

TransTig 170, TransTig 210



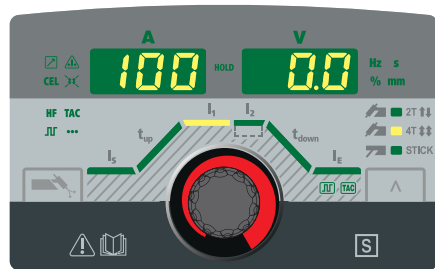
Visión general del panel de control | Configurar los parámetros de soldadura



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.

Visión general del panel de control



Para seleccionar el modo de operación



Modo de operación de 2 tiempos: Cordones de soldadura cortos



Modo de operación de 4 tiempos: Cordones de soldadura más largos



Soldadura por electrodo



Deje que el gas protector salga durante 30 segundos

Parámetros de soldadura ajustables

- I_5 Corriente inicial
- t_{up} Up-Slope
- I_1 Corriente de la red (corriente de soldadura)
- I_2 Corriente reducida
- t_{down} Down-Slope
- I_E Corriente final
- Pulsos
- Engrapar

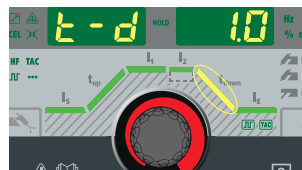
Configurar los parámetros de soldadura



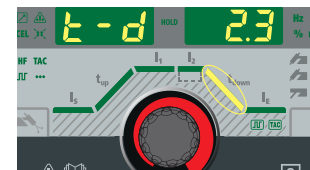
1. Presione el dial de selección para activar la selección de parámetros de soldadura



2. Gire el dial de selección para seleccionar el parámetro de soldadura deseado



3. Presione el dial de selección para confirmar el parámetro de soldadura seleccionado



4. Gire el dial de selección para seleccionar el valor deseado



TransTig 170, TransTig 210

Descripción de los parámetros de configuración

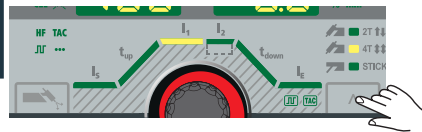


Acceso al menú Configuración



1. Mantenga presionado
2. Presione

Salir del menú Configuración



Menú Configuración del electrodo

- HCU** Corriente cebado en caliente
- HEI** Duración de corriente inicial
- Str** Rampa de inicio
- F-P** Frecuencia de pulsos
- ASSt** Anti-Stick
- CEL** Modo CEL
- dyn** Corrección dinámica
- UCo** Voltaje de ruptura
- FAC** Restablecer el sistema de soldadura
- 2nd** Segundo nivel del menú Configuración

Menú de configuración TIG, primer nivel

- ELd** Diámetro de electrodo
- SPt** Tiempo de punteado/intervalo de tiempo de soldadura
- SPb** Tiempo de pausa de intervalo
- tAC** Engraparr
- F-P** Frecuencia de pulsos
- dcy** Ciclo de trabajo
- I-G** Corriente básica
- t-S** Tiempo de corriente inicial
- t-E** Tiempo de corriente final
- GPp** Tiempo de flujo previo de gas
- GPo** Tiempo de postflujo de gas
- GPU** Purga de gas
- FAC** Restablecer el sistema de soldadura
- 2nd + tIG** Menú de configuración TIG, segundo nivel
- 2nd** Segundo nivel del menú Configuración

Segundo nivel del menú Configuración (TIG y Soldadura por electrodo)

- SAt** Tiempo activo del sistema
- SoT** Sistema a tiempo
- FUS** Fusible
- SoF** Versión de software
- tSd** Apagado automático

Menú de configuración TIG, segundo nivel

- r** Soldadura por resistencia circuito
- St1** Tiempo de inclinación 1
- St2** Tiempo de inclinación 2
- tA1** Modo de activación
- IOn** Cebado de alta frecuencia
- Ptd** Pantalla TAC de pulsos
- tEo** Tiempo excedido de ignición
- ARc** Monitorización de ruptura del arco voltaico
- CSs** Sensibilidad de Comfort Stop
- UCo** Voltaje de ruptura
- ACS** Cambio de corriente de red



Manual de instrucciones



<https://manuals.fronius.com/html/4204260308>