

TransSteel 3000C Pulse

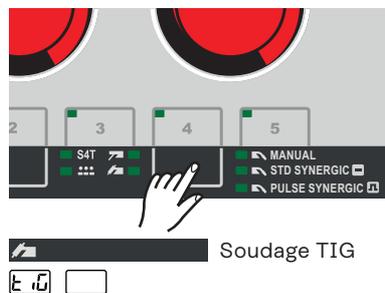
Présentation du soudage Synergic



SÉCURITÉ

Ne travailler avec l'appareil que lorsque tous les documents mis à disposition en annexe ou en ligne ont été lus et compris !
Ce document ne décrit pas toutes les fonctions de l'appareil. Vous trouverez une description détaillée de l'appareil dans les instructions de service !

1 Régler le mode opératoire de soudage

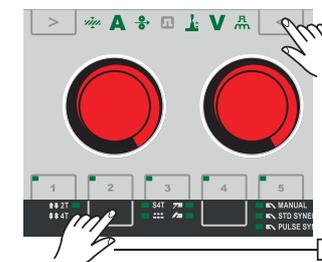


- MANUAL** (MAN, URL) : Les paramètres de puissance de soudage peuvent être réglés individuellement.
- STD SYNERGIC** (Stn, drd) : Lors du réglage d'un paramètre de puissance de soudage, les paramètres restants sont automatiquement adaptés.
- PULSE SYNERGIC** (PUL, SE) : Soudage manuel à l'électrode enrobée

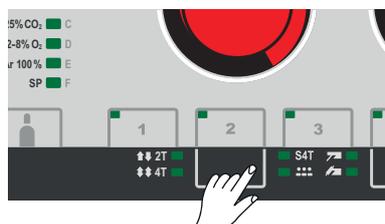
2 Régler le matériau d'apport et le gaz de protection

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

Activer ou désactiver le verrouillage des touches



3 Régler le mode de service

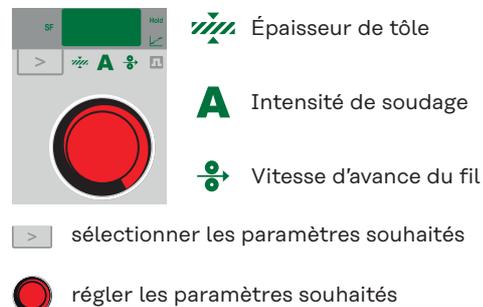


- 2T** (Mode 2 temps) : pour des soudures courtes, travaux de pointage
- 4T** (Mode 4 temps) : pour des soudures longues, un confort élevé
- S4T** (Mode 4 temps spécial) : offre des possibilités de réglage du courant de démarrage et final par rapport au mode 4 temps
- SPT** (Possibilités de réglage pour le soudage par points et par intervalle)

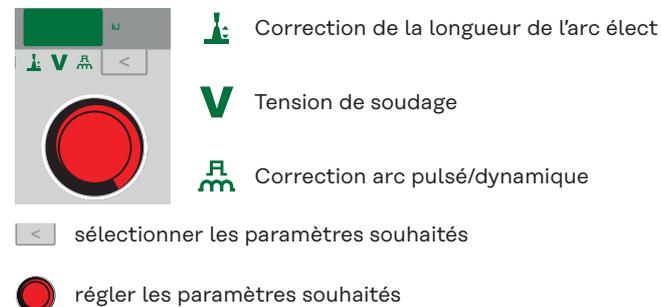
Déterminer la résistance r du circuit de soudage

conformément aux instructions de service de la source de courant

4 Régler la puissance de soudage



5 Régler les paramètres de correction



i Instructions de service

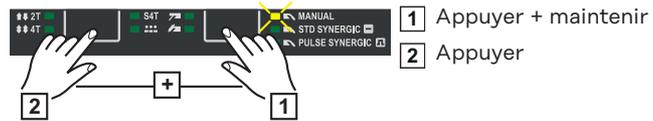


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



Description des paramètres Setup

Menu Setup MIG/MAG Manual



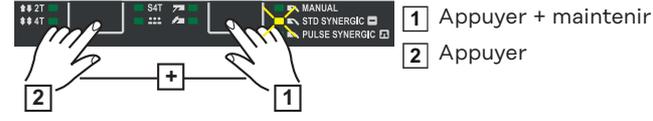
Menu Setup niveau 1

- GP_r** Temps de prédébit de gaz
- GP_o** Temps de post-débit de gaz
- Fd_i** Vitesse d'insertion du fil
- bbC** Effet de « burn back »
- iGC** Courant de démarrage
- i_{to}** Longueur de fil jusqu'à la mise hors circuit de sécurité
- SPT** Durée soudage par points/d'impulsion soudage intervalle
- SPb** Durée de pause par intervalle
- i_{nt}** Intervalle
- FRC** Réinitialiser la source de courant

2nd Menu Setup niveau 2

- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
- C-C** Commande du refroidisseur
- C-t** Surveillance du refroidisseur
- r** Résistance du circuit de soudage
- L** Inductance du circuit de soudage
- EnE** Énergie électrique de l'arc
- EJt** EasyJob Trigger

Menu Setup MIG/MAG Synergic



Menu Setup niveau 1

- GP_r** Temps de prédébit de gaz
- GP_o** Temps de post-débit de gaz
- SL** Slope (2 temps, 4 temps spécial)
- i-S** Courant de démarrage (2 temps, 4 temps spécial)
- i-E** Courant final (2 temps, 4 temps spécial)
- t-S** Durée de courant de démarrage (2 temps)
- t-E** Durée de courant final (2 temps)
- Fd_i** Vitesse d'insertion du fil
- bbC** Effet de « burn back »
- i_{to}** Longueur de fil jusqu'à la mise hors circuit de sécurité
- SPT** Durée soudage par points/d'impulsion soudage intervalle
- SPb** Durée de pause par intervalle
- i_{nt}** Intervalle
- F** Fréquence (SynchroPuls)
- dFd** Variation de la vitesse d'avance du fil (SynchroPuls)
- RL2** Correction de la hauteur d'arc supérieure (SynchroPuls)
- FRC** Réinitialiser la source de courant

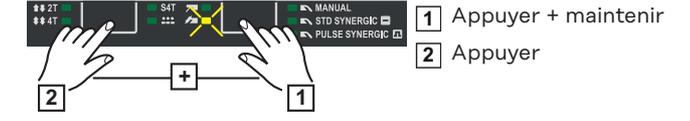
2nd Menu Setup niveau 2

- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
- Syn** Caractéristiques Synergic (EUR/US)
- C-C** Commande du refroidisseur
- C-t** Surveillance du refroidisseur
- r** Résistance du circuit de soudage
- L** Inductance du circuit de soudage
- EnE** Énergie électrique de l'arc
- RLC** Correction de la hauteur d'arc via [V]
- EJt** EasyJob Trigger

Quitter le menu Setup



Menu Setup TIG



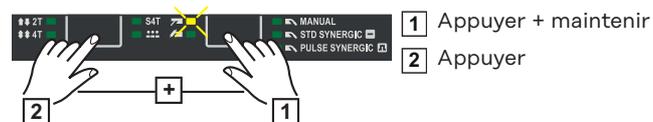
Menu Setup niveau 1

- F-P** Fréquence d'impulsion
- tUP** UpSlope
- t_{do}** Évanouissement
- i-S** Courant de démarrage
- i-Z** Courant de descente
- i-E** Courant final
- GP_o** Temps post-débit gaz
- tARC** Pointage
- FRC** Réinitialiser la source de courant

2nd Menu Setup niveau 2

- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
- C-C** Commande du refroidisseur
- C-t** Surveillance du refroidisseur

Menu Setup Électrode enrobée



Menu Setup niveau 1

- HCU** Courant Hotstart
- Ht_i** Durée de courant à chaud
- ASt** Anti-Stick
- FRC** Réinitialiser la source de courant

2nd Menu Setup niveau 2

- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
- r** Résistance du circuit de soudage
- L** Inductance du circuit de soudage

EasyJobs

