

TransSteel 3000C Pulse

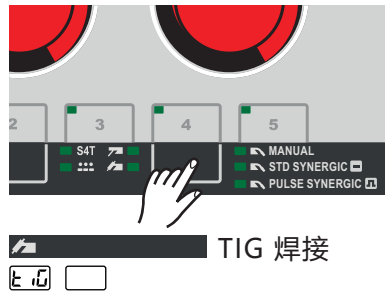
Synergic 焊接快速指南



安全说明

在使用该设备前，请确保您已阅读并理解所有以打印件和在线形式提供的文档。本文档并未述及该设备的所有功能。有关该设备的完整介绍，请参阅操作说明书。

1 设置焊接工艺



MANUAL 焊接功率参数可单独设置。

MAN URL

STD SYNERGIC 在设置焊接功率参数的同时会自动设置其余参数。

STN STD

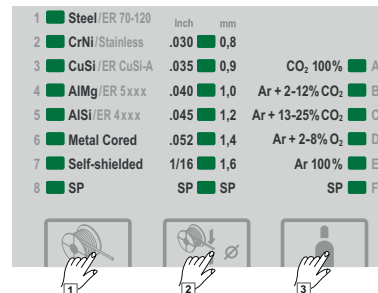
PULSE SYNERGIC

PUL SE

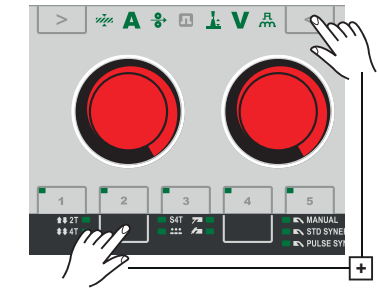
TIG 焊接 手工电弧焊

ST CF

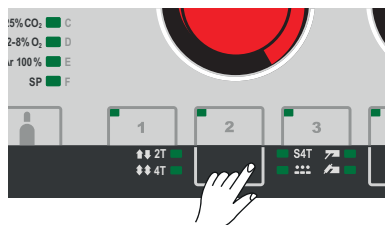
2 设置填充金属和保护气体



激活/禁用钥匙锁



3 设置操作模式



2T 二步模式：
适用于短焊缝，定位焊

4T 四步模式：
适用于较长焊缝，舒适程度更高

S4T 特殊四步模式：
除四步模式外还可提供适用于起弧和收弧电流的设置

SPT 点焊和叠焊设置
INT

测量焊接回路阻抗 r

根据电源操作说明书

4 设置焊接功率



薄板厚度

焊接电流

送丝速度

> 选择所需参数

● 设置所需参数

5 设置修正参数



弧长修正

焊接电压

脉冲/动态修正

< 选择所需参数

● 设置所需参数

i 操作说明书

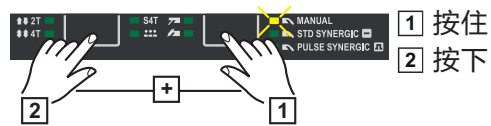


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



设置参数说明

MIG/MAG 手工焊接设置菜单



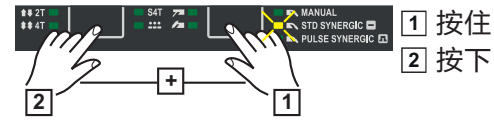
设置菜单第1级

- CP_r** 提前送气时间
- CP_o** 滞后停气时间
- Fd_i** 点动送丝速度
- bbC** 回烧效果
- iGC** 引弧电流
- i_{to}** 用于控制触发断路保护前送入的焊丝的长度
- SPt** 打点时间/周期性焊接时间
- SPb** 暂停时间间隔
- int** 间隔
- FRC** 用于将电源重置为出厂设置

第2级设置菜单

- SEt** 国别化设置 (公制/英制)
- C-C** 冷却器控制
- C-t** 冷却器监控
- r** 焊接回路阻抗
- L** 焊接回路感抗
- EnE** 电弧电力能源
- EJt** EasyJob Trigger

MIG/MAG Synergic 焊接设置菜单



设置菜单第1级

- CP_r** 提前送气时间
- CP_o** 滞后停气时间
- SL** 斜度 (二步、特殊四步)
- i-S** 起弧电流 (二步、特殊四步)
- i-E** 收弧电流 (二步、特殊四步)
- t-S** 起弧电流持续时间 (二步)
- t-E** 收弧电流持续时间 (二步)
- Fd_i** 点动送丝速度
- bbC** 回烧效果
- i_{to}** 用于控制触发断路保护前送入的焊丝的长度
- SPt** 打点时间/周期性焊接时间
- SPb** 暂停时间间隔
- int** 间隔
- F** 频率 (SynchroPulse)
- dFd** Delta 送丝速度 (SynchroPulse)
- RL2** 弧长修正上限 (SynchroPulse)
- FRC** 用于将电源重置为出厂设置

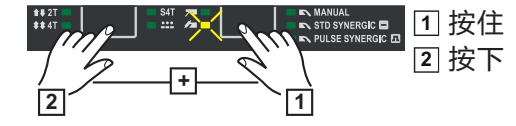
第2级设置菜单

- SEt** 国别化设置 (公制/英制)
- Syn** 协同化特性数据 (EUr/US)
- C-C** 冷却器控制
- C-t** 冷却器监控
- r** 焊接回路阻抗
- L** 焊接回路感抗
- EnE** 电弧电力能源
- RLC** 通过 [V] 修正弧长
- EJt** EasyJob Trigger

退出设置菜单



TIG 设置菜单



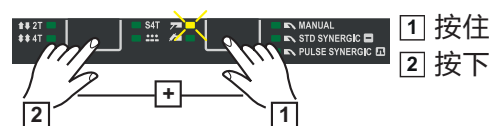
设置菜单第1级

- F-P** 脉冲频率
- tUP** 上升斜率
- tDO** 下降斜率
- i-S** 起弧电流
- i-2** 降低电流
- i-E** 收弧电流
- CP_o** 滞后停气时间
- tRC** 定位焊
- FRC** 用于将电源重置为出厂设置

第2级设置菜单

- SEt** 国别化设置 (公制/英制)
- C-C** 冷却器控制
- C-t** 冷却器监控

电焊条设置菜单



设置菜单第1级

- HCU** HotStart 电流
- Ht_i** 热电流时间
- ASt** 防粘
- FRC** 用于将电源重置为出厂设置

第2级设置菜单

- SEt** 国别化设置 (公制/英制)
- r** 焊接回路阻抗
- L** 焊接回路感抗

EasyJobs



检索  1x

保存    Pro 180

删除     CLR