací a koncový prúd

●●/--- Bodové zváranie: prekryté plechy/intervalové zváranie: zváranie najtenších plechov a premostenie medzier

4 Nastavenie zväracieho výkonu



▬ Hrúbka plechu

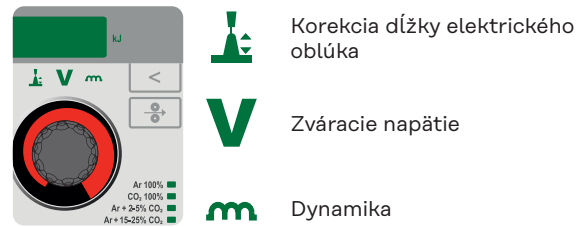
A Zvärací prúd

⊕ Rýchlosť posuvu drôtu

> Zvoľte požadovaný parameter

⊕ Nastavte požadovaný parameter

5 Nastavenie korekčných parametrov



⚡ Korekcia dĺžky elektrického oblúka

V Zväracie napätie

m Dynamika

< Zvoľte požadovaný parameter

⊕ Nastavte požadovaný parameter

6 Optimalizácia výsledkov zvárania

1. Určenie odporu r zväracieho obvodu
2. Nastavte sieťovú poistku, aby sa zariadenie vyplo skôr, ako zareaguje sieťová poistka.

Nastavenie optimálneho sieťového istenia (parameter FUS v ponuke Setup – úroveň 2)

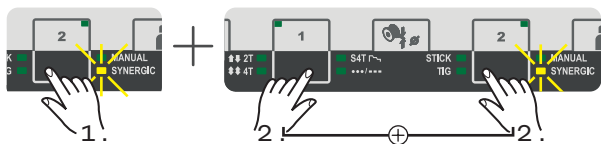
i Návod na obsluhu



<https://manuals.fronius.com/html/4204260241>



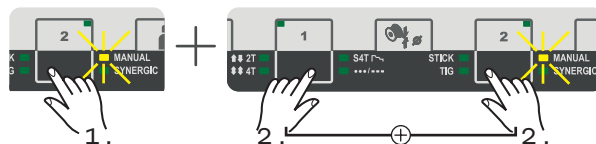
Bod ponuky MIG/MAG Synergic



Ponuka Setup – úroveň 1

- G P r* Doba predfuku plynu
- G P o* Doba doprúdenia plynu
- S L* Slope (2-takt, špeciálny 4-takt)
- I - S* Štartovací prúd (2-takt, špeciálny 4-takt)
- I - E* Koncový prúd (2-takt, špeciálny 4-takt)
- t - S* Doba štartovacieho prúdu (2-takt)
- t - E* Doba koncového prúdu (2-takt)
- F d i* Rýchlosť zavedenia drôtu
- I t o* Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
- S P t* Doba bodovania/interval zváracieho času
- S P b* Interval doby prestávky
- I n t* Prevádzkový režim pre intervalové zváranie
- F R C* Obnovenie výrobných nastavení
- 2 n d* **Ponuka Setup – úroveň 2**
 - S E t* Nastavenie pre danú krajinu
 - r* Odpor zváracieho obvodu
 - L* Indukčnosť zváracieho obvodu
 - E n E* Real Energy Input
 - F U S* Sieťové istenie
 - R L C* Zobrazenie korekcie dĺžky elektrického oblúka

Bod ponuky MIG/MAG Manual



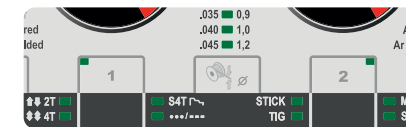
Ponuka Setup – úroveň 1

- G P r* Doba predfuku plynu
- G P o* Doba doprúdenia plynu
- F d i* Rýchlosť zavedenia drôtu
- I t o* Zapaľovací prúd
- S P t* Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
- S P b* Doba bodovania/interval zváracieho času
- I n t* Interval doby prestávky
- F R C* Prevádzkový režim pre intervalové zváranie
- F R C* Obnovenie výrobných nastavení

2 n d Ponuka Setup – úroveň 2

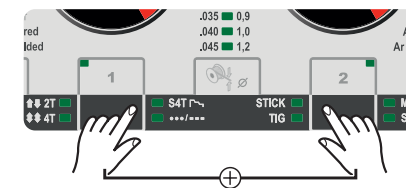
- S E t* Nastavenie pre danú krajinu
- r* Odpor zváracieho obvodu
- L* Indukčnosť zváracieho obvodu
- E n E* Real Energy Input
- F U S* Sieťové istenie

EasyJobs

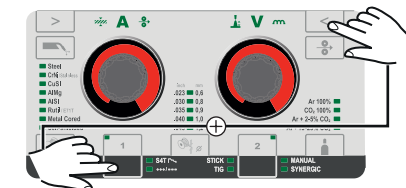


- Vyvolať 1x → 163
- Uložiť → Pro 180
- Vymazať → CLR

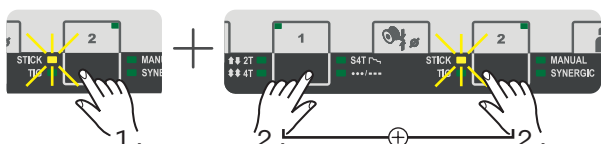
Výstup z ponuky Setup



Aktivovanie/deaktivovanie blokovania tlačidiel



Bod ponuky Tyčová elektróda



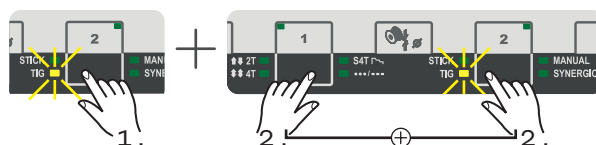
Ponuka Setup – úroveň 1

- H C U* Prúd horúceho štartu
- H t i* Doba horúceho štartu
- A S t* Anti-Stick
- F R C* Obnovenie výrobných nastavení

2 n d Ponuka Setup – úroveň 2

- S E t* Nastavenie pre danú krajinu
- r* Odpor zváracieho obvodu
- L* Indukčnosť zváracieho obvodu
- F U S* Sieťové istenie

Ponuka Setup TIG



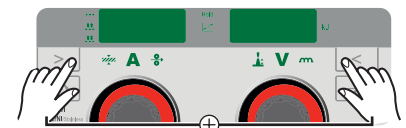
Ponuka Setup – úroveň 1

- F - P* Frekvencia impulzov
- t U P* UpSlope
- t d o* DownSlope
- I - S* Štartovací prúd
- I - 2* Znížený prúd
- I - E* Koncový prúd
- G P o* Doba doprúdenia plynu
- t R C* Stehovanie
- F R C* Obnovenie výrobných nastavení

2 n d Ponuka Setup – úroveň 2

- S E t* Nastavenie pre danú krajinu
- F U S* Sieťové istenie

Zobrazenie servisných parametrov



Dostupné parametre:

- Verzia firmvéru 1.00 421
- Konfigurácia zváracieho programu 3 445
- Aktuálne zváracie programy r 2 290
- Čas výpalu elektrickým oblúkom v hodinách 654 321
- Motorový prúd pre pohon drôtu v ampéroch I F d 00
- 2. úroveň ponuky (servis) 2 n d

Príklad pre zobrazenie: