

# TransSteel 3000C Pulse

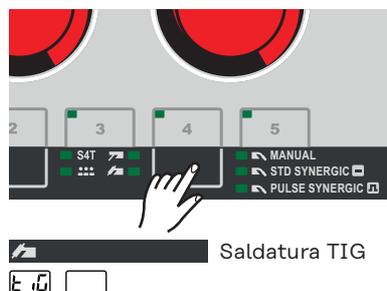
## Guida rapida per la saldatura Synergic



### SICUREZZA

Prima di lavorare con l'apparecchio, leggere e comprendere tutta la documentazione acclusa con esso e disponibile online!  
Il presente documento non descrive tutte le funzioni dell'apparecchio. Per la descrizione completa dell'apparecchio, vedere le istruzioni per l'uso!

## 1 Impostare il processo di saldatura



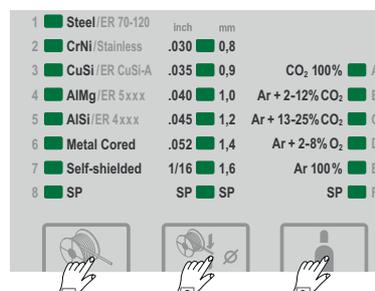
**MANUAL** È possibile impostare singolarmente i parametri relativi alla potenza di saldatura.

**STD SYNERGIC** Impostando un parametro relativo alla potenza di saldatura, vengono impostati automaticamente tutti gli altri parametri.

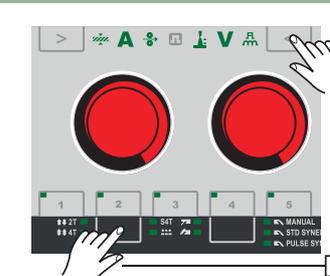
**PULSE SYNERGIC** Saldatura manuale a elettrodo

**Saldatura TIG**

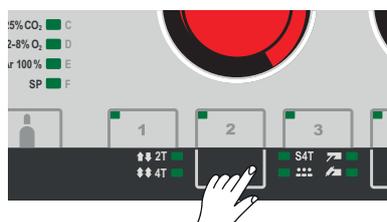
## 2 Impostare materiale d'apporto e gas inerte



### Attivazione/disattivazione del blocco tasti



## 3 Impostare la modalità di funzionamento



**2T** Funzionamento a 2 tempi: per giunti saldati corti, giunzioni.

**4T** Funzionamento a 4 tempi: per giunti saldati più lunghi, maggiore comfort.

**S4T** Funzionamento a 4 tempi speciale: oltre al funzionamento a 4 tempi, offre opzioni di impostazione per la corrente di partenza e la corrente finale.

**SPT** **Int** Opzione di impostazione per la saldatura a punti e la saldatura in linea continua per punti.

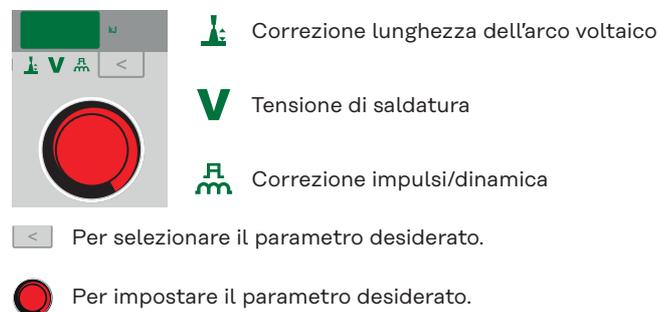
### Determinazione della resistenza r del circuito di saldatura

Secondo le istruzioni per l'uso del generatore

## 4 Impostare la potenza di saldatura



## 5 Impostare i parametri di correzione



## i Istruzioni per l'uso



<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



# Descrizione dei parametri di setup

## Menu di setup Manuale MIG/MAG



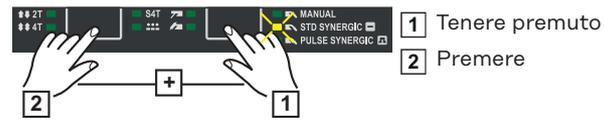
### Menu di setup - Livello 1

- GP<sub>r</sub>** Tempo di preapertura del gas
- GP<sub>o</sub>** Ritardo di chiusura del gas
- F<sub>d</sub>** Velocità di inserimento filo
- bbC** Effetto di bruciatura del filo
- iCC** Corrente di accensione
- i<sub>to</sub>** Lunghezza filo fino allo spegnimento di sicurezza
- SP<sub>t</sub>** Tempo di saldatura a punti/Intervallo di saldatura
- SP<sub>b</sub>** Intervallo tempo di pausa
- i<sub>nt</sub>** Intervallo
- FAC** Azzeramento del generatore

### 2<sup>nd</sup> Menu di setup - Livello 2

- SE<sub>t</sub>** Regolazione a seconda del paese (metrico/anglosassone)
- E-C** Comando gruppo raffreddamento
- E-t** Monitoraggio gruppo di raffreddamento
- r** Resistenza del circuito di saldatura
- L** Induttanza del circuito di saldatura
- EnE** Energia elettrica dell'arco voltaico
- E<sub>Jt</sub>** EasyJob Trigger

## Menu di setup Synergic MIG/MAG



### Menu di setup - Livello 1

- GP<sub>r</sub>** Tempo di preapertura del gas
- GP<sub>o</sub>** Ritardo di chiusura del gas
- SL** Curva (2 tempi, 4 tempi speciale)
- i-S** Corrente di partenza (2 tempi, 4 tempi speciale)
- i-E** Corrente finale (2 tempi, 4 tempi speciale)
- t-S** Durata corrente di partenza (2 tempi)
- t-E** Durata corrente finale (2 tempi)
- F<sub>d</sub>** Velocità di inserimento filo
- bbC** Effetto di bruciatura del filo
- i<sub>to</sub>** Lunghezza filo fino allo spegnimento di sicurezza
- SP<sub>t</sub>** Tempo di saldatura a punti/Intervallo di saldatura
- SP<sub>b</sub>** Intervallo tempo di pausa
- i<sub>nt</sub>** Intervallo
- F** Frequenza (SynchroPuls)
- dFd** Variazione velocità filo (SynchroPuls)
- AL<sub>2</sub>** Correzione lunghezza dell'arco voltaico sup. (SynchroPuls)
- FAC** Azzeramento del generatore

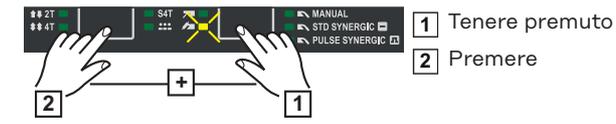
### 2<sup>nd</sup> Menu di setup - Livello 2

- SE<sub>t</sub>** Regolazione a seconda del paese (metrico/anglosassone)
- Sy<sub>n</sub>** Curve caratteristiche Synergic (EUR/US)
- E-C** Comando gruppo raffreddamento
- E-t** Monitoraggio gruppo di raffreddamento
- r** Resistenza del circuito di saldatura
- L** Induttanza del circuito di saldatura
- EnE** Energia elettrica dell'arco voltaico
- AL<sub>C</sub>** Correzione della lunghezza dell'arco voltaico mediante [V]
- E<sub>Jt</sub>** EasyJob Trigger

## Uscita dal menu di setup.



## Menu di setup TIG



### Menu di setup - Livello 1

- F-P** Frequenza impulsi
- t<sub>UP</sub>** Curva ascendente
- t<sub>do</sub>** Curva discendente
- i-S** Corrente di partenza
- i-2** Corrente discendente
- i-E** Corrente finale
- GP<sub>o</sub>** Ritardo di chiusura del gas
- t<sub>AC</sub>** Giunzione
- FAC** Azzeramento del generatore

### 2<sup>nd</sup> Menu di setup - Livello 2

- SE<sub>t</sub>** Regolazione a seconda del paese (metrico/anglosassone)
- E-C** Comando gruppo raffreddamento
- E-t** Monitoraggio gruppo di raffreddamento

## Menu di setup Saldatura manuale a elettrodo



### Menu di setup - Livello 1

- HCU** Corrente partenza a caldo
- H<sub>t</sub>** Tempo corrente a caldo
- AS<sub>t</sub>** Anti-stick
- FAC** Azzeramento del generatore

### 2<sup>nd</sup> Menu di setup - Livello 2

- SE<sub>t</sub>** Regolazione a seconda del paese (metrico/anglosassone)
- r** Resistenza del circuito di saldatura
- L** Induttanza del circuito di saldatura

## EasyJobs

