

# TransSteel 2200

Краткое руководство по сварке с режимом Synergic

ЗАО «ОБЪЕДИНЕННАЯ СВАРОЧНАЯ КОМПАНИЯ»  
УНП 190546355, ОКПО 37642733, 220073, Республика Беларусь, г. Минск, ул. ГУСОВСКОГО д.2А, ком.4/1,  
тел./факс (+375 17) 270-28-46, 270-87-85(95)

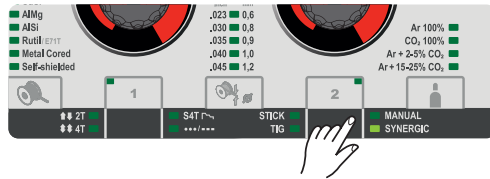
FACEBOOK.COM/WELDER.BY/  
OSKSVARKAMINSK  
WELDER.BY



## 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.

### 1 Выбор процесса сварки с режимом Synergic



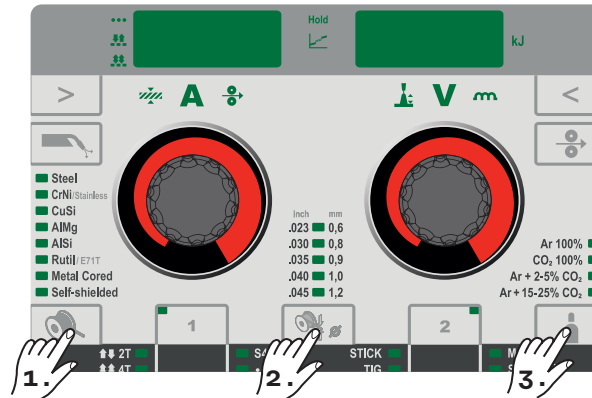
**Synergic** При регулировке мощности сварки остальные параметры устанавливаются автоматически.

**Stick** Сварка стержневым электродом

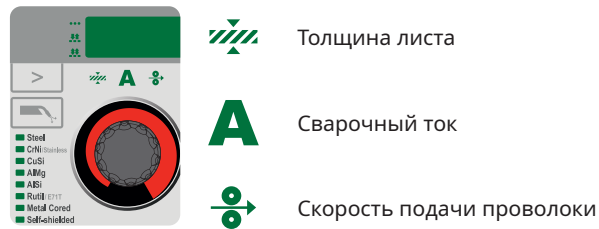
**TIG** Сварка TIG

**Manual** Мощность сварки можно регулировать индивидуально.

### 2 Выбор присадочного материала и защитного газа



### 4 Настройка мощности сварки



Толщина листа

**A** Сварочный ток

Скорость подачи проволоки

выбор нужного параметра

установка нужного параметра

### 5 Регулировка параметров



Коррекция длины сварочной дуги

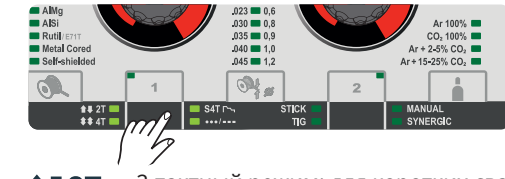
**V** Сварочное напряжение

**m** Динамика дуги

выбор нужного параметра

установка нужного параметра

### 3 Выбор режима работы



**2T** 2-тактный режим: для коротких сварных швов, выполнения прихваток.

**4T** 4-тактный режим: для длинных сварных швов, высокого уровня комфорта.

**S4T** Специальный 4-тактный режим позволяет настраивать стартовый и конечный ток.

**●●/■■■** Точечная сварка: для соединения листов внахлест / сварка с интервалами: для сварки тонких листов и перекрытия зазоров

### 6 Оптимизация результатов сварки

1. Измерение сопротивления контура сва
2. Установите ток сетевого плавкого предохранителя так, чтобы устройство отключалась до того, как предохранитель перегорит.

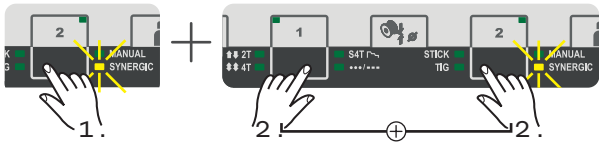
Описание перечисленных выше настроек можно найти в руководстве по эксплуатации источника тока.

### i Руководство по эксплуатации



<https://manuals.fronius.com/html/4204260241>

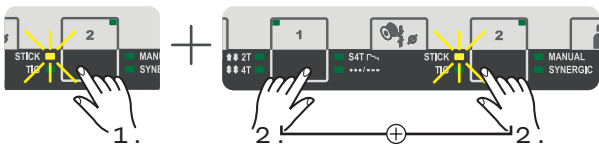
## Меню настройки MIG/MAG Synergic



### Меню установок „Уровень 1“

- G P r* Время предварительной подачи газа
- G P o* Время продувки газа
- S L* Наклон (2-тактный режим, специальный 4-тактный режим)
- I - S* Стартовый ток (2-тактный режим, специальный 4-тактный режим)
- I - E* Конечный ток (2-тактный режим, специальный 4-тактный режим)
- t - S* Длительность подачи стартового тока (2-тактный режим)
- t - E* Длительность подачи конечного тока (2-тактный режим)
- F d i* Скорость заправки проволоки
- l t o* Длина проволоки, которая подается до того, как сработает защитное отключение
- S P t* Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- S P b* Длительность паузы между интервалами
- l n t* Режим работы для сварки с интервалами.
- F A C* Возврат к заводским настройкам
- 2nd 2-й уровень меню настройки**
  - S E t* Выбор страны
  - r* Сопротивление сварочного контура
  - L* Индуктивность сварочного контура
  - E n E* Real Energy Input
  - F U S* Сетевой плавкий предохранитель
  - A L C* Отображение коррекции длины сварочной дуги

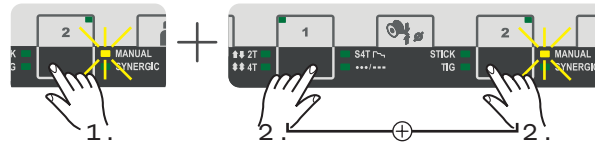
## Меню настройки сварки стержневым электродом



### Меню установок „Уровень 1“

- H C U* Ток горячего пуска
- H t i* Время горячего старта
- A S t* Anti-Stick
- F A C* Возврат к заводским настройкам
- 2nd 2-й уровень меню настройки**
  - S E t* Выбор страны
  - r* Сопротивление сварочного контура
  - L* Индуктивность сварочного контура
  - F U S* Сетевой плавкий предохранитель

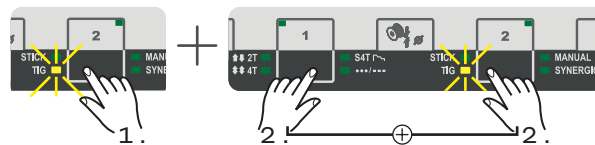
## Меню настройки MIG/MAG Manual



### Меню установок „Уровень 1“

- G P r* Время предварительной подачи газа
- G P o* Время продувки газа
- F d i* Скорость заправки проволоки
- l t c* Ток зажигания
- l t o* Длина проволоки, которая подается до того, как сработает защитное отключение
- S P t* Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- S P b* Длительность паузы между интервалами
- l n t* Режим работы для сварки с интервалами
- F A C* Возврат к заводским настройкам
- 2nd 2-й уровень меню настройки**
  - S E t* Выбор страны
  - r* Сопротивление сварочного контура
  - L* Индуктивность сварочного контура
  - E n E* Real Energy Input
  - F U S* Сетевой плавкий предохранитель

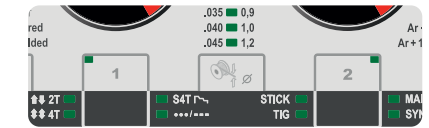
## Меню настройки сварки TIG



### Меню установок „Уровень 1“

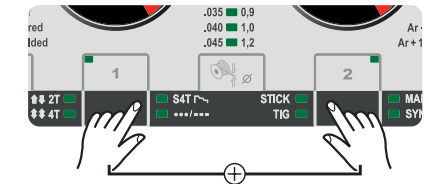
- F - P* Частота импульсов
- t U P* Нарастание тока
- t d o* Спад тока
- I - S* Стартовый ток
- I - P* Сниженный ток
- I - E* Ток заваривания кратера
- G P o* Время продувки газа
- t A C* Прихватка
- F A C* Возврат к заводским настройкам
- 2nd 2-й уровень меню настройки**
  - S E t* Выбор страны
  - F U S* Сетевой плавкий предохранитель

## EasyJobs

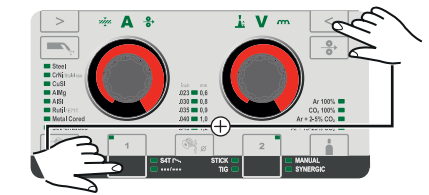


- Вызов → 163
- Сохранение → Pro 180
- Удаление → CLR

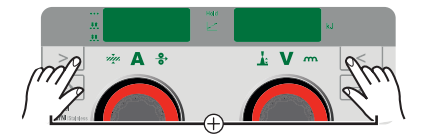
## Выход из меню настройки



## Включение/выключение блокировки клавиш



## Отображение служебных параметров



- | Доступные параметры:                   | Пример показаний дисплея: |
|--|---------------------------|
| Версия микропрограммного обеспечения   | 1.00 421                  |
| Конфигурация программы сварки          | 3 445                     |
| Текущая программа сварки               | r 2 290                   |
| Продолжительность горения дуги в ч     | 654 321                   |
| Ток мотора привода проволоки в А       | 1 Fd 00                   |
| 2-й уровень меню (Служебные параметры) | 2nd                       |