

Ignis 150/180 TIG

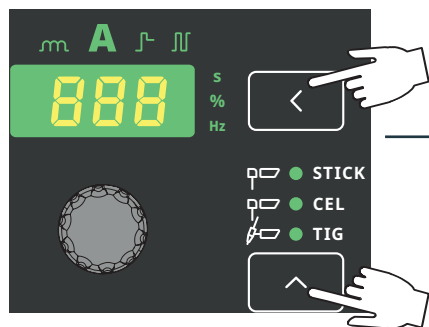
快速指南



安全说明

在使用该设备之前，请确保已阅读并理解所提供的全部纸质和在线文件。本文档仅介绍设备的部分功能。有关设备的完整说明，请参阅操作说明书。

焊接设置



设置值：

- ⇒ 电弧力动态：0 - 100 | 出厂设置 = 20
- ⇒ 焊接电流：TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ SoftStart (软起弧) / HotStart (热起弧) 功能：30 - 200 % | 出厂设置 = 130 %
- ⇒ 脉冲焊：OFF (关) / 0.5 - 990 Hz | 出厂设置 = OFF (关)

可用焊接工艺：

- ⇒ **STICK** MMA 焊接
- ⇒ **CEL** 采用纤维素焊条的 MMA 焊接
- ⇒ **TIG** TIG 焊接



操作说明书



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



访问“设置”菜单



设置菜单
MMA 焊接

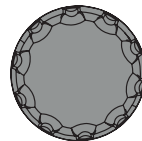


设置菜单
纤维素焊条



设置菜单
TIG

更改焊接参数



通过旋转并按动调整拨盘选择和更改参数。

MMA 焊接参数

- Ht** 起弧电流持续时间: 0.1 - 1.5 秒 | 0.5 秒*
- As** 防粘: On (开) * / OFF (关)
- St** 斜坡启动: On (开) * / OFF (关)
- Uco** 断弧电压: 25 - 90 V | 45 V*
- FAC** 出厂设置
- 2nd** 第 2 级设置菜单

第 2 级设置菜单中的焊接参数

- SDF** 软件版本
- tSd** 自动切断: 5 - 60 分钟 / OFF (关) *
- FUS** 保险丝: 230 V = 10 A、13 A、16 A* / 120 V = 15 A、16 A、20 A*
- So** 操作时间: 小时数, 分钟数, 秒数
- SA** 焊接时间: 小时数, 分钟数, 秒数

TIG 焊接参数

- Er** 操作模式: OFF (关) / 双脉冲* / 四脉冲
- 1-5** 起弧电流: 1 - 200 % | 50 %*
- 1-2** 维弧电流: 1 - 200 % | 50 %*
- 1-E** 收弧电流: 1 - 100 % | 50%*
- GPo** 滞后停气时间: 0.2 - 25* 秒
- Comfort Stop (软收弧) 灵敏度:
CS5 TP150 = OFF (关) / 0.6 - 3.5 V | 1.5 V*
TP180 = OFF (关) / 0.6 - 3.5 V | 1.5 V*
- Uco** 断弧电压: 10 - 45 V | 35 V*
- tAC** 定位焊功能: OFF (关) * / 0.1 - 5.0 秒
- FAC** 出厂设置
- 2nd** 第 2 级设置菜单