

TransTig 170, TransTig 210

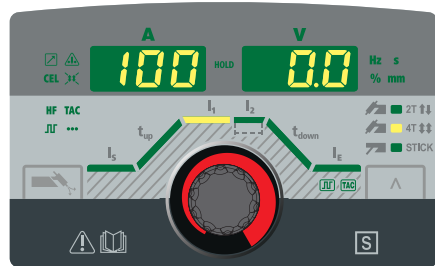
ภาพรวมแผงควบคุม | การตั้งค่าพารามิเตอร์การเชื่อม



ความปลอดภัย

ก่อนทำงานกับอุปกรณ์ คุณต้องอ่านและทำความเข้าใจเอกสารทั้งหมดที่ให้มา ในรูปแบบเอกสารกระดาษและทางออนไลน์ เอกสารฉบับนี้ไม่ได้อธิบายฟังก์ชันทั้งหมดของอุปกรณ์ โปรดดูคำอธิบายฉบับสมบูรณ์ของอุปกรณ์ในคู่มือการทำงาน โปรดดูคำอธิบายฉบับสมบูรณ์ของอุปกรณ์ในคู่มือการทำงาน

ภาพรวมแผงควบคุม



การเลือกโหมดการทำงาน



โหมด 2 ขั้นตอน: ตะเข็บเชื่อมสั้น



โหมด 4 ขั้นตอน: ตะเข็บเชื่อมยาว



STICK SMAW



พ่นแก๊สปกคลุม 30 วินาที

พารามิเตอร์การเชื่อมที่ปรับได้

I_s กระแสเชื่อมเริ่มต้น

t_{up} เพิ่มอัตรากระแส

I₁ กระแสไฟหลัก (กระแสเชื่อม)

I₂ กระแสเชื่อมที่ลดลง

t_{down} ลดอัตรากระแส

I_E กระแสเชื่อมสุดท้าย

JUF พัลส์

TAC การเชื่อมชั่วคราว

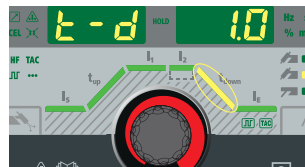
การตั้งค่าพารามิเตอร์การเชื่อม



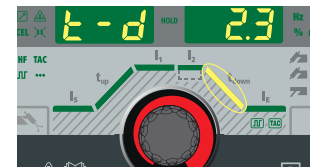
1. กดลูกบิดเลือกเพื่อเปิดใช้งานการเลือกพารามิเตอร์



2. หมุนลูกบิดเลือกเพื่อเลือกพารามิเตอร์ที่ต้องการ



3. กดลูกบิดเลือกเพื่อยืนยันพารามิเตอร์ที่เลือก



4. หมุนลูกบิดเลือกเพื่อเลือกค่าที่ต้องการ



TransTig 170, TransTig 210

คำอธิบายของพารามิเตอร์ตั้งค่า

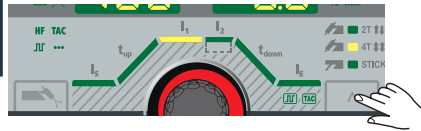


การเข้าสู่เมนูตั้งค่า



1. กดค้าง
2. กด

การออกจากเมนูตั้งค่า



เมนูตั้งค่าลวดเชื่อม

- HCU** กระแสเชื่อม HotStart
- HtI** ระยะเวลากระแสเชื่อมเริ่มต้น
- StI** สดาร์ทการเชื่อม
- F-P** ความถี่พัลส์
- ASL** ระบบกันลวดเชื่อมติด
- CEL** โหมด CEL
- dYn** การแก้ไขไดนามิก
- UCo** แรงดันไฟฟ้าที่ตัดไฟ
- FAC** รีเซ็ตระบบเชื่อม
- 2nd** เมนูตั้งค่าระดับ 2

เมนูตั้งค่า TIG ระดับ 1

- ELd** เส้นผ่านศูนย์กลางลวดเชื่อม
- SPe** เวลาการเชื่อมจุด / เวลาการเชื่อมเป็นรอบ
- SPb** เวลาหยุดรอบ
- tAC** การเชื่อมชั่วคราว
- F-P** ความถี่พัลส์
- dCY** รอบการทำงาน
- I-G** กระแสเชื่อมฐาน
- t-S** เวลากระแสเชื่อมเริ่มต้น
- t-E** เวลากระแสเชื่อมสุดท้าย
- GPp** ระยะเวลาพ่นแก๊สก่อนอาร์ก
- GPo** ระยะเวลาพ่นแก๊สหลังอาร์ก
- GPU** การไล่แก๊ส
- FAC** รีเซ็ตระบบเชื่อม
- 2nd + tIG** เมนูตั้งค่า TIG ระดับ 2
- 2nd** เมนูตั้งค่าระดับ 2

เมนูตั้งค่าระดับ 2 (TIG และ SMAW)

- SAt** เวลาทำงานเชื่อมของระบบ
- SoI** เวลาทำงานของระบบ
- FUS** ฟิวส์
- SoF** เวอร์ชันซอฟต์แวร์
- tSd** การปิดเครื่องอัตโนมัติ

เมนูตั้งค่า TIG ระดับ 2

- r** แรงดันของวงจรการเชื่อม
- StI** เวลาปรับอัตรากระแส 1
- St2** เวลาปรับอัตรากระแส 2
- t-rI** โหมดทำงาน
- I-Gn** การจุดอาร์ก HF
- Ptd** แสดง Pulse TAC
- tto** การจุดอาร์กหมดเวลา
- ArC** การตรวจสอบอาร์กเบรก
- CSs** ความไว Comfort Stop
- UCo** แรงดันไฟฟ้าที่ตัดไฟ
- ACS** การเปลี่ยนกระแสไฟฟ้าหลัก

i คู่มือการทำงาน



<https://manuals.fronius.com/html/4204260308>