

TransSteel 4000/5000 Pulse

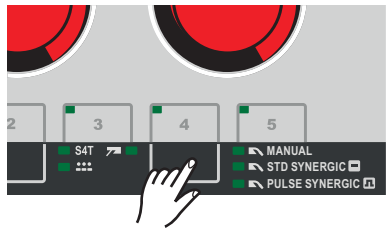
Guida rapida per la saldatura Synergic



SICUREZZA

Prima di lavorare con l'apparecchio, leggere e comprendere tutta la documentazione acclusa con esso e disponibile online! Il presente documento non descrive tutte le funzioni dell'apparecchio. Per la descrizione completa dell'apparecchio, vedere le istruzioni per l'uso!

1 Impostare il processo di saldatura.



MANUAL È possibile impostare singolarmente i parametri relativi alla potenza di saldatura.

STD SYNERGIC Impostando un parametro relativo alla potenza di saldatura, vengono impostati automaticamente tutti gli altri parametri.

PULSE SYNERGIC

Saldatura manuale a elettrodo

2 Impostare materiale d'apporto e gas inerte.

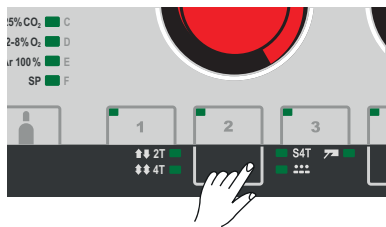
1	Steel/ER 70-120	Inch	mm		
2	CrNi/Stainless	.030	0,8		
3	CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4	AlMg/ER 5 xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂	B
5	AlSi/ER 4 xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

i Istruzioni per l'uso



<https://manuals.fronius.com/html/4204260353>

3 Impostare la modalità di funzionamento.



2T Funzionamento a 2 tempi: per giunti saldati corti, giunzioni.

4T Funzionamento a 4 tempi: per giunti saldati più lunghi, maggiore comfort.

S4T Funzionamento a 4 tempi speciale: oltre al funzionamento a 4 tempi, offre opzioni di impostazione per la corrente di partenza e la corrente finale.

SPT Opzione di impostazione per la saldatura a punti e la saldatura in linea continua per punti.

Determinazione della resistenza r del circuito di saldatura

Secondo le istruzioni per l'uso del generatore.

4 Impostare la potenza di saldatura.

SF Spessore lamiera

A Corrente di saldatura

V Velocità filo

> Per selezionare il parametro desiderato.

● Per impostare il parametro desiderato.

5 Impostare i parametri di correzione.

V Correzione lunghezza dell'arco voltaico

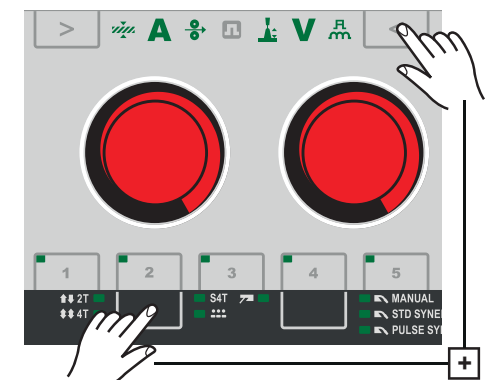
V Tensione di saldatura

fm Correzione impulsi/dinamica

< Per selezionare il parametro desiderato.

● Per impostare il parametro desiderato.

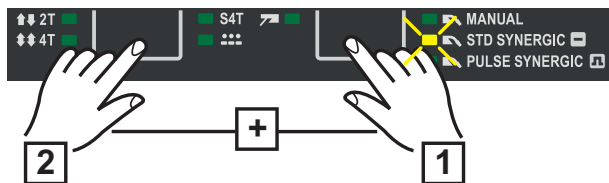
Attivazione/disattivazione del Blocco tasti



Descrizione dei parametri di setup

Menu di setup Synergic MIG/MAG

Accesso al menu di setup:



- 1 Tenere premuto.
- 2 Premere.

Menu di setup - Livello 1

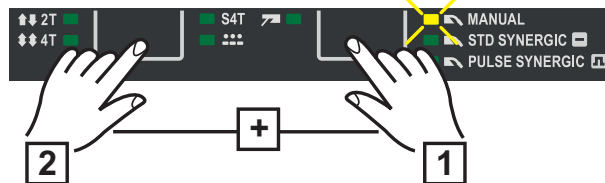
- GP_r** Tempo di preapertura del gas
- GP_o** Ritardo di chiusura del gas
- SL** Curva (2 tempi, 4 tempi speciale)
- I-S** Corrente di partenza (2 tempi, 4 tempi speciale)
- I-E** Corrente finale (2 tempi, 4 tempi speciale)
- t-S** Durata corrente di partenza (2 tempi)
- t-E** Durata corrente finale (2 tempi)
- Fd_i** Velocità di inserimento filo
- bbC** Effetto di bruciatura del filo
- l_{to}** Lunghezza filo fino allo spegnimento di sicurezza
- SPT** Tempo di saldatura a punti/Intervallo di saldatura
- SPb** Intervallo tempo di pausa
- int** Intervallo
- F** Frequenza (SynchroPuls)
- dFd** Variazione velocità filo (SynchroPuls)
- RL2** Correzione lunghezza dell'arco voltaico superiore (Sync.P.)
- FAC** Azzeramento del generatore

2nd Menu di setup - Livello 2

- SEt** Regolazione a seconda del paese (metrico/anglosassone)
- Syn** Curve caratteristiche Synergic (EUr/US)
- C-C** Comando gruppo raffreddamento
- C-t** Monitoraggio gruppo di raffreddamento
- r** Resistenza del circuito di saldatura
- L** Induttanza del circuito di saldatura
- EnE** Energia elettrica dell'arco voltaico
- RLC** Correzione lunghezza dell'arco voltaico
- EJt** EasyJob Trigger

Menu di setup Manuale MIG/MAG

Accesso al menu di setup:



- 1 Tenere premuto.
- 2 Premere.

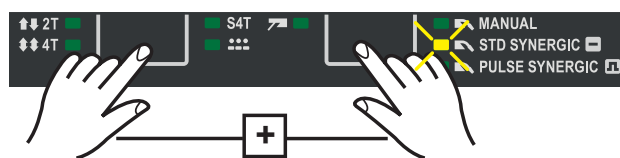
Menu di setup - Livello 1

- GP_r** Tempo di preapertura del gas
- GP_o** Ritardo di chiusura del gas
- Fd_i** Velocità di inserimento filo
- bbC** Effetto di bruciatura del filo
- iGC** Corrente di accensione
- l_{to}** Lunghezza filo fino allo spegnimento di sicurezza
- SPT** Tempo di saldatura a punti/Intervallo di saldatura
- SPb** Intervallo tempo di pausa
- int** Intervallo
- FAC** Azzeramento del generatore

2nd Menu di setup - Livello 2

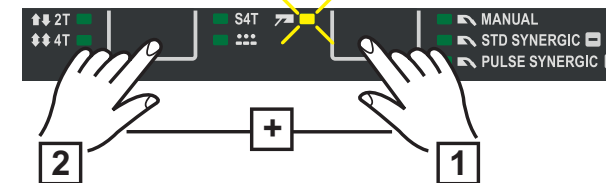
- SEt** Regolazione a seconda del paese (metrico/anglosassone)
- C-C** Comando gruppo raffreddamento
- C-t** Monitoraggio gruppo di raffreddamento
- r** Resistenza del circuito di saldatura
- L** Induttanza del circuito di saldatura
- EnE** Energia elettrica dell'arco voltaico
- EJt** EasyJob Trigger

Uscita dal menu di setup.



Menu di setup Saldatura manuale a elettrodo

Accesso al menu di setup:



- 1 Tenere premuto.
- 2 Premere.

Menu di setup - Livello 1

- HCU** Corrente partenza a caldo
- Ht_i** Tempo corrente a caldo
- AST** Anti-stick
- FAC** Azzeramento del generatore

2nd Menu di setup - Livello 2

- SEt** Regolazione a seconda del paese (metrico/anglosassone)
- r** Resistenza del circuito di saldatura
- L** Induttanza del circuito di saldatura

EasyJobs

Richiamo		1x			
Salvataggio				Pro	180
Eliminazione					CLr