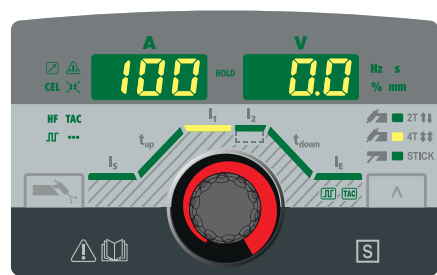


# TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

Přehled ovládacího panelu | Nastavení parametrů svařování



- Pro výběr provozního režimu
- Režim 2takt: krátké svařové švy
- Režim 4takt: delší svařové švy
- Svařování obalenou elektrodou
- Nechá 30 sekund proudit ochranný plyn

## Nastavitelné parametry svařování:

- $I_s$  Startovací proud
- $t_{up}$  UpSlope
- $I_1$  Hlavní proud (svařovací proud)
- $I_2$  Snížený proud
- $t_{down}$  Down Slope
- $I_E$  Závěrný proud
- Pulzní svařování
- Stehování

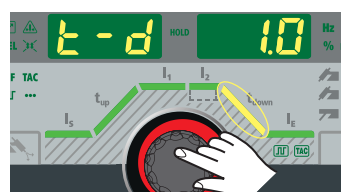
## Nastavení parametrů svařování:



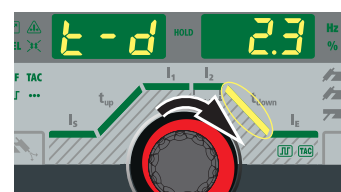
1. Chcete-li aktivovat výběr parametrů, **stiskněte** zadávací kolečko.



2. **Otáčením** zadávacího kolečka vyberte požadovaný parametr.



3. Zvolený parametr potvrďte **stisknutím** zadávacího kolečka.



4. **Otáčením** zadávacího kolečka nastavte požadovanou hodnotu.



42,0426,0327,CS

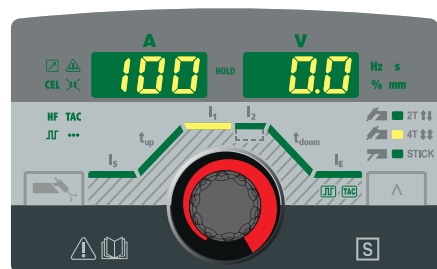
003-03082020

Návod k obsluze:  
[www.fronius.com/transtig](http://www.fronius.com/transtig)



# TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

Přehled ovládacího panelu | Nastavení parametrů svařování



- Pro výběr provozního režimu
- Režim 2takt: krátké svařové švy
- Režim 4takt: delší svařové švy
- Svařování obalenou elektrodou
- Nechá 30 sekund proudit ochranný plyn

## Nastavitelné parametry svařování:

- $I_s$  Startovací proud
- $t_{up}$  UpSlope
- $I_1$  Hlavní proud (svařovací proud)
- $I_2$  Snížený proud
- $t_{down}$  Down Slope
- $I_E$  Závěrný proud
- Pulzní svařování
- Stehování

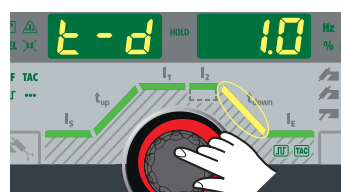
## Nastavení parametrů svařování:



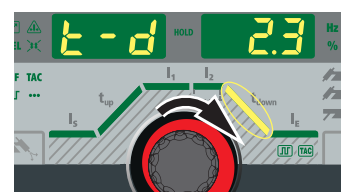
1. Chcete-li aktivovat výběr parametrů, **stiskněte** zadávací kolečko.



2. **Otáčením** zadávacího kolečka vyberte požadovaný parametr.



3. Zvolený parametr potvrďte **stisknutím** zadávacího kolečka.



4. **Otáčením** zadávacího kolečka nastavte požadovanou hodnotu.



42,0426,0327,CS

003-03082020

Návod k obsluze:  
[www.fronius.com/transtig](http://www.fronius.com/transtig)



# TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

## Popis parametrů nabídky Setup



### Vstup do nabídky Setup:



1. Stiskněte a přidržte.
2. Stiskněte.

### Opuštění nabídky Setup:



### Nabídka Setup obalené elektrody:

<b>HCU</b>	Proud HotStart
<b>HtI</b>	Doba startovacího proudu
<b>SEr</b>	Startovací rampa
<b>F-P</b>	Pulzní frekvence
<b>ASt</b>	Anti-Stick
<b>CEL</b>	Režim CEL
<b>dYn</b>	Korekce dynamiky
<b>UCo</b>	Zhášecí napětí
<b>FAC</b>	Resetování svařovacího systému
<b>2nd</b>	Nabídka Setup – 2. úroveň

### Nabídka Setup TIG - 1. úroveň:

<b>Eld</b>	Průměr elektrody
<b>SPE</b>	Doba bodování / interval doby svařování
<b>SPb</b>	Interval doby pauzy
<b>EAC</b>	Stehování
<b>F-P</b>	Pulzní frekvence
<b>dcY</b>	Duty cycle
<b>I-G</b>	Základní proud
<b>t-S</b>	Čas startovacího proudu
<b>t-E</b>	Doba závěrného proudu
<b>GPr</b>	Doba předfuku plynu
<b>GPo</b>	Doba dofuku plynu
<b>GPU</b>	Proplachování plynem
<b>FAC</b>	Resetování svařovacího systému
<b>2nd + EtG</b>	Nabídka Setup TIG – 2. úroveň
<b>2nd</b>	Nabídka Setup – 2. úroveň

### Nabídka Setup TIG – 2. úroveň:

<b>r</b>	Odpor svařovacího obvodu
<b>SE1</b>	Doba fáze Slope 1
<b>SE2</b>	Doba fáze Slope 2
<b>trI</b>	Režim Trigger
<b>iGn</b>	VF zapalování
<b>Ptd</b>	Pulse-TAC-Display
<b>tto</b>	Ignition Time-Out
<b>ArC</b>	Monitorování odtržení oblouku
<b>CSs</b>	Citlivost Comfort Stop
<b>UCo</b>	Zhášecí napětí
<b>ACS</b>	Přepnutí na hlavní proud

### Nabídka Setup – 2. úroveň (TIG a obalená elektroda):

<b>SAt</b>	System active-time
<b>SoT</b>	System on-time
<b>FUS</b>	Pojistka
<b>SoF</b>	Verze softwaru
<b>tSd</b>	Automatické vypnutí



### BEZPEČNOST

Před zahájením práce s přístrojem si prostudujte všechny příložené a příslušné online dokumenty tak, abyste jim porozuměli. Tento dokument nepopisuje všechny funkce přístroje. Kompletní popis přístroje najdete v návodu k obsluze.

# TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

## Popis parametrů nabídky Setup



### Vstup do nabídky Setup:



1. Stiskněte a přidržte.
2. Stiskněte.

### Opuštění nabídky Setup:



### Nabídka Setup obalené elektrody:

<b>HCU</b>	Proud HotStart
<b>HtI</b>	Doba startovacího proudu
<b>SEr</b>	Startovací rampa
<b>F-P</b>	Pulzní frekvence
<b>ASt</b>	Anti-Stick
<b>CEL</b>	Režim CEL
<b>dYn</b>	Korekce dynamiky
<b>UCo</b>	Zhášecí napětí
<b>FAC</b>	Resetování svařovacího systému
<b>2nd</b>	Nabídka Setup – 2. úroveň

### Nabídka Setup TIG - 1. úroveň:

<b>Eld</b>	Průměr elektrody
<b>SPE</b>	Doba bodování / interval doby svařování
<b>SPb</b>	Interval doby pauzy
<b>EAC</b>	Stehování
<b>F-P</b>	Pulzní frekvence
<b>dcY</b>	Duty cycle
<b>I-G</b>	Základní proud
<b>t-S</b>	Čas startovacího proudu
<b>t-E</b>	Doba závěrného proudu
<b>GPr</b>	Doba předfuku plynu
<b>GPo</b>	Doba dofuku plynu
<b>GPU</b>	Proplachování plynem
<b>FAC</b>	Resetování svařovacího systému
<b>2nd + EtG</b>	Nabídka Setup TIG – 2. úroveň
<b>2nd</b>	Nabídka Setup – 2. úroveň

### Nabídka Setup TIG – 2. úroveň:

<b>r</b>	Odpor svařovacího obvodu
<b>SE1</b>	Doba fáze Slope 1
<b>SE2</b>	Doba fáze Slope 2
<b>trI</b>	Režim Trigger
<b>iGn</b>	VF zapalování
<b>Ptd</b>	Pulse-TAC-Display
<b>tto</b>	Ignition Time-Out
<b>ArC</b>	Monitorování odtržení oblouku
<b>CSs</b>	Citlivost Comfort Stop
<b>UCo</b>	Zhášecí napětí
<b>ACS</b>	Přepnutí na hlavní proud

### Nabídka Setup – 2. úroveň (TIG a obalená elektroda):

<b>SAt</b>	System active-time
<b>SoT</b>	System on-time
<b>FUS</b>	Pojistka
<b>SoF</b>	Verze softwaru
<b>tSd</b>	Automatické vypnutí



### BEZPEČNOST

Před zahájením práce s přístrojem si prostudujte všechny příložené a příslušné online dokumenty tak, abyste jim porozuměli. Tento dokument nepopisuje všechny funkce přístroje. Kompletní popis přístroje najdete v návodu k obsluze.