

Ignis 150/180

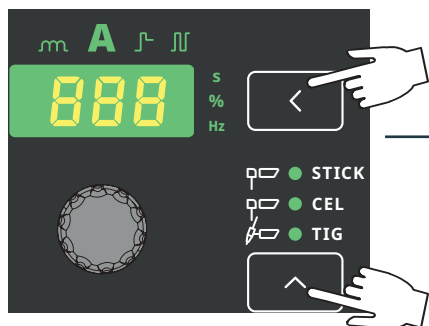
Kort bruksanvisning



Sikkerhet

Les igjennom og forstå alle dokumenter som følger med apparatet eller er gjort tilgjengelige online for det før du tar apparatet i bruk! Dette dokumentet beskriver ikke alle funksjonene til apparatet. Den komplette beskrivelsen av apparatet finner du i bruksanvisningen.

Sveiseinnstillinger



Innstillingsverdier:

- ⇒ **m** Dynamikk: 0–100 | Fabrikkinnstilling = 20
- ⇒ **A** Sveiestrøm: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10–180 A (STICK), 10–220 A (TIG)
- ⇒ Funksjon softstart / hotstart: 1–200 % | Fabrikkinnstilling = 130 %
- ⇒ Pulssveising (kun tilgjengelig ved stavelektrodesveising) OFF / 0,5–990 Hz | Fabrikkinnstilling = OFF

Tilgjengelige sveiseprosesser:

- ⇒ **STICK** Stavelektrodesveising
- ⇒ **CEL** Stavelektrodesveising med cellulose-elektrode
- ⇒ **TIG** TIG-sveising



Bruksanvisning



<https://manuals.fronius.com/html/4204260512>



Åpne setup-menyen



Setup-meny
Stavelektrodesveising



Setup-meny
Cellulose-elektrode



Setup-meny
TIG

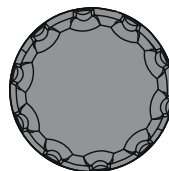
Parameter for stavelektrodesveising

- HEt** Startstrøm-varighet: 0,1–1,5 sekunder | 0,5 sekunder*
- ASt** Anti-Stick: On* / OFF
- SEr** Startrampe: On* / OFF
- Uco** Bruddspenning: 25–90 V | 45 V*
- FAC** Fabrikkinnstilling
- 2nd** Setup-meny nivå 2

Parameter for TIG-sveising

- CSs** Comfort stop-følsomhet:
TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
- Uco** Bruddspenning: 10–45 V | 35 V*
- FAC** Fabrikkinnstilling
- 2nd** Setup-meny nivå 2

Endre parameter



Vri og trykk på innstillingshjulet for å velge og endre parametre.

Parameter setup-meny nivå 2

- SOF** Programvareversjon
- ESd** Automatisk utkobling: 5–60 minutter / OFF*
- FUS** Sikring: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* /
120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- SoE** Driftsvarighet: timer, minutter, sekunder
- SAE** Sveisevarighet: timer, minutter, sekunder

*Fabrikkinnstilling