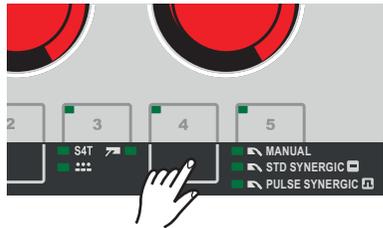


TRANSSTEEL 4000/5000 PULSE

Kurzanleitung für das Synergic-Schweißen

1 Verfahren einstellen

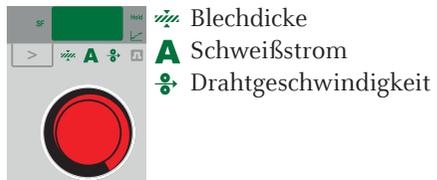


MANUAL Die Parameter für die Schweißleistung können individuell eingestellt werden.

STD SYNERGIC Beim Einstellen eines Parameters für die Schweißleistung werden die restlichen Parameter automatisch eingestellt.

Stabelektroden-Schweißen

4 Schweißleistung einstellen



> gewünschten Parameter anwählen

gewünschten Parameter einstellen



2 Zusatz-Werkstoff und Schutzgas einstellen

1	Steel/ER 70-120	inch	mm		
2	CrNi/Stainless	.030	0,8		
3	CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4	AlMg/ER 5xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂	B
5	AlSi/ER 4xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F



5 Korrekturparameter einstellen

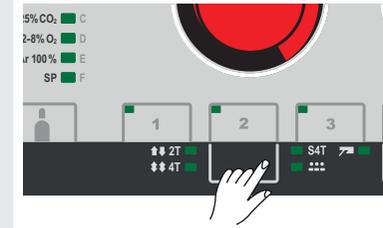


< gewünschten Parameter anwählen

gewünschten Parameter einstellen



3 Betriebsart einstellen



2T 2-Takt Betrieb:
für kurze Schweißnähte, Heftarbeiten

4T 4-Takt Betrieb:
für längere Schweißnähte, hoher Komfort

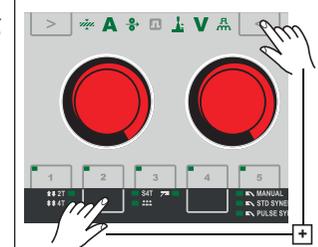
S4T Sonder 4-Takt Betrieb:
bietet zusätzlich zum 4-Takt Betrieb Einstellmöglichkeiten für Start- und Endstrom

SPE Einstellmöglichkeiten für das Punktieren und das Intervall-Schweißen

Schweißkreis-Widerstand r ermitteln

gemäß Bedienungsanleitung der Stromquelle

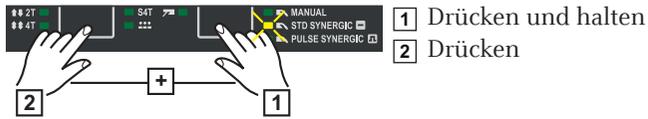
Tastensperre aktivieren/deaktivieren



TRANSSTEEL 4000/5000 PULSE

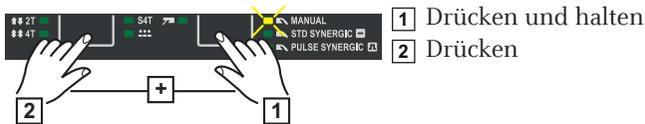
Beschreibung der Setup-Parameter

Setup-Menü MIG/MAG Synergic



- GP_r** Gas-Vorströmzeit
- GP_o** Gas-Nachströmzeit
- SL** Slope (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- I - S** Startstrom (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- I - E** Endstrom (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- t - S** Startstrom-Dauer (2-Takt)
- t - E** Endstrom-Dauer (2-Takt)
- Fd_i** Drahtefädel-Geschwindigkeit
- bbC** Rückbrandeffekt
- i_{to}** Drahtlänge bis zur Sicherheitsabschaltung
- SPt** Punktierzeit / Intervall-Schweißzeit
- SPb** Intervall-Pausenzeit
- i_{nt}** Intervall
- F** Frequenz (SynchroPuls)
- dFd** Drahtvorschub-Hub (SynchroPuls)
- RL₂** Obere Lichtbogenlängen-Korrektur (SynchroPuls)
- FRC** Stromquelle zurücksetzen
- 2nd** 2. Menüebene
- SEt** Ländereinstellung (metrisch/imperial)
- Syn** Synergic-Kennlinien (EUr/US)
- E-C** Steuerung Kühlgerät
- E-t** Überwachung Kühlgerät
- r** Schweißkreis-Widerstand
- L** Schweißkreis-Induktivität
- EnE** Elektrische Energie des Lichtbogens
- RLC** Korrektur Lichtbogenlänge

Setup-Menü MIG/MAG Manual

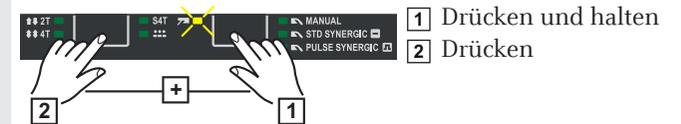


- GP_r** Gas-Vorströmzeit
- GP_o** Gas-Nachströmzeit
- Fd_i** Drahtefädel-Geschwindigkeit
- bbC** Rückbrandeffekt
- i_{CC}** Zündstrom
- i_{to}** Drahtlänge bis zur Sicherheitsabschaltung
- SPt** Punktierzeit / Intervall-Schweißzeit
- SPb** Intervall-Pausenzeit
- i_{nt}** Intervall
- FRC** Stromquelle zurücksetzen
- 2nd** 2. Menüebene
- SEt** Ländereinstellung (metrisch/imperial)
- E-C** Steuerung Kühlgerät
- E-t** Überwachung Kühlgerät
- r** Schweißkreis-Widerstand
- L** Schweißkreis-Induktivität
- EnE** Elektrische Energie des Lichtbogens

Ausstieg aus dem Setup-Menü



Setup-Menü Stabelektrode



- HCU** Hotstart-Strom
- Ht_i** Hotstrom-Zeit
- RS_t** Anti-Stick
- FRC** Stromquelle zurücksetzen
- 2nd** 2. Menüebene
- SEt** Ländereinstellung (metrisch/imperial)
- r** Schweißkreis-Widerstand
- L** Schweißkreis-Induktivität

EasyJobs



- abrufen: 1x
- speichern:
- löschen:

SICHERHEIT

Vor Arbeiten mit dem Gerät, alle beiliegenden und online zur Verfügung gestellten Dokumente lesen und verstehen!
Dieses Dokument beschreibt nicht alle Funktionen des Gerätes.
Die vollständige Beschreibung des Gerätes befindet sich in der Bedienungsanleitung!

