

# TransSteel 3500 / 5000 Syn

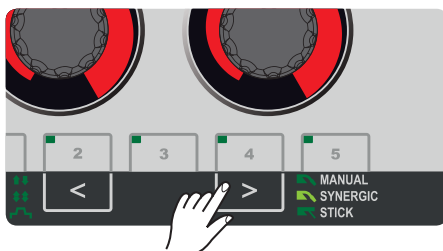
## Kratki vodič s uputama za sinergijsko zavarivanje



### SIGURNOST

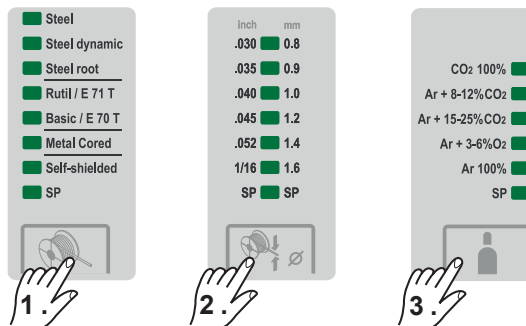
Prije rada s uređajem s razumijevanjem pročitajte sve priložene dokumente i dokumente na mreži koji su vam na raspolaganju! U ovom dokumentu nisu opisane sve funkcije uređaja. Potpun opis uređaja nalazi se u uputama za upotrebu!

### 1 Namještanje postupka zavarivanja



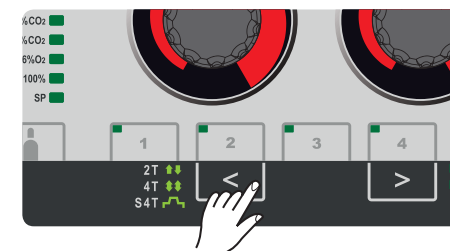
- MANUAL** parametre za snagu zavarivanja moguće je individualno namjestiti
- SYNERGIC** prilikom namještanja jednog parametra za snagu zavarivanja preostali se parametri automatski namještaju
- STICK** ručno zavarivanje štapnim elektrodama

### 2 Namještanje dodatnog materijala i zaštitnog plina



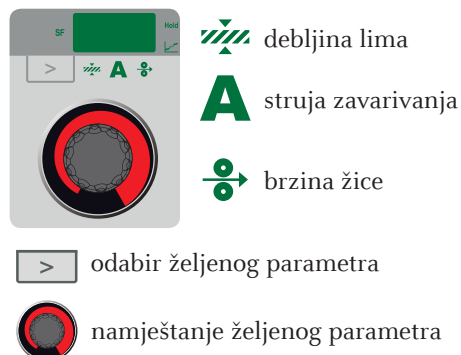
- Steel** standardno zavarivanje
- Steel dynamic** brzo zavarivanje, koncentrični električni luk
- Steel root** zavarivanje korijena, snažan električni luk

### 3 Namještanje načina rada



- 2T** 2-taktni pogon: za kratke zavarene šavove, pripajanje
- 4T** 4-taktni pogon: za uže zavarene šavove, veliki komfor
- S4T** specijalni 4-taktni pogon: nudi dodatno uz 4-taktni pogon mogućnost namještanja za početnu i završnu struju

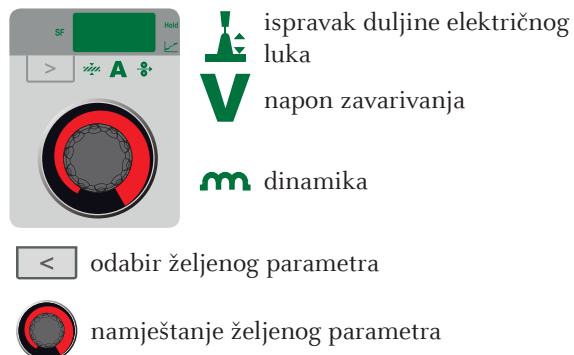
### 4 Namještanje snage zavarivanja



- debljina lima
- A** struja zavarivanja
- brzina žice

- >** odabir željenog parametra
- namještanje željenog parametra

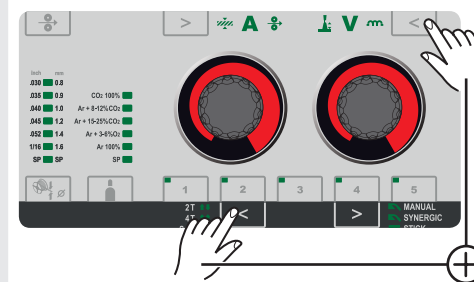
### 5 Namještanje parametara ispravka



- ispravak duljine električnog luka
- V** napon zavarivanja
- m** dinamika

- <** odabir željenog parametra
- namještanje željenog parametra

### Aktivacija/deaktivacija zaključavanja tipkovnice

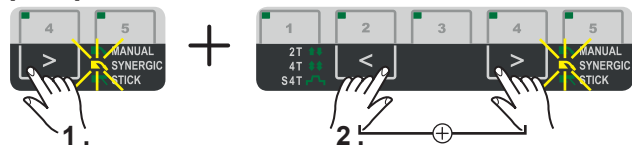


### Upute za upotrebu:

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



### Izbornik za postavke Sinergijsko zavarivanje MIG/MAG postupkom



#### Parametar:

- $GPr$  Vrijeme predprotoka plina (GPr)
- $GPo$  Vrijeme naknadnog protoka plina
- $SL$  Slope (2-taktni, specijalni 4-taktni)
- $I-5$  Početna struja (2-taktni, specijalni 4-taktni)
- $I-E$  Završna struja (2-taktni, specijalni 4-taktni)
- $t-5$  Trajanje početne struje (2-taktni)
- $t-E$  Trajanje završne struje (2-taktni)
- $Fd$  Brzina uvlačenja žice
- $bbc$  Efekt povratnog izgaranja
- $lto$  Duljina žice do sigurnosnog isključivanja
- $SPt$  Vrijeme točkanja / interval vremena zavarivanja
- $SPb$  Vrijeme stanke intervala
- $FAL$  Vraćanje tvorničkih postavki

#### 2nd 2. razina izbornika

- $C-C$  Upravljanje rashladnim uređajem
- $C-t$  Nadzor rashladnog uređaja
- $SEt$  Postavke specifične za zemlju
- $FUS$  Mrežni osigurač
- $r$  Otpor strujnog kruga zavarivanja
- $L$  Induktivitet strujnog kruga zavarivanja
- $EnE$  Real Energy Input (Stvarni unos energije)
- $ALL$  Prikaz ispravka duljine električnog luka

### Radne točke

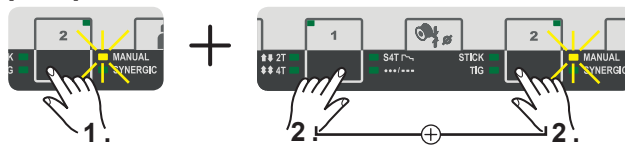


Učitavanje: 1x  $163$

Spremanje:  $Pro$   $180$

Brisanje:  $CLR$

### Izbornik za postavke Ručno zavarivanje MIG/MAG postupkom



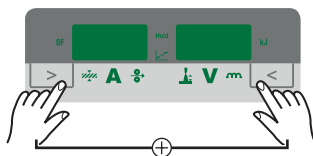
#### Parametar:

- $GPr$  Vrijeme predprotoka plina (GPr)
- $GPo$  Vrijeme naknadnog protoka plina
- $Fd$  Brzina uvlačenja žice
- $bbc$  Efekt povratnog izgaranja
- $I$  Struja paljenja
- $lto$  Duljina žice do sigurnosnog isključivanja
- $SPt$  Vrijeme točkanja / interval vremena zavarivanja
- $SPb$  Vrijeme stanke intervala
- $FAL$  Vraćanje tvorničkih postavki

#### 2nd 2. razina izbornika

- $C-C$  Upravljanje rashladnim uređajem
- $C-t$  Nadzor rashladnog uređaja
- $SEt$  Postavke specifične za zemlju
- $FUS$  Mrežni osigurač
- $r$  Otpor strujnog kruga zavarivanja
- $L$  Induktivitet strujnog kruga zavarivanja
- $EnE$  Real Energy Input (Stvarni unos energije)
- $ALL$  Prikaz ispravka duljine električnog luka

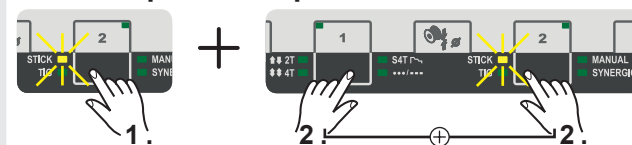
### Servisni parametar



#### Parametar:

| Parametar:                            | Primjer za prikaz: |
|---------------------------------------|--------------------|
| Verzija firmwarea                     | $1.00$ $421$       |
| Konfiguracija programa za zavarivanje | $3$ $430$          |
| Trenutačni postupak zavarivanja       | $r 2$ $290$        |
| Struja motora za pogon za žicu u A    | $Fd$ $00$          |
| Vrijeme gorenja električnog luka      | $654$ $321$        |
| 2. razina izbornika (Servis)          | $2nd$              |

### Izbornik za postavke Štapna elektroda



#### Parametar:

- $HCU$  HotStart struja
- $HE$  Vrijeme Hotstrom
- $AST$  Anti-Stick
- $FAL$  Vraćanje tvorničkih postavki

#### 2nd 2. razina izbornika

- $r$  Otpor strujnog kruga zavarivanja
- $L$  Induktivitet strujnog kruga zavarivanja

### Izlazak iz izbornika za postavke

