

# Ignis 150/180

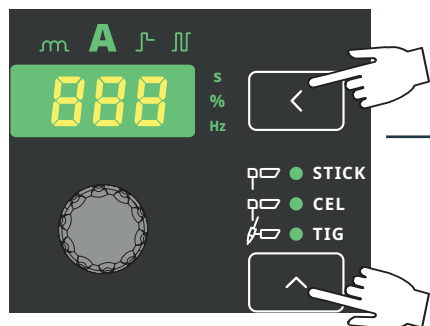
クイックリファレンス



## 安全

その製品を使用する前に、同梱されている文書およびオンライン文書を読んで、理解する必要があります。

## 溶接設定



### 設定値:

- ⇒ **m** アーク力ダイナミクス: 0 ~ 100 | 工場出荷時の設定 = 20
- ⇒ **A** 溶接電流: TP 150 = 10 ~ 150 A / TP 180 = 10 ~ 180 A (STICK), 10 ~ 220 A (TIG)
- ⇒ **⌋** ソフトスタート / ホットスタート機能: 1 ~ 200% | 工場出荷時の設定 = 130%
- ⇒ **⌋** パルス溶接 (手動金属アーク溶接が利用可能な場合のみ) : オフ / 0.5 - 990 Hz | 工場出荷時設定 = オフ

### 利用可能な溶接プロセス:

- ⇒ **⌋ ● STICK** MMA 溶接
- ⇒ **⌋ ● CEL** セル電極での MMA 溶接
- ⇒ **⌋ ● TIG** TIG 溶接



### 操作手順



<https://manuals.fronius.com/html/4204260512>



## 設定メニューにアクセスします



↓  
設定メニュー  
MMA 溶接



↓  
設定メニュー  
セル電極

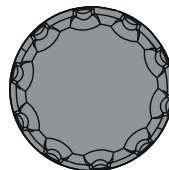


↓  
設定メニュー  
TIG

### MMA 溶接用パラメータ

- Ht<sub>i</sub>** 起動電流の持続時間: 0.1 ~ 1.5 秒 | 0.5 秒\*
- AST** ソフトスタート: オン\*/オフ
- Str** 始動ランプ: オン\*/オフ
- U<sub>co</sub>** 破壊電圧: 25 ~ 90 V | 45 V\*
- FAC** 工場出荷時の設定
- 2nd** レベル 2 設定メニュー

### 溶接パラメータの変更



調節ダイヤルを回し押しして、パラメータを選択し変更します

### TIG 溶接用パラメータ

- ESS** 快適停止感度:  
TP 150: OFF / 0.6 ~ 3.5 V | 1.5 V\*  
TP 180: OFF / 0.6 ~ 3.5 V | 1.5 V\*
- U<sub>co</sub>** 破壊電圧: 10 ~ 45 V | 35 V\*
- FAC** 工場出荷時の設定
- 2nd** レベル 2 設定メニュー

### レベル 2 設定メニューの溶接パラメータ

- SOF** ソフトウェアバージョン
- tSd** 自動スイッチオフ: 5 ~ 60 分/オフ\*
- FUS** フューズ: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A\* /  
120 V = 15 A, 16 A, 20 A\*
- So<sub>t</sub>** 動作時間: 時、分、秒
- SAt** 溶接時間: 時、分、秒

\*工場出荷時の設定