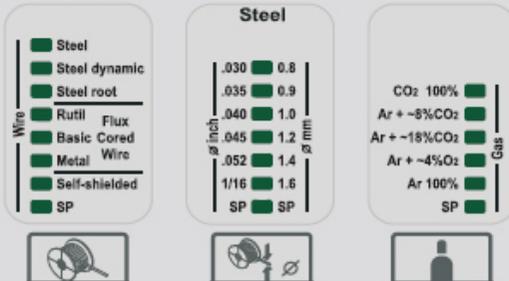


# KURZANLEITUNG TRANSSTEEL SYNERGIC

## 1 Zusatz-Werkstoff und Schutzgas einstellen



SP ... Sonderprogramm

## 2 Verfahren einstellen



MANUAL MIG/MAG Standard-Manuell  
 SYNERGIC Standard-Synergic  
 STICK Stabelektroden-Schweißen

## 3 Betriebsart einstellen



2 T 2-Takt Betrieb  
 4 T 4-Takt Betrieb  
 S 4 T Sonder 4-Takt Betrieb

## 4 Schweißleistung einstellen



Blechdicke  
 A Schweißstrom  
 Drahtgeschwindigkeit

> - gewünschten Parameter auswählen  
 - gewünschten Parameter einstellen

## 5 Parameter korrigieren



Lichtbogen-Längenkorrektur  
 V Schweißspannung  
 m Dynamik

< - gewünschten Parameter auswählen  
 - gewünschten Parameter einstellen

**Wichtig!** Sind externe Systemkomponenten angeschlossen, können einige Parameter lediglich dort verändert werden. Das Bedienpanel der Stromquelle dient nur als Anzeige.

1 - 5 Reihenfolge zur Inbetriebnahme

! Bedienungsanleitung beachten

# KURZANLEITUNG TRANSSTEEL SYNERGIC

## MIG/MAG - Setup Synergic



- G P r* Gas-Vorströmzeit
- G P o* Gas-Nachströmzeit
- S L* Slope (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- I - S* Startstrom (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- I - E* Endstrom (2-Takt, Sonder 4-Takt)
- t - S* Startstrom-Dauer (2-Takt)
- t - E* Endstrom-Dauer (2-Takt)
- F d i* Einfädel-Geschwindigkeit
- b b c* Rückbrand-Effekt
- i t o* Drahtlänge bis zur Sicherheitsabschaltung
- F A C* Werks-Setup wiederherstellen

### 2. Menüebene

- [ - [* Steuerung Kühlgerät
- [ - t* Überwachung Kühlgerät
- S E t* Ländereinstellung
- r* Schweißkreis-Widerstand
- L* Schweißkreis-Induktivität

## Arbeitspunkte

1 2 3 4 5 5 Speichertasten

### abrufen:

1 163

kurz drücken

### speichern:

1 *P r o* 163 1

drücken und halten loslassen

### löschen:

1 *P r o* 163 *[ L r* 1 ---

drücken und lang halten loslassen

## MIG/MAG - Setup Manual



- G P r* Gas-Vorströmzeit
- G P o* Gas-Nachströmzeit
- F d i* Einfädel-Geschwindigkeit
- b b c* Rückbrand-Effekt
- I G C* Zündstrom
- i t o* Drahtlänge bis zur Sicherheitsabschaltung
- F A C* Werks-Setup wiederherstellen

### 2. Menüebene

- [ - [* Steuerung Kühlgerät
- [ - t* Überwachung Kühlgerät
- S E t* Ländereinstellung
- r* Schweißkreis-Widerstand
- L* Schweißkreis-Induktivität

## Stabelektrode - Setup



- H C U* Hotstart-Strom
- H t i* Hotstrom-Zeit
- A S t* Anti-Stick
- F A C* Werks-Setup wiederherstellen

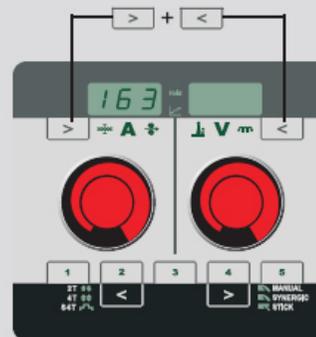
### 2. Menüebene

- r* Schweißkreis-Widerstand
- L* Schweißkreis-Induktivität

## Setup beenden

< + >

## Service-Parameter anzeigen



Stapel	1	2	3	4	5
Stapel	100	110	120	130	140
Stapel	150	160	170	180	190
Stapel	200	210	220	230	240
Stapel	250	260	270	280	290
Stapel	300	310	320	330	340
Stapel	350	360	370	380	390
Stapel	400	410	420	430	440
Stapel	450	460	470	480	490
Stapel	500	510	520	530	540
Stapel	550	560	570	580	590
Stapel	600	610	620	630	640
Stapel	650	660	670	680	690
Stapel	700	710	720	730	740
Stapel	750	760	770	780	790
Stapel	800	810	820	830	840
Stapel	850	860	870	880	890
Stapel	900	910	920	930	940
Stapel	950	960	970	980	990

z.B.: 100 421  
Firmware-Version

z.B.: 2 491  
Schweißprogramm-Konfiguration

z.B.: r 2 290  
Nummer des aktuell angewählten Schweißprogrammes

z.B.: *i F d* 0.0  
Motorstrom für Drahtantrieb in A  
Der Wert ändert sich, sobald der Motor arbeitet.

2nd  
2. Menüebene für Servicetechniker