



SIGURANȚĂ

Înainte de efectuarea oricăror lucrări cu aparatul, citiți și înțelegeți toate documentele puse la dispoziție în anexă și online! Acest document descrie doar cele mai importante funcții ale aparatului. Descrierea completă a aparatului se găsește în MU!

1 Setarea materialului de adaos și a gazului de protecție



Începeți selectarea materialului
Rotiți și apăsați pentru a realiza setările dorite



4 Setarea puterii de sudare



Grosime tablă



Curent de sudare



Viteza de avans a sârmei



Funcție specială F1



selectați parametrul de sudare dorit



setați parametrul de sudare dorit

2 Setarea procedurii de sudare



Apăsați pentru a selecta
procedura de sudare dorită

5 Setarea parametrilor de corectură



Corectură a lungimii
arcului electric



Tensiune de sudare



Corectura impulsurilor/
dinamică



Funcția specială F2



selectați parametrul de sudare dorit



setați parametrul de sudare dorit

3 Reglarea regimului de funcționare



Apăsați pentru a selecta
regimul de funcționare
dorit

6 Afișaj text

Activare / Dezactivare = apăsați roata de setare din stânga

Derulare text integral = rotiți roata de setare din stânga

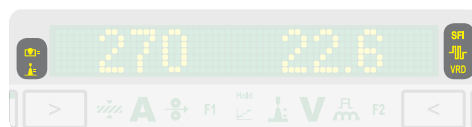
Prescurtare
MS 0.0 +  = Text integral
Start arclenst

7 Indicatoare de stare (se aprind atunci când funcția corespunzătoare este activă)

Stabilizator al lungimii arcului electric



Funcție de stabilizare a adâncimii de patrundere



SFI Spatter Free Ignition

SynchroPuls

VRD Voltage Reduction Device

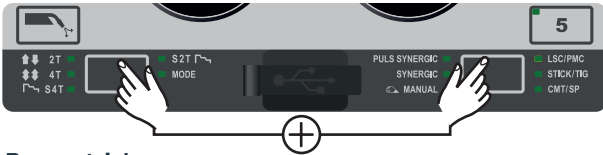
i Manualul de utilizare



<https://manuals.fronius.com/html/4204260206>



Intrarea în / ieșirea din meniul de configurare



Parametri de proces

Început / Sfârșit

I-S	Curent de amorsare (135)
ALS	Start - corectura lungimii arcului electric (0)
t-S	Timp curent de amorsare (off)
SL1	Slope 1 (1,0)
SL2	Slope 2 (1,0)
I-E	Curent final (50)
AIE	Sfârșit - corectura lungimii arcului electr. (0,0)
t-E	Timp curent final (off)
SFI	Aprindere SFI (off)
SFI-HS	SFI Hotstart (off)
W-r	Retragere sârmă (0,0)
IgC	Curent de aprindere (manual), (450)
W-r (man.)	Retragere sârmă (manual), (0,0)

Configurare gaz

Gpr	Timp de pre-curgere gaz (0,1)
GPO	Post-flux de gaz (0,5)

Reglare proces

PST	Funcție de stabilizare a adâncimii de pătrundere (0,0)
AISt	Stabilizator al lungimii arcului electric (0,0)

Componente

C-C	Regim de funcționare aparat de răcire (auto)
C-t	Timp de filtrare-controlor de debit (10)
Fdi	Viteză de introducere fir (10,0)
ito	Timeout aprindere (off)

STICK

I-S	Curent de amorsare (150)
Hti	Timp curent de amorsare (0,5)
Eln	Curbă caracteristică (I-constant)
Ast	Anti-Stick (on)
Uco	Tensiune de rupere (90,0)

TIG

Uco	Tensiune de rupere (14,0)
CSS	Sensibilitate Comfort-Stop (0,8)

SynchroPuls

Syn-Puls	SynchroPuls (off)
vd	Dispozitiv de avans sârmă (5,0)
dFd	Cursă dispozitiv de avans sârmă (2,0)
F	Frecvență (3,0)
DC	Duty Cycle (50)
Al-h	Corectură arc electric în înălțime (0,0)
Al-l	corectură arc electric în adâncime (0,0)

Mix proces

vd	Viteza de avans a sârmei (1,5)
ALC	Corectura lungimii arcului electric (0,0)
PDc	Corectură impuls/dinamică (0,0)
Hptc	Corectura superioară a duratei de putere (0)
Lptc	Corectura inferioară a duratei de putere (0,0)
Lpc	Corectura inferioară a puterii (0,0)

Intrarea în / ieșirea din meniul de configurare

Calibrare R/L

Rezistența circuitului de sudare și
Calibrarea inductivității circuitului de sudare

Setări

Afișare

Unit.	Unități
Norm	Norme
UIBS	Setarea luminozității ecranului
F1/F2 Param.	Parametri definiți de utiliz. pentru F1 și F2
Favorit	Tasta Favorit
IP	Date ale sistemului

Sistem

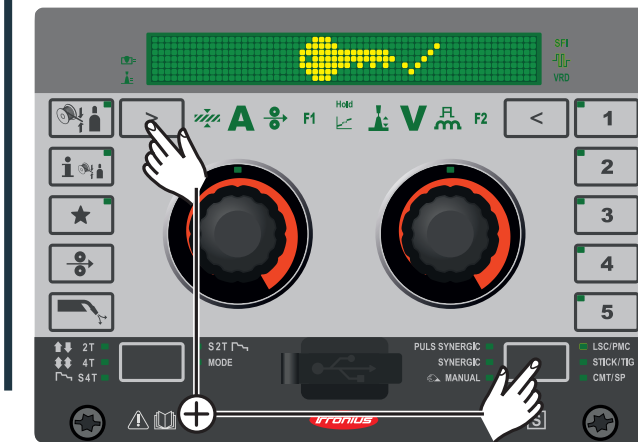
CLS	Configurare iluminat carcasă
FAC	Stabilirea reglajelor din fabrică
Web-PW reset	Resetare parolă Website
Informații:	IM-V./SWV/IP
Regim de funcționare	S4T/iJob

Limba

cs, de, en, ...

(valori / datele din paranteze indică setarea din fabrică)

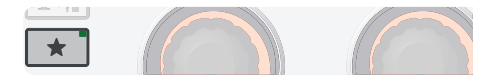
Activare/dezactivare blocaj taste












Afișaj text

Prescurtare  = Text integral
ALS 0.0 +  = Start arclenath

Favorit



Tasta Favorit poate fi ocupată cu parametrii de configurare setați actual sau cu folderul Configurare.

apelare:	 1x	⇒	
salvare:	 	⇒	
ștergere:	  	⇒	

EasyJobs

Butoanele Easy-Job permit salvarea a max. 5 puncte de lucru. Se salvează setările relevante actual pentru sudură.












apelare:	 1x	⇒	
salvare:	 	⇒	
ștergere:	  	⇒	

Parametri funcții speciale F1 / F2



F1 și F2 pot fi ocupați cu parametrii de configurare selectați.

apelare:		⇒	
salvare:	 	⇒	
ștergere:	  	⇒	
Pentru F2 utilizați tasta!	