

TransSteel 2200c

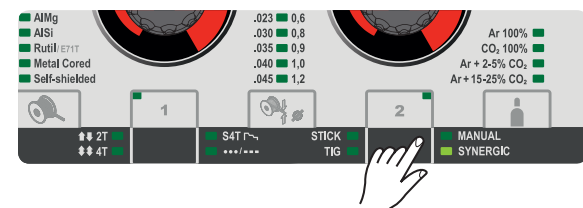
Stručný návod pro synergické svařování



BEZPEČNOST

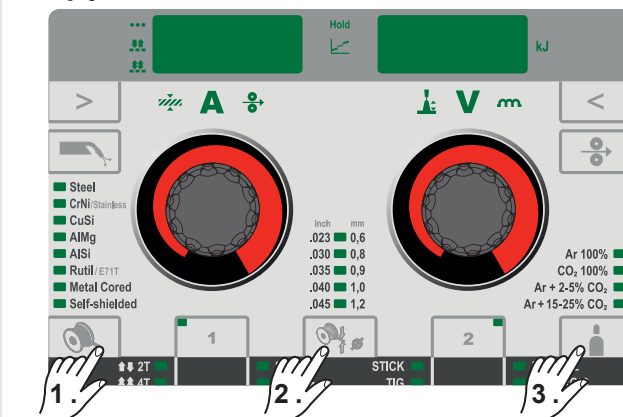
Před zahájením práce s přístrojem si prostudujte všechny příložené a příslušné online dokumenty tak, abyste jim porozuměli. V tomto dokumentu nejsou popsány všechny funkce přístroje. Kompletní popis přístroje najdete v návodu k obsluze.

1 Nastavení synergického svařovacího postupu



- SYNERGIC** Při nastavování parametrů svařovacího výkonu se zbývající parametry nastaví automaticky.
- STICK** Svařování obalenou elektrodou
- TIG** Svařování TIG
- MANUAL** Parametry svařovacího výkonu je možné individuálně nastavit.

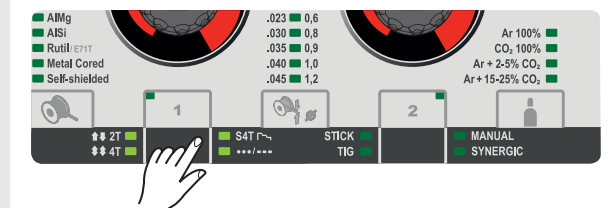
2 Nastavení přídavného materiálu a ochranného plynu



5 Nastavení korekčních parametrů



3 Nastavení provozního režimu



- 2T** Režim 2takt: krátké svarové švy, stehování
- 4T** Režim 4takt: delší svarové švy, vysoký komfort
- S4T** Režim speciální 4takt: dodatečné možnosti nastavení startovacího a závěrného proudu
- ...** Bodové svařování: pro překrývající se plechy / intervalové svařování: svařování tenkých plechů a přemostění styčných mezer

4 Nastavení svařovacího výkonu



6 Optimalizace výsledků svařování

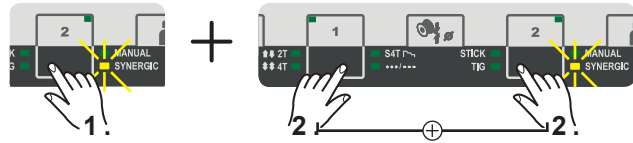
1. Zjištění velikosti odporu svařovacího obvodu (r)
 2. Nastavení optimálního síťového jištění (parametr FUS v Nabídce nastavení – 2. úroveň)
- Popis výše uvedených opatření najdete v návodu k obsluze svařovacího zdroje.

Návod k obsluze:

www.fronius.com/transsteel-manuals



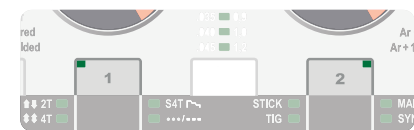
Nabídka nastavení pro svařování MIG/MAG Synergic



Parametry:

<i>G P r</i>	Doba předfuku plynu
<i>G P o</i>	Doba dofuku plynu
<i>S L</i>	Slope (2takt, speciální 4takt)
<i>I - S</i>	Startovací proud (2takt, speciální 4takt)
<i>I - E</i>	Závěrný proud (2takt, speciální 4takt)
<i>t - S</i>	Doba startovacího proudu (2takt)
<i>t - E</i>	Doba závěrného proudu (2takt)
<i>F d ,</i>	Rychlost zavedení drátu
<i>b b c</i>	Efekt odhoření drátu
<i>i t o</i>	Délka drátu při bezpečnostním vypnutí
<i>S P t</i>	Doba bodování / interval doby svařování
<i>S P b</i>	Interval doby pauzy
<i>F R C</i>	Obnovení továrního nastavení
<i>2 n d</i>	Nabídka nastavení - 2. úroveň
<i>S E t</i>	Nastavení země
<i>F U S</i>	Síťové jištění
<i>r</i>	Odpor svařovacího obvodu
<i>L</i>	Indukčnost svařovacího obvodu
<i>E n E</i>	Real Energy Input
<i>R L C</i>	Zobrazení korekce délky oblouku

EasyJobs



Vyvolat:



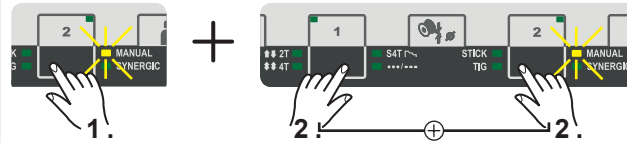
Uložit:



Smazat:



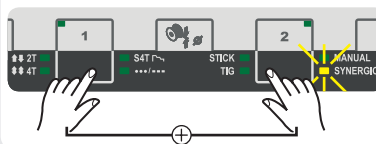
Nabídka nastavení pro svařování MIG/MAG Manual



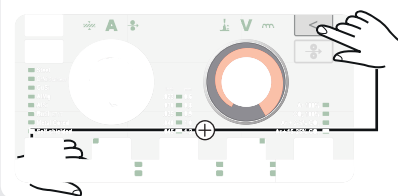
Parametry:

<i>G P r</i>	Doba předfuku plynu
<i>G P o</i>	Doba dofuku plynu
<i>F d ,</i>	Rychlost zavedení drátu
<i>b b c</i>	Efekt odhoření drátu
<i>i t o</i>	Délka drátu při bezpečnostním vypnutí
<i>S P t</i>	Doba bodování / interval doby svařování
<i>S P b</i>	Interval doby pauzy
<i>F R C</i>	Obnovení továrního nastavení
<i>2 n d</i>	Nabídka nastavení - 2. úroveň
<i>S E t</i>	Nastavení země
<i>F U S</i>	Síťové jištění
<i>r</i>	Odpor svařovacího obvodu
<i>L</i>	Indukčnost svařovacího obvodu
<i>E n E</i>	Real Energy Input
<i>R L C</i>	Zobrazení korekce délky oblouku

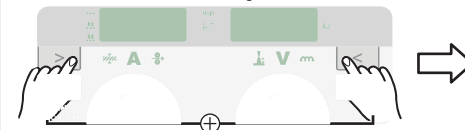
Opuštění nabídky nastavení



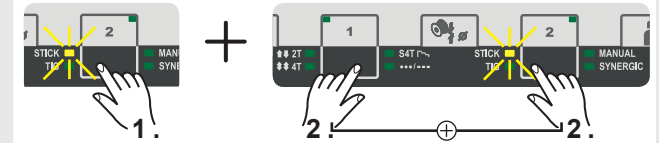
Aktivace/deaktivace uzamčení tlačítek



Zobrazení servisních parametrů



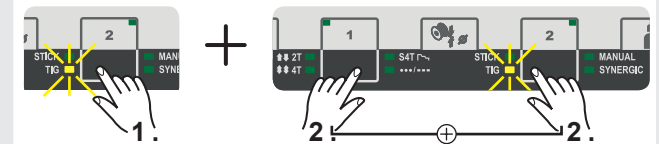
Nabídka nastavení pro svařování obalenou elektrodou



Parametry:

<i>H C U</i>	Proud HotStart
<i>H t ,</i>	Doba trvání startovacího proudu
<i>A S t</i>	Anti-Stick
<i>F R C</i>	Obnovení továrního nastavení
<i>2 n d</i>	Nabídka nastavení - 2. úroveň
<i>r</i>	Odpor svařovacího obvodu
<i>L</i>	Indukčnost svařovacího obvodu

Nabídka nastavení pro svařování TIG



Parametry:

<i>F - P</i>	Pulzní frekvence
<i>t U P</i>	UpSlope
<i>t d o</i>	Down Slope
<i>t - S</i>	Startovací proud
<i>I - 2</i>	Snížený proud
<i>I - E</i>	Závěrný proud
<i>G P o</i>	Doba dofuku plynu
<i>t A C</i>	Stehování
<i>F R C</i>	Obnovení továrního nastavení
<i>2 n d</i>	Nabídka nastavení - 2. úroveň
<i>S E t</i>	Nastavení země
<i>F U S</i>	Síťové jištění

Dostupné parametry:

Verze firmwaru	1.00	421
Konfigurace svařovacího programu	3	445
Aktuální svařovací program	r 2	290
Proud motoru pro pohon drátu v ampérech	i Fd	00
Čas hoření oblouku v hodinách	654	321
Nabídka 2. úrovně (servis)	2nd	