

# TPS 270i C

## Stručný návod



### BEZPEČNOST

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

### 1 Nastavení přídavného materiálu a ochranného plynu

- Spusťte výběr materiálu
- Otočením a stisknutím proveďte požadovaná nastavení

### 2 Nastavení svařovacího postupu

- Stisknutím zvolte požadovaný svařovací postup

### 2 Nastavení provozního režimu

- Stisknutím zvolte požadovaný provozní režim

### 4 Nastavení svařovacího výkonu

- Tloušťka plechu
- Svařovací proud
- Rychlost drátu
- Speciální funkce F1
- zvolte požadovaný parametr
- nastavte požadovaný parametr

### 5 Nastavení korekčních parametrů

- Korekce délky oblouku
- Svařovací napětí
- Korekce pulzu/dynamiky
- Speciální funkce F1
- zvolte požadovaný parametr
- nastavte požadovaný parametr

### Zobrazení textu:

- Aktivace/deaktivace = stisknutím levého zadávacího kolečka
- Procházení úplného textu = otáčením levého zadávacího kolečka

Zkratka

Úplný text



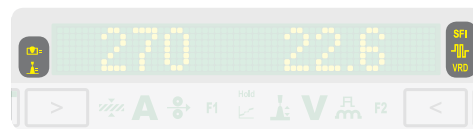
### Zobrazení stavu:

(svítí, pokud je příslušná funkce aktivní)

Stabilizátor délky oblouku



Stabilizátor průvaru



**SFI** Spatter Free Igniton

**SynchroPuls**

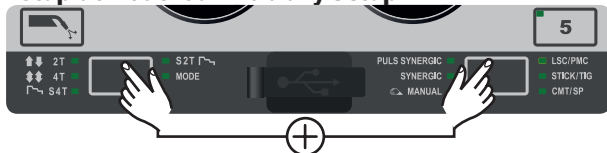
**VRD** Voltage Reduction Device

### Návod k obsluze:

[www.fronius.com/tpsi-manuals](http://www.fronius.com/tpsi-manuals)



## Vstup do / odchod z nabídky Setup



### Procesní parametry

#### Start/konec

I-S	startovací proud (135)
AlS	start korekce délky oblouku (0)
t-S	čas startovacího proudu (vyp)
SL1	Slope 1 (1,0)
SL2	Slope 2 (1,0)
I-E	závěrný proud (50)
AIE	konec korekce délky oblouku (0,0)
t-E	doba závěrného proudu (vyp)
SFI	zapalování SFI (vyp)
SFI-HS	SFI Hotstart (off)
W-r	zatažení drátu (0,0)
IgC	zapalovací proud (ručně), (450)
W-r (man.)	zatažení drátu (ručně), (0,0)

#### Nastavení plynu

Gpr	předfuk plynu (0,1)
GPo	dofuk plynu (0,5)

#### Regulace procesu

PSI	stabilizátor průvaru (0,0)
AlSt	stabilizátor délky oblouku (0,0)

#### Komponenty

C-C	provozní režim chladicího modulu (auto)
C-t	čas filtru snímače průtoku (10)
Fdi	rychlost zavádění drátu (10,0)
ito	překročení limitu zapálení (vyp)

#### STICK

I-S	startovací proud (150)
Hti	čas startovacího proudu (0,5)
Eln	charakteristika (I-constant)
Ast	Anti-Stick (zap)
Uco	zhášecí napětí (90,0)

#### TIG

Uco	zhášecí napětí (14,0)
CSS	citlivost Comfort-Stop (0,8)

#### SynchroPuls

Syn-Puls	SynchroPuls (vyp)
vd	rychlost drátu (5,0)
dFd	odchylka podávací rychlosti (2,0)
F	frekvence (3,0)
DC	Duty-Cycle (50)
Al-h	vysoká korekce oblouku (0,0)
Al-l	hluboká korekce oblouku (0,0)

(hodnoty/údaje v závorkách ukazují tovární nastavení)

## Aktivace/deaktivace uzamčení tlačítek



### Zobrazení textu

Zkratka

Úplný text



### Kombinace procesů

vd	rychlost drátu (1,5)
AlC	korekce délky oblouku (0,0)
PDC	korekce pulzu/dynamiky (0,0)
Hptc	korekce doby vysokého výkonu (0)
Lptc	korekce doby nízkého výkonu (0,0)
Lpc	korekce nízkého výkonu (0,0)

### Vyrovnání R/L

vyrovnání odporu svařovacího obvodu a indukčnosti svařovacího obvodu

### Nastavení

#### Zobrazení

Einh.	jednotky
Norm	normy
UIBS	nastavení jasu displeje
F1/F2 Param.	parametry definované uživatelem pro F1 a F2
Favorit	tlačítko Oblíbené
IP	System-Daten

#### System

CLS	nastavení osvětlení pláště
FAC	obnovení továrního nastavení
Web-PW reset	resetování hesla webové stránky
Informace:	IM-V. / SWV / IP
Nastavení provozního režimu:	S4T / iJob

#### Jazyk

cs, de, en, ...

## Oblíbené

Tlačítko Oblíbené je možné obsadit aktuálně zvoleným parametrem Setup nebo složkou Setup.

Vyvolat:		1x		
Uložit:				
Smazat:				

## EasyJobs

Tlačítka Easy-Job umožňují uložení max. 5 pracovních bodů. Ukládají se aktuální nastavení relevantní pro svařování.

Vyvolat:		1x		
Uložit:				
Smazat:				

## Parametry speciálních funkcí F1/F2



F1 a F2 je možné obsadit aktuálně zvolenými parametry nastavení.

Vyvolat:					
Uložit:					
Smazat:					
Pro F2 použijte tlačítko					