

TransSteel 3500/5000 Syn

Kurzanleitung für das Synergic-Schweißen

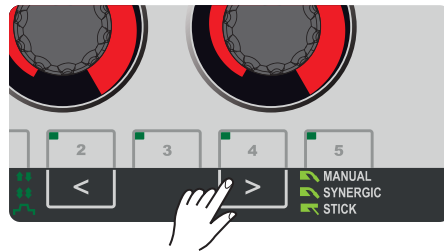


Sicherheit

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

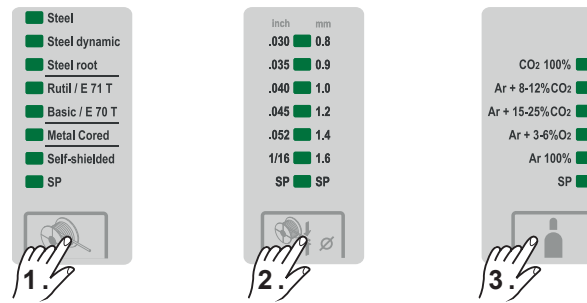
SYNERGIC

beim Einstellen eines Parameters für die Schweißleistung, werden die restlichen Parameter automatisch eingestellt

STICK

Stabelektroden-Schweißen

2 Zusatz-Werkstoff und Schutzgas einstellen



Steel

Standard Schweißen

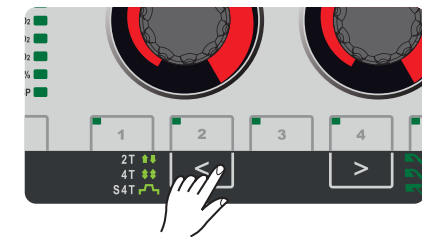
Steel dynamic

schnelles Schweißen, konzentrierter Lichtbogen

Steel root

Wurzelschweißen, druckvoller Lichtbogen

3 Betriebsart einstellen



2T

2-Takt Betrieb: für kurze Schweißnähte, Heftarbeiten

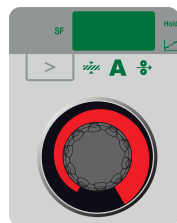
4T

4-Takt Betrieb: für längere Schweißnähte, hoher Komfort

S4T

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

4 Schweißleistung einstellen



Blechdicke



Schweißstrom



Drahtgeschwindigkeit

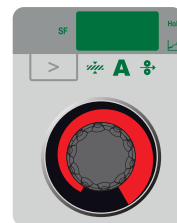


gewünschten Parameter auswählen



gewünschten Parameter einstellen

5 Korrekturparameter einstellen



Lichtbogen-Längenkorrektur



Schweißspannung



Dynamik

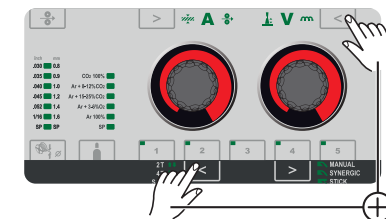


gewünschten Parameter auswählen



gewünschten Parameter einstellen

Tastensperre aktivieren/deaktivieren



Bedienungsanleitung

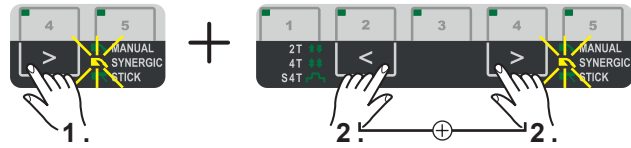


<https://manuals.fronius.com/html/4204260258>



Setup-Menü MIG/MAG Synergic

In das Setup-Menü einsteigen:



Setup-Menü Ebene 1

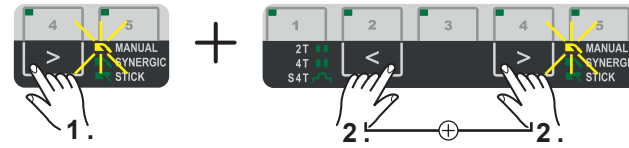
$G P r$	Gas-Vorströmzeit
$G P o$	Gas-Nachströmzeit
$S L$	Slope (2-Takt, Sonder 4-Takt)
$I - S$	Startstrom (2-Takt, Sonder 4-Takt)
$I - E$	Endstrom (2-Takt, Sonder 4-Takt)
$t - S$	Startstrom-Dauer (2-Takt)
$t - E$	Endstrom-Dauer (2-Takt)
$F d ,$	Einfädel-Geschwindigkeit
$b b c$	Rückbrand-Effekt
$i t o$	Drahtlänge bis zur Sicherheitsabschaltung
$S P t$	Punktierzeit / Intervall-Schweißzeit
$S P b$	Intervall-Pausenzeit
$F R C$	Werks-Setup wiederherstellen

Setup-Menü Ebene 2

$C - C$	Steuerung Kühlgerät
$C - t$	Überwachung Kühlgerät
$S E t$	Ländereinstellung
$F U S$	Netzabsicherung
r	Schweißkreis-Widerstand
L	Schweißkreis-Induktivität
$E n E$	Real Energy Input
$R L C$	Anzeige Lichtbogen-Längenkorrektur
$E J t$	EasyJob Trigger

Setup-Menü MIG/MAG Manual

In das Setup-Menü einsteigen:



Setup-Menü Ebene 1

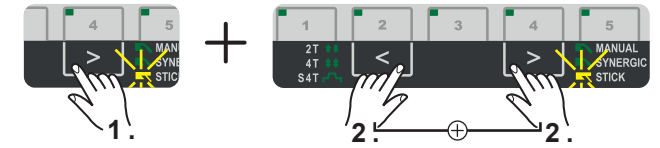
$G P r$	Gas-Vorströmzeit
$G P o$	Gas-Nachströmzeit
$F d ,$	Einfädel-Geschwindigkeit
$b b c$	Rückbrand-Effekt
$I G C$	Zündstrom
$i t o$	Drahtlänge bis zur Sicherheitsabschaltung
$S P t$	Punktierzeit / Intervall-Schweißzeit
$S P b$	Intervall-Pausenzeit
$F R C$	Werks-Setup wiederherstellen

Setup-Menü Ebene 2

$C - C$	Steuerung Kühlgerät
$C - t$	Überwachung Kühlgerät
$S E t$	Ländereinstellung
$F U S$	Netzabsicherung
r	Schweißkreis-Widerstand
L	Schweißkreis-Induktivität
$E n E$	Real Energy Input
$R L C$	Anzeige Lichtbogen-Längenkorrektur
$E J t$	EasyJob Trigger

Setup-Menü Stabelektrode

In das Setup-Menü einsteigen:



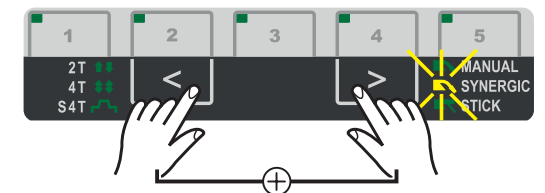
Setup-Menü Ebene 1

$H C U$	Hotstart-Strom
$H t ,$	Hotstrom-Zeit
$A S t$	Anti-Stick
$F R C$	Werks-Setup wiederherstellen

Setup-Menü Ebene 2

r	Schweißkreis-Widerstand
L	Schweißkreis-Induktivität

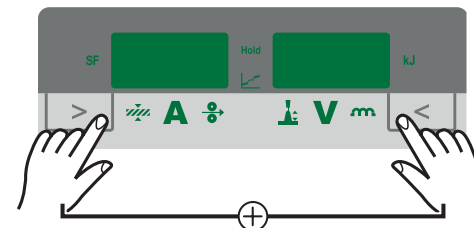
Ausstieg aus dem Setup-Menü



EasyJobs

	1	2	3	4	5
abrufen		1x	→	163	
speichern			→	Pro	180
löschen			→	CLR	

Service-Parameter



Parameter:

Firmware-Version
Schweißprogramm-Konfiguration
Aktuelles Schweißprogramm
Motorstrom für Drahtantrieb in A
Lichtbogen-Brenndauer
2. Menüebene (Service)

Beispiel für Anzeige

1.00	4.21
3	430
r 2	290
1 Fd	00
654	321
2nd	