

TransSteel 2200c

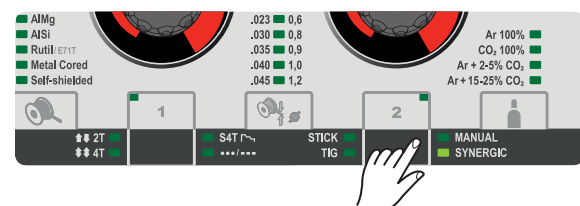
Stručný návod pre synergické zvarovanie



BEZPEČNOST

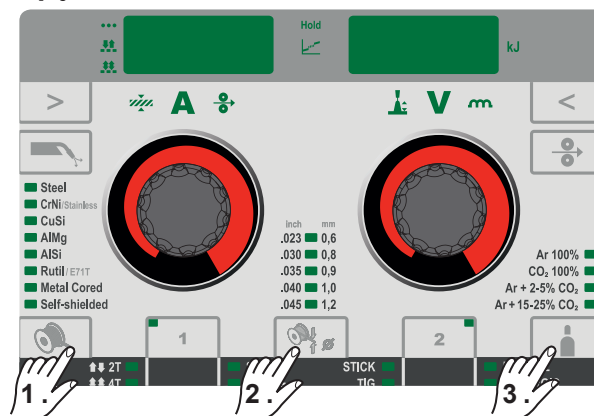
Pred prácami so strojom si musíte prečítať a porozumieť všetkým priloženým a online dokumentom, ktoré sú k dispozícii!
Tento dokument nepopisuje všetky funkcie stroja. Úplný popis stroja nájdete v návode na obsluhu!

1 Nastavenie zvaracieho postupu Synergic

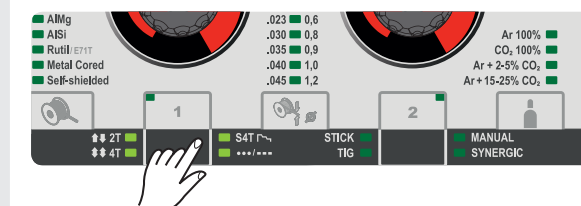


- SYNERGIC** Pri nastavení parametra pre zvarovanie sa automaticky nastavujú zvyšné parametre
- STICK** Zvarovanie obalovanou elektródou
- TIG** Zvarovanie TIG
- MANUAL** Parametre pre zvarovanie je možné individuálne nastaviť

2 Nastavenie prídavného materiálu a ochranného plynu



3 Nastavenie prevádzkového režimu



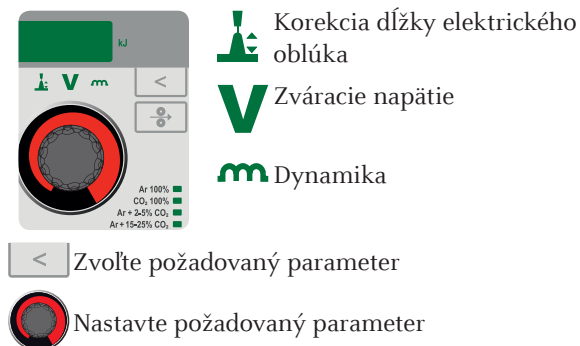
- 2T** 2-taktný režim: krátke zvarové švy, stehovacie práce
- 4T** 4-taktný režim: dlhšie zvarové švy, vysoký komfort
- S4T** Špeciálny 4-taktný režim: prídavné možnosti nastavenia pre štartovací a koncový prúd
- ...** Bodové zvarovanie: prekryté plechy/intervalové zvarovanie: zvarovanie najtenších plechov a premostenie medzery

4 Nastavenie zvaracieho výkonu



- A** Zvarací prúd
- m** Rýchlosť posuvu drôtu
- >** Zvoľte požadovaný parameter
- ...** Nastavte požadovaný parameter

5 Nastavenie korekčných parametrov



- V** Korekcia dĺžky elektrického oblúka
- V** Zvaracie napätie
- m** Dynamika
- <** Zvoľte požadovaný parameter
- ...** Nastavte požadovaný parameter

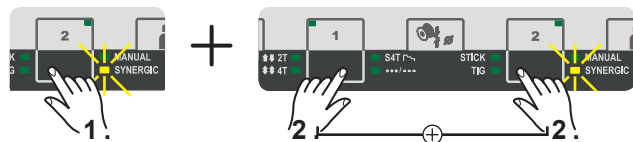
6 Optimalizácia výsledkov zvarovania

1. Určenie odporu r zvaracieho obvodu
2. Nastavenie optimálneho sieťového istenia (parameter FUS v ponuke Setup – úroveň 2)

Popis k vyššie uvedeným opatreniam sa nachádza v návode na obsluhu prúdového zdroja.



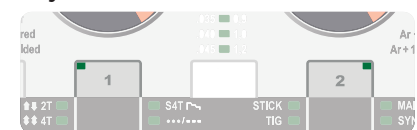
Bod ponuky MIG/MAG Synergic



Parameter:

G P r Doba predfuku plynu
G P o Doba doprúdenia plynu
S L Slope (2-takt, špeciálny 4-takt)
I - S Štartovací prúd (2-takt, špeciálny 4-takt)
I - E Koncový prúd (2-takt, špeciálny 4-takt)
t - S Doba štartovacieho prúdu (2-takt)
t - E Doba koncového prúdu (2-takt)
F d , Rýchlosť zavedenia drôtu
b b c Efekt odhorenia
i t o Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
S P t Doba bodovania/interval zvaracieho času
S P b Interval doby prestávky
F R C Obnovenie výrobných nastavení
2nd Ponuka Setup – úroveň 2
S E t Nastavenie pre danú krajinu
F U S Sieťové istenie
r Odpor zvaracieho obvodu
L Indukčnosť zvaracieho obvodu
E n E Real Energy Input
R L C Zobrazenie korekcie dĺžky elektrického oblúka

EasyJobs



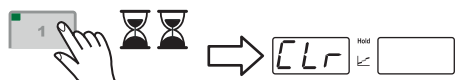
Vyvolať:



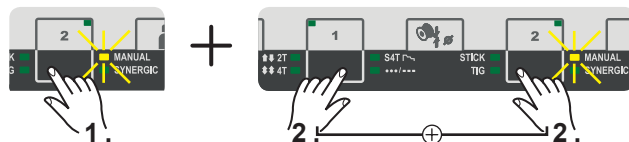
Uložiť:



Vymazať:



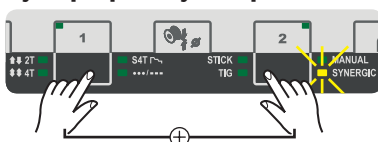
Bod ponuky MIG/MAG Manual



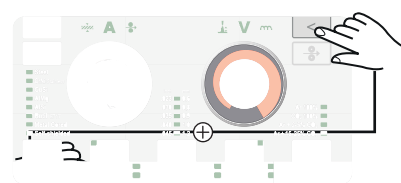
Parameter:

G P r Doba predfuku plynu
G P o Doba doprúdenia plynu
F d , Rýchlosť zavedenia drôtu
b b c Efekt odhorenia
I G C Zapalovací prúd
i t o Dĺžka drôtu po bezpečnostné vypnutie
S P t Doba bodovania/interval zvaracieho času
S P b Interval doby prestávky
F R C Obnovenie výrobných nastavení
2nd Ponuka Setup – úroveň 2
S E t Nastavenie pre danú krajinu
F U S Sieťové istenie
r Odpor zvaracieho obvodu
L Indukčnosť zvaracieho obvodu
E n E Real Energy Input
R L C Zobrazenie korekcie dĺžky elektrického oblúka

Výstup z ponuky Setup



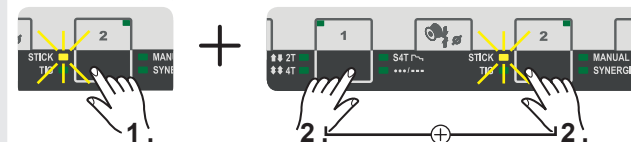
Aktivovanie/deaktivovanie blokovania tlačidiel



Zobrazenie servisných parametrov



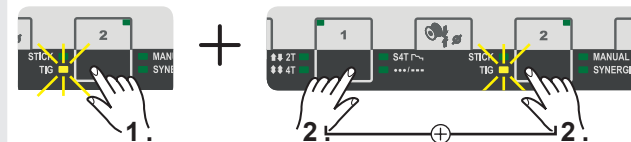
Bod ponuky Tyčová elektróda



Parameter:

H C U Prúd horúceho štartu
H t , Doba horúceho štartu
A S t Anti-Stick
F R C Obnovenie výrobných nastavení
2nd Ponuka Setup – úroveň 2
r Odpor zvaracieho obvodu
L Indukčnosť zvaracieho obvodu

Ponuka Setup TIG



Parameter:

F - P Frekvencia impulzov
t U P UpSlope
t d o DownSlope
t - S Štartovací prúd
I - 2 Znížený prúd
I - E Koncový prúd
G P o Doba doprúdenia plynu
t R C Stehovanie
F R C Obnovenie výrobných nastavení
2nd Ponuka Setup – úroveň 2
S E t Nastavenie pre danú krajinu
F U S Sieťové istenie

Dostupné parametre:

Príklad pre zobrazenie:

Verzia firmvéru	1.00	4.21
Konfigurácia zvaracieho programu	3	445
Aktuálne zvaracie programy	r 2	290
Motorový prúd pre pohon drôtu v ampéroch	i Fd	00
Čas výpalu elektrickým oblúkom v hodinách	654	321
2. úroveň ponuky (servis)	2nd	