



BEZPEČNOST

Pred prácami so strojom si musíte prečítať a porozumieť všetkým priloženým a online dokumentom, ktoré sú k dispozícii! Tento dokument popisuje iba najdôležitejšie funkcie stroja. Úplný popis stroja nájdete v návode na obsluhu!

1 Nastavenie prídavného materiálu a ochranného plynu



spustiť výber materiálu



otáčať a stlačiť pre vykonanie požadovaných nastavení

2 Nastavenie zváracieho postupu



stlačiť pre výber požadovaného zváracieho postupu

3 Nastavenie prevádzkového režimu



stlačiť pre výber požadovaného prevádzkového režimu

4 Nastavenie zváracieho výkonu



Hrúbka plechu



Zvárací prúd



Rýchlosť posuvu drôtu



Špeciálna funkcia F1



výber požadovaného parametra



nastavenie požadovaného parametra

5 Nastavenie korekčných parametrov



Korekcia dĺžky elektrického oblúka



Zváracie napätie



Korekcia pulzu/korekcia dynamiky



Špeciálna funkcia F2



výber požadovaného parametra



nastavenie požadovaného parametra

6 Zobrazenie textu

aktivácia/deaktivácia = stlačiť ľavé nastavovacie koliesko

posúvanie úplného textu = otáčať ľavé nastavovacie koliesko

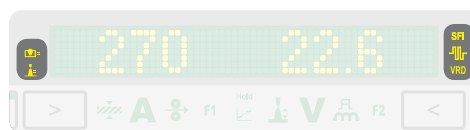
Сокращение  0.0 +  = Полный текст  Start arclenath

7 Indikácie stavu (svietia, keď je príslušná funkcia aktívna)

Stabilizátor dĺžky elektrického oblúka



Stabilizátor závaru



SFI Spatter Free Igniton

SynchroPuls

VRD Voltage Reduction Device

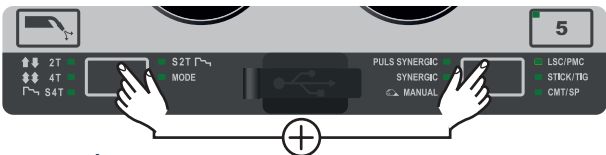
i Návod na obsluhu



<https://manuals.fronius.com/html/4204260206>



Vstup do ponuky/výstup z ponuky Setup



Procesné parametre

Štart/koniec

I-S	Štartovací prúd (135)
ALS	Štart korekcie dĺžky elektrického oblúka (0)
t-S	Doba štartovacieho prúdu (off)
SL1	Slope 1 (1,0)
SL2	Slope 2 (1,0)
I-E	Koncový prúd (50)
AIE	Koniec korekcie dĺžky elektrického oblúka (0,0)
t-E	Doba koncového prúdu (off)
SFI	SFI zapálenie (off)
SFI-HS	SFI horúci štart (off)
W-r	Spätné zatiahnutie drôtu (0,0)
IgC	Zapaľovací prúd (manuálne), (450)
W-r (man.)	Spätné zatiahnutie drôtu (manuálne), (0,0)

Nastavenie plynu

Gpr	Doba predfuku plynu (0,1)
GPO	Doprúdenie plynu (0,5)

Regulácia procesu

PSt	Stabilizátor závaru (0,0)
AISt	Stabilizátor dĺžky elektrického oblúka (0,0)

Komponenty

C-C	Chladiaci okruh, prevádzkový režim (auto)
C-t	Doba filtrovania, kontrola prietoku (10)
Fdi	Rýchlosť zavedenia drôtu (10,0)
ito	Timeout zapálenia (off)

STICK

I-S	Štartovací prúd (150)
Hti	Doba štartovacieho prúdu (0,5)
Eln	Charakteristika (I-constant)
Ast	Anti-Stick (on)
Uco	Napätie odtrhnutia (90,0)

TIG

Uco	Napätie odtrhnutia (14,0)
CSS	Citlivosť Comfort-Stop (0,8)

SynchroPuls

Syn-Puls	SynchroPuls (off)
vd	Podávač drôtu (5,0)
dFd	Zdvih podávača drôtu (2,0)
F	Frekvencia (3,0)
DC	Duty-Cycle (50)
AL-h	Vysoká korekcia elektrického oblúka (0,0)
AL-l	Nízka korekcia elektrického oblúka (0,0)

Proces Mix

vd	Rýchlosť posuvu drôtu (1,5)
AIC	Korekcia dĺžky elektrického oblúka (0,0)
PDC	Korekcia pulzu/korekcia dynamiky (0,0)
Hptc	Horná korekcia doby trvania výkonu (0)
Lptc	Spodná korekcia doby trvania výkonu (0,0)
Lpc	Dolná korekcia výkonu (0,0)

Vstup do ponuky/výstup z ponuky Setup

Kompenzácia R/L

Vyrovnanie odporu zväracieho obvodu a indukčnosti zväracieho obvodu

Nastavenia

Zobrazenie

Einh.	Jednotky
Norm	Normy
UIBS	Nastavenie jasu displeja
F1/F2 Param.	Parametre definované používateľom pre F1 a F2
Favorit	Tlačidlo Obľúbené
IP	Systémové údaje

Systém

CLS	Setup osvetlenia telesa
FAC	Obnovenie výrobných nastavení
Web-PW reset	Vynulovanie hesla webovej stránky
Informácie	IM-V./SWV/IP
Setup pre vádzkového režimu	S4T/iJob

Jazyk

cs, de, en...

(Hodnoty/údaje v zátvorkách zobrazujú výrobné nastavenie)

Aktivovanie/deaktivovanie blokovania tlačidiel



Zobrazenie textu

Skratka

ALS 0.0 +



Úplný text

Startarclenath

Obľúbené



Tlačidlo Obľúbené je možné obsadiť aktuálne zvoleným parametrom Setup alebo priečinkom Setup.

Vyvolať:		1x	→	I-S [W] 150
Uložiť:			→	I-S [W] ★✓
Vymazať:			→	I-S [W] ★✗

EasyJobs

Tlačidlá EasyJob umožňujú uloženie max. 5 pracovných bodov. Uložia sa aktuálne nastavenia relevantné pre zváranie.



Vyvolať:		1x	→	17.5 62.0
Uložiť:			→	Job1 ✓
Vymazať:			→	Job1 ✗

Parametre špeciálnej funkcie F1/F2



F1 a F2 je možné obsadiť aktuálne zvoleným parametrom Setup.

Vyvolať:		→	→	I-S [W] 150
Uložiť:			→	I-S [W] F1 ✓
Vymazať:			→	I-S [W] F1 ✗
Použiť pre tlačidlo F2.			→	