

Ignis 150/180 TIG

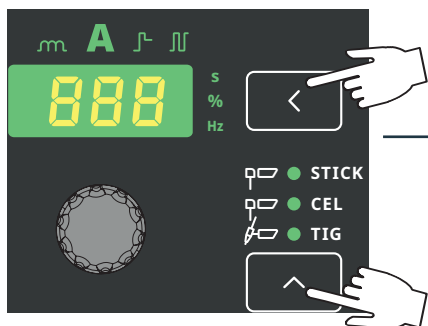
Короткий посібник



Безпека

Перед проведенням робіт із пристроєм уважно ознайомтеся з усіма наданими документами, а також із тими, що доступні в Інтернеті. У цьому документі описані не всі функції пристрою. Докладні відомості про пристрій див. у інструкції з експлуатації.

Параметри зварювання



Значення параметрів:

- ⇒ Динаміка дуги: 0–100 | заводське налаштування = 20
- ⇒ Зварювальний струм: TP 150 = 10–150A / TP 180 = 10–180 A (STICK), 10–220 A (TIG)
- ⇒ Функція SoftStart (м'який старт) / HotStart (гарячий старт): 30–200 % | заводське налаштування = 130 %
- ⇒ Імпульсне зварювання: OFF (Вимкн.) / 0,5–990 Гц | заводське налаштування = OFF (Вимкн.)

Доступні зварювальні процеси:

- ⇒ Зварювання стрижневим електродом
- ⇒ Зварювання стрижневим електродом із целюлозним покриттям
- ⇒ Зварювання TIG



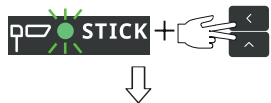
Інструкції з експлуатації



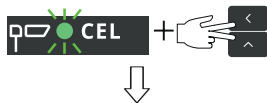
<https://manuals.fronius.com/html/4204260515>



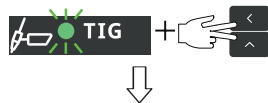
Доступ до меню налаштування



Меню налаштування
Зварювання
стрижневим електродом

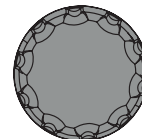


Меню налаштування
Електроди із
целюлозним покриттям



Меню налаштування
TIG

Зміна параметрів зварювання



Вибір і зміна параметрів здійснюється шляхом обертання та натискання регулювальної ручки.

Параметри зварювання стрижневим електродом

- HE** Тривалість стартового струму: 0,1–1,5 с | 0,5 с*
- AST** Anti-Stick: On (Увімкн.)* / OFF (Вимкн.)
- Stc** Ділянка постійного струму на початку: On (Увімкн.)* / OFF (Вимкн.)
- Uco** Напруга розриву: 25–90 В | 45 В*
- FAC** Заводське налаштування
- 2nd** 2-й рівень меню налаштування

Параметри зварювання на 2-му рівні меню налаштування

- SDF** Версія програмного забезпечення
- tSd** Автоматичне вимкнення: 5–60 хв. / OFF (Вимкн.)*
- FUS** Запобіжник: 230 В = 10 А, 13 А, 16 А* / 120 В = 15 А, 16 А, 20 А*
- SoT** Тривалість увімкнення: години, хвилини, секунди
- SAT** Тривалість зварювання: години, хвилини, секунди

Параметри зварювання TIG

- Er** Режим роботи: OFF (ВИМК.) / 2-step (2-тактний)* / 4-step (4-тактний)
- 1-5** Стартовий струм: 1–200 % | 50 %*
- 1-2** Знижений струм: 1–200 % | 50 %*
- 1-E** Струм зварювання кратера: 1–100 % | 50 %*
- GPo** Час продувки газу: 0,2–25* с
- Чутливість Comfort Stop:
 - CSS** TP150 = OFF (Вимкн.) / 0,6–3,5 В | 1,5 В*
 - TP180 = OFF (Вимкн.) / 0,6–3,5 В | 1,5 В
- Uco** Напруга розриву: 10–45 В | 35 В*
- tAC** Функція виконання прихоплення: OFF (Вимкн.)* / 0,1–5,0 с
- FAC** Заводське налаштування
- 2nd** 2-й рівень меню налаштування

*заводське налаштування