

TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

Översikt frontpanel | Inställning av svetsparametrar



För val av manöverläge



2-taktsdrift:
korta svets sömmar



4-taktsdrift:
längre svets sömmar



MMA-svetsning

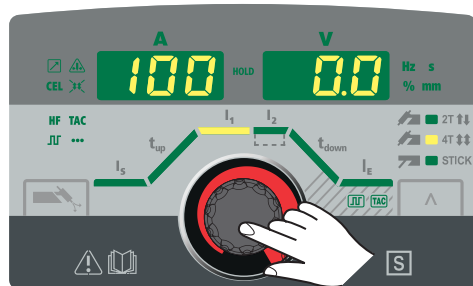


Låter skyddsgas strömma
ut under 30 sekunder

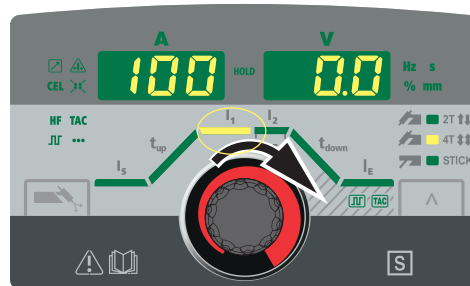
Inställningsbara svetsparametrar:

| | |
|--------------|-------------------------|
| I_s | Startström |
| t_{up} | Upslope |
| I_1 | Huvudström (svetsström) |
| I_2 | Sänkström |
| t_{down}^n | Downslope |
| I_E | Slutström |
| | Pulsning |
| | Häftning |

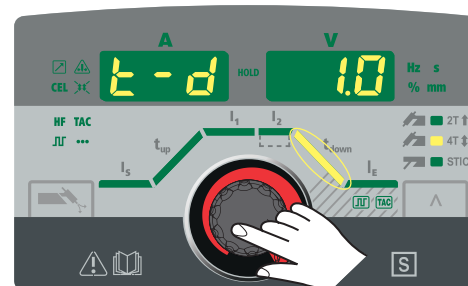
Inställning av svetsparametrar:



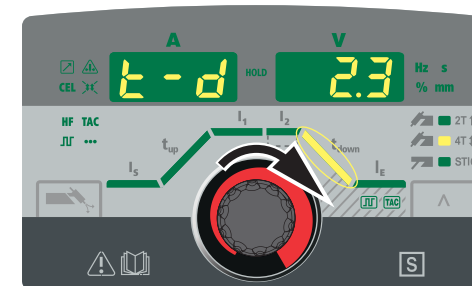
1. **Tryck på** inställningsratten för att aktivera parametervalet.



2. **Vrid** inställningsratten för att välja önskad parameter.



3. **Tryck på** inställningsratten för att bekräfta parametern.



4. **Vrid** inställningsratten för att ställa in önskat värde.

TRANSTIG 170, TRANSTIG 210

Översikt frontpanel | Inställning av svetsparametrar



Öppna inställningsmenyn:



1. Tryck och håll
2. Tryck

Stäng inställningsmenyn:



Inställningsmeny MMA:

| | |
|------------|----------------------------|
| HCU | Hotstart-ström |
| HtI | Startströmstid |
| StI | Startramp |
| F-P | Pulsfrekvens |
| ASt | Anti-stick |
| CEL | CEL-läge |
| dYn | Dynamikkorrigering |
| UCo | Avbrottsspänning |
| FAC | Återställa svetsanläggning |
| 2nd | Inställningsmeny nivå 2 |

Inställningsmeny TIG, nivå 1:

| | |
|-------------------------|--------------------------------------|
| ELd | Elektroddiameter |
| SPt | Punkt tid/tid för intervallsvetsning |
| SPb | Intervall paustid |
| tAC | Häftning |
| F-P | Pulsfrekvens |
| dcY | Arbetscykel |
| I-G | Grundström |
| t-S | Startströmstid |
| t-E | Slutströmstid |
| GPt | Gasförströmningstid |
| GPo | Gasefterströmningstid |
| GPU | Gasspolning |
| FAC | Återställa svetsanläggning |
| 2nd + tIG | Inställningsmeny TIG, nivå 2 |
| 2nd | Inställningsmeny nivå 2 |

Inställningsmeny TIG, nivå 2:

| | |
|------------|---------------------------|
| r | Svetskretsresistans |
| St1 | Slope-tid 1 |
| St2 | Slope-tid 2 |
| tI1 | Triggerläge |
| IGn | HF-tändning |
| Ptd | Pulse-TAC-visning |
| tto | Timeout tändning |
| ArL | Övervakning av bågavbrott |
| CS5 | Comfort Stop-känslighet |
| UCo | Avbrottsspänning |
| ACS | Växla till huvudström |

Inställningsmeny nivå 2 (TIG och MMA):

| | |
|------------|------------------------|
| SAt | Aktiv tid system |
| SoI | Tillkopplad tid system |
| FUS | Säkring |
| SoF | Programvaruversion |
| tSd | Automatisk avstängning |



SÄKERHET

Läs och förstå alla medföljande dokument samt all dokumentation tillgänglig online gällande apparaten innan du arbetar med den!
Detta dokument beskriver inte alla apparatens funktioner.
Den kompletta beskrivningen för apparaten finns i bruksanvisningen!



www.axson.se