



### BEZPIECZEŃSTWO

Przed rozpoczęciem pracy z zastosowaniem urządzenia należy zapoznać się z treścią wszystkich dokumentów dostarczonych i udostępnionych online! W niniejszym dokumencie opisano jedynie najważniejsze funkcje urządzenia. Pełny opis urządzenia znajduje się w instrukcji obsługi!

### 1 Ustawianie spoiwa i gazu ochronnego



Rozpocząć wybór materiału



Obrócić i nacisnąć, aby skonfigurować żądane ustawienia

### 2 Ustawianie metody spawania



Nacisnąć, aby wybrać żądaną metodę spawania

### 3 Ustawianie trybu pracy



Nacisnąć, aby wybrać żądany tryb pracy

### 4 Ustawianie mocy spawania



Grubość blachy



Prąd spawania



Prędkość podawania drutu



Funkcja specjalna F1



wybór żądanego parametru



ustawienie żądanego parametru

### 5 Ustawianie parametrów korekty



Korekta długości łuku spawalniczego



Napięcie spawania



Korekta pulsowania/dynamiki



Funkcja specjalna F2



wybór żądanego parametru



ustawienie żądanego parametru

### 6 Wskazanie tekstowe

Aktywacja/dezaktywacja = nacisnąć lewe pokrętko regulacyjne

Przewijanie pełnego tekstu = obrócić lewe pokrętko regulacyjne

Skróta

MS 0.0



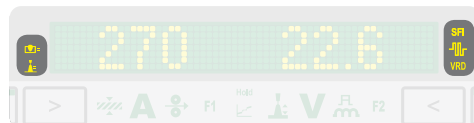
Pełny tekst  
Start arclenst

### 7 Wskazania statusu (świecą, gdy odpowiednia funkcja jest aktywna)

Stabilizator długości łuku spawalniczego



Stabilizator wtopienia



SFI Spatter Free Igniton



SynchronPuls



VRD Voltage Reduction Device

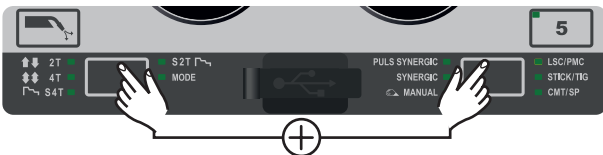
### i Instrukcja obsługi



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



## Wejście/wyjście z menu Setup



### Parametry procesu

#### Początek/koniec

I-S	Prąd startowy (135)
ALS	Początkowa korekta długości łuku spawal. (0)
t-S	Tempo de corrente inicial (off)
SL1	Wzrost 1 (1,0)
SL2	Wzrost 2 (1,0)
I-E	Prąd końcowy (50)
AIE	Końcowa korekta długości łuku spawal (0,0)
t-E	Czas prądu końcowego (off)
SFI	Zapłon SFI (off)
SFI-HS	Gorący start SFI (off)
W-r	Cofanie drutu (0,0)
IgC	Prąd zapłonowy (ręcznie), (450)
W-r (man.)	Cofanie drutu (ręcznie), (0,0)

#### Gas Setup

Gpr	Wstępny wyptyw gazu (0,1)
GPO	Wyptyw gazu po zakończeniu spawania (0,5)

#### Regulacja procesu

PSt	Stabilizator wtopienia (0,0)
AISt	Stabilizator długości łuku (0,0)

#### Komponenty

C-C	Tryb pracy obwodu chłodzenia (auto)
C-t	Czas filtracji — czujnik przepływu (10)
Fdi	Prędkość nawlekania drutu (10,0)
ito	Timeout zapłonu (off)

#### STICK

I-S	Prąd startowy (150)
Hti	Czas prąd startowego (0,5)
Eln	Charakterystyka (I-constant)
Ast	Anti-Stick (on)
Uco	Napięcie zerwania (90,0)

#### TIG

Uco	Napięcie zerwania (14,0)
CSS	Czułość Comfort-Stop (0,8)

#### SynchroPuls

Syn-Puls	SynchroPuls (off)
vd	Prędkość podawania drutu (5,0)
dFd	Skok podawania drutu (2,0)
F	Częstotliwość (3,0)
DC	Cykl pracy (50)

AL-h	Korekta łuku spawalniczego wysoka (0,0)
AL-l	Korekta łuku spawalniczego głęboka (0,0)

#### Proces-Mix

vd	Prędkość podawania drutu (1,5)
AIC	Korekta długości łuku spawalniczego (0,0)
PDC	Korekta impulsów/dynamiki (0,0)
Hptc	Korekta czasu trwania górnej granicy mocy (0)
Lptc	Korekta czasu trwania dolnej granicy mocy (0,0)
Lpc	Korekta dolnej granicy mocy (0,0)

## Wejście/wyjście z menu Setup

### Kalibr. R/L

Rezystancja obwodu spawania oraz  
Kalibracja indukcyjności obwodu spawania

### Configurações

#### Wskazanie

Jedn.	Jednostki
Norma	Normy
UIBS	Ustawienie jasności wyświetlacza
Param. F1/F2	Parametry zdefiniowane przez użytkownika dla F1 i F2
Prefer.	Przycisk parametru/katalogu preferowanego
IP	Dane systemowe

#### Systema

CLS	Setup oświetlenia obudowy
FAC	Przywracanie ustawień fabrycznych
Web-PW reset	Resetowanie hasła do strony internetowej
Informacje	IM-V./SWV/IP
Tryb pracy	S4T/iJob

#### Setup

#### Język

cs, de, en, ...

Wartości / dane w nawiasach wskazują ustawienie fabryczne)

## Aktywacja/dezaktywacja blokady klawiatury



















## Wskazanie tekstowe

Skrót   = Pełny tekst   = Start arclenath

## Prefer.











Do przycisku Prefer. można przypisać aktualnie wybrany parametr Setup lub folder Setup.

wywołanie:	  1x		  150
zapisanie:	 		  *
kasowanie:	  		  *

## EasyJobs

Przyciski Easy-Job umożliwiają zapisanie maksymalnie 5 punktów pracy. Zapisywane są aktualne ustawienia istotne dla spawania.



wywołanie:	 1x		 175 620
zapisanie:	 		 Job1 ✓
kasowanie:	  		 Job1x

## Parametry funkcji specjalnych F1 / F2



Do F1 i F2 można przypisać aktualnie wybrane parametry Setup.

wywołanie:	 		  150
zapisanie:	 		  F1 ✓
kasowanie:	  		  F1x

Dla F2 użyć przycisku!