



BEZPEČNOST

Před zahájením práce s přístrojem si prostudujte všechny příložené a příslušné online dokumenty tak, abyste jim porozuměli. V tomto dokumentu jsou popsány pouze nejdůležitější funkce přístroje. Kompletní popis přístroje najdete v návodu k obsluze.

1 Nastavení přidavného materiálu a ochranného plynu



Spustte výběr materiálu



Otočením a stisknutím provedte požadovaná nastavení

2 Nastavení svařovacího postupu



Stisknutím zvolte požadovaný svařovací postup

3 Nastavení provozního režimu



Stisknutím zvolte požadovaný provozní režim

4 Nastavení svařovacího výkonu



Tloušťka plechu



Svařovací proud



Rychlost drátu



Speciální funkce F1

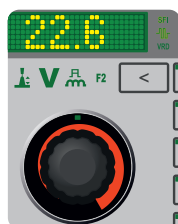


zvolte požadovaný parametr



nastavte požadovaný parametr

5 NASTAVENÍ KOREKČNÍCH PARAMETRŮ



Korekce délky oblouku



Svařovací napětí



Korekce pulzu/dynamiky



Speciální funkce F2



zvolte požadovaný parametr



nastavte požadovaný parametr

6 Zobrazení textu

Aktivace/deaktivace = stisknutím levého zadávacího kolečka

Procházení úplného textu = otáčením levého zadávacího kolečka

Zkratka

ALS 0.0 +  = Start arclenath Úplný text

7 Zobrazení stavu (svítí, pokud je příslušná funkce aktivní)

Stabilizátor délky oblouku



Stabilizátor průvaru



SFI Spatter Free Igniton

SynchroPuls

VRD Voltage Reduction Device

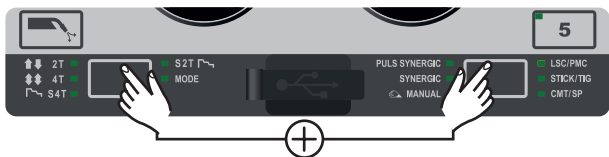
i Návod k obsluze



<https://manuals.fronius.com/html/4204260206>



Vstup do / odchod z nabídky Setup



Procesní parametry

Start/konec

I-S	startovací proud (135)
ALS	start korekce délky oblouku (0)
t-S	čas startovacího proudu (vyp)
SL1	Slope 1 (1,0)
SL2	Slope 2 (1,0)
I-E	závěrný proud (50)
AIE	konec korekce délky oblouku (0,0)
t-E	doba závěrného proudu (vyp)
SFI	zapalování SFI (vyp)
SFI-HS	SFI Hotstart (off)
W-r	zatažení drátu (0,0)
IgC	zapalovací proud (ručně), (450)
W-r (man.)	zatažení drátu (ručně), (0,0)

Nastavení plynu

Gpr	předfuk plynu (0,1)
GPo	dofuk plynu (0,5)

Regulace procesu

PSt	stabilizátor průvaru (0,0)
AISt	stabilizátor délky oblouku (0,0)

Komponenty

C-C	provozní režim chladicího modulu (auto)
C-t	čas filtru snímače průtoku (10)
Fdi	rychlost zavádění drátu (10,0)
ito	překročení limitu zapálení (vyp)

STICK

I-S	startovací proud (150)
Hti	čas startovacího proudu (0,5)
Eln	charakteristika (I-constant)
Ast	Anti-Stick (zap)
Uco	zhášecí napětí (90,0)

TIG

Uco	zhášecí napětí (14,0)
CSS	citlivost Comfort-Stop (0,8)

SynchroPuls

Syn-Puls	SynchroPuls (vyp)
vd	rychlost drátu (5,0)
dFd	odchylka podávací rychlosti (2,0)
F	frekvence (3,0)
DC	Duty-Cycle (50)
Al-h	vyšší korekce oblouku (0,0)
Al-l	hluboká korekce oblouku (0,0)

Kombinace procesů

vd	rychlost drátu (1,5)
ALC	korekce délky oblouku (0,0)
PDc	korekce pulzu/dynamiky (0,0)
Hptc	korekce doby vysokého výkonu (0)
Lptc	korekce doby nízkého výkonu (0,0)
Lpc	korekce nízkého výkonu (0,0)

Vstup do / odchod z nabídky Setup

Vyrovňání R/L

vyrovňání odporu svařovacího obvodu a indukčnosti svařovacího obvodu

Nastavení

Zobrazení

Einh.	jednotky
Norm	normy
UIBS	nastavení jasu displeje
F1/F2 Param.	parametry definované uživatelem pro F1 a F2
Favorit	tlačítko Oblíbené
IP	System-Daten

System

CLS	nastavení osvětlení pláště
FAC	obnovení továrního nastavení
Web-PW reset	resetování hesla webové stránky
Informace:	IM-V. / SWV / IP
Nastavení provozního režimu:	S4T / iJob

Jazyk

cs, de, en, ...

(hodnoty/údaje v závorkách ukazují tovární nastavení)

Aktivace/deaktivace uzamčení tlačítek



Zobrazení textu

Zkratka

Úplný text



Oblíbené



Tlačítko Oblíbené je možné obsadit aktuálně zvoleným parametrem Setup nebo složkou Setup.

Vyvolat:				
Uložit:				
Smazat:				

EasyJobs

Tlačítko Easy-Job umožňují uložení max. 5 pracovních bodů. Ukládají se aktuální nastavení relevantní pro svařování.



Vyvolat:				
Uložit:				
Smazat:				

Parametry speciálních funkcí F1/F2



F1 a F2 je možné obsadit aktuálně zvolenými parametry nastavení.

Vyvolat:				
Uložit:				
Smazat:				
Pro F2 použijte tlačítko				