

Ignis 150/180 TIG

Краткое руководство



Безопасность

Перед началом работы с устройством внимательно ознакомьтесь со всей документацией, как входящей комплект устройства, так и доступной на веб-сайте. В этом документе описаны не все функции устройства. Подробные сведения об устройстве см. в руководстве по эксплуатации.

Параметры сварки



Значения параметров:

- ⇒ Динамика дуги: 0–100 | Заводская настройка = 20
- ⇒ Сварочный ток: TP 150 = 10–150 A / TP 180 = 10–180 A (STICK), 10–220 A (TIG)
- ⇒ Функция SoftStart / HotStart: 30–200 % | Заводская настройка = 130 %
- ⇒ Импульсная сварка: OFF (Выкл.) / 0,5–990 Гц
Заводская настройка = OFF (Выкл.)

Доступные процессы сварки:

- ⇒ Сварка стержневым электродом
- ⇒ Сварка стержневым электродом с целлюлозным покрытием
- ⇒ Сварка TIG

Руководство по эксплуатации



<https://manuals.fronius.com/html/4204260515>



Доступ к меню настройки



Меню настройки
Сварка стержневым
электродом

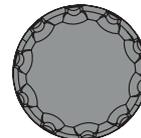


Меню настройки
Электроды с целлюлозным
покрытием



Меню настройки
TIG

Изменение параметров сварки



Выбор и изменение параметров
осуществляется путем поворота и нажатия
регулирующей ручки.

Параметры сварки стержневым электродом

- Нt1** Длительность стартового тока: 0,1–1,5 с | 0,5 с*
- ASt** Anti-Stick: On (Вкл.)* / OFF (Выкл.)
- Stc** Участок постоянного тока в начале: On (Вкл.)* / OFF (Выкл.)
- Uco** Напряжение разрыва: 25–90 В | 45 В*
- FAC** Заводская настройка
- 2nd** 2-й уровень меню настройки

Параметры сварки на 2-м уровне меню настройки

- SOF** Версия ПО
- tSd** Автоматическое отключение: 5–60 мин / OFF (Выкл.)*
- FUS** Предохранитель: 230 В = 10 А, 13 А, 16 А* / 120 В = 15 А, 16 А, 20 А*
- SoE** Длительность работы: часы, минуты, секунды
- SAE** Длительность сварки: часы, минуты, секунды

Параметры сварки TIG

- tcr** Режим работы: OFF (Выкл.) / 2-тактный* / 4-тактный
- 1-5** Стартовый ток: 1–200 % | 50 %*
- 1-2** Пониженный ток: 1–200 % | 50 %*
- 1-E** Ток заваривания кратера: 1–100 % | 50 %*
- GPo** Время продувки газа: 0,2–25 с
- Чувствительность Comfort Stop:
CS5 TP150 = OFF (Выкл.) / 0,6–3,5 В | 1,5 В*
TP180 = OFF (Выкл.) / 0,6–3,5 В | 1,5 В*
- Uco** Напряжение разрыва: 10–45 В | 35 В*
- tAC** Функция выполнения прихватки: OFF (Выкл.)* / 0,1–5,0 с.
- FAC** Заводская настройка
- 2nd** 2-й уровень меню настройки

* заводская настройка