

TransSteel 2200c

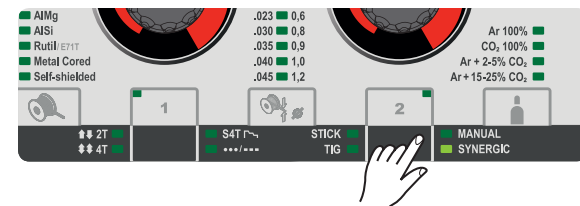
Instrucțiuni succinte pentru sudarea în modul Synergic



SIGURANȚĂ

Înainte de efectuarea oricăror lucrări cu aparatul, citiți și înțelegeți toate documentele puse la dispoziție în anexă și online!
Acest document nu descrie toate funcțiile aparatului. Descrierea completă a aparatului se găsește în MU!

1 Setarea procedurii Synergic



SYNERGIC

La setarea unui parametru pentru puterea de sudare, restul parametrilor au fost setați automat

STICK

Sudare cu electrod învelit

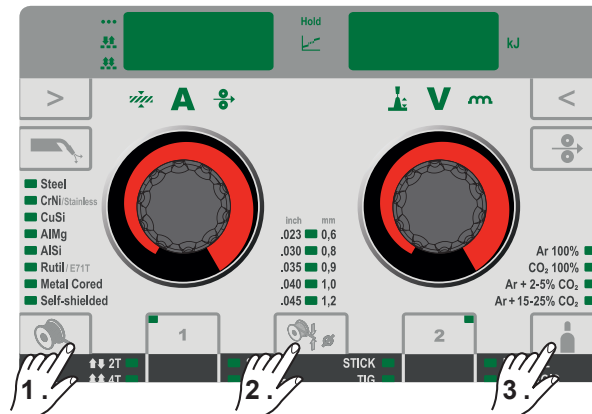
TIG

Sudare WIG

MANUAL

Parametrii pentru puterea de sudare pot fi setați individual

2 Setarea materialului de adaos și a gazului de protecție

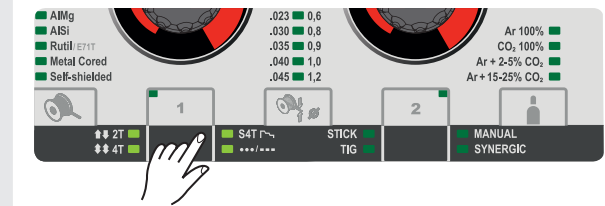


1.

2.

3.

3 Reglarea regimului de funcționare



2T

Regim în 2 timpi: cusături de sudură scurte, lucrări de haftuire

4T

Regim în 4 timpi: cusături de sudură mai lungi, confort mai ridicat

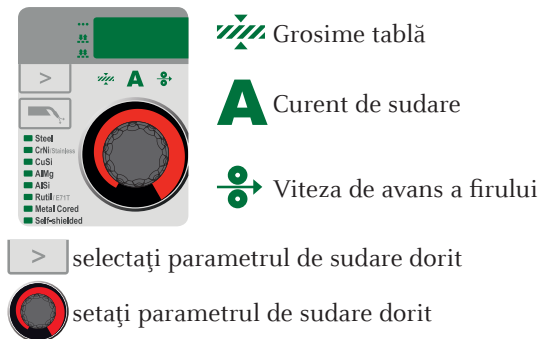
S4T

Regim special în 4 timpi: posibilități suplimentare de setare pentru curentul de amorsare și curentul final

...

Sudare în puncte: pentru table suprapuse / sudarea cu interval: Sudare tablă subțire și ocolire întrefier

4 Setarea puterii de sudare



Grosime tablă

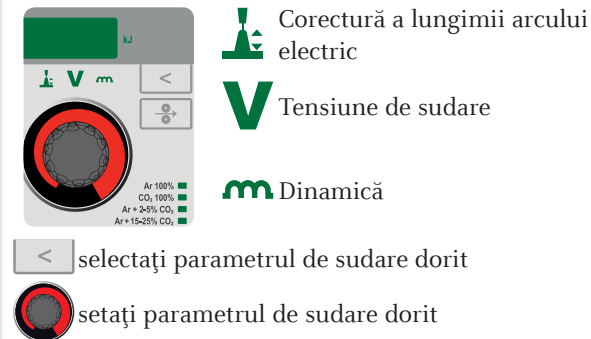
A Curent de sudare

Viteza de avans a firului

> selectați parametrul de sudare dorit

setați parametrul de sudare dorit

5 Setarea parametrilor de corectură



Corectură a lungimii arcului electric

V Tensiune de sudare

m Dinamică

< selectați parametrul de sudare dorit

setați parametrul de sudare dorit

6 Optimizarea rezultatelor sudării

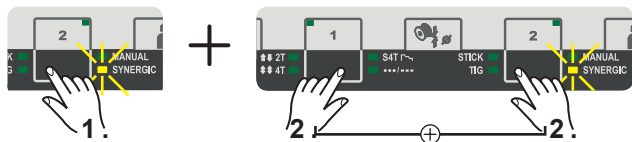
1. Determinarea rezistenței circuitului de sudare r
2. Reglați siguranța fuzibilă de rețea astfel încât aparatul să se deconecteze înainte ca siguranța să se declanșeze.

Descrierea măsurilor prezentate mai sus se regăsește în instrucțiunile de utilizare a sursei de curent

Manualul de utilizare:



Meniu de configurare MIG/MAG Synergic



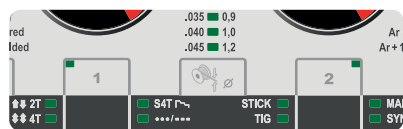
Parametru:

- $\zeta P r$ Timp de pre-curgere gaz
- $\zeta P o$ Timp post-flux de gaz
- $S L$ Slope (2 timpi, 4 timpi special)
- $I - S$ Slope (2 timpi, 4 timpi special)
- $I - E$ Curent final (2 timpi, 4 timpi special)
- $t - S$ Durata curentului de amorsare (2 timpi)
- $t - E$ Durata curentului final (2 timpi)
- $F d ,$ Viteza de înfășurare
- $b b c$ Efect de post-ardere a sârmei
- $I t o$ Lungimea firului până la oprirea de siguranță
- $S P t$ Durata sudării în puncte / durata impulsului sudării cu interval
- $S P b$ Durata pauzei între puncte
- $I n t$ Regim de funcționare pentru sudarea în linie continuă prin puncte
- $F A C$ Resetarea configurației din fabrică

2nd Meniu de configurare nivel 2

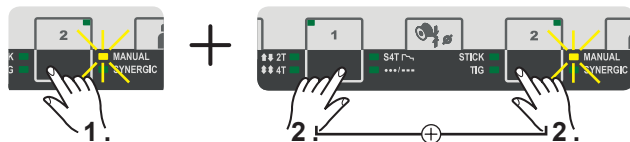
- $S E t$ Setarea națională
- r Rezistența circuitului de sudare
- L Inductivitatea circuitului de sudare
- $E n E$ Eficiență energetică reală
- $F U S$ Siguranța fuzibilă de rețea
- $A L C$ Afișarea corecturii lungimii arcului electric

EasyJobs



- apelare: 1x → 163
- salvare: 1 → Pro 180
- ștergere: 1 → CLR

Meniu de configurare MIG/MAG Manual



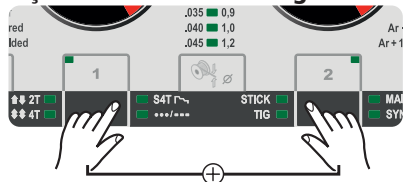
Parametru:

- $\zeta P r$ Timp de pre-curgere gaz
- $\zeta P o$ Timp post-flux de gaz
- $F d ,$ Viteza de înfășurare
- $b b c$ Efect de post-ardere a sârmei
- $I t o$ Lungimea firului până la oprirea de siguranță
- $S P t$ Durata sudării în puncte / durata impulsului sudării cu interval
- $S P b$ Durata pauzei între puncte
- $I n t$ Regim de funcționare pentru sudarea în linie continuă prin puncte
- $F A C$ Resetarea configurației din fabrică

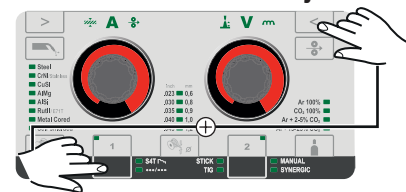
2nd Meniu de configurare nivel 2

- $S E t$ Setarea națională
- r Rezistența circuitului de sudare
- L Inductivitatea circuitului de sudare
- $E n E$ Eficiență energetică reală
- $F U S$ Siguranța fuzibilă de rețea

Ieșire din meniul de configurare



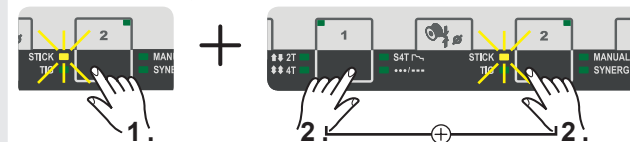
Activare/dezactivare blocaj taste



Afișare parametri de service



Meniu de configurare electrod



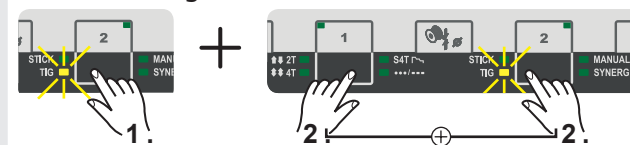
Parametru:

- $H C U$ Curent Hotstart
- $H t ,$ Durata Hotstrom
- $A S t$ Anti-Stick
- $F A C$ Resetarea configurației din fabrică

2nd Meniu de configurare nivel 2

- $S E t$ Setarea națională
- r Rezistența circuitului de sudare
- L Inductivitatea circuitului de sudare
- $F U S$ Siguranța fuzibilă de rețea

Meniu de configurare WIG



Parametru:

- $F - P$ Frecvența pulsului
- $t U P$ Upslope
- $t d o$ DownSlope
- $I - S$ Curent pornire
- $I - 2$ Curent de coborâre
- $I - E$ Curent final
- $\zeta P o$ Timp post-flux de gaz
- $t A C$ Haftuire
- $F A C$ Resetarea configurației din fabrică

2nd Meniu de configurare nivel 2

- $S E t$ Setarea națională
- $F U S$ Siguranța fuzibilă de rețea

Parametri disponibili:

Parametri disponibili:	Exemplu pentru afișare:
Versiune Firmware	1.00 421
Configurarea programului de sudare	3 445
Program de sudare actual	r 2 290
Durata de ardere a arcului electric în ore	654 321
Curent motor pentru acționare sârmă în amperi	1 Fd 00
2. Nivel meniu (service)	2nd