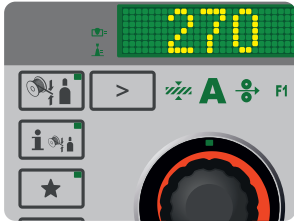




GÜVENLİK

Cihazla çalışmadan önce ekteki ve online olarak sunulan tüm mevcut dokümanları okuyun ve anlayın!
Bu doküman, cihazın sadece en önemli fonksiyonlarını açıklar. Cihazın komple açıklamasını kullanım kılavuzunda bulabilirsiniz!

1 İlave malzeme ve koruyucu gaz seçimi



Malzeme seçimini başlatın

İstlenen ayarları seçmek için çevirin ve basın



4 Kaynak gücü ayarları



Sac kalınlığı



Kaynak akımı



Tel sürme



Özel fonksiyon F1

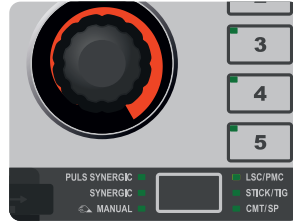


istenen parametreyi seçin



istenen parametreyi ayarlayın

2 Kaynak yöntemi seçimi



İstlenen kaynak yöntemini seçmek için basın

5 Düzeltme parametresini ayarlama



Ark uzunluğu düzeltimi



Kaynak gerilimi



Darbe/dinamik düzeltme



Özel fonksiyon F2

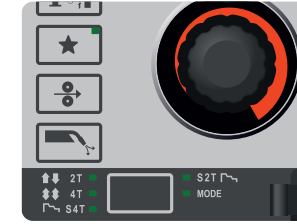


istenen parametreyi seçin



istenen parametreyi ayarlayın

3 İşletim modunun ayarlanması



İstlenen işletim modunu seçmek için basın

6 Metin göstergesi:

Etkinleştir / Devre dışı bırak = sol ayar düğmesine basın

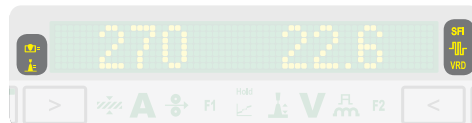
Komple metini kaydır = sol ayar düğmesine basın

Kısaltma **AIS** 0.0 +  = **Start arclenath**

7 Durum göstergeleri (ilgili fonksiyon aktif durumdaysa yanar)

Ark uzunluğu stabilizatörü 

Kaynak nüfuziyeti stabilizatörü 



SFI Çapaksız Ateşleme

SynchroPuls

VRD Voltaj Düşürme Ünitesi

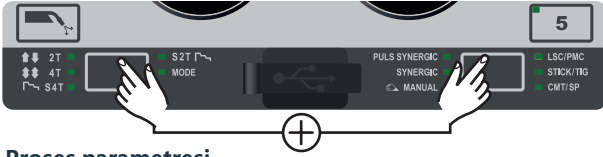
i Kullanım Kılavuzu



<https://manuals.fronius.com/html/4204260206>



Vstup do ponuky/výstup z ponuky Setup



Proses parametresi

Başlangıç / Son

I-S	Start akımı (135)
ALS	Start ark uzunluğu düzeltimi(0)
t-S	Start akımı (off)
SL1	Eğim 1 (1,0)
SL2	Eğim 2 (1,0)
I-E	Son akım (50)
AIE	Son ark uzunluğu düzeltimi (0,0)
t-E	Son akım süresi (off)
SFI	SFI ateşleme (off)
SFI-HS	SFI sıcak çalıştırma (off)
W-r	Geri yanma (0,0)
IgC	Ateşleme akımı (manuel), (450)
W-r (man.)	Geri yanma (manuel), (0,0)

Gaz ayarı

Gpr	Gaz ön akış süresi (0,1)
GPO	Son gaz akışı (0,5)

Proses ayarları

PSt	Kaynak nüfuziyeti stabilizatörü (0,0)
AISt	Ark boyu stabilizatörü (0,0)

Bileşenler

C-C	Soğutma ünitesi işletim modu (otom.)
C-t	Filtre süresi akış sensörü (10)
Fdi	Tel sürme hızı (10,0)
ito	Ateşleme zaman aşımı (off)

STICK

I-S	Start akımı süresi (0,5)
Hti	Start akımı süresi (0,5)
Eln	Karakteristik eğrisi (I-constant)
Ast	Anti-Stick (on)
Uco	Kopma gerilimi (90,0)

TIG

Uco	Kopma gerilimi (14,0)
CSS	Comfort-Stop hassasiyeti (0,8)

Synchropuls

Syn-Puls	SynchroPuls (off)
vd	Tel sürme (5,0)
dFd	Tel sürme kaldırımı (2,0)
F	Frekans (3,0)
DC	Devrede kalma Oranı (50)
AL-h	Ark düzeltimi yüksek (0,0)
AL-l	Ark düzeltimi düşük (0,0)

Proses karışımı

vd	Tel sürme hızı (1,5)
AIC	Ark boyu düzeltimi (0,0)
PDC	Darbe / Dinamik düzeltimi (0,0)
Hptc	Üst güç süresi düzeltimi (0)
Lptc	Alt güç süresi düzeltimi (0,0)
Lpc	Alt güç düzeltimi (0,0)

Vstup do ponuky/výstup z ponuky Setup

R/L dengesi

Kaynak devresi direnci ve
Kaynak devresi endüktansını dengele

Ayarlar

Ekran

Einh.	Birimler
Norm	Normlar
UIBS	Ekran parlaklık ayarı
F1/F2 Param.	F1 ve F2 için kullanıcı tanımlı parametre
Favorit	Favori tuşu
IP	Sistem verileri

Sistem

CLS	Mahfaza aydınlatma ayarı
FAC	Fabrika ayarlarına dön
Web-PW reset	Web sitesi şifresini sıfırla
Bilgiler	IM-V./SWV/IP
İşletim modu	S4T/iJob

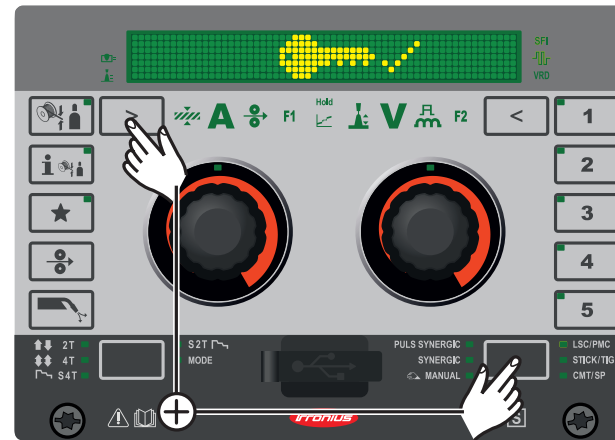
ayarı

Dil

cs, de, en...

(Parantez içindeki değerler / bilgiler, fabrika ayarlarını gösterir)

Tuş kilidini aktif hale getirme/devreden çıkarma



Metin göstergesi

Kısaltma

ALS 0.0 +



Komple metin

Start arclenatı

Favori

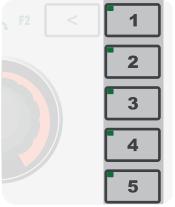


Favori tuşu, güncel seçilen ayar parametresiyle veya ayar dosyasıyla atanabilir.

çağırma:		1x	⇒	I-S [W] 150
kaydetme:			⇒	I-S [W] ★✓
silme:			⇒	I-S [W] ★✗

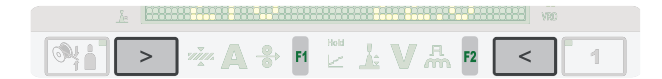
EasyJobs

Easy-Job tuşları, maks. 5 çalışma noktasının kaydedilebilmesini mümkün kılar. Kaynak için önemli olan güncel ayarlar kaydedilir.



çağırma:		1x	⇒	17.5 62.0
kaydetme:			⇒	Job1✓
silme:			⇒	Job1✗

Özel fonksiyon parametresi F1 / F2



F1 ve F2, güncel seçilmiş ayar parametresi olarak atanabilir.

çağırma:		⇒	I-S [W] 150	
kaydetme:			⇒	I-S [W] F1✓
silme:			⇒	I-S [W] F1✗

F2 için tuşu

kullanın!