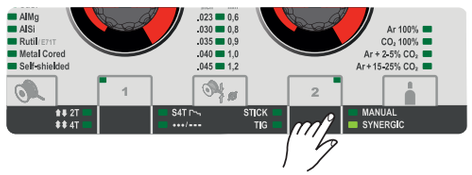
TransSteel 2200
协同焊接快速指南

安全说明
在使用该设备之前，请确保已阅读并理解所提供的全部纸质和在线文档。
本文档仅介绍设备的部分功能。有关设备的完整说明，请参阅操作说明书。

1 设置协同焊接工艺



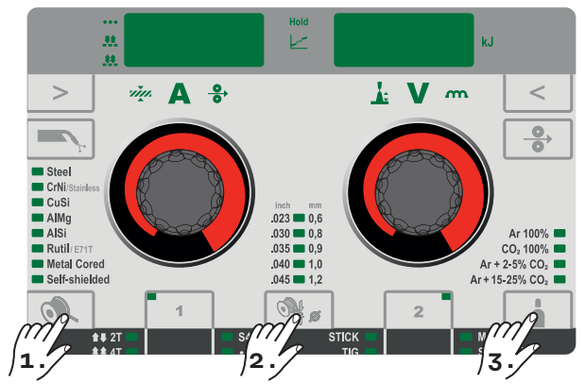
Synergic 设置焊接工艺参数时，其余参数将自动设置

Stick MMA 焊接

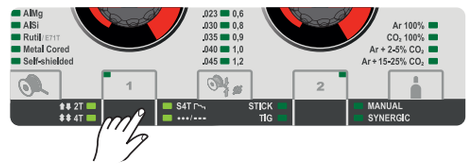
TIG TIG 焊接

Manual 焊接功率参数可单独调整

2 设置填充金属和保护气体



3 设置操作模式



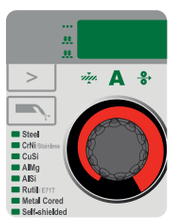
2T 双脉冲模式：短焊缝，定位焊

4T 四脉冲模式：较长焊缝，舒适程度更高

S4T 特殊四脉冲模式：提供针对起弧和收弧电流的额外设置

•••/▪▪▪ 点焊：针对重叠薄板/叠焊：针对薄板焊接和坡口间隙桥接

4 设定焊接功率



薄板厚度

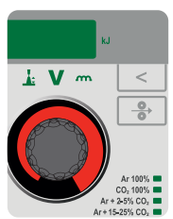
A 焊接电流

焊接电流

> 选择所需的参数

设置所需的参数

5 调整修正参数



弧长修正

V 焊接电压

电弧力动态

< 选择所需的参数

设置所需的参数

6 优化焊接结果

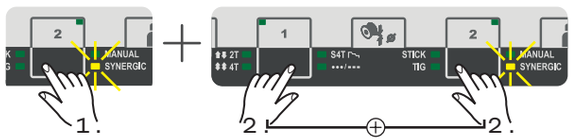
1. 测量焊接电路电阻 r
2. 设置电源保险丝，以便在电源保险丝断开之前关闭设备。

上述措施的说明可参见电源的操作说明书

i 操作说明书

https://manuals.fronius.com/html/4204260241

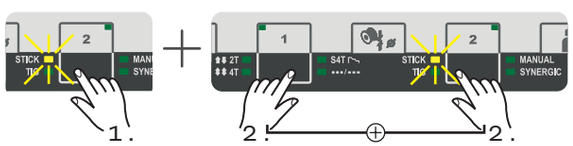
MIG/MAG 协同设置菜单



设置菜单第 1 级

- GPr 提前送气时间
- GPo 滞后停气时间
- SL 斜度（双脉冲、四脉冲）
- I-S 起弧电流（双脉冲、特殊四脉冲）
- I-E 收弧电流（双脉冲、特殊四脉冲）
- t-S 起弧电流持续时间（双脉冲）
- t-E 收弧电流持续时间（双脉冲）
- Fd, 进给微调速度
- Ito 用于控制触发断路保护前送入的焊丝的长度
- SPt 打点时间 / 周期性焊接时间
- SPb 周期性暂停时间
- Int 叠焊操作模式
- FAC 恢复出厂设置
- 2nd **第 2 级设置菜单**
  - SEt 国家/地区特定设置
  - r 焊接回路阻抗
  - L 焊接回路感抗
  - EnE Real Energy Input
  - FUS 电源保险丝
  - ALC 实际能源输入

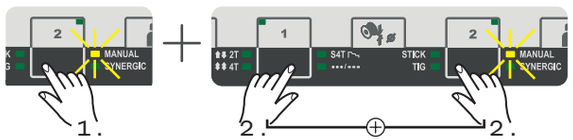
MMA 设置菜单



设置菜单第 1 级

- HCU Hotstart 电流
- Ht, 热起弧时间
- ASt 防粘
- FAC 恢复出厂设置
- 2nd **第 2 级设置菜单**
  - SEt 国家/地区特定设置
  - r 焊接回路阻抗
  - L 焊接回路感抗
  - FUS 电源保险丝

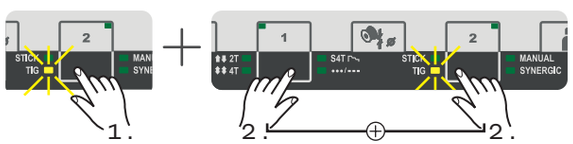
MIG/MAG 手动设置菜单



设置菜单第 1 级

- GPr 提前送气时间
- GPo 滞后停气时间
- Fd, 进给微调速度
- IGc 引弧电流
- Ito 用于控制触发断路保护前送入的焊丝的长度
- SPt 打点时间 / 周期性焊接时间
- SPb 周期性暂停时间
- Int 叠焊操作模式
- FAC 恢复出厂设置
- 2nd **第 2 级设置菜单**
  - SEt 国家/地区特定设置
  - r 焊接回路阻抗
  - L 焊接回路感抗
  - EnE Real Energy Input
  - FUS 电源保险丝

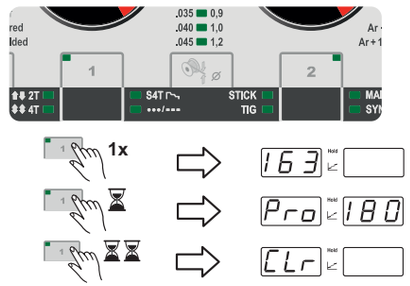
TIG 设置菜单



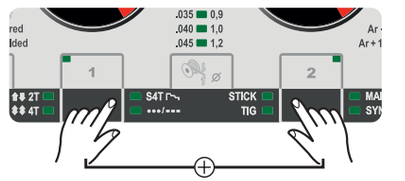
设置菜单第 1 级

- F-P 脉冲频率
- tUP 上坡
- tdo 下坡
- I-S 起弧电流
- I-2 折算电流
- I-E 收弧电流
- GPo 滞后停气时间
- tAC 定位焊
- FAC 恢复出厂设置
- 2nd **第 2 级设置菜单**
  - SEt 国家/地区特定设置
  - FUS 电源保险丝

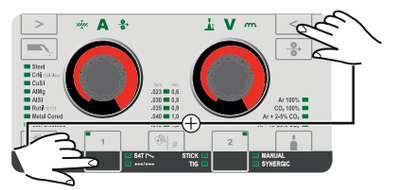
EasyJobs



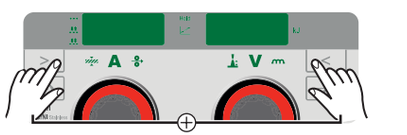
退出设置菜单



激活/禁用钥匙锁



显示服务参数



可用参数：	显示示例：
固件版本	1.00 / 4.21
焊接程序配置	3 / 445
当前焊接程序	r 2 / 290
燃弧时间（小时）	654 / 321
焊丝驱动电机电流（安培）	,Fd / 0.0
第 2 级设置菜单 （服务）	2nd