

TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

Обзор панели управления | Установка параметров сварки



- Выбор режима работы
- 2-тактный режим:
короткие сварные швы
- 4-тактный режим:
длинные сварные швы
- Ручная дуговая сварка покрытым электродом
- Откройте подачу защитного газа на 30 секунд

Изменяемые параметры сварки:

- I_s Стартовый ток
- t_{up} Нарастание тока
- I_1 Основной ток (сварочный ток)
- I_2 Сниженный ток
- t_{down} Спад тока
- I_E Конечный ток
- Импульсы
- Прихватывание

Установка параметров сварки:



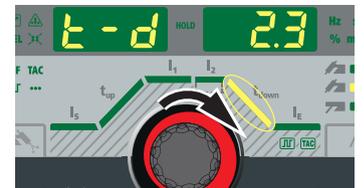
1. Нажмите ручку выбора, чтобы перейти к выбору параметров



2. Поверните ручку выбора, чтобы выбрать необходимый параметр



3. Нажмите ручку выбора, чтобы подтвердить выбор параметра



4. Поверните ручку выбора, чтобы выбрать необходимое значение



42,0426,0327,RU

003-03082020

Руководство по эксплуатации:

www.fronius.com/transtig



TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

Обзор панели управления | Установка параметров сварки



- Выбор режима работы
- 2-тактный режим:
короткие сварные швы
- 4-тактный режим:
длинные сварные швы
- Ручная дуговая сварка покрытым электродом
- Откройте подачу защитного газа на 30 секунд

Изменяемые параметры сварки:

- I_s Стартовый ток
- t_{up} Нарастание тока
- I_1 Основной ток (сварочный ток)
- I_2 Сниженный ток
- t_{down} Спад тока
- I_E Конечный ток
- Импульсы
- Прихватывание

Установка параметров сварки:



1. Нажмите ручку выбора, чтобы перейти к выбору параметров



2. Поверните ручку выбора, чтобы выбрать необходимый параметр



3. Нажмите ручку выбора, чтобы подтвердить выбор параметра



4. Поверните ручку выбора, чтобы выбрать необходимое значение



42,0426,0327,RU

003-03082020

Руководство по эксплуатации:

www.fronius.com/transtig



TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

Описание параметров настройки



Доступ к меню настройки:



1. Нажмите и удерживайте
2. Нажмите

Выход из меню настройки:



Меню настройки электрода:

HCU	Ток горячего пуска
HTI	Длительность подачи стартового тока
SEr	Участок постоянного тока в начале
F-P	Частота импульсов
ASt	Anti-Stick
CEL	Режим CEL
dyn	Коррекция динамики
UCo	Напряжение разрыва
FAC	Сброс настроек сварочной системы
2nd	Меню настройки 2-го уровня

Меню настройки TIG, 1-й уровень:

ELd	Диаметр электрода
SPe	Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
SPb	Длительность паузы между интервалами
tAc	Прихватывание
F-P	Частота импульсов
dcY	Рабочий цикл
I-G	Базовый ток
t-S	Время подачи стартового тока
t-E	Время подачи конечного тока
GPp	Время предварительной подачи газа
GPo	Время продувки газа
GPU	Продувка газом
FAC	Сброс настроек сварочной системы
2nd + tIG	Меню настройки TIG, 2-й уровень
2nd	Меню настройки 2-го уровня

Меню настройки TIG, 2-й уровень:

r	Сопротивление контура сварки
SE1	Время наклона 1
SE2	Время наклона 2
tTr	Режим триггера
IGn	ВЧ-зажигание
PEd	Отображение импульса TAC
ItO	Максимальное время старта
ArC	Мониторинг разрыва сварочной дуги
CSs	Чувствительность Comfort Stop
UCo	Напряжение разрыва
ACS	Переход основного тока

Меню настройки 2-го уровня (сварка TIG и ручная дуговая сварка покрытым электродом):

SAt	Период активности системы
SoE	Интервал включения системы
FUS	Предохранитель
SoF	Версия программного обеспечения
tSd	Автоматическое отключение

БЕЗОПАСНОСТЬ



Перед началом работы с устройством внимательно ознакомьтесь со всей документацией: и той, которая поставляется с устройством, и той, которая доступна на веб-сайте. Этот документ описывает только часть функций устройства. Полное описание устройства см. в руководстве по эксплуатации.

TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

Описание параметров настройки



Доступ к меню настройки:



1. Нажмите и удерживайте
2. Нажмите

Выход из меню настройки:



Меню настройки электрода:

HCU	Ток горячего пуска
HTI	Длительность подачи стартового тока
SEr	Участок постоянного тока в начале
F-P	Частота импульсов
ASt	Anti-Stick
CEL	Режим CEL
dyn	Коррекция динамики
UCo	Напряжение разрыва
FAC	Сброс настроек сварочной системы
2nd	Меню настройки 2-го уровня

Меню настройки TIG, 1-й уровень:

ELd	Диаметр электрода
SPe	Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
SPb	Длительность паузы между интервалами
tAc	Прихватывание
F-P	Частота импульсов
dcY	Рабочий цикл
I-G	Базовый ток
t-S	Время подачи стартового тока
t-E	Время подачи конечного тока
GPp	Время предварительной подачи газа
GPo	Время продувки газа
GPU	Продувка газом
FAC	Сброс настроек сварочной системы
2nd + tIG	Меню настройки TIG, 2-й уровень
2nd	Меню настройки 2-го уровня

Меню настройки TIG, 2-й уровень:

r	Сопротивление контура сварки
SE1	Время наклона 1
SE2	Время наклона 2
tTr	Режим триггера
IGn	ВЧ-зажигание
PEd	Отображение импульса TAC
ItO	Максимальное время старта
ArC	Мониторинг разрыва сварочной дуги
CSs	Чувствительность Comfort Stop
UCo	Напряжение разрыва
ACS	Переход основного тока

Меню настройки 2-го уровня (сварка TIG и ручная дуговая сварка покрытым электродом):

SAt	Период активности системы
SoE	Интервал включения системы
FUS	Предохранитель
SoF	Версия программного обеспечения
tSd	Автоматическое отключение

БЕЗОПАСНОСТЬ



Перед началом работы с устройством внимательно ознакомьтесь со всей документацией: и той, которая поставляется с устройством, и той, которая доступна на веб-сайте. Этот документ описывает только часть функций устройства. Полное описание устройства см. в руководстве по эксплуатации.