

Ignis 150/180 TIG

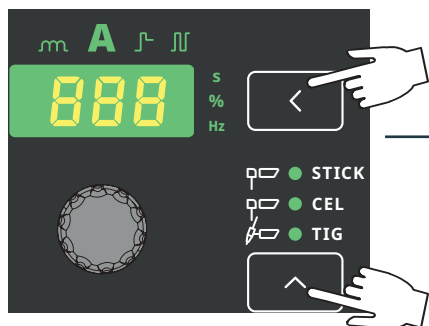
Stručný návod



Bezpečnost

Před zahájením práce s přístrojem si prostudujte všechny přiložené a příslušné online dokumenty tak, abyste jim porozuměli. V tomto dokumentu nejsou popsány všechny funkce přístroje. Kompletní popis přístroje najdete v návodu k obsluze.

Nastavení svařování



Hodnoty nastavení:

- ⇒ **m** Dynamika: 0 - 100 | tovární nastavení = 20
- ⇒ **A** Svařovací proud: TP 150 = 10 - 150 A / TP 180 = 10 - 180 A (STICK), 10 - 220 A (TIG)
- ⇒ **~** Funkce SoftStart / HotStart: 30 - 200 % | tovární nastavení = 130 %
- ⇒ **⏏** Pulzní svařování : OFF (VYP) / 0,5 - 990 Hz | tovární nastavení = OFF (VYP)

Dostupné svařovací postupy:

- ⇒ **STICK** Svařování obalenou elektrodou
- ⇒ **CEL** Svařování obalenou celulóзовou elektrodou
- ⇒ **TIG** Svařování TIG



Návod k obsluze



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



42,0426,0519,CS

001-01112023

Vstup do nabídky setup (Nastavení)



Nabídka Setup
Svařování obalenou
elektrodou

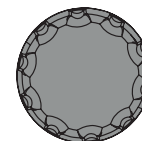


Nabídka Setup
Celulózová elektroda



Nabídka Setup
TIG

Zmena parametru



Otáčením zadávacího kolečka a jeho stisknutím
vyberte a změňte parametr.

Parametry pro svařování obalenou elektrodou

- Ht_i** Doba startovacího proudu: 0,1 - 1,5 sekundy | 0,5 sekundy*
- AS_t** Anti-Stick: On (Zap)* / OFF (VYP)
- St_r** Startovací rampa: On (Zap)* / OFF (VYP)
- U_{co}** Zhášecí napětí: 25 - 90 V | 45 V*
- FAC** Tovární nastavení
- 2nd** Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

Parametry nabídky setup (Nastavení) – 2. úroveň

- SOF** Verze softwaru
- tS_d** Automatické vypnutí: 5 - 60 minut / OFF*
- FUS** Jištění: 230 V = 10 A, 13 A, 16 A* / 120 V = 15 A, 16 A, 20 A*
- So_t** Provozní doba: hodiny, minuty, sekundy
- SA_t** Doba svařování: hodiny, minuty, sekundy

Parametry pro svařování TIG

- t_r** Provozní režim: OFF (VYP) / 2t* / 4t
- 1-5** Startovací proud: 1 - 200 % | 50 %*
- 1-2** Snížený proud: 1 - 200 % | 50 %*
- 1-E** Závěrný proud: 1 - 100 % | 50 %*
- GP_o** Doba dofuku plynu: 0,2 - 25* sekundy
- Citlivost Comfort Stop:
CS₅ TP150 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
TP180 = OFF / 0,6 - 3,5 V | 1,5 V*
- U_{co}** Zhášecí napětí: 10 - 45 V | 55 V*
- tAC** Funkce stehování: OFF* (VYP) / 0,1 - 5,0 sekundy
- FAC** Tovární nastavení
- 2nd** Nabídka Setup (Nastavení) – 2. úroveň

* tovární nastavení