



SICUREZZA

Prima di lavorare con l'apparecchio, leggere e comprendere tutta la documentazione allegata e disponibile online! Il presente documento descrive solo le funzioni principali dell'apparecchio. Per la descrizione completa dell'apparecchio, consultare le istruzioni per l'uso!

1 Impostazione di materiale d'apporto e gas inerte



Avviare la selezione del materiale
Ruotare e premere per configurare le impostazioni desiderate

2 Impostazione del processo di saldatura



Premere per selezionare il processo di saldatura desiderato

3 Impostazione della modalità di funzionamento



Premere per selezionare la modalità di funzionamento desiderata

4 Impostazione della potenza di saldatura



Spessore lamiera
Corrente di saldatura
Velocità filo
Funzione speciale F1

> per selezionare il parametro desiderato

per impostare il parametro desiderato

5 Impostazione dei parametri di correzione



Correzione lunghezza dell'arco voltaico
Tensione di saldatura
Correzione impulsi/dinamica
Funzione speciale F2

< per selezionare il parametro desiderato

per impostare il parametro desiderato


6 Visualizzazione del testo

Attivazione/disattivazione = premere la manopola di regolazione sinistra

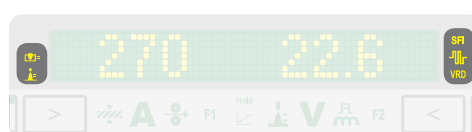
Scorrimento del testo integrale = ruotare la manopola di regolazione sinistra

Abbreviazione
ALS 0.0 +  = Testo integrale
Start arclenath

7 Spie stato (si accendono quando la funzione corrispondente è attiva)

Stabilizzatore lunghezza arco voltaico 

Stabilizzatore penetrazione 



SFI Spatter Free Ignition

SynchroPuls

VRD Voltage Reduction Device

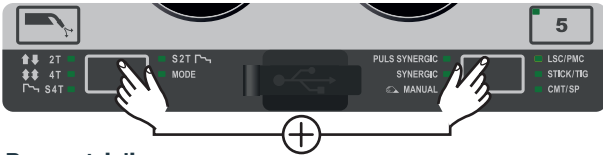
i Istruzioni per l'uso



<https://manuals.fronius.com/html/4204260206>



Accesso/uscita dal menu di setup



Parametri di processo

Avvio/Fine

I-S	Corrente avvio (135)
ALS	Correzione della lunghezza dell'arco voltaico all'avvio (0)
t-S	Tempo corrente avvio (off)
SL1	Curva 1 (1,0)
SL2	Curva 2 (1,0)
I-E	Corrente finale (50)
ALE	Correzione della lunghezza dell'arco voltaico alla fine (0,0)
t-E	Tempo corrente finale (off)
SFI	Accensione SFI (off)
SFI-HS	SFI HotStart (off)
W-r	Ritorno filo (0,0)
IgC	Corrente di accensione (manuale), (450)
W-r (man.)	W-r (man.): Ritorno filo (manuale), (0,0)

Setup gas

Gpr	Tempo di preapertura del gas (0,1)
GPo	Ritardo di chiusura del gas (0,5)

Regolazione processo

PSt	Stabilizzatore penetrazione (0,0)
AISt	Stabilizzatore lunghezza arco voltaico (0,0)

Componenti

C-C	Modalità di funzionamento circuito di raffreddamento (auto)
C-t	Tempo di filtro flussostato (10)
Fdi	Velocità inserimento filo (10,0)
ito	Timeout accensione (off)

STICK

I-S	Corrente avvio (150)
Hti	Tempo corrente avvio (0,5)
Eln	Curva caratteristica (costante I)
Ast	Anti-stick (on)
Uco	Tensione di spegnimento (90,0)

TIG

Uco	Tensione di spegnimento (14,0)
CSS	Sensibilità Comfort Stop (0,8)

SynchroPuls

Syn-Puls	SynchroPuls (off)
vd	Velocità filo (5,0)
dFd	Variatione velocità filo (2,0)
F	Frequenza (3,0)
DC	Duty Cycle (50)
AL-h	Correzione arco voltaico high (0,0)
AL-l	Correzione arco voltaico low (0,0)

Processo Mix

vd	Velocità filo (1,5)
ALC	Correzione lunghezza arco voltaico (0,0)
PDC	Correzione impulsi/dinamica (0,0)
Hptc	Correzione durata potenza superiore (0)
Lptc	Correzione durata potenza inferiore (0,0)
Lpc	Correzione potenza inferiore (0,0)

Accesso/uscita dal menu di setup

Bilanciamento R/L

Bilanciamento della resistenza del circuito di saldatura e dell'induttanza del circuito di saldatura

Impostazioni

Visualizzazione

Unità	Unità
Standards	Norme
UIBS	Impostazione luminosità display
Param. F1/F2	Parametri definiti dall'utente per F1 e F2
Preferito	Tasto Preferito
IP	Dati sistema

Sistema

CLS	Setup illuminazione corpo esterno
FAC	Ripristino impostazioni di fabbrica
Reset PW-Web	Reimpostazione password sito Web
Informazione	IM-V./SWV/IP
Modalità	S4T/iJob
Setup	

Lingua

cs, de, en, ecc.

(I valori/le indicazioni tra parentesi indicano l'impostazione di fabbrica)

Attivazione/disattivazione del blocco tasti



Visualizzazione del testo

Abbreviazione **ALS** 0,0 + = Testo integrale **Start arclenath**

Preferito



Al tasto Preferito è possibile assegnare il parametro di setup attualmente selezionato oppure la cartella di setup.

Richiamo:	1x	⇒	I-S [%] 150
Salvataggio:		⇒	I-S [%] ★✓
Eliminazione:		⇒	I-S [%] ★✗

EasyJobs

I tasti EasyJob consentono di salvare max. 5 punti di lavorazione. Vengono salvate le impostazioni attuali relative alla saldatura.



Richiamo:	1x	⇒	175 620
Salvataggio:		⇒	Job1✓
Eliminazione:		⇒	Job1✗

Parametri funzione speciale F1/F2



A F1 e F2 è possibile assegnare il parametro di setup attualmente selezionato.

Richiamo:	>	⇒	I-S [%] 150
Salvataggio:	>	⇒	I-S [%] F1✓
Eliminazione:	>	⇒	I-S [%] F1✗
Utilizzare il tasto per F2!	<		