

# TransSteel 4000/5000 Pulse

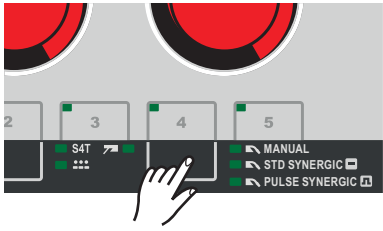
Sinerjik kaynak için kısa talimat



## GÜVENLİK

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

### 1 Kaynak yöntemi seçimi



**MANUAL** Kaynak gücü parametreleri bireysel olarak ayarlanabilir.

**STD SYNERGIC** Kaynak gücü parametresi ayarlanırken, geri kalan parametreler otomatik olarak ayarlanır.

**PULSE SYNERGIC**

Örtülü elektrot kaynağı

**SE**

### 2 İlave malzeme ve koruyucu gaz seçimi

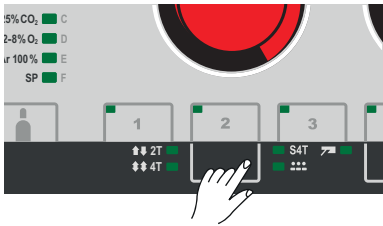
1	2	3	4	5	6	7	8
Steel/ER 70-120	Inch	mm					
CrNi/Stainless	.030	0,8					
CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO <sub>2</sub> 100%	A			
AlMg/ER 5 xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO <sub>2</sub>	B			
AlSi/ER 4 xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO <sub>2</sub>	C			
Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O <sub>2</sub>	D			
Self-shielded	1/16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

### i Kullanım kılavuzu



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

### 3 İşletim modunun ayarlanması



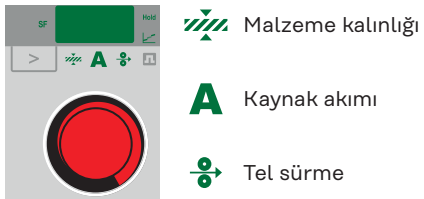
**2T** 2 tetik modu: kısa kaynak dikişleri için, tutturma çalışmaları

**4T** 4 tetik modu: daha uzun kanyak dikişleri için, yüksek konfor

**S4T** Özel 4 tetik modu: 4 tetik moduna ek olarak başlangıç ve son akım için ayar imkanları sunar

**int** Punta kaynağı ve metod kaynağı için ayar imkanları

### 4 Kaynak gücü ayarları



Malzeme kalınlığı

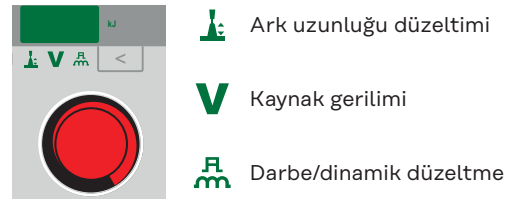
**A** Kaynak akımı

Tel sürme

İstenen parametreyi seçme

İstenen parametreyi ayarlama

### 5 Düzeltme parametresini ayarlama



Ark uzunluğu düzeltimi

**V** Kaynak gerilimi

Darbe/dinamik düzeltme

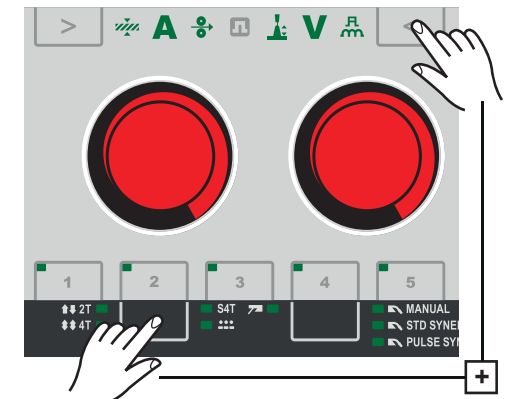
İstenen parametreyi seçme

İstenen parametreyi ayarlama

### Kaynak devresi direnci r'yi hesaplama

Güç kaynağı kullanım kılavuzuna göre

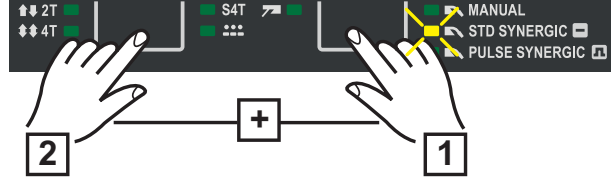
### Tuş kilidini aktif hale getirme/ devre dışı bırakma



# Ayar parametresi açıklaması

## MIG/MAG Synergic ayar menüsü

### Ayar menüsüne girme:



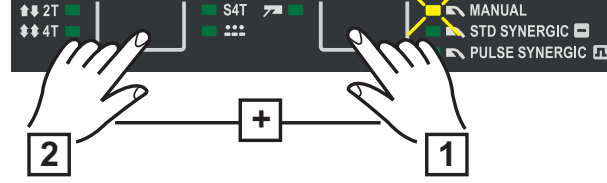
- 1 Basın ve basılı tutun
- 2 Basın

### Ayar menüsü seviye 1

- GP<sub>r</sub>** Gaz ön akış süresi
- GP<sub>o</sub>** Son gaz akışı
- SL** Eğim (2 tetik, özel 4 tetik)
- I-S** Start akımı (2 tetik, özel 4 tetik)
- I-E** Son akım (2 tetik, özel 4 tetik)
- t-S** Start akımı süresi (2 tetik)
- t-E** Son akım süresi (2 tetik)
- Fd<sub>i</sub>** Tel sürme hızı
- bbC** Geri yanma efekti
- i<sub>to</sub>** Emniyet sigortasına kadar tel boyu
- SP<sub>t</sub>** Puntalama süresi / Aralıklı kaynak süresi
- SP<sub>b</sub>** Aralık mola süresi
- i<sub>nt</sub>** Aralık
- F** Frekans (SynchroPuls)
- dFd** Tel sürme kaldırma mesafesi (SynchroPuls)
- RL<sub>2</sub>** Üst ark boyu düzeltimi (SynchroPuls)
- FAC** Güç kaynağını sıfırlama
- 2nd** **Ayar menüsü seviye 2**
  - SE<sub>t</sub>** Ülke ayarı (metrik/emperyal )
  - S<sub>yn</sub>** Synergic karakteristik eğrisi (EUR/US)
  - E-C** Soğutma ünitesi kumandası
  - E-t** Soğutma ünitesi izlemesi
  - r** Kaynak devresi direnci
  - L** Kaynak devresi endüktansı
  - EnE** Arkın elektrik enerjisi
  - RL<sub>C</sub>** Ark boyunun düzeltilmesi
  - E<sub>Jt</sub>** EasyJob Trigger

## MIG/MAG Manual ayar menüsü

### Ayar menüsüne girme:

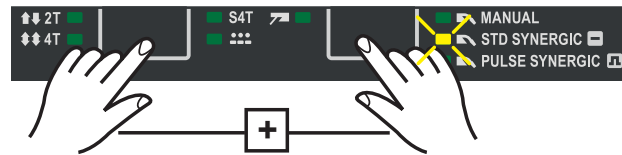


- 1 Basın ve basılı tutun
- 2 Basın

### Ayar menüsü seviye 1

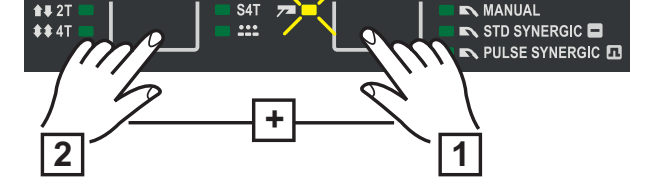
- GP<sub>r</sub>** Gaz ön akış süresi
- GP<sub>o</sub>** Son gaz akışı
- Fd<sub>i</sub>** Tel sürme hızı
- bbC** Geri yanma efekti
- i<sub>GC</sub>** Ateşleme akımı
- i<sub>to</sub>** Emniyet sigortasına kadar tel boyu
- SP<sub>t</sub>** Puntalama süresi / Aralıklı kaynak süresi
- SP<sub>b</sub>** Aralık mola süresi
- i<sub>nt</sub>** Aralık
- FAC** Güç kaynağını sıfırlama
- 2nd** **Ayar menüsü seviye 2**
  - SE<sub>t</sub>** Ülke ayarı (metrik/emperyal )
  - E-C** Soğutma ünitesi kumandası
  - E-t** Soğutma ünitesi izlemesi
  - r** Kaynak devresi direnci
  - L** Kaynak devresi endüktansı
  - EnE** Arkın elektrik enerjisi
  - E<sub>Jt</sub>** EasyJob Trigger

### Ayar menüsünden çıkış



## Örtülü elektrot ayar menüsü

### Ayar menüsüne girme:



- 1 Basın ve basılı tutun
- 2 Basın

### Ayar menüsü seviye 1

- HCU** Sıcak çalışma akımı
- H<sub>t</sub>** Sıcak akım süresi
- AS<sub>t</sub>** Anti-Stick
- FAC** Güç kaynağını sıfırlama
- 2nd** **Ayar menüsü seviye 2**
  - SE<sub>t</sub>** Ülke ayarı (metrik/emperyal )
  - r** Kaynak devresi direnci
  - L** Kaynak devresi endüktansı

## EasyJobs

