

TransSteel 3000C Pulse

Guía rápida para la soldadura sinérgica

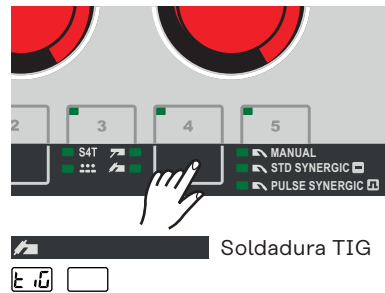


SEGURIDAD

Antes de trabajar con el equipo, asegúrese de haber leído y entendido todos los documentos proporcionados impresos y en línea. Este documento no describe todas las funciones del equipo. Para obtener una descripción completa del equipo, consulte el manual de instrucciones.

1

Establecer el proceso de soldadura



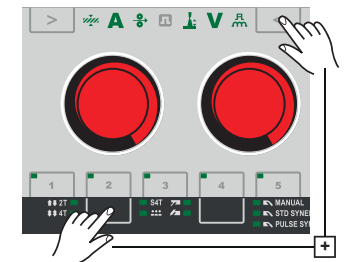
- MANUAL** (MAN, URL) Los parámetros para la potencia de soldadura pueden establecerse individualmente.
- STD SYNERGIC** (Stn, drd) Al configurar un parámetro de potencia de soldadura, los parámetros restantes se establecen automáticamente.
- PULSE SYNERGIC** (PUL, SE) Soldadura por electrodo

2

Establecer el material de aporte y el gas protector

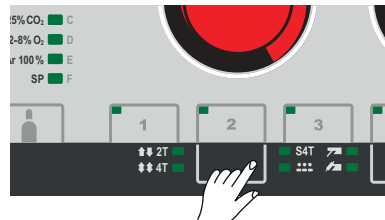
1	Steel/ER 70-120	inch	mm		
2	CrNi/Stainless	.030	0,8		
3	CuSi/ER CuSi-A	.035	0,9	CO ₂ 100%	A
4	AlMg/ER 5 xxx	.040	1,0	Ar + 2-12% CO ₂	B
5	AlSi/ER 4 xxx	.045	1,2	Ar + 13-25% CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1,4	Ar + 2-8% O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1,6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

Activar/desactivar el candado de llave



3

Establecer el modo de operación



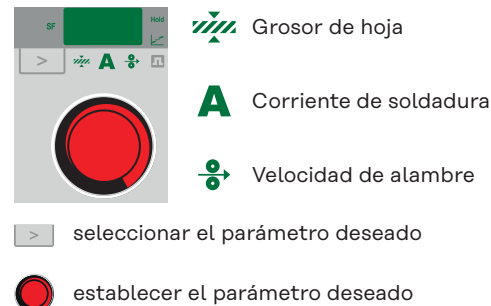
- 2T** Modo de operación de 2 tiempos: para cordones de soldadura cortos, trabajo de tacking
- 4T** Modo de operación de 4 tiempos: para cordones de soldadura más largos, alto nivel de comodidad
- S4T** Modo de operación de 4 tiempos especial: además del modo de operación de 4 tiempos, ofrece configuraciones para la corriente inicial y final
- SP** Configuraciones para soldadura por puntos y soldadura por puntos en línea continua

Medición de la resistencia del circuito de soldadura r

De acuerdo con el manual de instrucciones de la fuente de poder

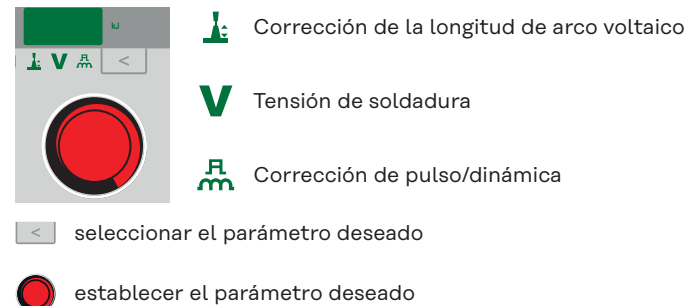
4

Establecer el la potencia de soldadura



5

Establecer los parámetros de corrección



i

Manual de instrucciones

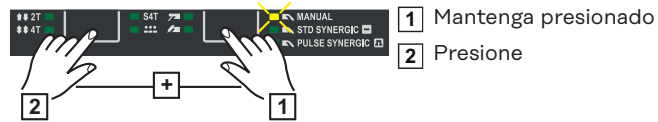


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



Descripción de los parámetros de configuración

Menú de configuración manual MIG/MAG



- 1 Mantenga presionado
- 2 Presione

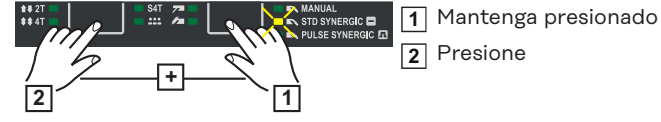
Menú de configuración nivel 1

- GP_r** Tiempo de flujo previo de gas
- GP_o** Tiempo de postflujo de gas
- Fd_i** Velocidad de enhebrado de hilo
- bbC** Efecto Burnback
- i_{GC}** Corriente de ignición
- i_{to}** Longitud alambre enhebrado antes desconexión de seguridad
- SPT** Tiempo de punteado/intervalo de tiempo de soldadura
- SPb** Tiempo de pausa de intervalo
- i_{nt}** Intervalo
- FAC** Restablecer la fuente de poder a la configuración de fábrica

2nd Nivel 2 del menú de configuración

- SEt** Configuración específica del país (métrico/imperial)
- E-C** Control de la unidad de enfriamiento
- E-t** Monitorización de la unidad de enfriamiento
- r** Resistencia del circuito de soldadura
- L** Inducción de circuito eléctrico de soldadura
- EnE** Energía eléctrica del arco voltaico
- EJt** EasyJob Trigger

Menú de configuración sinérgica MIG/MAG



- 1 Mantenga presionado
- 2 Presione

Menú de configuración nivel 1

- GP_r** Tiempo de flujo previo de gas
- GP_o** Tiempo de postflujo de gas
- SL** Inclinación (2 tiempos, 4 tiempos especial)
- i_{-S}** Corriente inicial (2 tiempos, 4 tiempos especial)
- i_{-E}** Corriente final (2 tiempos, 4 tiempos especial)
- t_{-S}** Duración de corriente inicial (2 tiempos)
- t_{-E}** Duración de corriente final (2 tiempos)
- Fd_i** Velocidad de enhebrado de hilo
- bbC** Efecto Burnback
- i_{to}** Longitud del alambre enhebrado antes desconexión de seguridad
- SPT** Tiempo de punteado/intervalo de tiempo de soldadura
- SPb** Tiempo de pausa de intervalo
- i_{nt}** Intervalo
- F** Frecuencia (SynchroPulse)
- dFd** Alimentador de alambre Delta (SynchroPulse)
- RL2** Corrección de la longitud de arco voltaico sup. (S.P.)
- FAC** Restablecer la fuente de poder a la configuración de fábrica

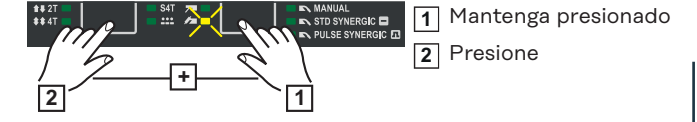
2nd Nivel 2 del menú de configuración

- SEt** Configuración específica del país (métrico/imperial)
- Syn** Características sinérgicas (EUR/EUA)
- E-C** Control de la unidad de enfriamiento
- E-t** Monitorización de la unidad de enfriamiento
- r** Resistencia del circuito de soldadura
- L** Inducción de circuito eléctrico de soldadura
- EnE** Energía eléctrica del arco voltaico
- RLC** Corrección de la longitud de arco voltaico a través de [V]
- EJt** EasyJob Trigger

Salir del menú Configuración



El menú Configuración TIG



- 1 Mantenga presionado
- 2 Presione

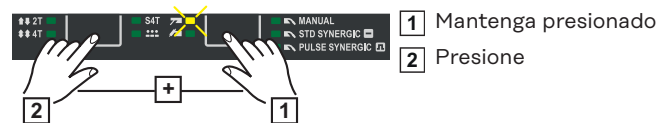
Menú de configuración nivel 1

- F-P** Frecuencia de pulsos
- t_{UP}** UpSlope
- t_{do}** Down-Slope
- i_{-S}** Corriente inicial
- i₋₂** Corriente de reducción
- i_{-E}** Corriente final
- GP_o** Tiempo de postflujo de gas
- t_{RC}** Engrapap
- FAC** Restablecer la fuente de poder a la configuración de fábrica

2nd Nivel 2 del menú de configuración

- SEt** Configuración específica del país (métr./imp.)
- E-C** Control de la unidad de enfriamiento
- E-t** Monitorización de la unidad de enfriamiento

Menú Configuración del electrodo



- 1 Mantenga presionado
- 2 Presione

Menú de configuración nivel 1

- HCU** Corriente cebado en caliente
- Ht_i** Tiempo de corriente en caliente
- ASt** Anti-Stick
- FAC** Restablecer la fuente de poder a la configuración de fábrica

2nd Nivel 2 del menú de configuración

- SEt** Configuración específica del país (métrico/imperial)
- r** Resistencia del circuito de soldadura
- L** Inducción de circuito eléctrico de soldadura

EasyJobs

