

# TransSteel 3000C Pulse

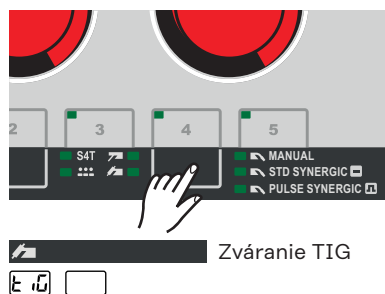
Stručný návod pre synergické zváranie



## BEZPEČNOSŤ

Pred prácami so strojom si musíte prečítať a porozumieť všetkým priloženým a online dokumentom, ktoré sú k dispozícii! Tento dokument neopisuje všetky funkcie zariadenia. Úplný opis zariadenia sa nachádza v návode na obsluhu!

## 1 Nastavenie zväracieho postupu



**MANUAL** Parametre zväracieho výkonu je možné nastaviť individuálne.

**STD SYNERGIC** Pri nastavení parametra zväracieho výkonu sa automaticky nastavujú zvyšné zväracie parametre.

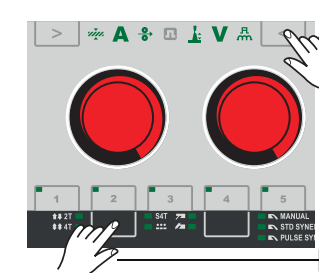
**PULSE SYNERGIC**

Zváranie obalovanou elektródou

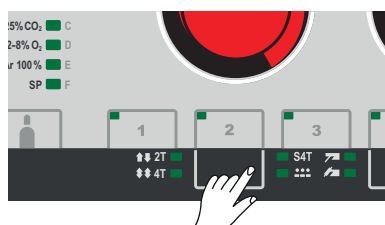
## 2 Nastavenie prídavného materiálu a ochranného plynu

	Inch	mm		
1 Steel/ER 70-120				
2 CrNi/ Stainless	.030	0,8		
3 CuSi/ ER CuSi-A	.035	0,9	CO <sub>2</sub> 100%	A
4 AlMg/ ER 5xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO <sub>2</sub>	B
5 AlSi/ ER 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

## Aktivovanie/deaktivovanie blokovania tlačidiel



## 3 Nastavenie prevádzkového režimu



**2T** 2-taktný režim: pre krátke zvarové spoje, stehovacie práce

**4T** 4-taktný režim: pre dlhšie zvarové spoje, vyšší komfort

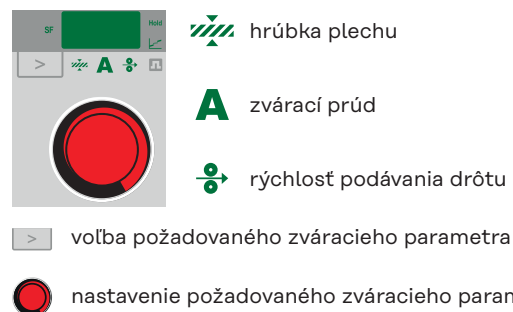
**S4T** Špeciálny 4-taktný režim: dodatočne k 4-taktnému režimu ponúka možnosti nastavenia pre štartovací a koncový prúd

**SPT** Možnosti nastavenia pre bodové a intervalové zváranie

## Určenie odporu r zväracieho obvodu

podľa návodu na obsluhu prúdového zdroja

## 4 Nastavenie zväracieho výkonu



hrúbka plechu

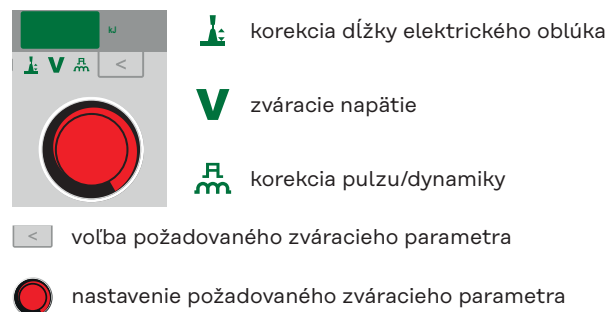
zvärací prúd

rýchlosť podávania drôtu

voľba požadovaného zväracieho parametra

nastavenie požadovaného zväracieho parametra

## 5 Nastavenie korekčných parametrov



korekcia dĺžky elektrického oblúka

zväracie napätie

korekcia pulzu/dynamiky

voľba požadovaného zväracieho parametra

nastavenie požadovaného zväracieho parametra

## i Návod na obsluhu

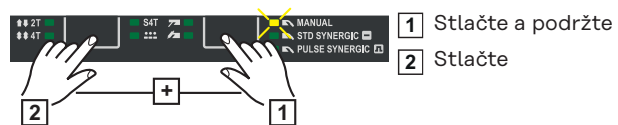


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



# Opis parametrov Setup

## Ponuka Setup pre ručné zváranie MIG/MAG



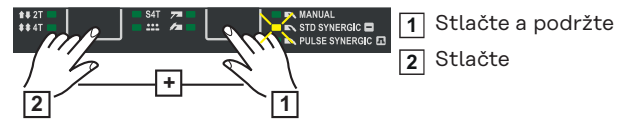
### Ponuka Setup – úroveň 1

- GP<sub>r</sub>** Čas predfuku plynu
- GP<sub>o</sub>** Čas doprúdenia plynu
- Fd<sub>i</sub>** Rýchlosť zavedenia drôtu
- bbC** Efekt odhorenia
- iGC** Zapaľovací prúd
- i<sub>to</sub>** Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
- SPt** Čas bodovania/interval zväracieho času
- SPb** Interval času prestávky
- i<sub>nt</sub>** Interval
- FAC** Vynulovanie prúdového zdroja

### 2nd Ponuka Setup – úroveň 2

- SEt** Nastavenie pre danú krajinu (metrické/imperiálne)
- C-C** Riadenie chladiaceho zariadenia
- C-t** Monitorovanie chladiaceho zariadenia
- r** Odpor zväracieho obvodu
- L** Indukčnosť zväracieho obvodu
- EnE** Elektrická energia elektrického oblúka
- EJt** EasyJob Trigger

## Ponuka Setup pre synergické zváranie MIG/MAG



### Ponuka Setup – úroveň 1

- GP<sub>r</sub>** Čas predfuku plynu
- GP<sub>o</sub>** Čas doprúdenia plynu
- SL** 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** Čas štartovacieho prúdu (2-takt)
- t-E** Čas koncového prúdu (2-takt)
- Fd<sub>i</sub>** Rýchlosť zavedenia drôtu
- bbC** Efekt odhorenia
- i<sub>to</sub>** Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
- SPt** Čas bodovania/interval zväracieho času
- SPb** Interval času prestávky
- i<sub>nt</sub>** Interval
- F** Frekvencia (SynchroPuls)
- dFd** Zdvih podávača drôtu (SynchroPuls)
- ALZ** Horná korekcia dĺžky elektrického oblúka (SynchroPuls)
- FAC** Vynulovanie prúdového zdroja

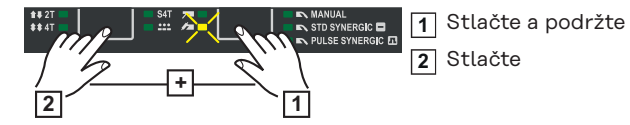
### 2nd Ponuka Setup – úroveň 2

- SEt** Nastavenie pre danú krajinu (metrické/imperiálne)
- Syn** Synergické charakteristiky (EUR/US)
- C-C** Riadenie chladiaceho zariadenia
- C-t** Monitorovanie chladiaceho zariadenia
- r** Odpor zväracieho obvodu
- L** Indukčnosť zväracieho obvodu
- EnE** Elektrická energia elektrického oblúka
- ALC** Korekcia dĺžky elektrického oblúka prostredníctvom [V]
- EJt** EasyJob Trigger

## Výstup z ponuky Setup



## Ponuka Setup TIG



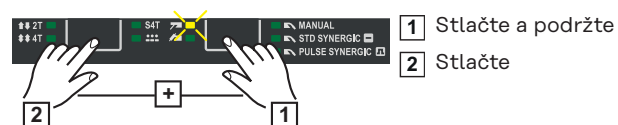
### Ponuka Setup – úroveň 1

- F-P** Frekvencia impulzov
- tUP** UpSlope
- tDO** Down Slope
- i-S** Štartovací prúd
- i-2** Znížený prúd
- i-E** Koncový prúd
- GP<sub>o</sub>** Čas doprúdenia plynu
- tARC** Stehovanie
- FAC** Vynulovanie prúdového zdroja

### 2nd Ponuka Setup – úroveň 2

- SEt** Nastavenie pre danú krajinu (metr./imp.)
- C-C** Riadenie chladiaceho zariadenia
- C-t** Monitorovanie chladiaceho zariadenia

## Ponuka Setup pre tyčovú elektródu



### Ponuka Setup – úroveň 1

- HCU** Prúd horúceho štartu
- Ht<sub>i</sub>** Doba horúceho štartu
- ASt** Anti-Stick
- FAC** Vynulovanie prúdového zdroja

### 2nd Ponuka Setup – úroveň 2

- SEt** Nastavenie pre danú krajinu (metrické/imperiálne)
- r** Odpor zväracieho obvodu
- L** Indukčnosť zväracieho obvodu

## EasyJobs



vyvolanie 1x

uloženie Pro 180

vymazanie CLR