



### SEGURIDAD

¡Antes de trabajar con el equipo, leer y comprender todos los documentos adjuntos y disponibles en línea!  
Este documento solo describe las funciones más importantes del equipo. ¡La descripción completa del equipo figura en el manual de instrucciones!

### 1 Ajustar el material de aporte y el gas protector



Iniciar la selección de material

Girar y pulsar para establecer los ajustes deseados



### 4 Ajustar el rendimiento de soldadura



Espesor de chapa



Corriente de soldadura



Velocidad de hilo



Función especial F1



Seleccionar el parámetro deseado



Ajustar el parámetro deseado

### 2 Ajustar el procedimiento de soldadura



Pulsar para seleccionar el procedimiento deseado

### 5 Ajustar los parámetros de corrección



Corrección de la longitud de arco voltaico



Tensión de soldadura



Corrección de pulsado/ de la dinámica



Función especial F2



Seleccionar el parámetro deseado



Ajustar el parámetro deseado

### 3 Ajustar el modo de operación



Pulsar para seleccionar el modo de operación deseado

### 6 Indicación de texto

Activar/desactivar = Pulsar la rueda de ajuste izquierda

Desplazar el texto completo = Girar la rueda de ajuste izquierda

Abreviatura  

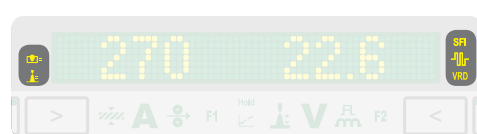
 = Texto completo  
 AIS 00 + = Start arclength

### 7 Indicaciones del estado (Se iluminan cuando la correspondiente función está activa)

Estabilizador de longitud de arco voltaico



Estabilizador de penetración



Cebado sin proyecciones (SFI)



SynchroPuls



Sistema de reducción de tensión (VRD)

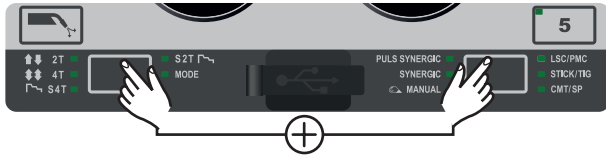
### i Manual de instrucciones



<https://manuals.fronius.com/html/4204260206>



## Entrar al menú de configuración y salir del mismo



### Parámetros de proceso

#### Inicio/final

I-S	Corriente inicial (135)
ALS	Correc. de la longitud de arco volt. de inicio (0)
t-S	Tiempo de corriente inicial (off [DES])
SL1	Slope 1 (1,0)
SL2	Slope 2 (1,0)
I-E	Corriente final (50)
AIE	Correc. de la longitud de arco volt. final (0,0)
t-E	Tiempo de corriente final (off [DES])
SFI	Cebado SFI (off [DES])
SFI-HS	SFI HotStart (off)
W-r	Retirada de hilo (0,0)
IgC	Corriente de cebado (manual), (450)
W-r (man.)	Retirada de hilo (manual), (0,0)

#### Configuración de gas

Gpr	Preflujo de gas (0,1)
GPo	Postflujo de gas (0,5)

#### Regulación del proceso

PSt	Estabilizador de penetración (0,0)
AISt	Estabil. de longitud de arco voltaico (0,0)

#### Componentes

C-C	Refrigeración modo de operación (auto)
C-t	Tiempo de filtrado sensor de flujo (10)
Fdi	Velocidad de enhebrado de hilo (10,0)
ito	Tiempo de cebado (off [DES])

#### STICK

I-S	Corriente inicial (150)
Hti	Tiempo de corriente inicial (0,5)
Eln	Curva característica (I-constant)
Ast	Anti-Stick (on [CON])
Uco	Tensión de rotura (90,0)

#### TIG

Uco	Tensión de rotura (14,0)
CSS	Sensibilidad Comfort Stop (0,8)

#### SynchroPuls

Syn-Puls	SynchroPuls (off [DES])
vd	Avance de hilo (5,0)
dFd	Corrección avance hilo (2,0)
F	Frecuencia (3,0)
DC	Duty-Cycle (50)
AL-h	Corrección alta del arco voltaico (0,0)
AL-l	Corrección baja del arco voltaico (0,0)

#### Combinación de procesos

vd	Velocidad de hilo (1,5)
ALC	Corrección de longitud de arco voltaico (0,0)
PDc	Corrección pulsado/dinámica (0,0)
Hptc	Corrección superior de duración de potencia (0)

## Entrar al menú de configuración y salir del mismo

Lptc	Correc. inferior de duración de pot. (0,0)
Lpc	Corrección inferior de potencia (0,0)

### Calibración R/L

Calibrar la resistencia y la inductancia del circuito desoldadura

### Ajustes

#### Indicación

Einh.	Unidades
Norm	Normas
UIBS	Ajuste de la luminosidad de la pantalla
F1/F2 Param.	Parámetros definidos por el usuario para F1 y F2
Favorit	Tecla "Favorito"
IP	Datos del sistema

#### Sistema

CLS	Configuración de la iluminación de la carcasa
FAC	Restaura a valores de fábrica
Reset PW web	Resetear la contraseña de página web
Información	IM-V. / SWV / IP
Modo-Setup	S4T / iJob

#### Idioma

cs, de, en...

(Los valores e indicaciones entre paréntesis muestran el ajuste de fábrica)

## Activar/desactivar el bloqueo de teclas











### Indicación de texto

Abbreviation **ALS** 0,0 +  = Full text **Start arclenath**

## Favorito











El parámetro de configuración o la carpeta de configuración actualmente seleccionados se pueden asignar a la tecla de favorito.

Consultar:	 1x	⇒	 I-S [W] 150
Guardar:	 	⇒	 I-S [W] ★✓
Borrar:	 	⇒	 I-S [W] ★✗

## EasyJobs

Las teclas EasyJob permiten guardar un máximo de 5 puntos de trabajo. Se guardan los ajustes actuales relevantes para la soldadura.




Consultar:	 1x	⇒	 175 620
Guardar:	 	⇒	 Job1✓
Borrar:	 	⇒	 Job1✗

## Parámetros de funciones especiales F1/F2



Los parámetros de configuración actualmente seleccionados se pueden asignar a F1 y F2.

Consultar:		⇒	 I-S [W] 150
Guardar:	 	⇒	 I-S [W] F1✓
Borrar:	 	⇒	 I-S [W] F1✗

¡Utilizar la tecla para F2!

