

TransSteel 3000C Pulse

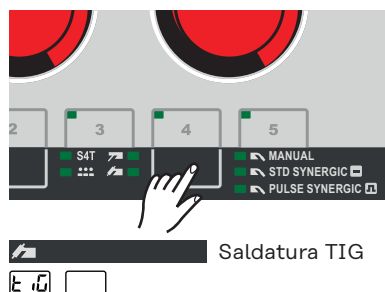
Guida rapida per la saldatura Synergic



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



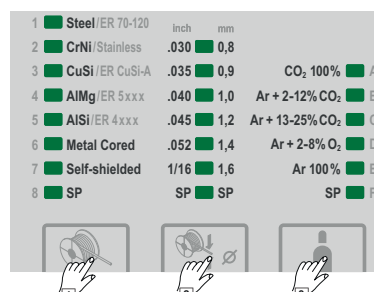
MANUAL È possibile impostare singolarmente i parametri relativi alla potenza di saldatura.

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

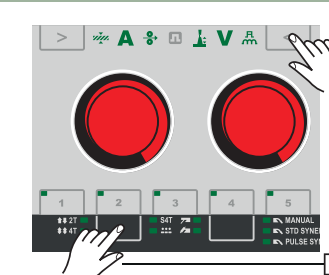
PULSE SYNERGIC Saldatura manuale a elettrodo

Saldatura TIG

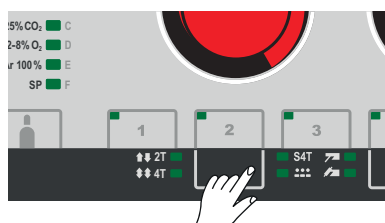
2 Impostare materiale d'apporto e gas inerte



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.

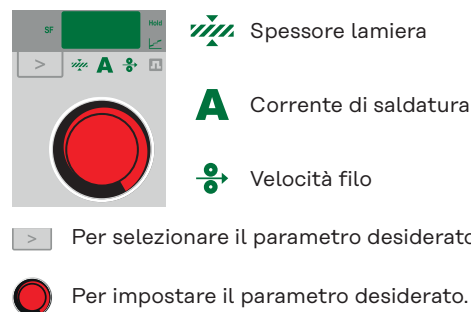
S4T Funzionamento a 4 tempi speciale: oltre al funzionamento a 4 tempi, offre opzioni di impostazione per la corrente di partenza e la corrente finale.

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



Spessore lamiera

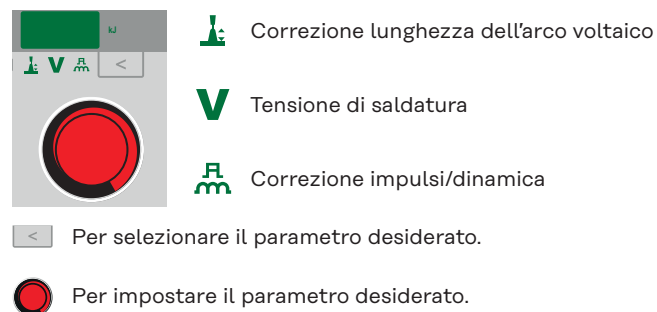
A Corrente di saldatura

Velocità filo

> Per selezionare il parametro desiderato.

Per impostare il parametro desiderato.

5 Impostare i parametri di correzione



Correzione lunghezza dell'arco voltaico

V Tensione di saldatura

Correzione impulsi/dinamica

< Per selezionare il parametro desiderato.

Per impostare il parametro desiderato.

i Istruzioni per l'uso

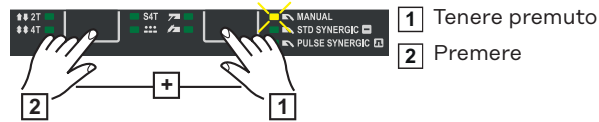


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



Descrizione dei parametri di setup

Menu di setup Manuale MIG/MAG



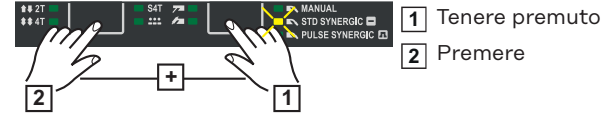
Menu di setup - Livello 1

- GP_r** Tempo di preapertura del gas
- GP_o** Ritardo di chiusura del gas
- F_d** Velocità di inserimento filo
- bbC** Effetto di bruciatura del filo
- i_{CC}** Corrente di accensione
- i_{to}** Lunghezza filo fino allo spegnimento di sicurezza
- SP_t** Tempo di saldatura a punti/Intervallo di saldatura
- SP_b** Intervallo tempo di pausa
- i_{nt}** Intervallo
- FAC** Azzeramento del generatore

2nd Menu di setup - Livello 2

- SE_t** 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_{Jt}** EasyJob Trigger

Menu di setup Synergic MIG/MAG



Menu di setup - Livello 1

- GP_r** Tempo di preapertura del gas
- GP_o** 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_d** Velocità di inserimento filo
- bbC** Effetto di bruciatura del filo
- i_{to}** Lunghezza filo fino allo spegnimento di sicurezza
- SP_t** Tempo di saldatura a punti/Intervallo di saldatura
- SP_b** Intervallo tempo di pausa
- i_{nt}** Intervallo
- F** Frequenza (SynchroPuls)
- dFd** Variazione velocità filo (SynchroPuls)
- AL₂** Correzione lunghezza dell'arco voltaico sup. (SynchroPuls)
- FAC** Azzeramento del generatore

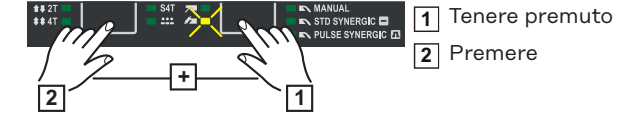
2nd Menu di setup - Livello 2

- SE_t** Regolazione a seconda del paese (metrico/anglosassone)
- Sy_n** 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_C** Correzione della lunghezza dell'arco voltaico mediante [V]
- E_{Jt}** EasyJob Trigger

Uscita dal menu di setup.



Menu di setup TIG



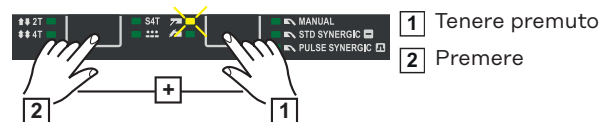
Menu di setup - Livello 1

- F-P** Frequenza impulsi
- t_{UP}** Curva ascendente
- t_{do}** Curva discendente
- i-S** Corrente di partenza
- i-2** Corrente discendente
- i-E** Corrente finale
- GP_o** Ritardo di chiusura del gas
- t_{AC}** Giunzione
- FAC** Azzeramento del generatore

2nd Menu di setup - Livello 2

- SE_t** 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_t** Tempo corrente a caldo
- AS_t** Anti-stick
- FAC** Azzeramento del generatore

2nd Menu di setup - Livello 2

- SE_t** Regolazione a seconda del paese (metrico/anglosassone)
- r** Resistenza del circuito di saldatura
- L** Induttanza del circuito di saldatura

EasyJobs



Richiamo 1x

Salvataggio **Pro 180**

Eliminazione **CLR**