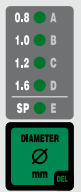
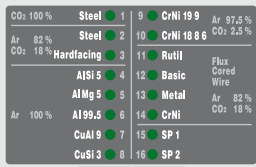


### 1 Langan halkaisijan asettaminen



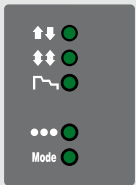
Erikois langanhalkaisija

### 2 Lisäainelangan ja suoja kaasun valinta



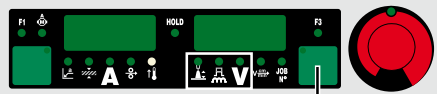
Erikois-  
muistipaikka

### 3 Polttimen käyttötila



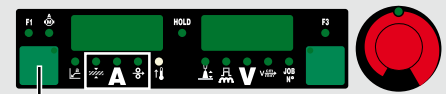
2-tahti  
 4-tahti  
 Erikois 4-tahti  
 (alumiinihitsauksen aloitus)  
 Pistehitsaus  
 Lisätoimintopaikka

### 6 Parametrien korjaussäätö



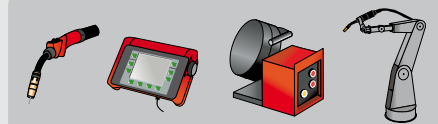
- valitse haluamasi parametri
- korjaa valittua parametria
- Valokaaren pituuden säätö
- Kaaripaineen dynamiikan / pulssikorjauksen säätö
- Hitsausjännite

### 5 Hitsaustehon asettaminen

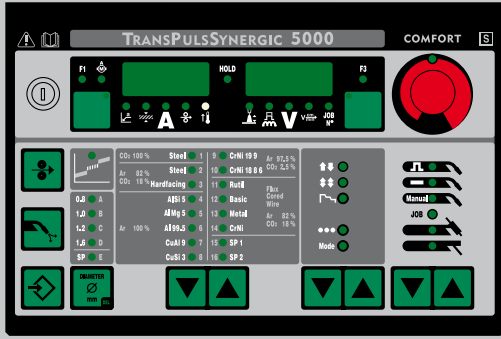


- valitse haluamasi parametri
- säädä parametria
- Materiaalivahvuuden valinta
- Hitsausvirta
- Langansyöttönopeus

**Tärkeää!** Synergisellä menetelmällä kaikki em. parametrit säätävät automaattisesti.



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



### 1 - 6 Suositeltu järjestys uuden hitsausohjelman valitsemiseksi

- Noudata käyttöohjetta
- Langansyöttö Kaasutesti
- Setup/Tallenna



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

### 4 Prosessin valinta

- MIG/MAG synerginen pulssi
- MIG/MAG synerginen standardi
- MIG/MAG käsiasäätö standardi
- Job-istunto
- TIG
- Puikkohitsaus (MMA)



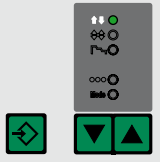
# TransPuls Synergic CMT

## TransPuls Synergic

### TIME 5000 Digital

#### MIG/MAG-asetukset

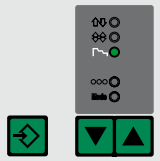
##### 2-tahti



- 1 - S Aloitusvirta
- 5 L Virran muutos aika
- 1 - E Lopetusvirta
- 1 - S Aloitusvirta-aika
- 1 - E Lopetusvirta-aika

#### MIG/MAG-asetukset

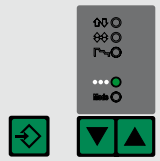
##### Erikois 4-tahti



- 1 - S Aloitusvirta
- 5 L Virran muutos aika
- 1 - E Lopetusvirta

#### MIG/MAG-asetukset

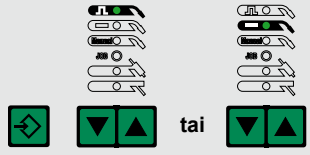
##### Pistehitsaus



- 5 P E Pistehitsausaika

#### MIG/MAG-asetukset

##### Valikko

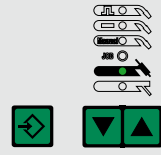


- G P r Kaasun esivirtausaika
- G P o Kaasun jälkivirtausaika
- F d c Langan ryömintä
- F d t Langan kylmäsyötön nopeus
- b b c Jälkipaloajan säätö
- A L S Hotstart-virta\*
- A L t Hotstart-aika\*
- F SynchroPuls-taajuus\*\*
- d F d Langansyötönnopeuden vaihtelu\*\*
- A L z 2. Valokaaren pituuden säätö\*\*\*
- F A c Tehdasasetusten palautus
- z n d **2-valikko**

- P P U Vetävän polttimen valinta
- C - C Jäähdyttimen ohjaus
- C - t Vesivirtausvahdin nopeus
- t o Sytytysvahti
- A r c Valokaarivahti
- F C o Lankavahdin asetukset
- S E t Maanosa-asetukset
- E n E Lämmöntuonnin laskuri
- S z t Erikois 2-tahtitoiminnot
- S y t Erikois 4-tahtitoiminnot
- C u n JobMaster toiminnot
- r Hitsausvirtapiirin vastus
- L Hitsausvirtap. induktanssi
- C D r Kaasun korjaus\*\*\*

\* käytettäessä synergistä standardihitsausta  
 \*\* vain SynchroPuls-ohjelmassa toiminto käytettävissä vain digitaalisella kaasuvahdilla  
 \*\*\*

#### TIG-asetukset



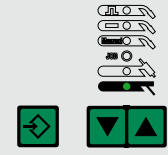
- z n d **2-valikko**
- C - C Jäähdyttimen ohjaus
- C - t Vesivirtausvahdin nopeus
- C S S Comfort stop -säätö
- r Hitsausvirtapiirin vastus
- L Hitsausvirtap. induktanssi

#### Kaasuasetukset



- G P r Kaasun esivirtausaika
- G P o Kaasun jälkivirtausaika
- G P U Kaasun huuhtelu
- G A S Kaasun virtausmäärä\*\*\*

#### Puikkohitsausasetukset



- H C U Hotstart virta
- H t t Hotstart aika
- z n d **2-valikko**
- r Hitsausvirtapiirin vastus
- L Hitsausvirtap. induktanssi
- E I n Ominaiskäyrän valinta
- A S t Kiinnitarttumisen esto
- U c o K.jännitteen katkeaminen

#### Poistuminen valikosta



- Poistu valikosta
- Tallenna Job

**Job-muistipaikkojen korjaus**  
 Katso tarkemmat ohjeet  
 Job-korjauksista käyttöohjekirjasta

CO <sub>2</sub> : 100%		Steel 1	9	CrNi 19 9	Ar 97,5%
Ar 82%		Steel 2	10	CrNi 18 8 6	CO <sub>2</sub> : 2,5%
CO <sub>2</sub> : 18%		Hardfacing 3	11	RuTiI	
0,8 A		AlSi 5 4	12	Basic	Flux Cored Wire
1,0 B		AlMg 5 5	13	Metal	Ar 82%
1,2 C		CuAl9 5	14	CrNi	CO <sub>2</sub> : 18%
1,6 D		CuAl19 7	15	SP 1	
SP E		CuSi13 8	16	SP 2	

**Näytä ohjelmaversiot**

Virtalähteen firmware	3 2 4	0 7 0	Hitsaustietokanta	0	1 6 4
Langansyöttölaitteen firmware	A 2 0	1 0 1	Kaaren palo aika (hh.m)	0 0 3	5 2 8