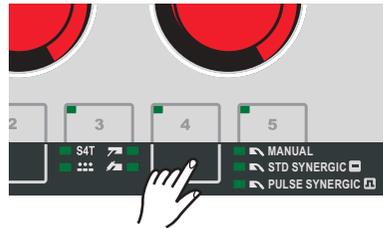


TRANSSTEEL 3000C PULSE

Kurzanleitung für das Synergic-Schweißen

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

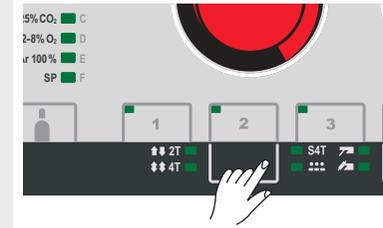
WIG-Schweißen

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



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

SPE Einstellmöglichkeiten für das Punktieren und das Intervall-Schweißen

4 Schweißleistung einstellen

SP Blechdicke
A Schweißstrom
W Drahtgeschwindigkeit



> gewünschten Parameter anwählen

gewünschten Parameter einstellen

5 Korrekturparameter einstellen

L Lichtbogen-Längenkorrektur
V Schweißspannung
W Puls-/Dynamik-Korrektur



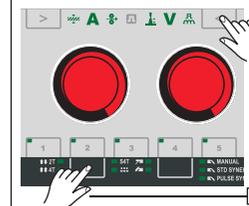
< gewünschten Parameter anwählen

gewünschten Parameter einstellen

Schweißkreis-Widerstand r ermitteln

gemäß Bedienungsanleitung der Stromquelle

Tastensperre aktivieren/deaktivieren



EasyJobs

1 2 3 4 5

1x abrufen:



speichern:



Pro 180

löschen:



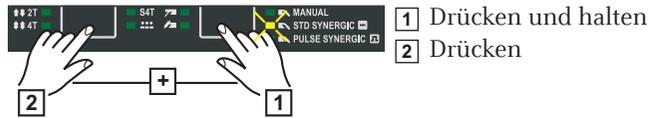
Clr



TRANSSTEEL 3000C PULSE

Beschreibung der Setup-Parameter

Setup-Menü MIG/MAG Synergic

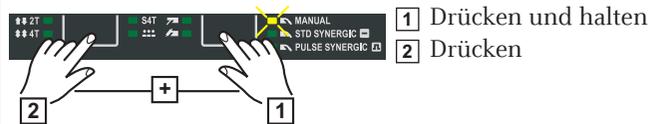


- GP_r** Gas-Vorströmzeit
- GP_o** Gas-Nachströmzeit
- SL** Slope (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- I -S** Startstrom (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- I -E** Endstrom (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- t-S** Startstrom-Dauer (2-Takt)
- t-E** Endstrom-Dauer (2-Takt)
- Fd_i** Drahtefädel-Geschwindigkeit
- bbC** Rückbrandeffekt
- i_{to}** Drahtlänge bis zur Sicherheitsabschaltung
- SPt** Punktierzeit / Intervall-Schweißzeit
- SPb** Intervall-Pausenzeit
- i_{nt}** Intervall
- F** Frequenz (SynchroPuls)
- dFd** Drahtvorschub-Hub (SynchroPuls)
- R_{L2}** Obere Lichtbogenlängen-Korrektur (SynchroPuls)
- FAC** Stromquelle zurücksetzen

2nd 2. Menüebene

- 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
- R_{Lc}** Korrektur Lichtbogenlänge via [V]

Setup-Menü MIG/MAG Manual

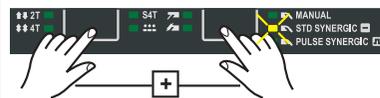


- GP_r** Gas-Vorströmzeit
- GP_o** Gas-Nachströmzeit
- Fd_i** Drahtefädel-Geschwindigkeit
- bbC** Rückbrandeffekt
- i_{CC}** Zündstrom
- i_{to}** Drahtlänge bis zur Sicherheitsabschaltung
- SPt** Punktierzeit / Intervall-Schweißzeit
- SPb** Intervall-Pausenzeit
- i_{nt}** Intervall
- FAC** Stromquelle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

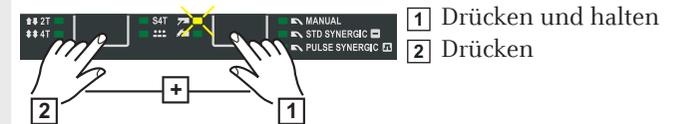
2nd 2. Menüebene

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

Ausstieg aus dem Setup-Menü



Setup-Menü Stabelektrode

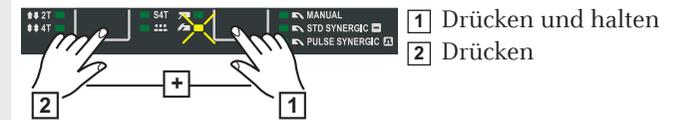


- HCU** Hotstart-Strom
- Ht_i** Hotstrom-Zeit
- RS_t** Anti-Stick
- FAC** Stromquelle zurücksetzen

2nd 2. Menüebene

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

Setup-Menü WIG



- F-P** Pulsfrequenz
- tUP** Up-Slope
- tDo** Down-Slope
- I -S** Startstrom
- I -2** Absenkstrom
- I -E** Endstrom
- GP_o** Gas-Nachströmzeit
- tAC** Heften
- FAC** Stromquelle zurücksetzen

2nd 2. Menüebene

- SEt** Ländereinstellung (metrisch/imperial)
- E-C** Steuerung Kühlgerät
- E-t** Überwachung Kühlgerät

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!

