



安全記号

本装置で作業する前に、ハードコピーおよびオンラインで提供されている文書すべてを読み、理解するようにしてください。本ドキュメントはデバイスの重要な機能についてのみ記載しています。デバイスの完全な詳細につきましては、操作手順を参照してください。

1 溶加材および保護ガスを設定する



材料の選定を開く



必要な設定を有効にするために回して押す

4 溶接電力を設定する



板厚



溶接電流



ワイヤ供給速度



特別機能 F1



必要なパラメータを選択する



必要なパラメータを設定する

2 溶接プロセスを設定する



必要な溶接プロセスを選択するために押す

5 補正用のパラメータを調節する



アーク長・補正



溶接電圧



パルス/ダイナミック補正



特別機能 F2



必要なパラメータを選択する



必要なパラメータを設定する

3 操作モードを設定する



必要な操作モードを選択するために押す

6 文字表示

有効にする/無効にする = レフト調整ダイヤルを押す

全文をスクロールする = レフト調整ダイヤルを回す



7 ステータスインジケータ (各機能が有効な場合に点灯)

アーク長の安定化機能

溶け込み安定材



SFI スパッタフリー点火

SIN シンクロパルス

VRD 電圧低下装置

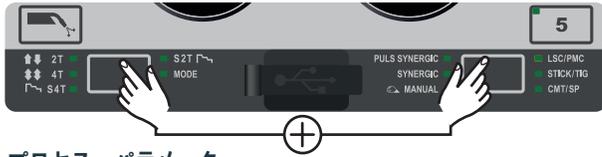
i 操作手順



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



設定メニューに入る/終了する



プロセス・パラメータ

開始/終了

I-S	起弧電流 (135)
AIS	AISアーク長補正の開始 (0)
t-S	始動電流時間 (off)
SL1	スロープ 1 (1.0)
SL2	スロープ 2 (1.0)
I-E	最終電流 (50)
AIE	AIEアーク長補正の終了 (0.0)
t-E	最終電流時間 (off)
SFI	SFI 点火 (off)
SFI-HS	SFI ホットスタート (off)
W-r	ワイヤの巻き取り (0.0)
IgC	点火電流 (マニュアル)、(450)
W-r (man.)	ワイヤの巻き取り (マニュアル)、(0.0)

ガス設定

Gpr	ガスプリフロー (0.1)
GPo	ガスポストフロー (0.5)

プロセス制御

PSt	溶け込み安定材 (0.0)
AISt	アーク長安定化機能 (0.0)

コンポーネント

C-C	冷却ユニット 操作モード (自動)
C-t	フィルタ時間フローセンサー (10)
Fdi	送給寸動速度 (10.0)
ito	点火タイムアウト (off)

STICK

I-S	始動電流 (150)
Hti	始動電流時間 (0.5)
Eln	特性 (I-コンスタント)
Ast	非付着性 (on)
Uco	破壊電圧 (90.0)

TIG

Uco	破壊電圧 (14.0)
CSS	感度の一時停止 (0.8)

シンクロパルス

Syn-Puls	シンクロパルス (off)
vd	ワイヤ供給速度 (5.0)
dFd	デルタワイヤ供給速度 (2.0)
F	周波数 (3.0)
DC	負荷サイクル (50)
Al-h	アーク補正高 (0.0)
Al-l	アーク補正低 (0.0)

プロセス混合

vd	ワイヤ供給速度 (1.5)
AIC	アーク長補正 (0.0)
PDC	パルス/ダイナミック補正 (0.0)
Hptc	高電力の時間補正 (0)
Lptc	低電力の時間補正 (0.0)
Lpc	低電力の補正 (0.0)

設定メニューに入る/終了する

R/L 確認/調整

溶接回路抵抗の調整 溶接回路誘導率

設定

ディスプレイ

Einh.	ユニット
Norm	標準
UIBS	明るさ設定を表示する
F1/F2 Param.	F1およびF2のユーザー定義パラメータ
システム	お気に入りキー
IP	システムデータ

システム

CLS	筐体ライトの設定
FAC	工場設定に戻す
Web-PW reset	ウェブサイトのパスワードをセットする
情報	IM-V./SWV/IP
操作モード設定	S4T/iJob

言語
cs、de、enなど

(括弧内の値/入力は工場設定を示します)

キーロックの有効化/無効化



文字表示

略記

AIS 0.0 +  = Start arclenath

全文

お気に入り



お気に入りキーには、選択中の設定パラメータまたは設定フォルダに割り当てられます。

取り込む:	  1x	⇒	 I-S [X] 150
保存:	  	⇒	 I-S [X] ★✓
削除:	   	⇒	 I-S [X] ★✗

EasyJobs

EasyJobキーは最大5つの動作ポイントまで保存できます。特に、電流溶接関連の設定が保存されます。



取り込む:	 1x	⇒	 17.5 62.0
保存:	 	⇒	 Job1✓
削除:	  	⇒	 Job1✗

F1/F2特殊機能パラメータ



F1/F2には、選択中の設定パラメータが割り当てられます。

取り込む:	 >	⇒	 I-S [X] 150
保存:	 > 	⇒	 I-S [X] F1✓
削除:	 >  	⇒	 I-S [X] F1✗

使用する F2
のキー!

