

- Vælg tastefunktion:
- 2-takt tastefunktion:
Anvendes ved korte svejseforløb
- 4-takt tastefunktion:
Anvendes ved lange svejseforløb
- STICK Elektrode
- Udluftning af gasslange.
Lukker efter 30 sekunder

Justerbare svejseparametre:

- I_s Startstrøm
- t_{up} UpSlope
- I_1 Svejestrøm
- I_2 Reduceret svejestrøm
- t_{down} DownSlope
- I_E Slutstrøm
- Puls
- Hæftefunktion (TAC)

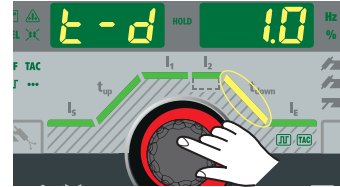
Indstilling af svejseparametre



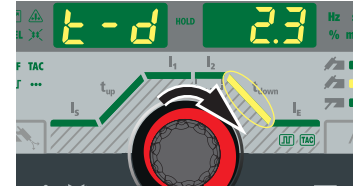
1. Tryk på drejeknappen for at vælge svejseparametre



2. Drej på knappen for at vælge den ønskede parameter



3. Tryk på drejeknappen for at indstille den valgte svejseparameter



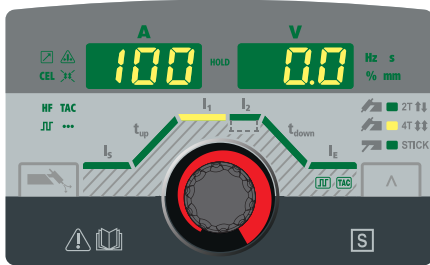
4. Drej på knappen for at indstille den ønskede værdi



42,0426,0327,EA

003-03082020

Operating Instructions:
www.fronius.com/transtig



- Vælg tastefunktion:
- 2-takt tastefunktion:
Anvendes ved korte svejseforløb
- 4-takt tastefunktion:
Anvendes ved lange svejseforløb
- STICK Elektrode
- Udluftning af gasslange.
Lukker efter 30 sekunder

Justerbare svejseparametre:

- I_s Startstrøm
- t_{up} UpSlope
- I_1 Svejestrøm
- I_2 Reduceret svejestrøm
- t_{down} DownSlope
- I_E Slutstrøm
- Puls
- Hæftefunktion (TAC)

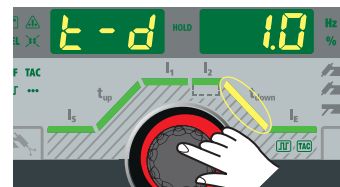
Indstilling af svejseparametre



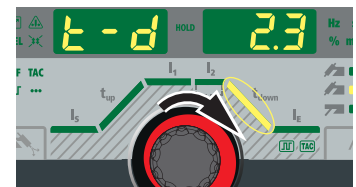
1. Tryk på drejeknappen for at vælge svejseparametre



2. Drej på knappen for at vælge den ønskede parameter



3. Tryk på drejeknappen for at indstille den valgte svejseparameter



4. Drej på knappen for at indstille den ønskede værdi



42,0426,0327,EA

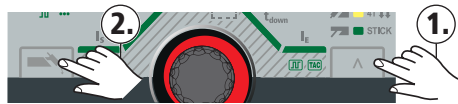
003-03082020

Operating Instructions:
www.fronius.com/transtig



Beskrivelse af baggrundsparemetre

Adgang til baggrundsmenuen:



1. Tryk og hold
2. Tryk

Forlad baggrundsmenuen:



Elektrode indstillingsparametre

HCU	HotStart-/Softstartstrøm
Hti	Varighed af startstrøm
Str	Start rampe
F-P	Puls frekvens
AST	Anti-stick
CEL	Svejsning med celluloseelektrode
dyn	Dynamik korrektion
UCo	Spændingsovervågning
FAC	Fabriksindstillinger
2nd	2. Baggrundsmenu

TIG 1. Baggrundsmenu

ELd	Elektrodediameter
SPt	Punktsvejsetid /interval svejsetid
SPb	Pausetid mellem svejsninger
tAC	Hæftefunktion (TAC)
F-P	Puls frekvens
dcY	Fordeling af pulsstrøm/grundstrøm
I-G	Grundstrøm
t-S	Startsstrømtid
t-E	Slutstrømtid
GPp	Gasforstrømning
GPo	Gasefterstrømning
GPU	Udluftning af gasslange
FAC	Fabriksindstillinger
2nd + tIG	2. Baggrundsmenu for TIG-parametre
2nd	2. Baggrundsmenu

TIG 2. Baggrundsmenu

r	Måling af modstand i kredsløbet
St1	Slope-tiden til reduceret strøm
St2	UpSlope-tiden fra reduceret strøm
tF1	Tastefunktion
IGn	HF-tænding
Ptd	Deaktivering af puls/TAC på frontpanel
ItO	Tændingstimeout
ArC	Voltovervågning
CSs	Comfort Stop følsomhed
UCo	Spændingsovervågning
ACS	Autoskift til indstilling af svejsestrøm

2. Baggrundsmenu (TIG og elektrode):

SAt	Svejsmaskinens tændt tid
SoE	Faktiske lysbuetid
FUS	Valg af sikring(10, 13, 16A)
SoF	Software version
tSd	Automatisk dvaletilstand

Sikkerhed



Før du arbejder med svejsmaskinen, vær sikker på at du har læst og forstået alt tilhørende dokumentation. Dette dokument beskriver ikke alle maskinens funktioner. For en komplet beskrivelse af maskinens funktioner se: Operating Instructions.

Beskrivelse af baggrundsparemetre

Adgang til baggrundsmenuen:



1. Tryk og hold
2. Tryk

Forlad baggrundsmenuen:



Elektrode indstillingsparametre

HCU	HotStart-/Softstartstrøm
Hti	Varighed af startstrøm
Str	Start rampe
F-P	Puls frekvens
AST	Anti-stick
CEL	Svejsning med celluloseelektrode
dyn	Dynamik korrektion
UCo	Spændingsovervågning
FAC	Fabriksindstillinger
2nd	2. Baggrundsmenu

TIG 1. Baggrundsmenu

ELd	Elektrodediameter
SPt	Punktsvejsetid /interval svejsetid
SPb	Pausetid mellem svejsninger
tAC	Hæftefunktion (TAC)
F-P	Pulsfrekvens
dcY	Fordeling af pulsstrøm/grundstrøm
I-G	Grundstrøm
t-S	Startsstrømtid
t-E	Slutstrømtid
GPp	Gasforstrømning
GPo	Gasefterstrømning
GPU	Udluftning af gasslange
FAC	Fabriksindstillinger
2nd + tIG	2. Baggrundsmenu for TIG-parametre
2nd	2. Baggrundsmenu

TIG 2. Baggrundsmenu

r	Måling af modstand i kredsløbet
St1	Slope-tiden til reduceret strøm
St2	UpSlope-tiden fra reduceret strøm
tF1	Tastefunktion
IGn	HF-tænding
Ptd	Deaktivering af puls/TAC på frontpanel
ItO	Tændingstimeout
ArC	Voltovervågning
CSs	Comfort Stop følsomhed
UCo	Spændingsovervågning
ACS	Autoskift til indstilling af svejsestrøm

2. Baggrundsmenu (TIG og elektrode):

SAt	Svejsmaskinens tændt tid
SoE	Faktiske lysbuetid
FUS	Valg af sikring(10, 13, 16A)
SoF	Software version
tSd	Automatisk dvaletilstand

Sikkerhed



Før du arbejder med svejsmaskinen, vær sikker på at du har læst og forstået alt tilhørende dokumentation. Dette dokument beskriver ikke alle maskinens funktioner. For en komplet beskrivelse af maskinens funktioner se: Operating Instructions.