

TransSteel 4000/5000 Pulse

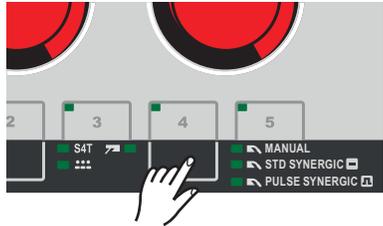
Présentation du soudage Synergic



SÉCURITÉ

Ne travailler avec l'appareil que lorsque tous les documents mis à disposition en annexe ou en ligne ont été lus et compris !
Ce document ne décrit pas toutes les fonctions de l'appareil. Vous trouverez une description détaillée de l'appareil dans les instructions de service !

1 Régler le mode opératoire de soudage



- MANUAL** (MAN, JAL) : Les paramètres de puissance de soudage peuvent être réglés individuellement.
- STD SYNERGIC** (Stn, drd) : Lors du réglage d'un paramètre de puissance de soudage, les paramètres restants sont automatiquement adaptés.
- PULSE SYNERGIC** (PUL, SE) : Soudage manuel à l'électrode enrobée (St, ER)

2 Régler le matériau d'apport et le gaz de protection

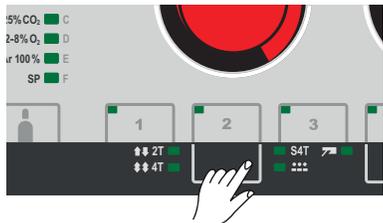
	inch	mm	
1 Steel IER 70-120	.030	0,8	
2 CrNi/Stainless	.035	0,9	CO ₂ 100% A
3 CuSi IER CuSi-A	.040	1,0	Ar+2-12% CO ₂ B
4 AlMg IER 5xxx	.045	1,2	Ar+13-25% CO ₂ C
5 AISI IER 4xxx	.052	1,4	Ar+2-8% O ₂ D
6 Metal Cored	1/16	1,6	Ar 100% E
7 Self-shielded			SP F

i Instructions de service



<https://manuals.fronius.com/html/4204260353>

3 Régler le mode de service



- 2T** (Mode 2 temps) : pour des soudures courtes, travaux de pointage
- 4T** (Mode 4 temps) : pour des soudures longues, un confort élevé
- S4T** (Mode 4 temps spécial) : offre des possibilités de réglage du courant de démarrage et final supplémentaires par rapport au mode 4 temps
- SPT** (Possibilités de réglage pour le soudage par points et par intervalle)

Déterminer la résistance r du circuit de soudage

conformément aux instructions de service de la source de courant

4 Régler la puissance de soudage



- Épaisseur de tôle
- A** Intensité de soudage
- Vitesse d'avance du fil

> sélectionner les paramètres souhaités

réglage des paramètres souhaités

5 Régler les paramètres de correction

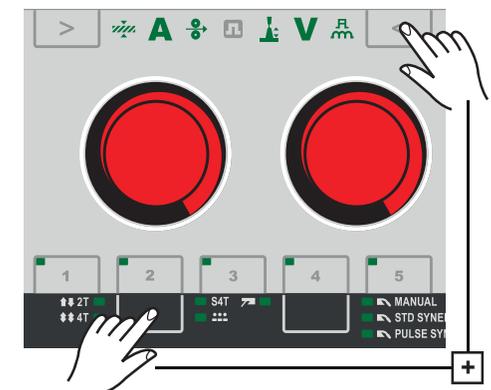


- Correction de la longueur de l'arc électrique
- V** Tension de soudage
- Correction arc pulsé/dynamique

< sélectionner les paramètres souhaités

réglage des paramètres souhaités

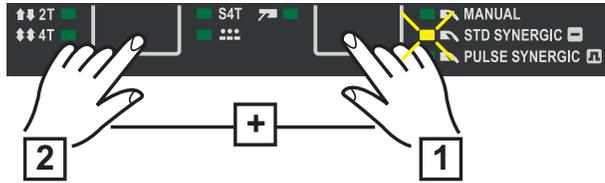
Activer/désactiver le verrouillage des touches



Description des paramètres Setup

Menu Setup MIG/MAG Synergic

Accéder au menu Setup:



- 1 Appuyer + maintenir
- 2 Appuyer

Menu Setup niveau 1

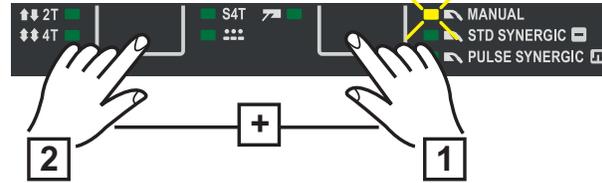
- GP_r** Temps de prédébit de gaz
- GP_o** Temps de post-débit de gaz
- SL** Slope (2 temps, 4 temps spécial)
- I-S** Courant de démarrage (2 temps, 4 temps spécial)
- I-E** Courant final (2 temps, 4 temps spécial)
- t-S** Durée de courant de démarrage (2 temps)
- t-E** Durée de courant final (2 temps)
- Fd_i** Vitesse d'insertion du fil
- bbC** Effet de « burn back »
- i_{to}** Longueur de fil jusqu'à la mise hors circuit de sécurité
- SPT** Durée soudage par points/d'impulsion soudage intervalle
- SPb** Durée de pause par intervalle
- i_{nt}** Intervalle
- F** Fréquence (SynchroPuls)
- dFd** Variation de la vitesse d'avance du fil (SynchroPuls)
- RL2** Correction de la hauteur d'arc supérieure (SynchroPuls)
- FAC** Réinitialiser la source de courant

2nd Menu Setup niveau 2

- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
- SYn** Caractéristiques Synergic (EUR/US)
- E-C** Commande du refroidisseur
- E-t** Surveillance du refroidisseur
- r** Résistance du circuit de soudage
- L** Inductance du circuit de soudage
- EnE** Énergie électrique de l'arc
- RLC** Correction de la hauteur d'arc
- EJt** EasyJob Trigger

Menu Setup MIG/MAG Manual

Accéder au menu Setup:



- 1 Appuyer + maintenir
- 2 Appuyer

Menu Setup niveau 1

- GP_r** Temps de prédébit de gaz
- GP_o** Temps de post-débit de gaz
- Fd_i** Vitesse d'insertion du fil
- bbC** Effet de « burn back »
- i_{GC}** Courant de démarrage
- i_{to}** Longueur de fil jusqu'à la mise hors circuit de sécurité
- SPT** Durée soudage par points/d'impulsion soudage intervalle
- SPb** Durée de pause par intervalle
- i_{nt}** Intervalle
- FAC** Réinitialiser la source de courant

2nd Menu Setup niveau 2

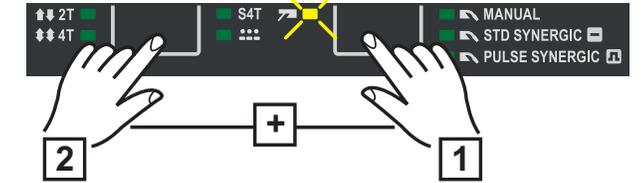
- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
- E-C** Commande du refroidisseur
- E-t** Surveillance du refroidisseur
- r** Résistance du circuit de soudage
- L** Inductance du circuit de soudage
- EnE** Énergie électrique de l'arc
- EJt** EasyJob Trigger

Quitter le menu Setup



Menu Setup Électrode enrobée

Accéder au menu Setup:



- 1 Appuyer + maintenir
- 2 Appuyer

Menu Setup niveau 1

- HCU** Courant Hotstart
 - Ht_i** Durée de courant à chaud
 - ASt** Anti-Stick
 - FAC** Réinitialiser la source de courant
- ### 2nd Menu Setup niveau 2
- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
 - r** Résistance du circuit de soudage
 - L** Inductance du circuit de soudage

EasyJobs

	1	2	3	4	5
Afficher	1				
Enregistrer	1	⌚	→	Pro	180
Effacer	1	⌚ ⌚	→	Clr	