

TransSteel 4000/5000 Pulse

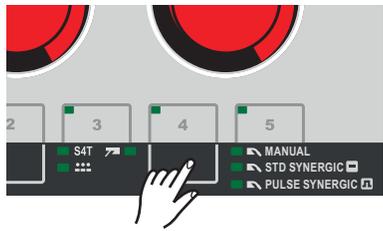
Kurzanleitung für das Synergic-Schweißen



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!

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
- PULSE SYNERGIC**
- Stabelektroden-Schweißen**

2 Zusatz-Werkstoff und Schutzgas einstellen

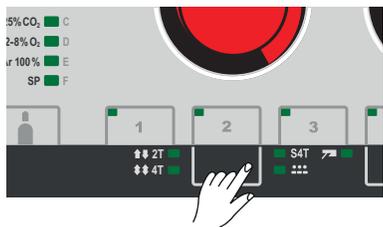
1	Steel ER 70-120	Inch	mm		
2	CrNi /Stainless	.030	0,8		
3	CuSi /ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4	AlMg /ER 5xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂	B
5	AlSi /ER 4xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

i Bedienungsanleitung



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

3 Betriebsart einstellen



- 2-Takt Betrieb:** für kurze Schweißnähte, Heftarbeiten
- 4-Takt Betrieb:** für längere Schweißnähte, hoher Komfort
- Sonder 4-Takt Betrieb:** bietet zusätzlich zum 4-Takt Betrieb Einstellmöglichkeiten für Start- und Endstrom
- Einstellmöglichkeiten für das Punktieren und das Intervall-Schweißen:**

Schweißkreis-Widerstand r ermitteln

gemäß Bedienungsanleitung der Stromquelle

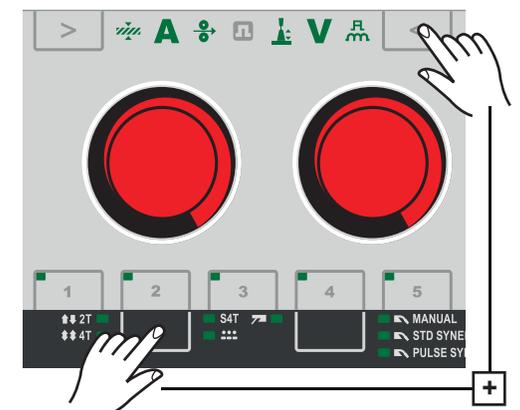
4 Schweißleistung einstellen

- Blechdicke
- Schweißstrom
- Drahtgeschwindigkeit
- gewünschten Parameter anwählen
- gewünschten Parameter einstellen

5 Korrekturparameter einstellen

- Lichtbogen-Längenkorrektur
- Schweißspannung
- Puls-/Dynamik-Korrektur
- gewünschten Parameter anwählen
- gewünschten Parameter einstellen

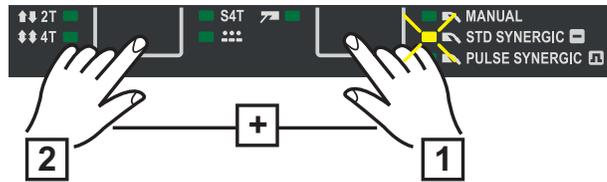
Tastensperre aktivieren/deaktivieren



Beschreibung der Setup-Parameter

Setup-Menü MIG/MAG Synergic

In das Setup-Menü einsteigen:



- 1 Drücken und halten
- 2 Drücken

Setup-Menü Ebene 1

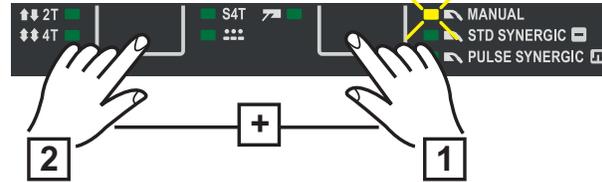
- GP_r** Gas-Vorströmzeit
- GP_o** Gas-Nachströmzeit
- SL** Slope (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- I-S** Startstrom (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- I-E** Endstrom (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- t-S** Startstrom-Dauer (2-Takt)
- t-E** Endstrom-Dauer (2-Takt)
- Fd_i** Drahtefädel-Geschwindigkeit
- bbC** Rückbrandeffekt
- i_{to}** Drahtlänge bis zur Sicherheitsabschaltung
- SPE** Punktierzeit / Intervall-Schweißzeit
- SPb** Intervall-Pausenzeit
- int** Intervall
- F** Frequenz (SynchroPuls)
- dFd** Drahtvorschub-Hub (SynchroPuls)
- RLZ** Obere Lichtbogenlängen-Korrektur (SynchroPuls)
- FAC** Stromquelle zurücksetzen

2nd Setup-Menü Ebene 2

- 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 via [V]
- EJt** EasyJob Trigger

Setup-Menü MIG/MAG Manual

In das Setup-Menü einsteigen:



- 1 Drücken und halten
- 2 Drücken

Setup-Menü Ebene 1

- GP_r** Gas-Vorströmzeit
- GP_o** Gas-Nachströmzeit
- Fd_i** Drahtefädel-Geschwindigkeit
- bbC** Rückbrandeffekt
- i_{GC}** Zündstrom
- i_{to}** Drahtlänge bis zur Sicherheitsabschaltung
- SPE** Punktierzeit / Intervall-Schweißzeit
- SPb** Intervall-Pausenzeit
- int** Intervall
- FAC** Stromquelle zurücksetzen

2nd Setup-Menü Ebene 2

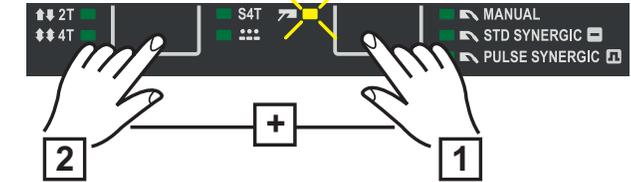
- SEt** Ländereinstellung (metrisch/imperial)
- E-C** Steuerung Kühlgerät
- E-t** Überwachung Kühlgerät
- r** Schweißkreis-Widerstand
- L** Schweißkreis-Induktivität
- EnE** Elektrische Energie des Lichtbogens
- EJt** EasyJob Trigger

Ausstieg aus dem Setup-Menü



Setup-Menü Stabelektrode

In das Setup-Menü einsteigen:



- 1 Drücken und halten
- 2 Drücken

Setup-Menü Ebene 1

- HCU** Hotstart-Strom
- Ht_i** Hotstrom-Zeit
- ASL** Anti-Stick
- FAC** Stromquelle zurücksetzen

2nd Setup-Menü Ebene 2

- SEt** Ländereinstellung (metrisch/imperial)
- r** Schweißkreis-Widerstand
- L** Schweißkreis-Induktivität

EasyJobs

1 2 3 4 5

abrufen 1x

speichern Pro 180

löschen CLR