



Siguranță

Înainte de a lucra la aparat citiți și înțelegeți toate documentele puse la dispoziție!

Acest document nu descrie toate funcțiile aparatului. Descrierea completă a aparatului se găsește în MU!

Setări pentru sudură



Valori de setare:



Dinamică: 0 - 100 | Setare din fabrică = 20



Curent de sudare: TP 150 = 10 - 150 A /
TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)



Funcție SoftStart / HotStart: 1 - 200 % | Setări din fabrică = 130 %



Sudură cu arc pulsat (disponibilă doar la sudarea cu electrod învelit):
OFF / 0,5 - 990 Hz | setarea din fabrică = OFF

Metode de sudare disponibile:



Sudura cu electrozi tip bară



Sudura cu electrozi tip bară cu electrod CEL



Sudura WIG



Manualul de utilizare



<https://manuals.fronius.com/html/4204260512>



Intrarea în meniul setup (de configurare)



Meniul de configurare
Sudura cu electrozi tip bară



Meniul de configurare
Electrozi CEL



Meniul de configurare
WIG

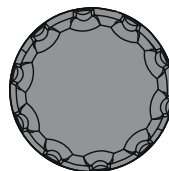
Parametri pentru sudura cu electrod tip bară

- Ht1** Durată curent de pornire: 0,1 - 1,5 secunde | 0,5 secunde*
- ASt** Anti-Stick: On* / OFF
- StR** Rampă de pornire: On* / OFF
- Uco** Tensiune de rupere: 25 - 90 V | 45 V*
- FAC** Setările din fabrică
- 2nd** Meniul de configurare nivelul 2

Parametri pentru sudura WIG

- CS5** Sensibilitate Comfort Stop:
TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
- Uco** Tensiune de rupere: 10 - 45 V | 35 V*
- FAC** Setările din fabrică
- 2nd** Meniul de configurare nivelul 2

Modificare parametri



Rotiți și apăsați roțița de reglare pentru a selecta parametrul și a-l modifica.

Meniul de configurare parametri nivelul 2

- SOF** Versiune Software
- ESd** Deconectare automată: 5 - 60 minute / OFF*
- FUS** Siguranță: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* /
120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- SoE** Durata de funcționare: ore, minute, secunde
- SAE** Durata de sudare: ore, minute, secunde

*setări din fabrică