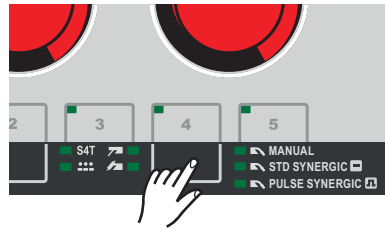


TRANSSTEEL 3000C PULSE

Краткое руководство по сварке с режимом Synergic

1 Выбор процесса сварки



MANUAL Параметры мощности сварки могут быть установлены индивидуально.

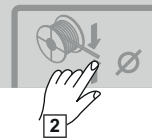
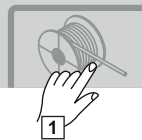
STD SYNERGIC При регулировке мощности сварки остальные параметры устанавливаются автоматически.

PULSE SYNERGIC Сварка стержневым электродом

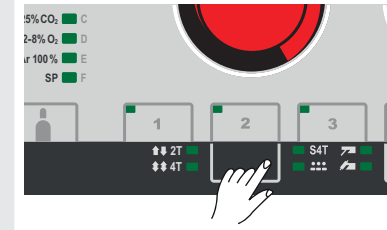
Сварка TIG

2 Выбор присадочного материала и защитного газа

1	Steel/ER 70-120	inch	mm		
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	AlSi/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



3 Выбор режима работы



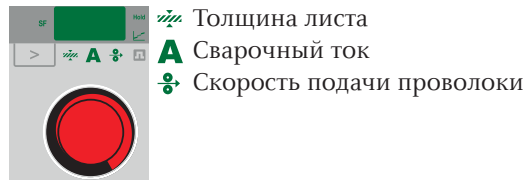
2T 2-тактный режим: для коротких сварных швов, выполнения прихваток.

4T 4-тактный режим: для длинных сварных швов, высокого уровня комфорта.

S4T Специальный 4-тактный режим: в дополнение к функциям обычного 4-тактного режима позволяет настраивать стартовый и конечный токи.

Настройки точечной сварки и сварки с интервалами

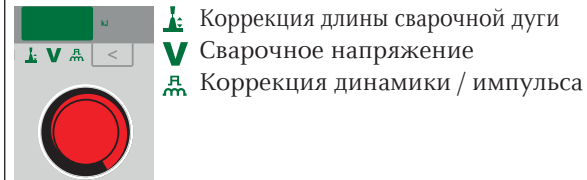
4 Настройка мощности сварки



> выбор нужного параметра

установка нужного параметра

5 Установка корректирующих параметров

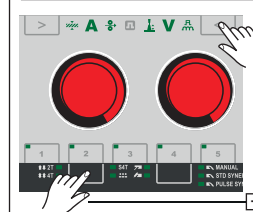


< выбор нужного параметра

установка нужного параметра

Измерение сопротивления контура сварки (r)

В соответствии с руководством по эксплуатации источника тока



Включение/выключение блокировки клавиш

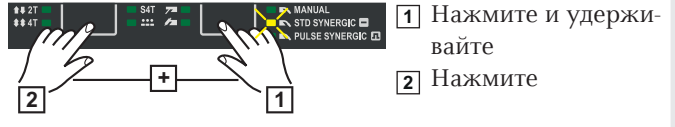
Кнопки EasyJob



TRANSSTEEL 3000C PULSE

Описание параметров настройки

Меню настройки сварки MIG/MAG с режимом Synergic

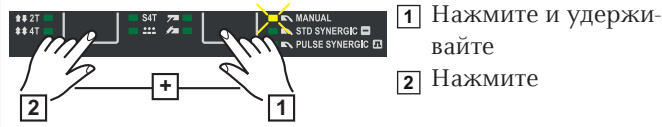


- GP_r** Время предварительной подачи газа
- GP_o** Время продувки газа
- SL** Наклон (2-тактный, специальный 4-тактный)
- I -S** Стартовый ток (2-тактный, специальный 4-тактный)
- I -E** Конечный ток (2-тактный, специальный 4-тактный)
- t-S** Длительность подачи стартового тока (2-тактный)
- t-E** Длительность подачи конечного тока (2-тактный)
- Fd_r** Скорость заправки проволоки
- bbC** Эффект отжига
- i_{to}** Длина проволоки, которая подается до того, как сработает защитное отключение
- SP_t** Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- SP_b** Длительность паузы между интервалами
- i_{nt}** Интервал
- F** Частота (SynchroPulse)
- dFd** Отклонение скорости подачи проволоки (Sync.P.)
- RL₂** Верхний предел коррекции длины сварочной дуги (S.P.)
- FRC** Восстановление заводских настроек источника тока

2nd 2-й уровень меню

- SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
- Syn** Характеристики режима Synergic (Европа/США)
- t-C** Управление охлаждающим модулем
- t-t** Мониторинг охлаждающего модуля
- r** Сопротивление контура сварки
- L** Индуктивность контура сварки
- EnE** Электрическая энергия сварочной дуги
- RLC** Коррекция длины сварочной дуги при помощи [B]

Меню настройки сварки MIG/MAG в ручном режиме

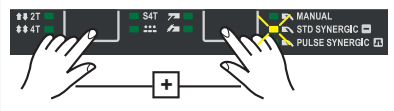


- GP_r** Время предварительной подачи газа
- GP_o** Время продувки газа
- Fd_r** Скорость заправки проволоки
- bbC** Эффект отжига
- i_{CC}** Ток зажигания
- i_{to}** Длина проволоки, которая подается до того, как сработает защитное отключение
- SP_t** Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- SP_b** Длительность паузы между интервалами
- i_{nt}** Интервал
- FRC** Восстановление заводских настроек источника тока

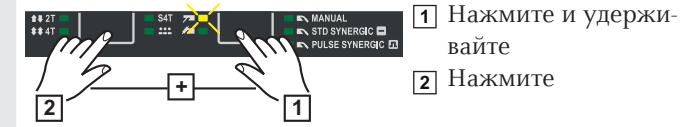
2nd 2-й уровень меню

- SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
- t-C** Управление охлаждающим модулем
- t-t** Мониторинг охлаждающего модуля
- r** Сопротивление контура сварки
- L** Индуктивность контура сварки
- EnE** Электрическая энергия сварочной дуги

Выход из меню настройки

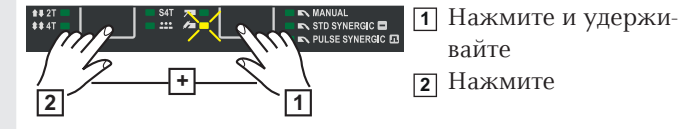


Меню настройки электрода (прутка)



- HCU** Ток горячего пуска
 - HE_r** Длительность подачи тока горячего пуска
 - RS_t** Anti-Stick
 - FRC** Восстановление заводских настроек источника тока
- #### 2nd 2-й уровень меню
- SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
 - r** Сопротивление контура сварки
 - L** Индуктивность контура сварки

Меню настройки сварки TIG



- F-P** Частота импульсов
 - tUP** Нарастание тока
 - tdo** Спад тока
 - I -S** Стартовый ток
 - I -2** Ток снижения
 - I -E** Конечный ток
 - GP_o** Время продувки газа
 - tARC** Прихватывание
 - FRC** Восстановление заводских настроек источника тока
- #### 2nd 2-й уровень меню
- SEt** Выбор системы единиц измерения (мет./британская)
 - t-C** Управление охлаждающим модулем
 - t-t** Мониторинг охлаждающего модуля

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.

