

TransSteel 2200

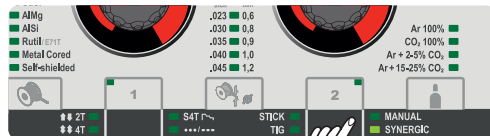
Hurtigveiledning for Synergic-sveising



Sikkerhet

Les gjennom og påse at du har forstått alle dokumenter om apparatet som er vedlagt og tilgjengelige på nettet, før du tar det i bruk! Dette dokumentet beskriver ikke alle funksjonene til apparatet. Den komplette beskrivelsen av apparatet finner du i bruksanvisningen.

1 Stille inn Synergic-prosessen



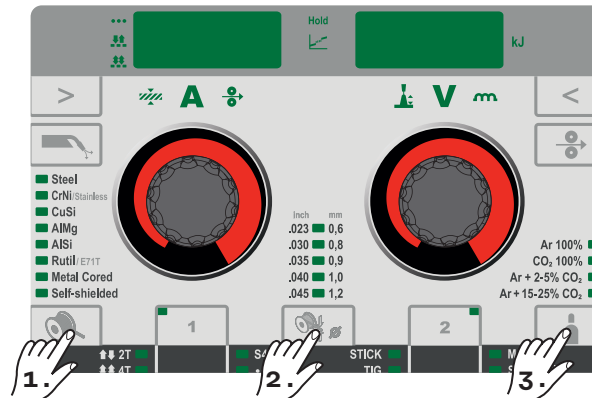
Synergic ved innstilling av parametre for sveiseytelse stilles de resterende parametrene inn automatisk

Stick stavelektrodesveising

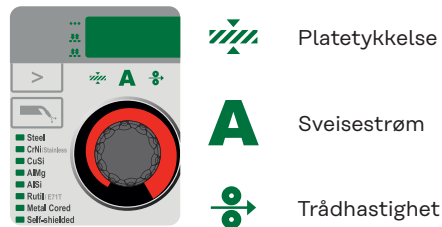
TIG TIG-sveising

Manual parametrene for sveiseytelsen kan stilles inn individuelt

2 Stille inn til tilsatsmateriale og beskyttelsesgass



4 Stille inn sveiseytelse



Platetykkelse

Sveiestrøm

Trådhastighet

> velg ønsket parameter

still inn ønsket parameter

5 Stille inn korreksjonsparametre



Lengdekorrigerer av lysbue

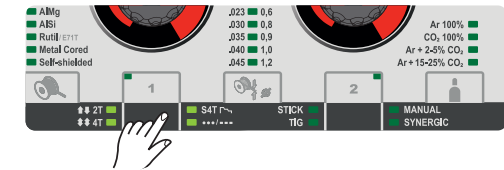
Sveisepening

Dynamikk

< velg ønsket parameter

still inn ønsket parameter

3 Stille inn driftstype



2T 2-takts drift: korte sveisesømmer, heftearbeid

4T 4-takts drift: lengre sveisesømmer, høy komfort

S4T Spesiell 4-takts drift: ytterligere innstillingsmuligheter for start- og sluttstrøm

.../- Punksveising: for overlappende plater / intervallsveising: sveising av tynne plater og overlapping av fuger

6 Optimere sveiseresultater

1. Finn sveisekretsmodstand
2. Still inn nettsikringen, slik at apparatet slås av før nettsikringen utløses.

Du finner beskrivelsen av de ovennevnte tiltakene i bruksanvisningen til strømkilden

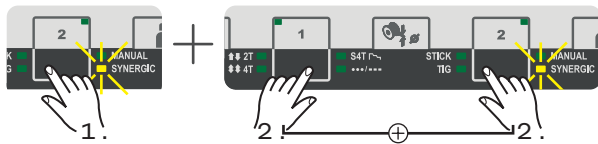
i Bruksanvisning



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



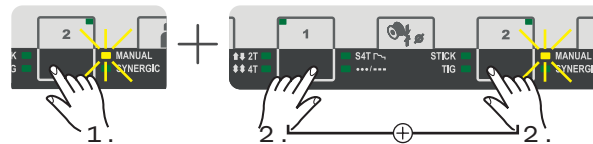
Setup-meny MIG/MAG Synergic



Setup-meny nivå 1

- G P r* gassforstrømmingstid
- G P o* gassetterstrømmingstid
- S L* Slope (2-takts, spesiell 4-takts)
- I - S* Startstrøm (2-takts, spesiell 4-takts)
- I - E* Sluttstrøm (2-takts, spesiell 4-takts)
- t - S* Startstrømvarighet (2-takts)
- t - E* Sluttstrømvarighet (2-takts)
- F d i* Innføringshastighet
- I t o* Trådlengde frem til sikkerhetsutkobling
- S P t* Punkteringstid/intervallsveisetid
- S P b* Intervallpausetid
- I n t* Driftstype for intervallsveising
- F R C* Gjenopprette fabrikkkonfigurasjon
- 2 n d* **Setup-meny nivå 2**
 - S E t* Landspesifikk innstilling
 - r* Sveisekretsmotstand
 - L* Sveisekretsinduktivitet
 - E n E* Real Energy Input
 - F U S* Nettsikring
 - R L C* Visning lengdekorrigering av lysbue

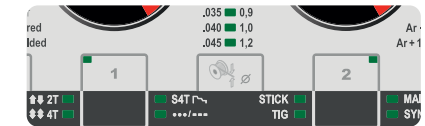
Setup-meny MIG/MAG Manual



Setup-meny nivå 1

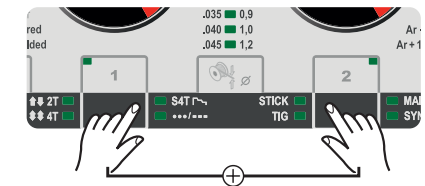
- G P r* gassforstrømmingstid
- G P o* gassetterstrømmingstid
- F d i* Innføringshastighet
- I G c* Tennstrøm
- I t o* Trådlengde frem til sikkerhetsutkobling
- S P t* Punkteringstid/intervallsveisetid
- S P b* Intervallpausetid
- I n t* Driftstype for intervallsveising
- F R C* Gjenopprette fabrikkkonfigurasjon
- 2 n d* **Setup-meny nivå 2**
 - S E t* Landspesifikk innstilling
 - r* Sveisekretsmotstand
 - L* Sveisekretsinduktivitet
 - E n E* Real Energy Input
 - F U S* Nettsikring

EasyJobs

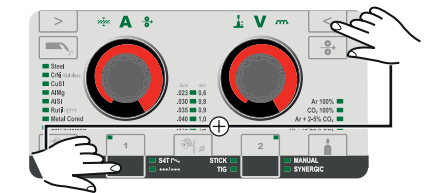


- hente opp → 163
- lagre → Pro 180
- slette → CLR

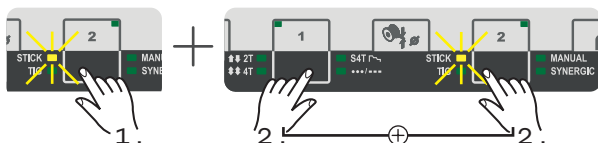
Gå ut av setup-meny



Aktivere/deaktivere tastelåsen



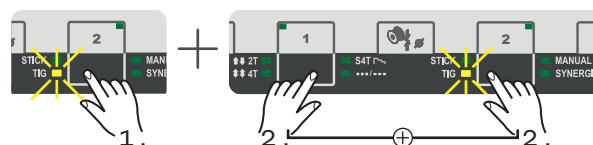
Setup-meny stavelektrode



Setup-meny nivå 1

- H C U* Hotstart-strøm
- H t i* Hotstart-tid
- A S t* Anti-Stick
- F R C* Gjenopprette fabrikkkonfigurasjon
- 2 n d* **Setup-meny nivå 2**
 - S E t* Landspesifikk innstilling
 - r* Sveisekretsmotstand
 - L* Sveisekretsinduktivitet
 - F U S* Nettsikring

Setup-meny TIG



Setup-meny nivå 1

- F - P* pulsfrekvens
- t U P* Upslope
- t d o* Downslope
- I - S* Startstrøm
- I - 2* Senkestrøm
- I - E* Sluttstrøm
- G P o* gassetterstrømmingstid
- t R C* Hefting
- F R C* Gjenopprette fabrikkkonfigurasjon
- 2 n d* **Setup-meny nivå 2**
 - S E t* Landspesifikk innstilling
 - F U S* Nettsikring

Vise serviceparameter



Tilgjengelige parametre:

- Fastvareversjon 1.00 421
- Sveiseprogramkonfigurasjon 3 445
- Gjeldende sveiseprogram r 2 290
- Motorstrøm for tråddrift i Ampere 654 321
- Brennetid for lysbue i timer i Fd 00
- 2. menylinje (service) 2nd

Eksempel på visning: