

# TransSteel 3500/5000 Syn

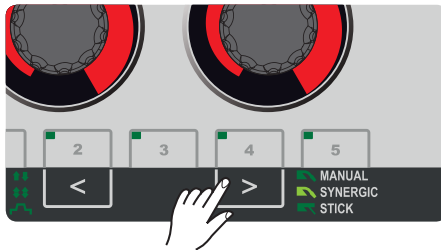
## Synergic-keevitamise lühijuhend



### OHUTUS

Enne seadmega töötamist tuleb läbi lugeda kõik juurdekuuluvad ja veebis saada olevad dokumendid ning need endale selgeks teha! Siinses dokumendis ei ole kirjeldatud seadme kõiki olulisemaid funktsioone. Seadme täieliku kirjelduse leiate kasutusjuhendist!

### 1 Keevitusmeetodi seadistamine



MANUAL

Keevitusvõimsuse parameetreid saab seadistada eraldi

SYNERGIC

Keevitusvõimsuse parameetri seadistamisel seadistatakse ülejäänud parameetrid automaatselt

STICK

Varraselektroodiga keevitamine

### 2 Lisametalli ja kaitsegaasi seadistamine



Steel

Standardkeevitamine

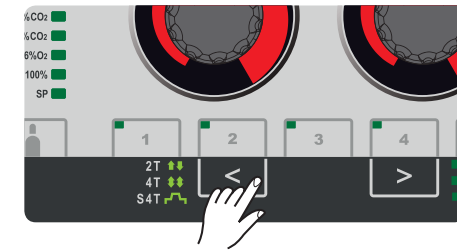
Steel dynamic

Kiirkeevitamine, kontsentreeritud keevituskaar

Steel root

Juurelähim, survestatud keevituskaar

### 3 Töörežiimi seadistamine



2T

Kahetaktiline režiim: lühikeste keevisõbluste, sildamise jaoks

4T

Neljataktiline režiim: pikemate keevisõbluste, väga mugava keevitamise jaoks

S4T

Neljataktiline erirežiim: võimaldab lisaks neljataktilisele režiimile ka käivitus- ja lõppvoolu seadistamise võimalust

### 4 Keevitusvõimsuse seadistamine



Pleki paksus

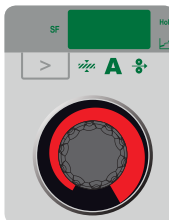
A Keevitusvool

Traadi kiirus

> soovitud parameetri valimine

soovitud parameetri seadistamine

### 5 Korrigeerimisparameetrite seadistamine



Keevituskaare pikkuse korrigeerimine

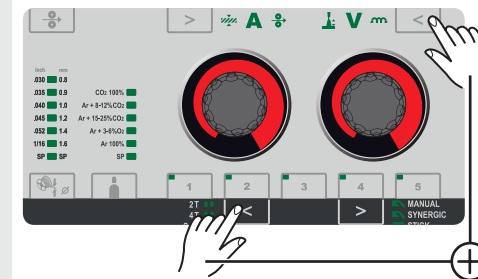
V Keevituspinge

m Dünaamika

< soovitud parameetri valimine

soovitud parameetri seadistamine

### Klahviluku aktiveerimine/inaktiveerimine

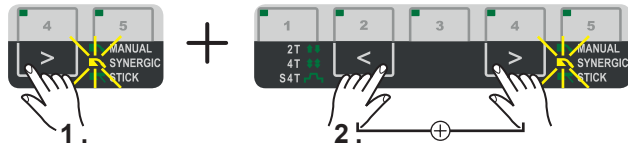


Kasutusjuhend:

[www.fronius.com/transsteel](http://www.fronius.com/transsteel)



## Setupi menüü MIG/MAG Synergic



### Parameetrid

- $G P r$  Gaasi ettevooluaeg
- $G P o$  Gaasi järelvooluaeg
- $S L$  Slope (kahetaktiline režiim, neljaktaktiline erirežiim)
- $i - S$  Käivitusvool (kahetaktiline režiim, neljaktaktiline erirežiim)
- $i - E$  Lõppvool (kahetaktiline režiim, neljaktaktiline erirežiim)
- $t - S$  Käivitusvoolu kestus (kahetaktiline režiim)
- $t - E$  Lõppvoolu kestus (kahetaktiline režiim)
- $F d$  Traadi sisestamise kiirus
- $b b c$  Tagasipõletuse efekt
- $i t o$  Traadi pikkus kuni kaitselülitini
- $S P t$  Punktkeevituse kestus / intervallkeevituse aeg
- $S P b$  Intervallipausi kestus
- $F A C$  Tehasepoolse Setupi taastamine

### 2nd 2. menüütase

- $C - C$  Jahutusseadme juhtimine
- $C - t$  Jahutusseadme seire
- $S E t$  Riigipõhine seadistus
- $F U S$  Võrgukaitse
- $r$  Keevitusahela takistus
- $L$  Keevitusahela induktiivsus
- $E n E$  Real Energy Input
- $A L C$  Keevituskaare pikkuse korrigeerimise näit

## Töopunktide

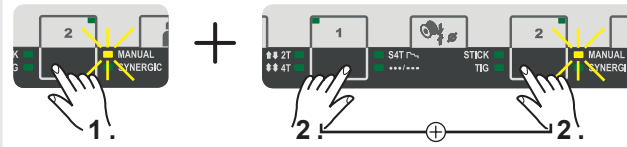


otsimine: 1x  $163$

salvestamine:  $P r o$   $180$

kustutamine:  $C L r$

## Setupi menüü MIG/MAG Manual



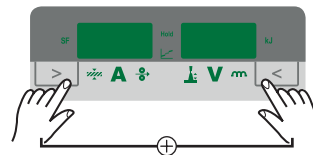
### Parameetrid

- $G P r$  Gaasi ettevooluaeg
- $G P o$  Gaasi järelvooluaeg
- $F d$  Traadi sisestamise kiirus
- $b b c$  Tagasipõletuse efekt
- $i C C$  Süütevool
- $i t o$  Traadi pikkus kuni kaitselülitini
- $S P t$  Punktkeevituse kestus / intervallkeevituse aeg
- $S P b$  Intervallipausi kestus
- $F A C$  Tehasepoolse Setupi taastamine

### 2nd 2. menüütase

- $C - C$  Jahutusseadme juhtimine
- $C - t$  Jahutusseadme seire
- $S E t$  Riigipõhine seadistus
- $F U S$  Võrgukaitse
- $r$  Keevitusahela takistus
- $L$  Keevitusahela induktiivsus
- $E n E$  Real Energy Input
- $A L C$  Keevituskaare pikkuse korrigeerimise näit

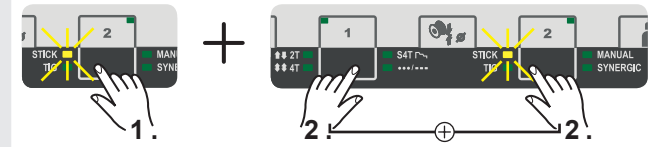
## Teenindusparameetrid



## Parameetrid

Parameetrid	Näide näidu kohta
Püsivara versioon	$1.00$ $4.21$
Keevitusprogrammi konfiguratsioon	$3$ $430$
Kasutusel olevad keevitusprogrammid	$r 2$ $290$
Traadimootori voolutugevus amprites (A)	$i F d$ $00$
Keevituskaare põlemisaeg	$654$ $321$
2. menüütase (teenindus)	$2nd$

## Setupi menüü Varraselektrood



### Parameetrid

- $H C U$  HotStart vool
- $H t$  Hot-voolu kestus
- $A S t$  Anti-Stick
- $F A C$  Tehasepoolse Setupi taastamine

### 2nd 2. menüütase

- $r$  Keevitusahela takistus
- $L$  Keevitusahela induktiivsus

## Setupi menüüst väljumine

