

TransSteel 2200

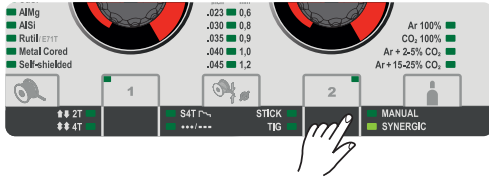
Sinerjik kaynak için kısa talimat



Güvenlik

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 Sinerjik kaynak yöntemi seçimi



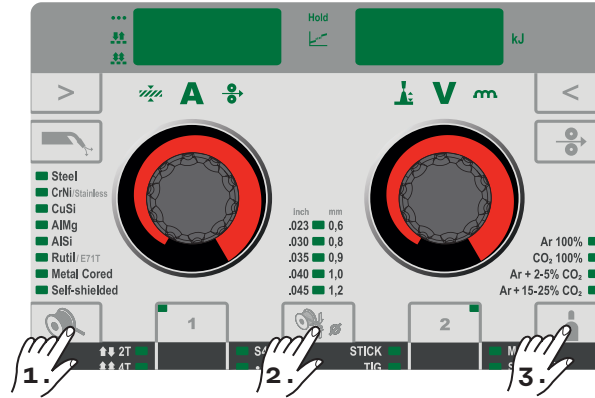
Synergic Kaynak gücü parametresi ayarlanırken, geri kalan parametreler otomatik olarak ayarlanır

Stick Örtülü elektrot kaynağı

TIG TIG kaynağı

Manual Kaynak gücü parametreleri bireysel olarak ayarlanabilir

2 İlave malzeme ve koruyucu gaz seçimi



4 Kaynak gücü ayarları



> istenen parametreyi seçin

istenen parametreyi ayarlayın

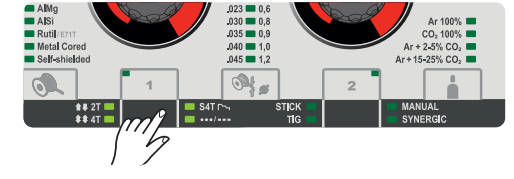
5 Düzeltme parametresini ayarlama



< istenen parametreyi seçin

istenen parametreyi ayarlayın

3 İşletim modunun ayarlanması



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

4T 4 tetik modu: daha uzun kaynak dikişleri, yüksek konfor

S4T Özel 4 tetik modu: Start akımı ve son akım için ilave ayar imkanları

... Punta kaynağı: bildirilen saclar için / metod kaynağı: çok ince sac kaynağı ve hava boşluğu köprüleme

6 Kaynak sonucunu optimize et

1. Kaynak devresi direnci r'yi hesaplama
2. Şebeke sigortası devreye girmeden önce cihazın kapanması için şebeke sigortasını ayarlayın.

Yukarıda belirtilen önlemlerin açıklamasını güç kaynağının kullanım kılavuzunda bulabilirsiniz

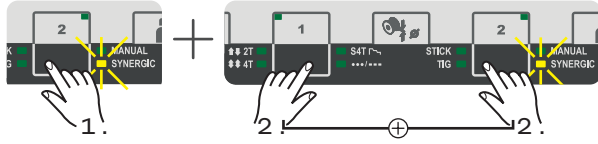
i Kullanım Kılavuzu



<https://manuals.fronius.com/html/4204260241>



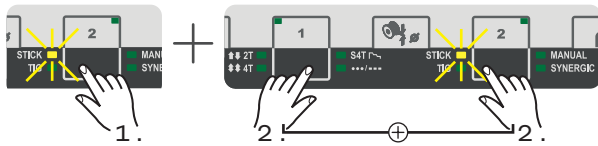
Ayar menüsü MIG/MAG Synergic



Ayar menüsü seviye 1

- $\bar{G} P r$ Gaz ön akış süresi
- $\bar{G} P o$ Gaz son akış süresi
- $S L$ 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)
- $F d i$ Boşta tel sürme hızı
- $I t o$ Emniyet sigortasına kadar tel boyu
- $S P t$ Puntalama süresi / Aralıklı kaynak süresi
- $S P b$ Aralık mola süresi
- $I n t$ Metod kaynağı için işletim modu
- $F R C$ Fabrika ayarlarına dön
- $2 n d$ **Ayar menüsü seviye 2**
 - $S E t$ Ülke ayarı
 - r Kaynak devresi direnci
 - L Kaynak devresi endüktansı
 - $E n E$ Gerçek enerji girdisi
 - $F U S$ Şebeke sigortası
 - $A L C$ Ark uzunluğu düzeltimi görüntüleme

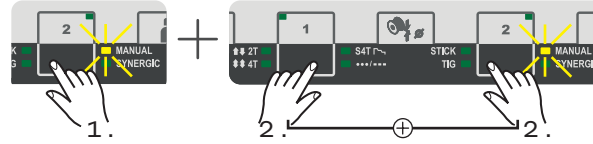
Örtülü elektrot ayar menüsü



Ayar menüsü seviye 1

- $H C U$ Sıcak çalıştırma akımı
- $H t i$ Sıcak çalıştırma süresi
- $A S t$ Anti-Stick
- $F R C$ Fabrika ayarlarına dön
- $2 n d$ **Ayar menüsü seviye 2**
 - $S E t$ Ülke ayarı
 - r Kaynak devresi direnci
 - L Kaynak devresi endüktansı
 - $F U S$ Şebeke sigortası

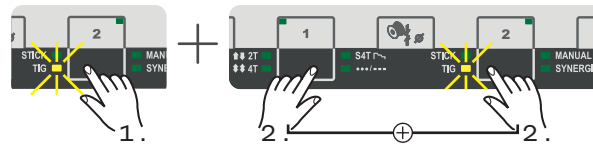
Ayar menüsü MIG/MAG Manual



Ayar menüsü seviye 1

- $\bar{G} P r$ Gaz ön akış süresi
- $\bar{G} P o$ Gaz son akış süresi
- $F d i$ Boşta tel sürme hızı
- $I G c$ Ateşleme akımı
- $I t o$ Emniyet sigortasına kadar tel boyu
- $S P t$ Puntalama süresi / Aralıklı kaynak süresi
- $S P b$ Aralık mola süresi
- $I n t$ Metod kaynağı için işletim modu
- $F R C$ Fabrika ayarlarına dön
- $2 n d$ **Ayar menüsü seviye 2**
 - $S E t$ Ülke ayarı
 - r Kaynak devresi direnci
 - L Kaynak devresi endüktansı
 - $E n E$ Gerçek enerji girdisi
 - $F U S$ Şebeke sigortası

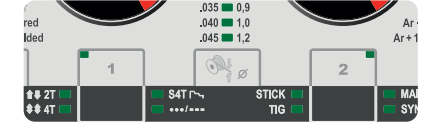
TIG ayar menüsü



Ayar menüsü seviye 1

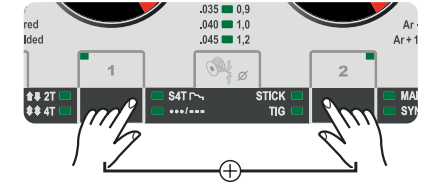
- $F - P$ Darbe frekansı
- $t U P$ Akım yükseliş süresi
- $t d o$ Aşağı eğim
- $I - S$ Start akımı
- $I - 2$ Düşürme akımı
- $I - E$ Son akım
- $\bar{G} P o$ Gaz son akış süresi
- $t A C$ Tuturma
- $F R C$ Fabrika ayarlarına dön
- $2 n d$ **Ayar menüsü seviye 2**
 - $S E t$ Ülke ayarı
 - $F U S$ Şebeke sigortası

EasyJobs

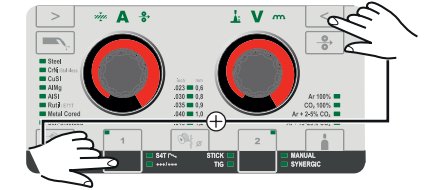


- çağırma $1x$ $\rightarrow$ 163
- kaydetme $\rightarrow$ Pro 180
- silme $\rightarrow$ CLR

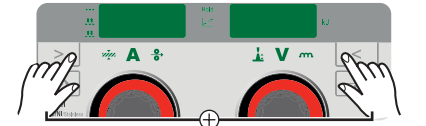
Ayar menüsünden çıkış



Tuş kilidini aktif hale getirme/devreden çıkarma



Servis parametresini görüntüle



Mevcut parametreler:

- Donanım yazılımı versiyonu 1.00 421
- Kaynak programı konfigürasyonu 3 445
- Güncel kaynak programı r 2 290
- Ark yakma süresi, saat olarak 654 321
- Tel tahriki için Amper cinsinden motor akımı 1 Fd 00
- 2. Menü düzeyi (Servis) 2nd

Görüntüleme için örnek: