



БЕЗОПАСНОСТЬ

Перед началом работы с устройством внимательно ознакомьтесь со всей документацией, как входящей комплект устройства, так и доступной на веб-сайте. В этом документе описаны только самые важные функции устройства. Подробные сведения об устройстве см. в руководстве по эксплуатации.

1 Выбор присадочного материала и защитного газа



Откройте раздел выбора материалов

Поворачивайте, а затем нажмите, чтобы активировать нужную настройку



4 Настройка мощности сварки



Толщина листа



Сварочный ток



Скорость подачи проволоки



Специальная функция F1



выбор нужного параметра



установка нужного параметра

2 Выбор процесса сварки



Нажмите, чтобы выбрать нужный процесс сварки

5 Регулировка параметров



Коррекция длины сварочной дуги



Сварочное напряжение



Корректировка импульса/динамики



Специальная функция F2



выбор нужного параметра



установка нужного параметра

3 Выбор режима работы



Нажмите, чтобы выбрать нужный режим работы

6 Текстовый дисплей

Активация/деактивация = нажмите левую регулировочную ручку

Прокрутка текста = поворачивайте левую регулировочную ручку

Сокращение

ALS 0.0



Полный текст

= Start arclenst

7 Индикаторы состояния (начинают светиться, когда активна соответствующая функция)

Стабилизатор длины дуги



Стабилизатор проплавления



Поджиг без брызг



SynchroPulse



Устройство понижения напряжения

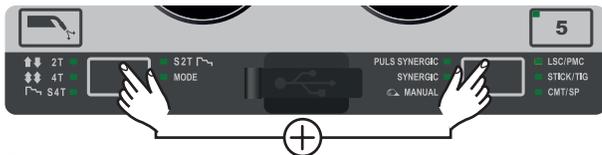
i Руководство по эксплуатации



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



Вход в меню настройки и выход из него



Параметры процесса

Начало/завершение сварки

I-S	стартовый ток (135)
AlS	коррекция длины сварочной дуги (0)
t-S	длительность подачи стартового тока (выкл.)
SL1	наклон 1 (1,0)
SL2	наклон 2 (1,0)
I-E	ток заваривания кратера (50)
AlE	финальная коррекция длины сварочной дуги (0,0)
t-E	длительность подачи тока заваривания кратера (выкл.)

SFI	поджиг без брызг (выкл.)
SFI-HS	горячий старт без брызг (выкл.)
W-r	втягивание проволоки (0,0)
IgC	ток поджига (вручную), (450)
W-r (man.)	втягивание проволоки (вручную), (0,0)

Настройка режима подачи газа

Gpr	предварительная подача газа (0,1)
GPo	продувка газа (0,5)

Process control (Контроль дуги)

PSt	стабилизатор проплавления (0,0)
AlSt	стабилизатор длины дуги (0,0)

Настройка компонентов системы

C-C	режим работы охлаждающего модуля (авто)
C-t	датчик потока и времени работы фильтра (10)
Fdi	скорость заправки проволоки (10,0)
ito	задержка поджига (выкл.)

STICK

I-S	стартовый ток (150)
Hti	длительность подачи стартового тока (0,5)
Eln	характеристика (I-constant)
Ast	Anti-Stick (вкл.)
Uco	напряжение разрыва (90,0)

TIG

Uco	напряжение разрыва (14,0)
CSS	чувствительность Comfort Stop (0,8)

SynchroPulse

Syn-Puls	SynchroPulse (выкл.)
vd	скорость подачи проволоки (5,0)
dFd	отклонение скорости подачи проволоки (2,0)
F	частота (3,0)
DC	продолжительность включения (50)
Al-h	коррекция дуги — высокая (0,0)
Al-l	коррекция дуги — низкая (0,0)

Процесс Mix

vd	скорость подачи проволоки (1,5)
AlC	коррекция длины сварочной дуги (0,0)
PDc	коррекция импульса/динамики (0,0)
Hptc	верхняя корректировка времени-мощности (0)
Lptc	нижняя корректировка времени-мощности (0,0)
Lpc	нижняя корректировка мощности (0,0)

Вход в меню настройки и выход из него

Калибровка сварочного контура

Согласование сопротивления и индуктивности сварочного контура

Настройки

Дисплей

Einh.	единицы измерения стандарты
Norm	стандарты
UIBS	настройка яркости дисплея
F1/F2 Param.	пользовательские параметры F1 и F2
Favourite	кнопка «Избранное»
IP	рабочие показатели

Система

CLS	настройка подсветки корпуса
FAC	возврат к заводским настройкам
Web-PW reset	сброс пароля к веб-интерфейсу
Информация	IM-V./SWV/IP
Настройка режима работы	S4T/iJob

Язык

cs, de, en и др.

(параметры/значения в скобках обозначают заводские настройки)

Включение/выключение блокировки клавиш



Текстовый дисплей

Сокращение

AlS 0,0



Полный текст

Start arclenath

Избранное



Кнопке «Избранное» можно назначить выбранный параметр сварки или раздел меню настройки.

Вызов: 1x I-S [X] 150

Сохранение: I-S [X] ★✓

Удаление: I-S [X] ★✗

EasyJobs

Job» позволяют сохранить до 5 рабочих параметров, в частности настроек, связанных со сварочным током.



Вызов: 1x 175 620

Сохранение: Job1 ✓

Удаление: Job1 ✗

Настройка специальных параметров F1/F2



Кнопкам F1 и F2 можно назначить выбранные в данный момент параметры настройки.

Вызов: I-S [X] 150

Сохранение: I-S [X] F1 ✓

Удаление: I-S [X] F1 ✗

Используйте кнопку для F2.