

# TPS 270i C

## Stručný návod



### BEZPEČNOST

Pred prácami so strojom si musíte prečítať a porozumieť všetkým priloženým a online dokumentom, ktoré sú k dispozícii!  
Tento dokument popisuje iba najdôležitejšie funkcie stroja. Úplný popis stroja nájdete v návode na obsluhu!

#### 1 Nastavenie prídavného materiálu a ochranného plynu



- spustiť výber materiálu



- otáčať a stlačiť pre vykonanie požadovaných nastavení

#### 2 Nastavenie zväracieho postupu



- stlačiť pre výber požadovaného zväracieho postupu

#### 2 Nastavenie prevádzkového režimu



- stlačiť pre výber požadovaného prevádzkového režimu

#### 4 Nastavenie zväracieho výkonu



Hrúbka plechu



Zvärací prúd



Rýchlosť posuvu drôtu



Špeciálna funkcia F1



- výber požadovaného parametra



- nastavenie požadovaného parametra

#### 5 Nastavenie korekčných parametrov



Korekcia dĺžky elektrického oblúka



Zväracie napätie



Korekcia pulzu/korekcia dynamiky



Špeciálna funkcia F1



- výber požadovaného parametra



- nastavenie požadovaného parametra

#### Zobrazenie textu:

- aktivácia/deaktivácia = stlačiť ľavé nastavovacie koliesko
- posúvanie úplného textu = otáčať ľavé nastavovacie koliesko

Сокращение

Полный текст

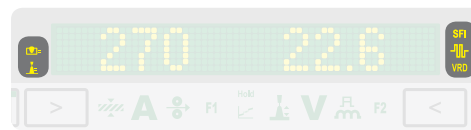


#### Indikácie stavu:

(svietia, keď je príslušná funkcia aktívna)

Stabilizátor dĺžky elektrického oblúka

Stabilizátor závaru



SFI Spatter Free Igniton



SynchronPuls



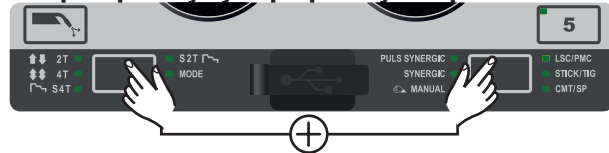
VRD Voltage Reduction Device

#### Návod na obsluhu:

[www.fronius.com/tpsi-manuals](http://www.fronius.com/tpsi-manuals)



## Vstup do ponuky/výstup z ponuky Setup



### Procesné parametre

#### Štart/koniec

I-S	Štartovací prúd (135)
ALS	Štart korekcie dĺžky elektrického oblúka (0)
t-S	Doba štartovacieho prúdu (off)
SL1	Slope 1 (1,0)
SL2	Slope 2 (1,0)
I-E	Koncový prúd (50)
AIE	Koniec korekcie dĺžky elektrického oblúka (0,0)
t-E	Doba koncového prúdu (off)
SFI	SFI zapálenie (off)
SFI-HS	SFI horúci štart (off)
W-r	Spätne zatiahnutie drôtu (0,0)
IgC	Zapaľovací prúd (manuálne), (450)
W-r (man.)	Spätne zatiahnutie drôtu (manuálne), (0,0)

#### Nastavenie plynu

Gpr	Doba predfuku plynu (0,1)
GPo	Doprúdenie plynu (0,5)

#### Regulácia procesu

PSt	Stabilizátor závaru (0,0)
AISt	Stabilizátor dĺžky elektrického oblúka (0,0)

#### Komponenty

C-C	Chladiaci okruh, prevádzkový režim (auto)
C-t	Doba filtrovania, kontrola prietoku (10)
Fdi	Rýchlosť zavedenia drôtu (10,0)
ito	Timeout zapálenia (off)

#### STICK

I-S	Štartovací prúd (150)
Hti	Doba štartovacieho prúdu (0,5)
Eln	Charakteristika (I-constant)
Ast	Anti-Stick (on)
Uco	Napätie odtrhnutia (90,0)

#### TIG

Uco	Napätie odtrhnutia (14,0)
CSS	Citlivosť Comfort-Stop (0,8)

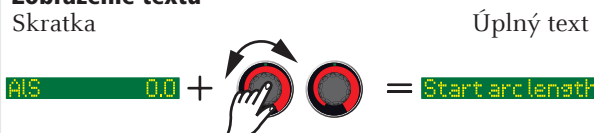
#### SynchroPuls

Syn-Puls	SynchroPuls (off)
vd	Podávač drôtu (5,0)
dFd	Zdvih podávača drôtu (2,0)
F	Frekvencia (3,0)
DC	Duty-Cycle (50)
Al-h	Vysoká korekcia elektrického oblúka (0,0)
Al-l	Nízka korekcia elektrického oblúka (0,0)

## Aktivovanie/deaktivovanie blokovania tlačidiel



### Zobrazenie textu



### Proces Mix

vd	Rýchlosť posuvu drôtu (1,5)
AIC	Korekcia dĺžky elektrického oblúka (0,0)
PDc	Korekcia pulzu/korekcia dynamiky (0,0)
Hptc	Horná korekcia doby trvania výkonu (0)
Lptc	Spodná korekcia doby trvania výkonu (0,0)
Lpc	Dolná korekcia výkonu (0,0)

### Kompenzácia R/L

Vyrovnanie odporu zväracieho obvodu a indukčnosti zväracieho obvodu

### Nastavenia

Zobrazenie	Jednotky
Einh.	Normy
Norm	Nastavenie jasu displeja
UIBS	Parametre definované používateľom pre F1 a F2
F1/F2 Param.	Tlačidlo Oblúbené
Favorit	Systémové údaje
IP	

### Systém

CLS	Setup osvetlenia telesa
FAC	Obnovenie výrobných nastavení
Web-PW reset	Vynulovanie hesla webovej stránky
Информация: IM-V/SWV/IP	
Настройка режима работы: S4T/iJob	

### Jazyk

cs, de, en...

### Oblúbené

Tlačidlo Oblúbené je možné obsadiť aktuálne zvoleným parametrom Setup alebo priečinkom Setup.

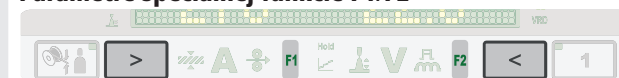
Vyvolať:		1x	⇒	I-S [X] 150
Uložiť:			⇒	I-S [X] ★✓
Vymazať:			⇒	I-S [X] ★×

### EasyJobs

Tlačidlá EasyJob umožňujú uloženie max. 5 pracovných bodov. Uložia sa aktuálne nastavenia relevantné pre zváranie.

Vyvolať:		1x	⇒	17.5 62.0
Uložiť:			⇒	Job1✓
Vymazať:			⇒	Job1×

### Parametre špeciálnej funkcie F1/F2



F1 a F2 je možné obsadiť aktuálne zvoleným parametrom Setup.

Vyvolať:		⇒	I-S [X] 150	
Uložiť:			⇒	I-S [X] F1✓
Vymazať:			⇒	I-S [X] F1×

Použiť pre tlačidlo F2.

(Hodnoty/údaje v zátvorkách zobrazujú výrobné nastavenie)