

TransSteel 2200

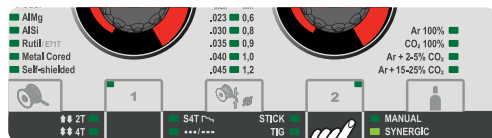
Présentation du soudage Synergic



Sécurité

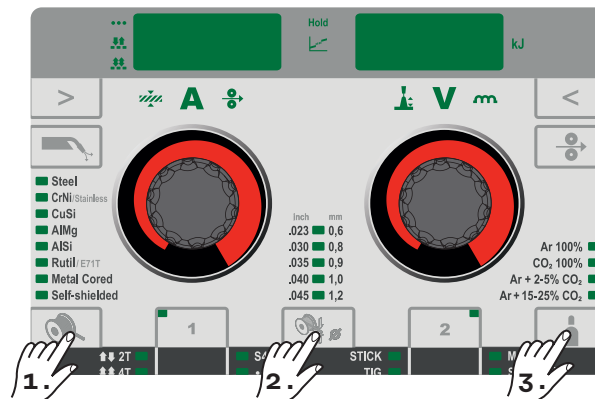
Ne travailler avec l'appareil que lorsque tous les documents mis à disposition en annexe ou en ligne ont été lus et compris !
Ce document ne décrit pas toutes les fonctionnalités de l'appareil. Vous trouverez une description complète de l'appareil dans les Instructions de service !

1 Régler le mode opératoire de soudage Synergic

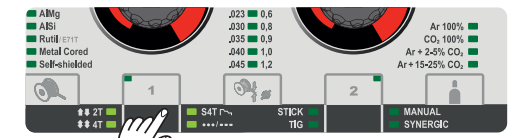


- Synergic** Lors du réglage d'un paramètre de puissance de soudage, les paramètres restants sont automatiquement adaptés
- Stick** Soudage manuel à l'électrode enrobée
- TIG** Soudage TIG
- Manual** Les paramètres de puissance de soudage peuvent être réglés individuellement

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



3 Régler le mode de service



- 2T** Mode 2 temps : soudures courtes, travaux de pointage
- 4T** Mode 4 temps : soudures longues, confort élevé
- S4T** Mode spécial 4 temps : possibilités de réglage supplémentaires pour le courant de démarrage/final
- .../---** Soudage par points : pour les tôles se chevauchant/Soudage par intervalle : soudage de tôle extra fine et pontage des entrefers

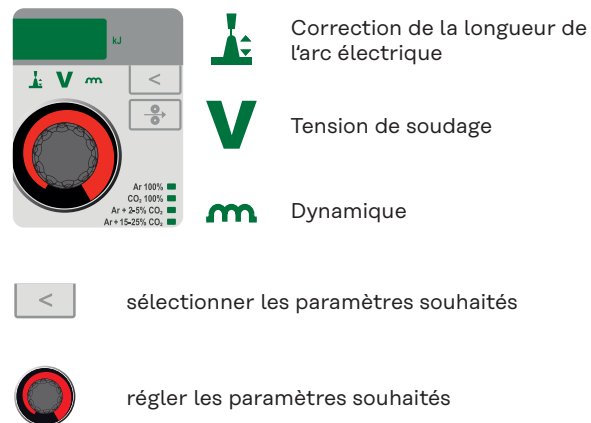
4 Régler la puissance de soudage



sélectionner les paramètres souhaités

réglage des paramètres souhaités

5 Régler les paramètres de correction



sélectionner les paramètres souhaités

réglage des paramètres souhaités

6 Optimiser les résultats de soudage

1. Détermination de la résistance r du circuit de soudage
2. Régler le fusible secteur afin que l'appareil s'éteigne avant que celui-ci ne se déclenche.

La description des mesures indiquées ci-dessus se trouve dans les Instructions de service de la source de courant

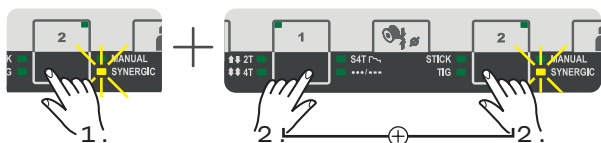
i Instructions de service



<https://manuals.fronius.com/html/4204260241>



Menu Setup soudage MIG/MAG Synergic



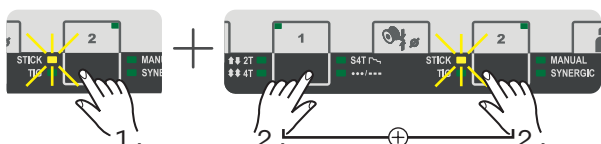
Menu Setup niveau 1

- G P r* Temps de pré-débit de gaz
- G P o* Temps de post-débit de gaz
- S L* 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)
- F d i* Vitesse d'insertion du fil
- I t o* Longueur de fil jusqu'à la mise hors circuit de sécurité
- S P t* Durée de soudage par points/durée d'impulsion du soudage par intervalle
- S P b* Durée de pause par intervalle
- I n t* Mode de service pour le soudage par intervalle
- F R C* Rétablissement du réglage usine

Menu Setup niveau 2

- S E t* Réglage pays
- r* Résistance du circuit de soudage
- L* Inductance du circuit de soudage
- E n E* Efficacité énergétique réelle
- F U S* Protection par fusible du réseau
- A L C* Affichage de la correction de la longueur de l'arc électrique

Menu Setup électrode enrobée



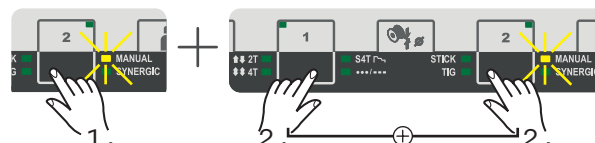
Menu Setup niveau 1

- H C U* Courant Hotstart
- H t i* Durée Hotstart
- A S t* Anti-Stick
- F R C* Rétablissement du réglage usine

Menu Setup niveau 2

- S E t* Réglage pays
- r* Résistance du circuit de soudage
- L* Inductance du circuit de soudage
- F U S* Protection par fusible du réseau

Menu Setup soudage MIG/MAG Manuel



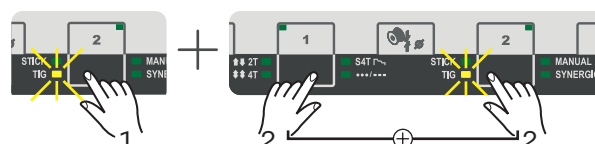
Menu Setup niveau 1

- G P r* Temps de pré-débit de gaz
- G P o* Temps de post-débit de gaz
- F d i* Vitesse d'insertion du fil
- I G c* Courant d'amorçage
- I t o* Longueur de fil jusqu'à la mise hors circuit de sécurité
- S P t* Durée de soudage par points/durée d'impulsion du soudage par intervalle
- S P b* Durée de pause par intervalle
- I n t* Mode de service pour le soudage par intervalle
- F R C* Rétablissement du réglage usine

Menu Setup niveau 2

- S E t* Réglage pays
- r* Résistance du circuit de soudage
- L* Inductance du circuit de soudage
- E n E* Efficacité énergétique réelle
- F U S* Protection par fusible du réseau

Menu Setup TIG



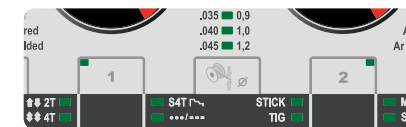
Menu Setup niveau 1

- F - P* Fréquence d'impulsion
- t U P* UpSlope
- t d o* DownSlope
- I - S* Courant de démarrage
- I - 2* Courant de descente
- I - E* Courant final
- G P o* Temps de post-débit de gaz
- t A C* Pointage
- F R C* Rétablissement du réglage usine

Menu Setup niveau 2

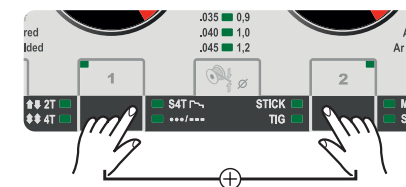
- S E t* Réglage pays
- F U S* Protection par fusible du réseau

EasyJobs

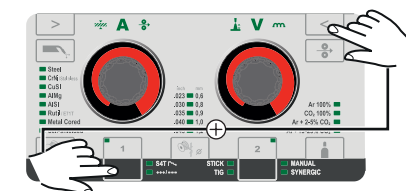


- Afficher → 163
- Enregistrer → Pro 180
- Effacer → CLR

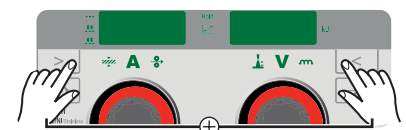
Quitter le menu setup



Activer ou désactiver le verrouillage des touches



Afficher les paramètres de service



- | Paramètres disponibles: | Exemple d'affichage: |
|--|----------------------|
| Version de micrologiciel | 1.00 421 |
| Configuration du programme de soudage | 3 445 |
| Programme de soudage actuel | r 2 290 |
| Temps d'arc en heures | 654 321 |
| Courant moteur pour entraînement du fil en ampères | Fd 00 |
| Niveau de menu 2 (Service) | 2nd |