

# TransSteel 3000C Pulse

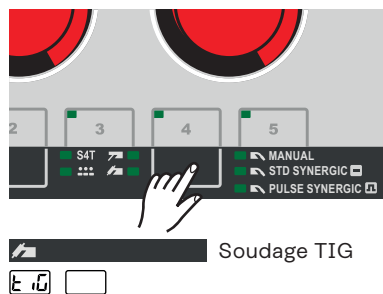
## Présentation du soudage Synergic



### SÉCURITÉ

Ne travailler avec l'appareil que lorsque tous les documents mis à disposition en annexe ou en ligne ont été lus et compris !  
Ce document ne décrit pas toutes les fonctions de l'appareil. Vous trouverez une description détaillée de l'appareil dans les instructions de service !

### 1 Régler le mode opératoire de soudage

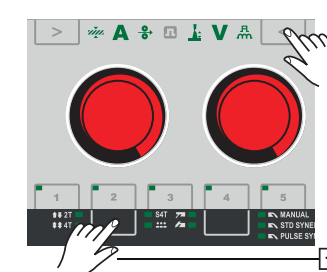


- MANUAL** (MAN, LRL) : Les paramètres de puissance de soudage peuvent être réglés individuellement.
- STD SYNERGIC** (Stn, drd) : Lors du réglage d'un paramètre de puissance de soudage, les paramètres restants sont automatiquement adaptés.
- PULSE SYNERGIC** (PUL, SE) : Soudage manuel à l'électrode enrobée

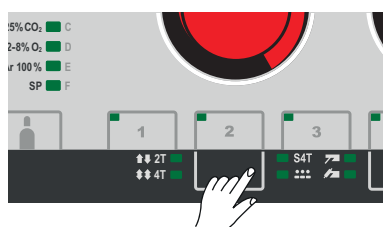
### 2 Régler le matériau d'apport et le gaz de protection

|   |                 |      |     |                             |   |
|---|-----------------|------|-----|-----------------------------|---|
| 1 | Steel/ER 70-120 | Inch | mm  |                             |   |
| 2 | CrNi/Stainless  | .030 | 0,8 |                             |   |
| 3 | CuSi/ER CuSi-A  | .035 | 0,9 | CO <sub>2</sub> 100%        | A |
| 4 | AlMg/ER 5xxx    | .040 | 1,0 | Ar + 2-12% CO <sub>2</sub>  | B |
| 5 | AlSi/ER 4xxx    | .045 | 1,2 | Ar + 13-25% CO <sub>2</sub> | C |
| 6 | Metal Cored     | .052 | 1,4 | Ar + 2-8% O <sub>2</sub>    | D |
| 7 | Self-shielded   | 1/16 | 1,6 | Ar 100%                     | E |
| 8 | SP              | SP   | SP  | SP                          | F |

### Activer ou désactiver le verrouillage des touches



### 3 Régler le mode de service

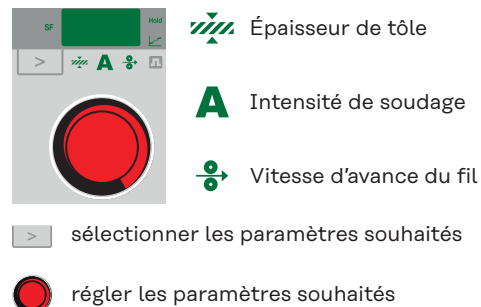


- 2T** (Mode 2 temps) : pour des soudures courtes, travaux de pointage
- 4T** (Mode 4 temps) : pour des soudures longues, un confort élevé
- S4T** (Mode 4 temps spécial) : offre des possibilités de réglage du courant de démarrage et final par rapport au mode 4 temps
- SPT** (Possibilités de réglage pour le soudage par points et par intervalle)

### Déterminer la résistance r du circuit de soudage

conformément aux instructions de service de la source de courant

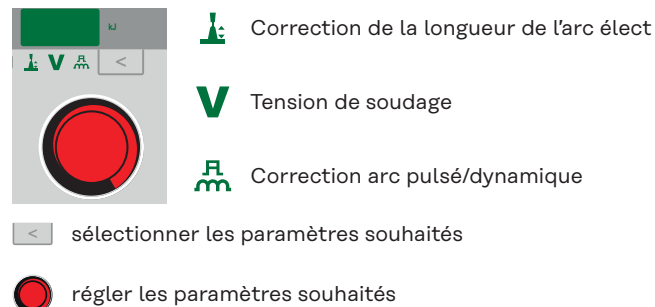
### 4 Régler la puissance de soudage



- Épaisseur de tôle
- A** Intensité de soudage
- Vitesse d'avance du fil

> sélectionner les paramètres souhaités  
● régler les paramètres souhaités

### 5 Régler les paramètres de correction



- Correction de la longueur de l'arc élect
- V** Tension de soudage
- Correction arc pulsé/dynamique

< sélectionner les paramètres souhaités  
● régler les paramètres souhaités

### i Instructions de service

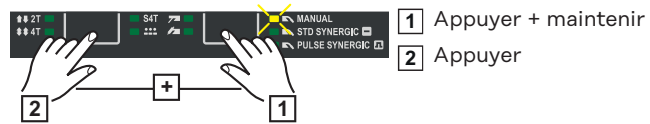


<https://manuals.fronius.com/html/4204260354>



# Description des paramètres Setup

## Menu Setup MIG/MAG Manual



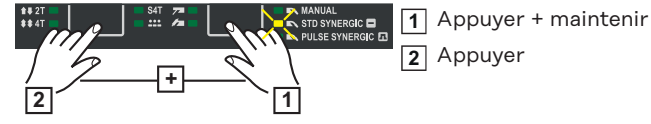
### Menu Setup niveau 1

- GP<sub>r</sub>** Temps de prédébit de gaz
- GP<sub>o</sub>** Temps de post-débit de gaz
- Fd<sub>i</sub>** Vitesse d'insertion du fil
- bbC** Effet de « burn back »
- iGC** Courant de démarrage
- i<sub>to</sub>** Longueur de fil jusqu'à la mise hors circuit de sécurité
- SPT** Durée soudage par points/d'impulsion soudage intervalle
- SPb** Durée de pause par intervalle
- i<sub>nt</sub>** Intervalle
- FRC** Réinitialiser la source de courant

### 2<sup>nd</sup> Menu Setup niveau 2

- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
- C-C** Commande du refroidisseur
- C-t** Surveillance du refroidisseur
- r** Résistance du circuit de soudage
- L** Inductance du circuit de soudage
- EnE** Énergie électrique de l'arc
- EJt** EasyJob Trigger

## Menu Setup MIG/MAG Synergic



### Menu Setup niveau 1

- GP<sub>r</sub>** Temps de prédébit de gaz
- GP<sub>o</sub>** Temps de post-débit de gaz
- SL** Slope (2 temps, 4 temps spécial)
- i-S** Courant de démarrage (2 temps, 4 temps spécial)
- i-E** Courant final (2 temps, 4 temps spécial)
- t-S** Durée de courant de démarrage (2 temps)
- t-E** Durée de courant final (2 temps)
- Fd<sub>i</sub>** Vitesse d'insertion du fil
- bbC** Effet de « burn back »
- i<sub>to</sub>** Longueur de fil jusqu'à la mise hors circuit de sécurité
- SPT** Durée soudage par points/d'impulsion soudage intervalle
- SPb** Durée de pause par intervalle
- i<sub>nt</sub>** Intervalle
- F** Fréquence (SynchroPuls)
- dFd** Variation de la vitesse d'avance du fil (SynchroPuls)
- RLZ** Correction de la hauteur d'arc supérieure (Synchro-Puls)
- FRC** Réinitialiser la source de courant

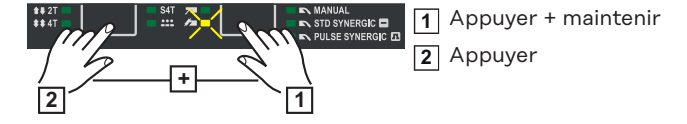
### 2<sup>nd</sup> Menu Setup niveau 2

- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
- Syn** Caractéristiques Synergic (EUR/US)
- C-C** Commande du refroidisseur
- C-t** Surveillance du refroidisseur
- r** Résistance du circuit de soudage
- L** Inductance du circuit de soudage
- EnE** Énergie électrique de l'arc
- RLC** Correction de la hauteur d'arc via [V]
- EJt** EasyJob Trigger

## Quitter le menu Setup



## Menu Setup TIG



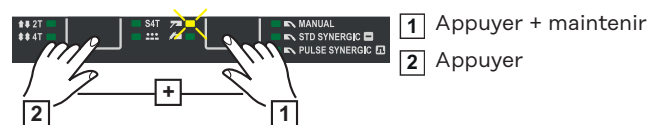
### Menu Setup niveau 1

- F-P** Fréquence d'impulsion
- tUP** UpSlope
- t<sub>do</sub>** Évanouissement
- i-S** Courant de démarrage
- i-Z** Courant de descente
- i-E** Courant final
- GP<sub>o</sub>** Temps post-débit gaz
- tARC** Pointage
- FRC** Réinitialiser la source de courant

### 2<sup>nd</sup> Menu Setup niveau 2

- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
- C-C** Commande du refroidisseur
- C-t** Surveillance du refroidisseur

## Menu Setup Électrode enrobée



### Menu Setup niveau 1

- HCU** Courant Hotstart
- Ht<sub>i</sub>** Durée de courant à chaud
- ASt** Anti-Stick
- FRC** Réinitialiser la source de courant

### 2<sup>nd</sup> Menu Setup niveau 2

- SEt** Réglage pays (métrique/impérial)
- r** Résistance du circuit de soudage
- L** Inductance du circuit de soudage

## EasyJobs

