

Ignis 150/180 TIG

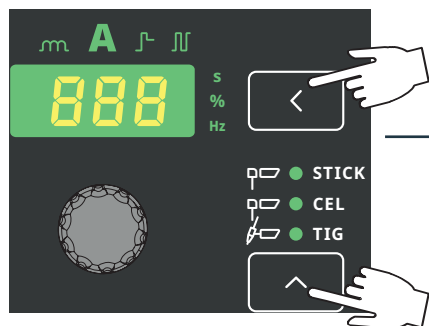
Skrócona instrukcja





Bezpieczeństwo

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




Ustawienia spawania



Wartości nastawcze:

- ⇒ **m** Dynamika: 0–100 | Ustawienie fabryczne = 20
- ⇒ **A** Prąd spawania: TP 150 = 10–150 A / TP 180 = 10–180 A (STICK), 10–220 A (TIG)
- ⇒  Funkcja Soft-Start / gorący start: 30–200% | Ustawienie fabryczne = 130%
- ⇒  Spawanie łukiem pulsacyjnym: OFF (WYŁ.) / 0,5–990 Hz | Ustawienie fabryczne = OFF (WYŁ.)

Dostępne metody spawania:

- ⇒  **STICK** Spawanie ręczne elektrodą otuloną
- ⇒  **CEL** Spawanie ręczne elektrodą otuloną z zastosowaniem elektrody celulozowej
- ⇒  **TIG** Spawanie TIG

Instrukcja obsługi



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



Wejście do menu „Setup”



Menu Setup
Spawanie ręczne elektrodą otuloną

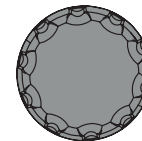


Menu Setup
Elektrody celulozowe



Menu Setup
TIG

Zmiana parametrów



Obrócić i nacisnąć pokrętko regulacyjne,
aby wybrać i zmienić parametr.

Parametry spawania ręcznego elektrodą otuloną

- Ht** Czas trwania prądu startowego: 0,1–1,5 s | 0,5 sekundy*
- ASt** Anti-Stick: On* / OFF
- St** Rampa startowa: On* / OFF (Wł./WYł.)
- Uco** Napięcie zerwania łuku: 25–90 V | 45 V*
- FAC** Ustawienie fabryczne
- 2nd** Menu Setup, poziom 2

Parametry menu Setup, poziom 2

- SOF** Wersja oprogramowania
- tSd** Automatyczne wyłączenie: 5–60 minut / OFF*
- FUS** Zabezpieczenie: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- SoT** Czas pracy: godziny, minuty, sekundy
- SAE** Czas spawania: godziny, minuty, sekundy

Parametry spawania TIG

- tT** Tryb pracy: OFF (WYł.) / 2t* / 4t
- 1-5** Prąd startowy: 1–200% | 50%*
- 1-2** Prąd opadania: 1–200% | 50%*
- 1-E** Prąd końcowy: 1–100% | 50%*
- GPo** Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania: 0,2–25* sekundy
- Czułość Comfort Stop:
 - CS5** TP150 = OFF (WYł.) / 0,6–3,5 V | 1,5 V*
 - TP180 = OFF (WYł.) / 0,6–3,5 V | 1,5 V*
- Uco** Napięcie zerwania łuku: 10–45 V | 35 V*
- tARC** Szczepianie: OFF* (WYł.) / 0,1–5,0 sekundy
- FAC** Ustawienie fabryczne
- 2nd** Menu Setup, poziom 2

*Ustawienie fabryczne