

Ignis 150/180

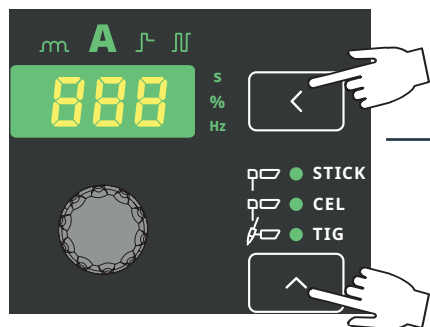
Sammanfattning



Säkerhet

Innan du arbetar med utrustningen ska du läsa alla medföljande dokument samt dem som finns online och se till att du förstår dem! Det här dokumentet beskriver inte alla funktioner hos utrustningen. Ibruksanvisningen hittar du en fullständig beskrivning av utrustningen.

Svetsinställningar



Inställningsvärden:

- ⇒ Dynamik: 0–100 | Fabriksinställning = 20
- ⇒ Svetsström: TP 150 = 10–150 A / TP 180 = 10–180 A (STICK), 10–220 A (TIG)
- ⇒ Funktionen SoftStart/HotStart: 1–200 % | Fabriksinställning = 130 %
- ⇒ Pulssvetsning (bara tillgängligt vid MMA-svetsning): OFF/0,5–990 Hz | Fabriksinställning = OFF

Svetsprocesser som kan användas:

- ⇒ MMA-svetsning
- ⇒ MMA-svetsning med CEL-elektrod
- ⇒ TIG-svetsning



Bruksanvisning



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



Gå till inställningsmenyn



Inställningsmeny
MMA-svetsning



Inställningsmeny
CEL-elektroder



Inställningsmeny
TIG

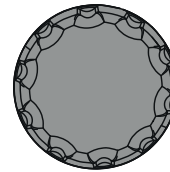
Parametrar för MMA-svetsning

- Ht_t** Startströmstid: 0,1–1,5 sekunder | 0,5 sekunder*
- AS_t** Anti-Stick: On* / OFF
- St_r** Startramp: On*/OFF
- U_{co}** Avbrotts-spänning: 25–90 V | 45 V*
- FAC** Fabriksinställning
- 2_{nd}** Inställningsmeny nivå 2

Parametrar för TIG-svetsning

- CS_s** Comfort Stop-känslighet:
TP150 = OFF/0,6–3,5 V | 1,5 V*
TP180 = OFF/0,6–3,5 V | 1,5 V*
- U_{co}** Avbrotts-spänning: 10–45 V | 35 V*
- FAC** Fabriksinställning
- 2_{nd}** Inställningsmeny nivå 2

Ändra parametrar



Välj och ändra parametrar genom att vrida och trycka på inställningsratten.

Parametrar i inställningsmenyn nivå 2

- SO_F** Programvaruversion
- ES_d** Automatisk avstängning: 5–60 minuter/OFF*
- FUS_s** Säkring: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A*/
120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- So_t** Drifttid: timmar, minuter, sekunder
- SA_t** Svetstid: timmar, minuter, sekunder

*Fabriksinställning