

Ignis 150/180

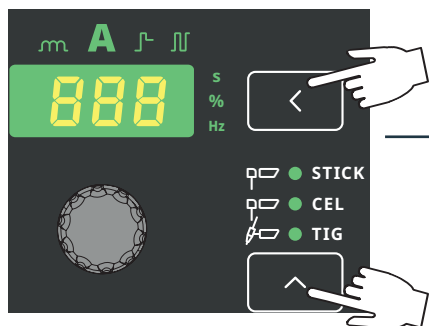
Stručný návod



Bezpečnosť

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

Nastavenia pre zváranie



Hodnoty nastavenia:

- ⇒ **m** Dynamika: 0 – 100 | výrobné nastavenie = 20
- ⇒ **A** Zvárací prúd: TP 150 = 10 – 150 A / TP 180 = 10 – 180 A (STICK), 10 – 220 A (TIG)
- ⇒ Funkcia Softstart / Hotstart: 1 – 200 % | výrobné nastavenie = 130 %
- ⇒ Zváranie s impulzným oblúkom (k dispozícii iba pri zváraní obalovanou elektrodou): OFF / 0,5 – 990 Hz | výrobné nastavenie = OFF

Mevcut kaynak yöntemleri:

- ⇒ **STICK** Zváranie obalovanou elektrodou
- ⇒ **CEL** Zváranie obalovanou elektrodou s celulózovou elektrodou
- ⇒ **TIG** Zváranie TIG



Návod na obsluhu



<https://manuals.fronius.com/html/4204260512>



42,0426,0518,SK

001-01112023

Vstúpte do ponuky Setup



Ponuka Setup
Zváranie obalovanou elektródou



Ponuka Setup
Celulóžové elektródy



Ponuka Setup
TIG

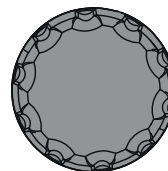
Parametre pre zváranie obalovanou elektródou

- Ht_i** Doba štartovacieho prúdu: 0,1 – 1,5 sekundy | 0,5 sekundy*
- AS_t** Anti-Stick: On* / OFF
- St_r** Štartovacia rampa: On* / OFF
- U_{co}** Napätie odtrhnutia: 25 – 90 V | 45 V*
- FAC** Výrobné nastavenie
- 2nd** Ponuka Setup – úroveň 2

Parametre pre zváranie TIG

- CS_s** Citlivosť Comfort Stop:
TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
- U_{co}** Napätie odtrhnutia: 10 – 45 V | 35 V*
- FAC** Výrobné nastavenie
- 2nd** Ponuka Setup – úroveň 2

Zmena parametrov



Pre výber a zmenu parametrov otočte a stlačte nastavovacie koliesko.

Parametre v ponuke Setup – úroveň 2

- SOF** Verzia softvéru
- ES_d** Automatické vypnutie: 5 – 60 minút / OFF*
- FUS** Poistka: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- So_t** Doba prevádzky: hodiny, minúty, sekundy
- SA_t** Doba zvárania: hodiny, minúty, sekundy

*výrobné nastavenie