



SEGURANÇA

Antes de trabalhar com o aparelho, ler e compreender todos os documentos anexos e online disponíveis!
Este documento descreve apenas as principais funções do aparelho. A descrição completa do aparelho está no manual de instruções!

1 Ajustar a matéria adicional e o gás de proteção



Iniciar a seleção do material

Girar e pressionar para confirmar as configurações desejadas



4 Ajustar a energia de soldagem



Espessura da chapa



Corrente de soldagem



Velocidade do arame



Função especial F1

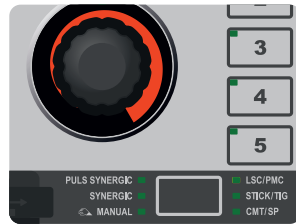


selecionar os parâmetros desejados



ajustar os parâmetros desejados

2 Ajustar o método de soldagem



Pressionar para selecionar o método de soldagem desejado

5 Ajustar parâmetros de correções



Comprimento de arco de correção



Tensão de solda



Correção de pulsação/dinâmica



Função especial F2

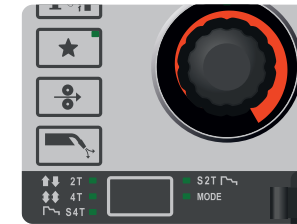


selecionar os parâmetros desejados



ajustar os parâmetros desejados

3 Ajustar o modo de operação



Pressionar para selecionar o modo de operação desejado

6 Exibição de texto

Ativar / Desativar = pressionar a roda de ajuste esquerda

Rolar o texto completo = girar a roda de ajuste esquerda

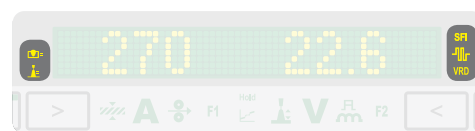
Abreviação = Texto completo
ALS 0.0 + = Start arclen!

7 Exibição de status (aceso quando a função correspondente estiver ativada)

Estabilizador do comprimento do arco voltaico



Estabilizador de penetração de solda



SFI Spatter Free Ignition



SynchroPuls



VRD Voltage Reduction Device

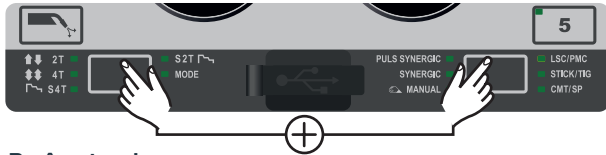
i Manual de instruções



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



Acessar/sair do menu setup



Parâmetro do processo

Início / fim

I-S	Corrente inicial (135)
ALS	Início do comprim. de arco de correção (0)
t-S	Tempo de corrente inicial (off)
SL1	Slope 1 (1,0)
SL2	Slope 2 (1,0)
I-E	Corrente final (50)
AIE	Fim do comprim. de arco de correção (0,0)
t-E	Tempo de corrente final (off)
SFI	Ignição SFI (off)
SFI-HS	Hotstart SFI (off)
W-r	Requeima do arame (0,0)
IgC	Corrente de ignição (manual), (450)
W-r (man.)	Requeima do arame (manual), (0,0)

Ajuste do gás

Gpr	Tempo de pré-fluxo de gás (0,1)
GPO	Pós-fluxo de gás (0,5)

Regulagem do processo

PSt	Estabilizador de penetração de solda (0,0)
AISt	Estabiliz. do comprim. do arco voltaico (0,0)

Componentes

C-C	Modo de operação do dispositivo de refrigeração (auto)
C-t	Monitor de fluxo do tempo do filtro (10)
Fdi	Velocidade da introdução do arame (10,0)
ito	Timeout da ignição (off)

STICK

I-S	Corrente inicial (150)
Hti	Tempo de corrente inicial (0,5)
Eln	Curva característica (I-constant)
Ast	Anti-Stick (on)
Uco	Tensão de demolição (90,0)

TIG

Uco	Tensão de demolição (14,0)
CSS	sensibilidade Comfort-Stop (0,8)

Synchropuls

Syn-Puls	SynchroPuls (off)
vd	Avanço de arame (5,0)
dFd	Curso do avanço de arame (2,0)
F	Frequência (3,0)
DC	Duty Cycle (50)
Al-h	Correção do arco voltaico alto (0,0)
Al-l	Correção do arco voltaico profundo (0,0)

Processo misto

vd	Velocidade do arame (1,5)
ALC	Correção do comprim. do arco voltaico (0,0)
PDC	Correção de pulsação/dinâmica (0,0)
Hptc	Correção da duração da potência superior (0)
Lptc	Correção da duração da pot. inferior (0,0)
Lpc	Correção da potência inferior (0,0)

Acessar/sair do menu setup

Calibração de R/L

Resistência do circuito de solda e
Calibrar a indutividade L do circuito de soldagem

Configurações

Indicação

Einh.	Unidades
Norm	Normas
UIBS	Configuração do brilho da tela
F1/F2 Param.	Parâmetros defin. pelo usuário para F1 e F2
Favorit	Botão favorito
IP	Dados do sistema

Sistema

CLS	Setup de iluminação da carcaça
FAC	Executar ajustes da fábrica
Web-PW reset	Redefinir a senha da página da internet
Informasjon	IM-V./SWV/IP
Setup av drift-	S4T/iJob
styp	

Idioma

cs, de, en, ...

(valores/indicações entre parênteses indicam a configuração de fábrica)

Ativar/desativar bloqueio dos botões

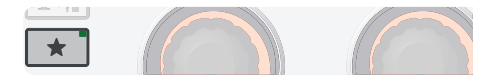


Exibição de texto

Abreviação + = Texto completo

ALS 0.0 + = **Start arclenath**

Favorito



O botão favorito pode ser ocupado com o parâmetro de setup atualmente selecionado ou com a pasta de setup.

acessar:		1x	⇒		150
salvar:			⇒		★✓
excluir:			⇒		★✗

EasyJobs

Os botões EasyJob possibilitam o armazenamento de no máx. 5 pontos operacionais. São salvas as configurações atuais relevantes para a soldagem.



acessar:		1x	⇒		175 620
salvar:			⇒		Job1✓
excluir:			⇒		Job1✗

Parâmetro de função especial F1 / F2



F1 e F2 podem ser ocupados com o parâmetro de setup atualmente selecionado.

acessar:		⇒		150	
salvar:			⇒		F1✓
excluir:			⇒		F1✗

Para F2 utilizar o botão!