

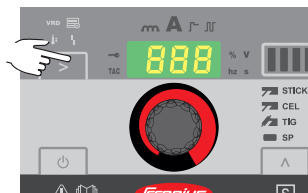


Bezpieczeństwo

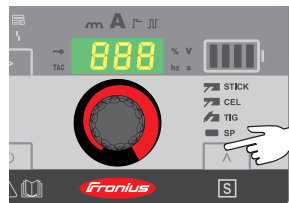
Przed rozpoczęciem pracy z użyciem urządzenia należy dokładnie przeczytać i zrozumieć treść całej dokumentacji dołączonej do urządzenia i dostępnej online! W niniejszym dokumencie opisano nie wszystkie funkcje urządzenia. Pełny opis urządzenia znajduje się w instrukcji obsługi!

Ustawienia spawania

Wartości nastawcze:



- ⇒ **m** Dynamika: 0–100 | Ustawienie fabryczne = 20
- ⇒ **A** Prąd spawania: 10–140 A (STICK), 3–150 A (TIG)
- ⇒ **f** Funkcja Soft-Start / gorący start: 0–200% | Ustawienie fabryczne = 130%
- ⇒ **|||** Pulsowanie TIG (dostępne tylko w wariantach urządzeń TIG)



Dostępne metody spawania:

- ⇒ **STICK** Spawanie ręczne elektrodą otuloną,
- ⇒ **CEL** Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrody celulozowej,
- ⇒ **TIG** Spawanie TIG,
- ⇒ **SP** zarezerwowane na programy specjalne.



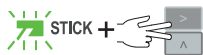
Instrukcja obsługi



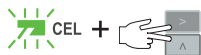
<https://manuals.fronius.com/html/4204260176>



Wejść do menu Setup



Menu Setup spawania
ręcznego elektrodą otuloną



Menu Setup spawania
z zastosowaniem elektrody celulozowej



Menu Setup TIG

Zmiana parametrów



Obrócić i nacisnąć pokrętkę regulacyjną, aby wybrać i zmienić parametr.

Parametry spawania ręcznego elektrodą otuloną

- HT** Czas trwania prądu startowego: 0,1–1,5 sekundy | 0,5 sekundy*
- AST** Anti-Stick: ON*/OFF (WŁ./WYŁ.)
- UCO** Napięcie przerwania łuku: 25–80 V | 45 V*
- SDF** Wersja oprogramowania
- ESD** Automatyczne wyłączenie: 300–900 sekund / OFF (WYŁ.)
- FAC** Ustawienie fabryczne

Parametry spawania TIG

- CS** Czulość Comfort Stop: 0,3–2,0 V OFF* (WYŁ.) | 0,5 V*
- UCO** Napięcie przerwania łuku: 12–35 V | 15 V*
- SDF** Wersja oprogramowania
- ESD** Automatyczne wyłączenie: 300–900 sekund / OFF (WYŁ.)
- FAC** Ustawienie fabryczne

*Ustawienie fabryczne