

TransSteel 2200c

Kurzanleitung für das Synergic-Schweißen

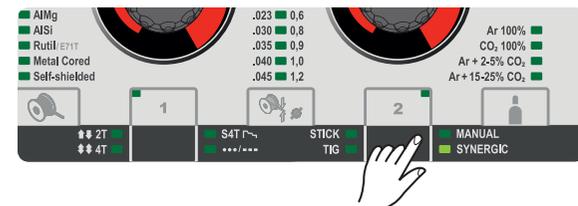


SICHERHEIT

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 Synergic einstellen



SYNERGIC

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

STICK

Stabelektroden-Schweißen

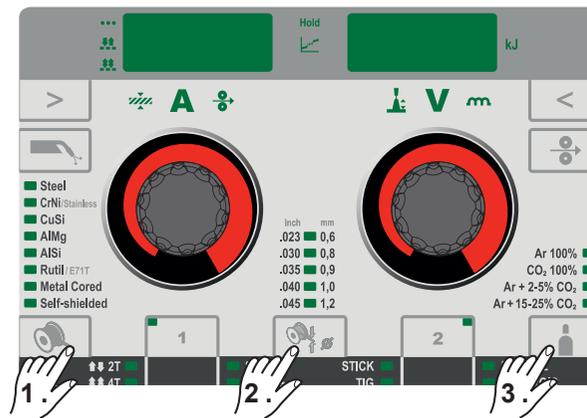
TIG

WIG-Schweißen

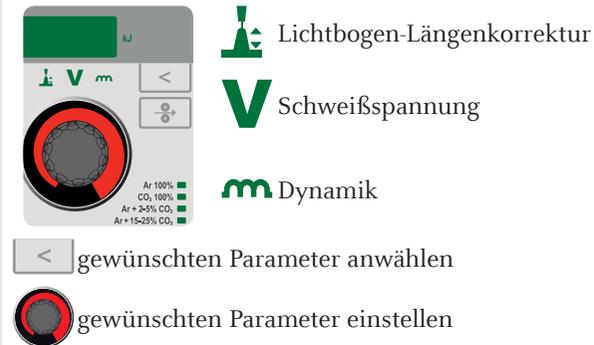
MANUAL

die Parameter für die Schweißleistung können individuell eingestellt werden

2 Zusatz-Werkstoff und Schutzgas einstellen



5 Korrekturparameter einstellen



Lichtbogen-Längenkorrektur

Schweißspannung

Dynamik

4 Schweißleistung einstellen



Blechdicke

Schweißstrom

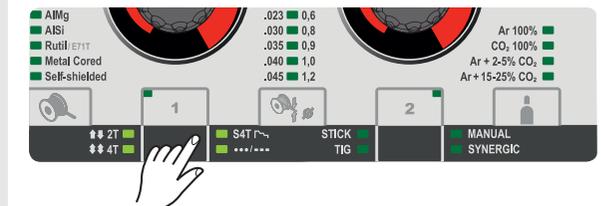
Drahtgeschwindigkeit

> gewünschten Parameter anwählen

gewünschten Parameter einstellen



3 Betriebsart einstellen



2-Takt Betrieb: kurze Schweißnähte, Heftarbeiten

4-Takt Betrieb: längere Schweißnähte, hoher Komfort

S4T Sonder 4-Takt Betrieb: zusätzliche Einstellmöglichkeiten für Start- und Endstrom

Punktieren: für überlappende Bleche / Intervall-Schweißen: Dünnblech-Schweißen und Luftspalt Überbrückung

6 Schweißergebnisse optimieren

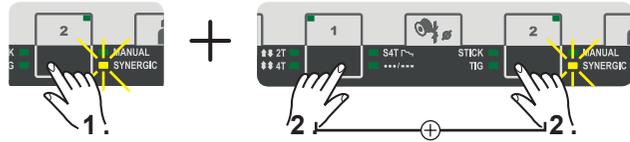
1. Schweißkreis-Widerstand r ermitteln
2. Netzsicherung einstellen, damit das Gerät abschaltet bevor die Netzsicherung auslöst.

Die Beschreibung zu den oben angeführten Maßnahmen befindet sich in der Bedienungsanleitung der Stromquelle

Bedienungsanleitung:



Setupmenü MIG/MAG Synergic



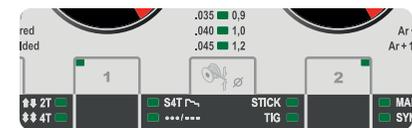
Parameter:

- $G P r$ 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
- $I n t$ Betriebsart für das Intervall-Schweißen
- $F R C$ Werks-Setup wiederherstellen

2nd Setupmenü Ebene 2

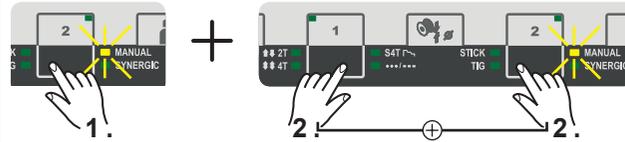
- $S E t$ Ländereinstellung
- r Schweißkreis-Widerstand
- L Schweißkreis-Induktivität
- $E n E$ Real Energy Input
- $F U S$ Netzabsicherung
- $R L L$ Anzeige Lichtbogen-Längenkorrektur

EasyJobs



- abrufen: 1x \Rightarrow 163 \leftarrow
- speichern: \Rightarrow Pro \leftarrow 180
- löschen: \Rightarrow CLR \leftarrow

Setupmenü MIG/MAG Manual



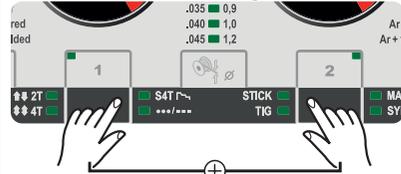
Parameter:

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

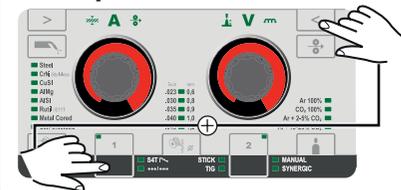
2nd Setupmenü Ebene 2

- $S E t$ Ländereinstellung
- r Schweißkreis-Widerstand
- L Schweißkreis-Induktivität
- $E n E$ Real Energy Input
- $F U S$ Netzabsicherung

Ausstieg aus dem Setupmenü



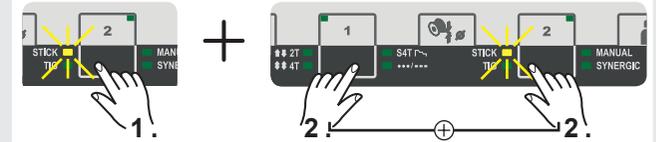
Tastensperre aktivieren/deaktivieren



Service-Parameter anzeigen



Setupmenü Stabelektrode



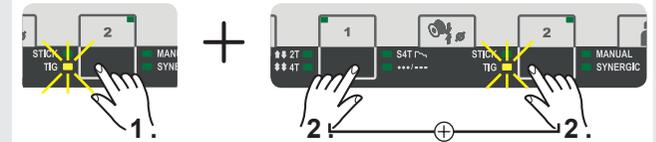
Parameter:

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

2nd Setupmenü Ebene 2

- $S E t$ Ländereinstellung
- r Schweißkreis-Widerstand
- L Schweißkreis-Induktivität
- $F U S$ Netzabsicherung

Setupmenü WIG



Parameter:

- $F - P$ Pulsfrequenz
- $t U P$ Upslope
- $t d o$ Downslope
- $I - S$ Startstrom
- $I - 2$ Absenkstrom
- $I - E$ Endstrom
- $G P o$ Gas-Nachströmzeit
- $t A C$ Heften
- $F R C$ Werks-Setup wiederherstellen

2nd Setupmenü Ebene 2

- $S E t$ Ländereinstellung
- $F U S$ Netzabsicherung

Verfügbare Parameter:

Verfügbare Parameter:	Beispiel für Anzeige:
Firmware-Version	1.00 \leftarrow 421
Schweißprogramm-Konfiguration	3 \leftarrow 445
Aktuelles Schweißprogramm	r 2 \leftarrow 290
Lichtbogen-Brenndauer in Stunden	654 \leftarrow 321
Motorstrom für Drahtantrieb in Ampere	I Fd \leftarrow 00
2. Menüebene (Service)	2nd \leftarrow <input type="text"/>