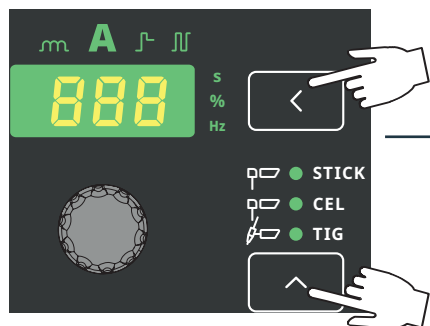




安全記号

本装置で作業する前に、ハードコピーおよびオンラインで提供されている文書すべてを読み、理解するようにしてください。本ドキュメントは装置のすべての機能について記載しているわけではありません。装置の完全な詳細については、操作手順を参照してください。

溶接設定



設定値:

- ⇒ ダイナミック: 0 ~ 100 | 工場出荷時の設定 = 20
- ⇒ 溶接電流: TP 150 = 10 ~ 150 A / TP 180 = 10 ~ 180 A (STICK), 10 ~ 220 A (TIG)
- ⇒ ソフトスタート / ホットスタート機能: 30 ~ 200 % | 工場出荷時の設定 = 130 %
- ⇒ パルス溶接: オフ / 0.5 ~ 990Hz | 工場出荷時の設定 = オフ

利用可能な溶接プロセス:

- ⇒ **STICK** 手動金属アーク溶接
- ⇒ **CEL** セルロース電極での手動金属アーク溶接
- ⇒ **TIG** TIG 溶接用

操作手順



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



設定メニューにアクセスします



設定メニュー
手動金属アーク溶接

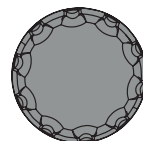


設定メニュー
セルロース電極



設定メニュー
タングステン不活性ガス
溶接TIG

溶接パラメータの変更



調節ダイヤルを回し押しして、
パラメータを選択し変更します。

手動金属アーク 溶接用パラメータ

- Ht** 始動電流期間: 0.1 ~ 1.5 秒 | 0.5 秒*
- As** 非付着性: オン* / オフ
- St** 始動ランプ: オン* / オフ
- Uco** 破壊電圧: 25 ~ 90 V | 45 V*
- FAC** 工場出荷時の設定
- 2nd** レベル 2 設定メニュー

レベル 2 設定メニューの溶接パラメータ

- SDF** ソフトウェア・バージョン
- tSd** 自動スイッチオフ: 5 ~ 60 分 / オフ
- FUS** ヒューズ: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- So** 動作時間: 時、分、秒
- SA** 溶接時間: 時、分、秒

TIG 溶接用パラメータ

- Er** 操作モード: オフ / 2 ステップ* / 4 ステップ
- 1-5** 始動電流: 1 ~ 200 % | 50%
- 1-2** 低減電流: 1 ~ 200 % | 50%
- 1-E** 最終電流: 1 ~ 100 % | 50%
- GPo** ガスポスト流時間: 0.2 ~ 25*秒
- 快適停止感度:
 - CS5** TP150 = オフ / 0.6 ~ 3.5 V | 1.5 V*
 - TP180 = オフ / 0.6 ~ 3.5 V | 1.5 V*
- Uco** 破壊電圧: 10 ~ 45 V | 35 V*
- tAC** 仮付け機能: オフ* / 0.1 ~ 5.0 秒
- FAC** 工場出荷時の設定
- 2nd** レベル 2 設定メニュー

*工場出荷時の設定