

TransSteel 3000C Pulse

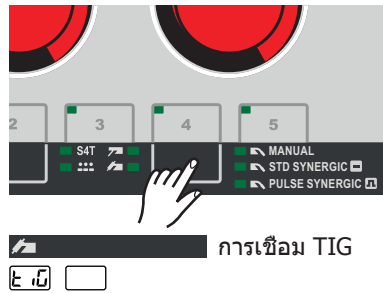
คู่มือฉบับย่อสำหรับการเชื่อมซินเนอร์จิก



ความปลอดภัย

ก่อนทำงานกับอุปกรณ์ คุณต้องอ่านและทำความเข้าใจเอกสารทั้งหมดที่ให้มา ในรูปแบบเอกสารกระดาษและทางออนไลน์ เอกสารฉบับนี้ไม่ได้อธิบายฟังก์ชันทั้งหมดของอุปกรณ์ โปรดดูคำอธิบายฉบับสมบูรณ์ของอุปกรณ์ในคู่มือการทำงาน

1 การตั้งค่ากระบวนการเชื่อม

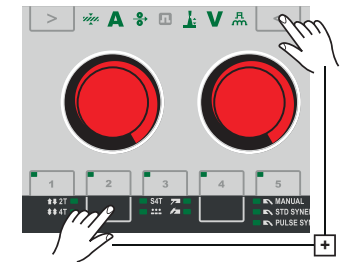


MANUAL พารามิเตอร์สำหรับกำลังการเชื่อมสามารถตั้งค่าแยกกันได้.
STD SYNERGIC เมื่อตั้งค่าพารามิเตอร์กำลังการเชื่อม พารามิเตอร์ที่เหลือจะตั้งค่าโดยอัตโนมัติ
PULSE SYNERGIC
การเชื่อม TIG
กระบวนการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ

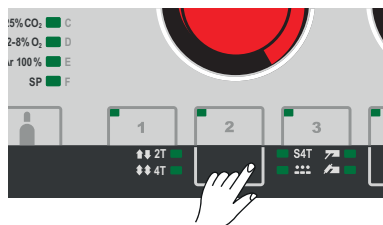
2 ตั้งค่าโลหะเติมและแก๊สปกคลุม

	inch	mm		
1 Steel/ER 70-120				
2 CrNi/Stainless	.030	0,8		
3 CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4 AlMg/ER 5xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂	B
5 AISi/ER 4xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO ₂	C
6 Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O ₂	D
7 Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8 SP	SP	SP	SP	F

การเปิดใช้งาน/ ปิดใช้งานล๊อคกุญแจ



3 ตั้งค่าโหมดการทำงาน

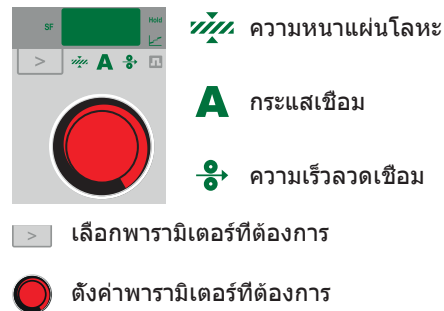


2T โหมด 2 ขั้นตอน สำหรับตะเข็บเชื่อมสั้น, งานเชื่อมชั่วคราว
4T โหมด 4 ขั้นตอน: สำหรับตะเข็บเชื่อมยาว, ระดับความสบายสูง
S4T โหมด 4 ขั้นตอนพิเศษ: มีการตั้งค่าสำหรับกระแสการเริ่มและกระแสสุดท้ายเพิ่มเติมจากโหมด 4 ขั้นตอน
SPE การตั้งค่าสำหรับการเชื่อมจุดและการเชื่อมจุดเกย

การวัดแรงดันของวงจรการเชื่อม

ตามคู่มือการทำงานของเครื่องเชื่อม

4 ตั้งค่ากำลังการเชื่อม



5 ตั้งค่าพารามิเตอร์แก้ไข



i คำแนะนำการใช้งาน

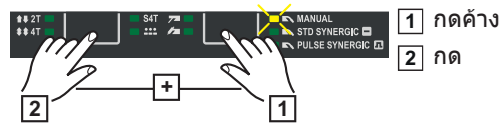


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



คำอธิบายของพารามิเตอร์ตั้งค่า

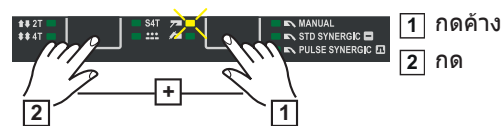
เมนูตั้งค่า MIG/MAG ด้วยมือ



เมนูตั้งค่านำระดับ 1

- GPr** ระยะเวลาพ่นแก๊สก่อนอาร์ก
- GPo** ระยะเวลาพ่นแก๊สหลังอาร์ก
- Fd** ความเร็วการป้อนลวด
- bbC** เอฟเฟกต์การหลอมย้อน
- i GC** กระแสจุดอาร์ก
- i to** ความยาวลวดที่ป้อนก่อนระบบตัดไฟนิรภัยจะทำงาน
- SPt** เวลาการเชื่อมจุด / เวลาการเชื่อมเป็นรอบ
- SPb** เวลาหยุดรอบ
- i nt** รอบ
- FRC** รีเซ็ตเครื่องเชื่อมเป็นการตั้งค่าจากโรงงาน
- 2nd** **เมนูตั้งค่านำระดับ 2**
 - SEt** การตั้งค่าเฉพาะของประเทศ (เมตริก/อิมพีเรียล)
 - C-C** ส่วนควบคุมหน่วยระบายความร้อน
 - C-t** ส่วนตรวจสอบหน่วยระบายความร้อน
 - r** แรงดันของวงจรการเชื่อม
 - L** การเหนี่ยวนำของวงจรการเชื่อม
 - EnE** กำลังไฟฟ้าของอาร์ก
 - E Jt** EasyJob Trigger

เมนูตั้งค่านำลวดเชื่อม



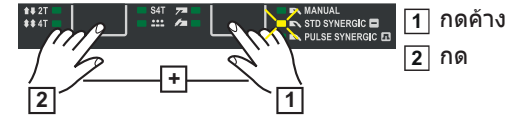
เมนูตั้งค่านำระดับ 1

- HCU** กระแสเชื่อม HotStart
- Ht** เวลากระแสเชื่อมร้อน
- RS** ระบบกันลวดเชื่อมติด
- FRC** รีเซ็ตเครื่องเชื่อมเป็นการตั้งค่าจากโรงงาน

2nd เมนูตั้งค่านำระดับ 2

- SEt** การตั้งค่าเฉพาะของประเทศ (เมตริก/อิมพีเรียล)
- r** แรงดันของวงจรการเชื่อม
- L** การเหนี่ยวนำของวงจรการเชื่อม

เมนูตั้งค่า MIG/MAG Synergic



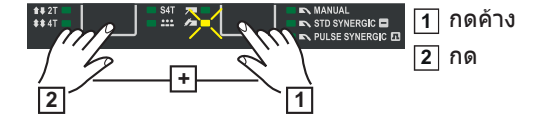
เมนูตั้งค่านำระดับ 1

- GPr** ระยะเวลาพ่นแก๊สก่อนอาร์ก
- GPo** ระยะเวลาพ่นแก๊สหลังอาร์ก
- SL** อัตรากระแส (2 ขั้นตอน, 4 ขั้นตอนพิเศษ)
- i -S** กระแสเชื่อมเริ่มต้น (2 ขั้นตอน, 4 ขั้นตอนพิเศษ)
- i -E** กระแสเชื่อมสุดท้าย (2 ขั้นตอน, 4 ขั้นตอนพิเศษ)
- t -S** กระแสเชื่อมเริ่มต้น (2 ขั้นตอน)
- t -E** กระแสเชื่อมสุดท้าย (2 ขั้นตอน)
- Fd** ความเร็วการป้อนลวด
- bbC** เอฟเฟกต์การหลอมย้อน
- i to** ความยาวลวดที่ป้อนก่อนระบบตัดไฟนิรภัยจะทำงาน
- SPt** เวลาการเชื่อมจุด / เวลาการเชื่อมเป็นรอบ
- SPb** เวลาหยุดรอบ
- i nt** รอบ
- F** ความถี่ (SynchroPulse)
- dFd** การป้อนลวด Delta (SynchroPulse)
- RL2** การแก้ไขระยะอาร์กส่วนบน (SynchroPulse)
- FRC** รีเซ็ตเครื่องเชื่อมเป็นการตั้งค่าจากโรงงาน
- 2nd** **เมนูตั้งค่านำระดับ 2**
 - SEt** การตั้งค่าเฉพาะของประเทศ (เมตริก/อิมพีเรียล)
 - Syn** ลักษณะเสริมกัน (EUr/US)
 - C-C** ส่วนควบคุมหน่วยระบายความร้อน
 - C-t** ส่วนตรวจสอบหน่วยระบายความร้อน
 - r** แรงดันของวงจรการเชื่อม
 - L** การเหนี่ยวนำของวงจรการเชื่อม
 - EnE** กำลังไฟฟ้าของอาร์ก
 - RLC** การแก้ไขระยะอาร์กผ่าน [V]
 - E Jt** EasyJob Trigger

การออกจากเมนูตั้งค่า



เมนูตั้งค่า TIG



เมนูตั้งค่านำระดับ 1

- F-P** ความถี่พัลส์
- tUP** เพิ่มอัตรากระแส
- tdo** ลดอัตรากระแส
- i -S** กระแสเชื่อมเริ่มต้น
- i -2** ลดกระแสเชื่อม
- i -E** กระแสเชื่อมสุดท้าย
- GPo** ระยะเวลาพ่นแก๊สหลังอาร์ก
- tRC** การเชื่อมชั่วคราว
- FRC** รีเซ็ตเครื่องเชื่อมเป็นการตั้งค่าจากโรงงาน
- 2nd** **เมนูตั้งค่านำระดับ 2**
 - SEt** การตั้งค่าเฉพาะของประเทศ (เมตริก/อิมพีเรียล)
 - C-C** ส่วนควบคุมหน่วยระบายความร้อน
 - C-t** ส่วนตรวจสอบหน่วยระบายความร้อน

EasyJobs



กุ้คืน  1x

บันทึก    Pro 180

ลบ     CLR