

# TransSteel 4000/5000 Pulse

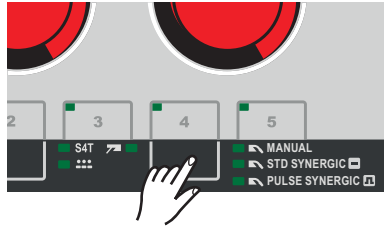
## Hurtigveiledning for Synergic-sveising



### SIKKERHET

Les gjennom og påse at du har forstått alle dokumenter om apparatet som er vedlagt og tilgjengelige på nettet, før du tar det i bruk!  
Dette dokumentet beskriver ikke alle funksjonene til apparatet. Du finner den fullstendige beskrivelsen av apparatet i bruksanvisningen!

### 1 Stille inn prosess



- MANUAL** Parametrene for sveiseytelsen kan stilles inn individuelt.  
[MAN] [JAL]
- STD SYNERGIC** Ved innstilling av parametre for sveiseytelse stilles de resterende parametrene inn automatisk.  
[Stn] [drd]
- PULSE SYNERGIC** Elektrodesveising  
[PUL] [SE]

### 2 Stille inn tilsetsmateriale og beskyttelsesgass

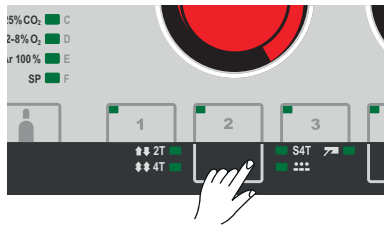
|   |                  | inch | mm  |                               |
|---|------------------|------|-----|-------------------------------|
| 1 | Steel IER 70-120 |      |     |                               |
| 2 | CrNi Stainless   | .030 | 0,8 |                               |
| 3 | CuSi IER CuSi-A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

### i Bruksanvisning



<https://manuals.fronius.com/html/4204260353>

### 3 Still inn driftstype

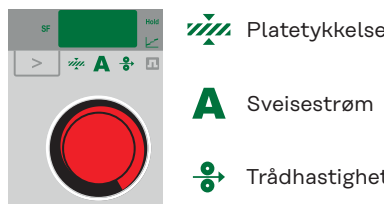


- 2T** 2-taktsdrift: korte sveisesømmer, heftearbeid
- 4T** 4-taktsdrift: for lengre sveisesømmer, høy komfort
- S4T** Spesiell 4-taktsdrift: byr på ytterligere innstillingsmuligheter for start- og sluttstrøm i tillegg til 4-taktsdrift
- SP** Innstillingsmuligheter for punktsveising og intervallsveising

### Finn sveisekretsmodstand

Iht. strømkildens bruksanvisning

### 4 Stille inn sveiseytelse



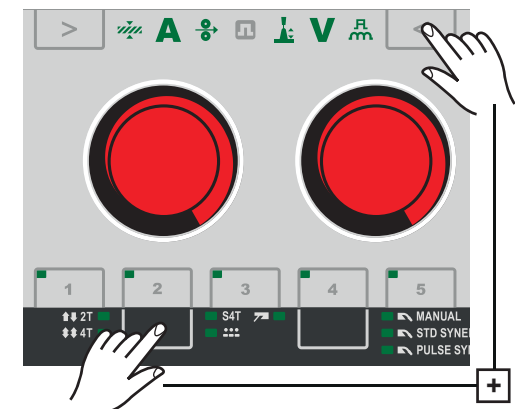
- Platetykkelse
- Sveisestrøm
- Tråd hastighet
- > Velg ønsket parameter
- Still inn ønsket parameter

### 5 Stille inn korreksjonsparametre



- Lengdekorrigerende av lysbue
- Sveisespenning
- Puls-/dynamikk-korrigerende
- < Velg ønsket parameter
- Still inn ønsket parameter

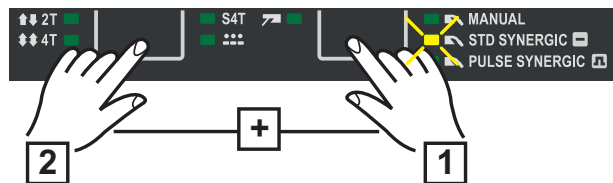
### Tastelås, aktivere/deaktivere



# Beskrivelse av setup-parametrene

## Setup-meny MIG/MAG Synergic

Åpne setup-menyen:



- 1 Trykk og hold inne
- 2 Trykk

### Setup-meny nivå 1

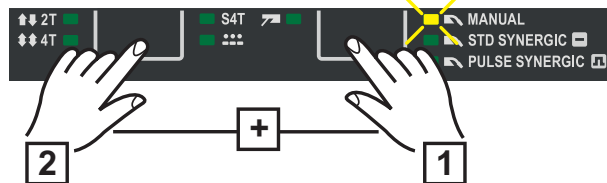
- GPr** Gassforstrømningsstid
- GPo** Gassetterstrømningsstid
- SL** Slope (2-takts, spesiell 4-takts)
- I-S** Startstrøm (2-takts, spesiell 4-takts)
- I-E** Sluttstrøm (2-takts, spesiell 4-takts)
- t-S** Startstrømvarighet (2-takts)
- t-E** Sluttstrømvarighet (2-takts)
- Fd** Trådtræingshastighet
- bbC** Etterbrenningseffekt
- i to** Trådlengde frem til sikkerhetsutkobling
- SPt** Punktsveisestid/intervallsveisetid
- SPb** Intervallpausetid
- i nt** Intervall
- F** Frekvens (SynchroPuls)
- dFd** Løftehøyde for trådmater (SynchroPuls)
- RL2** Korrigering av øvre lysbuelengde (SynchroPuls)
- FAC** Tilbakestilling av strømkilde

### 2nd Setup-meny nivå 2

- SEt** Landsinnstilling (metrisk/imperial)
- Syn** Synergic-karakteristikk (EUR/US)
- E-C** Styling kjøleapparat
- E-t** Overvåking kjøleapparat
- r** Sveisekretsmodstand
- L** Sveisekretsinduktivitet
- EnE** Elektrisk energi til lysbue
- RLC** Lengdekorrigering av lysbuen
- EJt** EasyJob Trigger

## Setup-meny MIG/MAG Manual

Åpne setup-menyen:



- 1 Trykk og hold inne
- 2 Trykk

### Setup-meny nivå 1

- GPr** Gassforstrømningsstid
- GPo** Gassetterstrømningsstid
- Fd** Trådtræingshastighet
- bbC** Etterbrenningseffekt
- i GC** Tennstrøm
- i to** Trådlengde frem til sikkerhetsutkobling
- SPt** Punktsveisestid/intervallsveisetid
- SPb** Intervallpausetid
- i nt** Intervall
- FAC** Tilbakestilling av strømkilde

### 2nd Setup-meny nivå 2

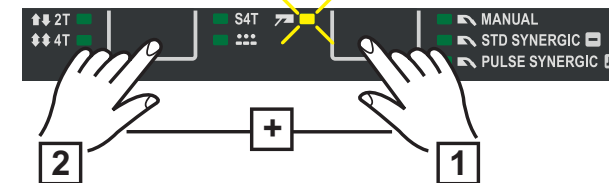
- SEt** Landsinnstilling (metrisk/imperial)
- E-C** Styling kjøleapparat
- E-t** Overvåking kjøleapparat
- r** Sveisekretsmodstand
- L** Sveisekretsinduktivitet
- EnE** Elektrisk energi til lysbue
- EJt** EasyJob Trigger

## Lukking av setup-meny



## Setup-meny Stavelektrode

Åpne setup-menyen:



- 1 Trykk og hold inne
- 2 Trykk

### Setup-meny nivå 1

- HCU** Hotstart-strøm
- Ht** Hotstrøm-tid
- ASL** ANTI-STICK
- FAC** Tilbakestilling av strømkilde

### 2nd Setup-meny nivå 2

- SEt** Landsinnstilling (metrisk/imperial)
- r** Sveisekretsmodstand
- L** Sveisekretsinduktivitet

## EasyJobs

1 2 3 4 5

hente opp 1x

lagre Pro 180

slette CLR