



安全说明

在使用该设备之前，请确保已阅读并理解所提供的全部纸质和在线文档。
本文档仅介绍设备最重要的功能。有关设备的完整说明，请参阅操作说明书。

1 设置填充金属和保护气体



打开材料选择
旋转并按动以启用所需的设置

4 设定焊接功率



薄板厚度
焊接电流
送丝速度
特殊功能 F1

> 选择所需的参数
设置所需的参数

7 状态显示 (相应功能激活时亮起)

弧长稳定器
熔深稳定器



SFI 无飞溅起弧
SynchroPulse
VRD 降压器

2 设置焊接工艺



按动选择所需的焊接工艺

5 调整修正参数



弧长修正
焊接电压
脉冲/动态修正
特殊功能 F1

< 选择所需的参数
设置所需的参数

3 设置操作模式



按动选择所需的模式

6 文本显示

激活/禁用 = 按动左调整拨盘

滚动浏览全文本 = 旋转左调整拨盘

缩写
AIS 0.0 + = Start arclenath 全文本

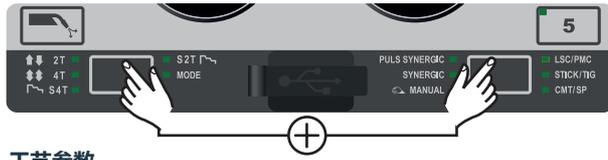
i 操作说明书



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



Vstup do ponuky/výstup z ponuky Setup



工艺参数

开始/结束

I-S	起弧电流 (135)
ALS	开始弧长修正 (0)
t-S	起弧电流时间 (off)
SL1	斜度 1 (1.0)
SL2	斜度 2 (1.0)
I-E	收弧电流 (50)
AlE	结束电弧长度修正 (0.0)
t-E	收弧电流时间 (off)
SFI	SFI 起弧 (off)
SFI-HS	SFI 热起弧 (off)
W-r	焊丝回抽 (0.0)
IgC	起弧电流 (手动), (450)
W-r (man.)	焊丝回抽 (手动), (0.0)

气体设置

Gpr	提前送气 (0.1)
GPo	滞后停气 (0.5)

过程控制

PSt	熔深稳定器 (0.0)
AlSt	弧长稳定器 (0.0)

组件

C-C	冷却器操作模式 (自动)
C-t	过滤时间流量传感器 (10)
Fdi	点动送丝速度 (10.0)
ito	起弧超时 (off)

STICK

I-S	起弧电流 (150)
Hti	起弧电流时间 (0.5)
Eln	特性曲线 (I-恒定)
Ast	防粘 (on)
Uco	断弧电压 (90.0)

TIG

Uco	断弧电压 (14.0)
CSS	软收弧灵敏度 (0.8)

SynchroPulse

Syn-Puls	SynchroPulse (off)
vd	送丝速度 (5.0)
dFd	送丝增量 (2.0)
F	频率 (3.0)
DC	占空比 (50)
Al-h	弧长修正上限 (0.0)
Al-l	弧长修正下限 (0.0)

混合的工艺

vd	送丝速度 (1.5)
AlC	弧长修正 (0.0)
PDc	脉冲/动态修正 (0.0)
Hptc	功率时间修正上限 (0)
Lptc	功率时间修正下限 (0.0)
Lpc	功率修正下限 (0.0)

R/L 检查/校准

校准焊接回路阻抗 焊接回路感抗

Vstup do ponuky/výstup z ponuky Setup

设置

显示屏

Einh.	单位
Norm	标准
UIBS	显示亮度设置
F1/F2 Param.	用户为 F1 和 F2 定义的参数
Favourite	收藏夹键
IP	系统数据

系统

CLS	外壳照明设置
FAC	恢复出厂设置
Web-PW reset	重置网站密码
信息	IM-V./SWV/IP
操作模式设置	S4T/iJob

语言

中文、德语、英语等

(括号中的值/条目显示出厂设置)

激活/禁用钥匙锁



文本显示

缩写

ALS 0.0 + = Startarclenath

全文本

Favourite (收藏夹)

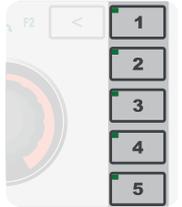


可为“Favourite”（收藏夹）键分配当前选择的“设置”参数或“设置”文件夹。

检索:	1x	⇒	I-S [W] 150
保存:		⇒	I-S [W] ★✓
删除:		⇒	I-S [W] ★✗

EasyJobs

EasyJob 键允许保存 5 个作业点。具体来说，将保存当前的焊接相关设置。



检索:	1x	⇒	17.5 62.0
保存:		⇒	Job1✓
删除:		⇒	Job1✗

F1 / F2 特殊功能参数



可为 F1 和 F2 分配当前选择的设置参数。

检索:		⇒	I-S [W] 150
保存:		⇒	I-S [W] F1✓
删除:		⇒	I-S [W] F1✗
将 键用于 F2		⇒	<