

Ignis 150/180 TIG

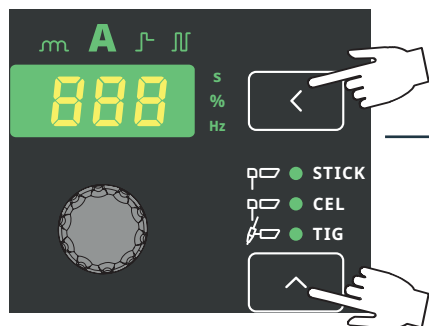
Ghid rapid de utilizare



Sigurana

Înainte de efectuarea oricăror lucrări cu aparatul, citiți și înțelegeți toate documentele puse la dispoziție în anexă și online! Acest document nu descrie toate funcțiile aparatului. Descrierea completă a aparatului se găsește în MU!

Setari pentru sudare



Valori de setare:

- ⇒ Dinamică: 0 - 100 | Setare din fabrică = 20
- ⇒ Curent de sudare: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ Funcție SoftStart / HotStart: 30 - 200 % | Setare din fabrică = 130 %
- ⇒ Sudură cu arc pulsant: OFF / 0,5 - 990 Hz | Setare din fabrică = OFF

Procedee de sudare disponibile:

- ⇒ **STICK** Sudare cu electrod învelit
- ⇒ **CEL** Sudare cu electrod învelit celulozic (CEL)
- ⇒ **TIG** Sudare WIG



Manualul de utilizare



<https://manuals.fronius.com/html/4204260515>



Intrarea în meniul setup (de configurare)



Meniul de configurare
Sudare cu electrod învelit

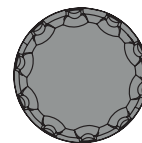


Meniul de configurare
Electrozi CEL



Meniul de configurare
WIG

Modificare parametri



Rotiți și apăsați roțița de reglare pentru
a selecta parametrul și a-l modifica.

Parametri pentru sudarea cu electrozi învelii

- HE1** Durata curentului de amorsare: 0,1 - 1,5 secunde | 0,5 secunde*
- AST** Anti-Stick: On* / OFF
- SEr** Rampă de pornire: On* / OFF
- Uco** Tensiune de rupere: 25 - 90 V | 45 V*
- FAC** Setare din fabrică
- 2nd** Meniul de configurare nivelul 2

Meniul de configurare parametri nivelul 2

- SOF** Versiune software
- ESd** Oprire automată: 5 - 60 minute / OFF*
- FUS** Siguranță: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- SoE** Durată de funcționare: ore, minute, secunde
- SAE** Durată de sudare: ore, minute, secunde

Parametri pentru sudarea WIG

- Er1** Regim de funcționare: OFF / 2t* / 4t
- 1-5** Curent de amorsare: 1 - 200 % | 50 %*
- 1-2** Curent de reducere: 1 - 200 % | 50 %*
- 1-E** Curent fi nal: 1 - 100 % | 50 %*
- GPo** Durată post-fl ux de gaz: 0,2 - 25* secunde
- Sensibilitate Comfort Stop:
CS5 TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
- Uco** Tensiune de rupere: 10 - 45 Volt | 35 V*
- EAC** Funcție de haftuire: OFF* / 0,1 - 5,0 secunde
- FAC** Setare din fabrică
- 2nd** Meniul de configurare nivelul 2

*setare din fabrică