

TransSteel Synergic 3500
TransSteel Synergic 5000

1 Lisäainelangan ja suojakaasun valinta

Wire

- Steel
- Steel dynamic
- Steel root
- Rutil Flux
- Basic Cored
- Metal Wire
- Self-shielded
- SP

Steel

0.030	0.8
0.035	0.9
0.040	1.0
0.045	1.2
0.052	1.4
1/16	1.6
SP	SP

Gas

- CO₂ 100%
- Ar + ~8%CO₂
- Ar + ~18%CO₂
- Ar + ~4%O₂
- Ar 100%
- SP

SP ... Erikoisohjelma

2 Hitsausmenetelmän valinta

>

- MANUAL
- SYNERGIC
- STICK

MANUAL Arvojen säätö manuaalisesti
SYNERGIC Arvojen säätö synergisesti
STICK Puikkohitsaus

3 Polttimeen käyttötila

2T

4T

S 4T

<

2 T 2-tahti
4 T 4-tahti
S 4 T Erikois 4-tahti

4 Hitsaustehon asettaminen

Materialivahvuus

Hitsausvirta

Langansyöttönopeus

A

> - valitse haluamasi parametri

- säädä parametria

Wire	Steel	Gas
<input checked="" type="checkbox"/> Steel	0.030 0.8	<input checked="" type="checkbox"/> CO ₂ 100%
<input checked="" type="checkbox"/> Steel dynamic	0.035 0.9	<input checked="" type="checkbox"/> Ar + ~8%CO ₂
<input checked="" type="checkbox"/> Steel root	0.040 1.0	<input checked="" type="checkbox"/> Ar + ~18%CO ₂
<input checked="" type="checkbox"/> Rutil Flux	0.045 1.2	<input checked="" type="checkbox"/> Ar + ~4%O ₂
<input checked="" type="checkbox"/> Basic Cored	0.052 1.4	<input checked="" type="checkbox"/> Ar 100%
<input checked="" type="checkbox"/> Metal Wire	1/16 1.6	<input checked="" type="checkbox"/> SP
<input checked="" type="checkbox"/> Self-shielded	SP	<input checked="" type="checkbox"/> SP

163

>

<

1

2

3

4

5

2T 0.1 4T 0.2 S 4T 0.3

1 - 5 Suositeltu järjestys uuden hitsausohjelman valitsemiseksi

Noudata käyttöohjetta

5 Parametrien korjaussäätö

Valokaaren pituuden säätö

Hitsausjännite

Kaarivoima

Lämmöntuonnin laskuri

V

m

kj

< - valitse haluamasi parametri

- säädä parametria

Tärkeää! Jos jokin ulkoinen laite on kytketty järjestelmään kiinni, osaa parametreista voi muuttaa ainoastaan niistä. Tällöin virtalähteen näyttöpaneelilla on ainoastaan informatiivinen tarkoitus.

Näppäinlukko

avaa / lukitse:

- paina ja pidä

- paina

- vapauta

avattu: „CLO | SEd“
lukittu: „OP | En“

Tärkeää! Jos näppäinlukko on aktivoitu, vain ennen lukitusta valittuja parametreja voidaan käyttää. Näppäinlukitus koskettaa myös langan ja kaasun valintataulukkoa (kohta 1).

PRONIUS

Pronius Oy +358 (0)44 200 9060
Keisarinviitta 20 B info@pronius.fi
33960 Pirkkala www.pronius.fi

TransSteel Synergic 3500
TransSteel Synergic 5000
MIG/MAG-asetukset
Synerginen


- G P r Kaasun esivirtaus
- G P o Kaasun jälkivirtaus
- S L Virran muutosaika (2-tahti, erikois 4-tahti)
- I - S Aloitusvirta (2-tahti, erikois 4-tahti)
- I - E Lopetusvirta (2-tahti, erikois 4-tahti)
- t - S Aloitusvirta-aika (2-tahti)
- t - E Lopetusvirta-aika (2-tahti)
- F d i Langan kylmäyötön nopeus
- b b c Jälkipaloajan säätö
- i t o Sytytysvahti
- F A C Tehdasasetusten palautus

2-valikko

- [-] - [-] Jäähdyttimen ohjaus
- [-] - [-] Vesivirtausvahdin nopeus
- S E t Maanosa-asetukset
- r Hitsausvirtapiirin vastus
- L Hitsausvirtapiirin induktanssi
- E n E Lämmöntuonnin laskuri

Muistipaikat

1 2 3 4 5 5 „Tallenna“ painiketta

Nouda muistipaikan arvot:

1 163

Paina lyhyesti

Tallenna arvot muistipaikkaan:

1 P r o 163 1

Paina ja pidä Vapauta

Tyhjennä muistipaikka:

1 P r o 163

Paina ja pidä useita sekunteja

[-] [-] [-] 1 - - -

Vapauta

MIG/MAG-asetukset
Manuaalinen


- G P r Kaasun esivirtaus
- G P o Kaasun jälkivirtaus
- F d i Langan kylmäyötön nopeus
- b b c Jälkipaloajan säätö
- i G C Käynnistysvirta
- i t o Sytytysvahti
- F A C Tehdasasetusten palautus

2-valikko

- [-] - [-] Jäähdyttimen ohjaus
- [-] - [-] Vesivirtausvahdin nopeus
- S E t Maanosa-asetukset
- r Hitsausvirtapiirin vastus
- L Hitsausvirtapiirin induktanssi
- E n E Lämmöntuonnin laskuri

Puikkohitsausasetukset

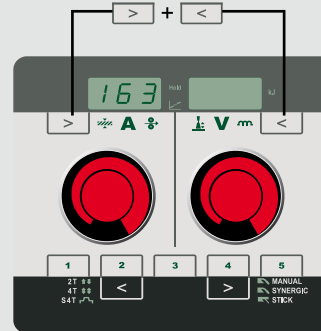

- H C U Hotstart-virta
- H t i Hotstart-aika
- A S t Kiinnitarttumisen esto
- F A C Tehdasasetusten palautus

2-valikko

- r Hitsausvirtapiirin vastus
- L Hitsausvirtapiirin induktanssi

Setup

< + >

Näytä huoltoparametrit

 esim.: 1 0 0 4 2 1
 Virtalähteen firmware

 esim.: 2 4 9 1
 Hitsaustietokannan numero

 esim.: r 2 2 9 0
 Valitun hitsausohjelman synergialinjan numero

 esim.: i F d 0 0
 Langan syöttömoottorin virta ampeereina (A)
 Lukema päivittyy heti kun moottori on päällä.

 esim.: 6 5 4 3 2 1
 Kaaren paloaika

 2 n d
2-valikko Vain huoltoteknikoille

Steel	
Steel	035 0.0
Steel dynamic	035 0.0
Steel next	035 0.0
Steel Flux	040 0.0
Basic Control	040 0.0
Steel Wire	032 1.4
Self-cleaning	110 0.0
SP	SP