

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170 / 210

BŐVÍTETT FUNKCIÓK
KOMPAKT KIALAKÍTÁS

MAGAS BEKAPCSOLÁSI IDŐ HOSSZÚ HEGESZTÉSI VARRATOK.

MILYEN **IGÉNYEKET TÁMASZTANAK A HEGESZTŐK VILÁGSZERTE A PROFESSZIONÁLIS AVI HEGESZTŐKÉSZÜLÉKEKKEL SZEMBEN?** HOGYAN KELL KIALAKÍTANI AZ ÚJ FUNKCIÓKAT ÉS A KEZELÉST?

A TransTig 170/210 kifejlesztésénél csak és kizárólag a vásárlóink igényeit tartottuk szem előtt, melyből egyértelműen a legfontosabb követelmény - kompromisszummentesen - a stabil ív. Ezt a stabilitást igazán csak az inverter-technológia magasabb munkafrekvenciája teszi lehetővé – mégpedig a hajszálpontos vezérlésnek köszönhetően. A bekapcsolási időt, a kimeneti teljesítményt, valamint a hálózati feszültségellátást jellemző maximális hatékonyság a további eredménye ennek az optimalizált eljárás technikának. Az ennek következtében megnőtt hatásfok végül a hegesztés élvezetét is fokozza!

Milyen hegesztési
kihívások várnak Önre?

Let's get connected.



HATÉKONYABB AVI HEGESZTÉS ^{/3}

A REZONÁNS INVERTER-TECHNOLÓGIÁVAL

40%
BEKAPCSOLÁSI IDŐ

40%
BI

Négy perc hegesztés szünet nélkül, 170 vagy 210 amperrel. Átlagosan egy perccel hosszabb hegesztés, mint a versenytársaknál.

30%
HÁLÓZATI FESZÜLTÉG
TŰRÉS MAXIMÁLIS
KIMENETI
TELJESÍTMÉNYNÉL

30%
E

Az inverter-technológia optimálisan ki tudja egyenlíteni a feszültség-ingadozásokat, ill. a túl alacsony bemeneti feszültséget, így a maximális kimeneti teljesítmény mindig rendelkezésre áll. Ez különösen a rosszul lefedett villamos hálózatok esetén jelent hatalmas előnyt!

96 V – 265 V
HÁLÓZATI
FESZÜLTÉGELLÁTÁS



A széles sávú feszültségellátás szinte minden villamos hálózattal kompatibilissé teszi a TransTig 170/210 készüléket – az egész világon. Egy igazi többfeszültségű készülék!

FŐ JELLEMZŐK

9,8 KG

- / USB-n keresztül frissíthető
- / Generátorral használható
- / Lábbal működtethető
távszabályozók használhatók

**TÖBBFESZÜLTÉGŰ
KÉSZÜLÉK**



IP 23

- / Nagyfrekvenciás gyújtás
- / 40% bekapcsolási időtartam
maximális kimeneti teljesítménynél

AVI-HEGESZTŐPISZTOLY
LED-del kompatibilis



GREEN THINKING

400 V-OS VÉDŐKAPCSOLÁS

A 400 V-os védőkapcsolás megakadályozza a károsodást, ha túl nagy feszültségű ellátásra csatlakoztatják a készüléket.

TIME-SHUT-DOWN/ STANDBY ÜZEMMÓD

Egy meghatározott időtartam után lekapcsol a teljesítményátviteli egység. A készülék standby üzemmódba áll, hogy ez alatt az idő alatt minimálisra csökkentse az energiafogyasztást.

PFC – POWER FACTOR CORRECTION

A Power Factor Correction (PFC) gondoskodik a szinuszos alakú áramfelvételtől, és ezáltal hatékonyan kihasználja a meglévő teljesítményt: csak annyi teljesítményt vesz fel a villamos hálózatról, amennyi szükséges. Az energiamegtakarítás mellett ebből hosszabb hálózati csatlakozóvezetékek, jobb generátoros használat, valamint nagyobb hegesztőáramok adódnak – a vezetékvédő kapcsoló kioldása nélkül.

ALACSONY TELJESÍTMÉNYFELVÉTEL

A jobb felépítésű teljesítményátviteli egységnek és a Power Factor Correction (PFC) technológiának köszönhetően a TransTig 170/210 a versenytársak hasonló készülékeinél akár 40%-kal kisebb bemeneti teljesítménnyel is megelégszik – mégpedig ugyanakkora kimeneti teljesítmény mellett.

A TRANSTIG 170/210



SZŰRŐ ALAPKIVITELBEN

/ Készülékeink szinte kivétel nélkül el vannak látva többször is használható por-/részecskeszűrővel: Így pormentesek maradnak a készülék belsejében lévő teljesítményátviteli komponensek.





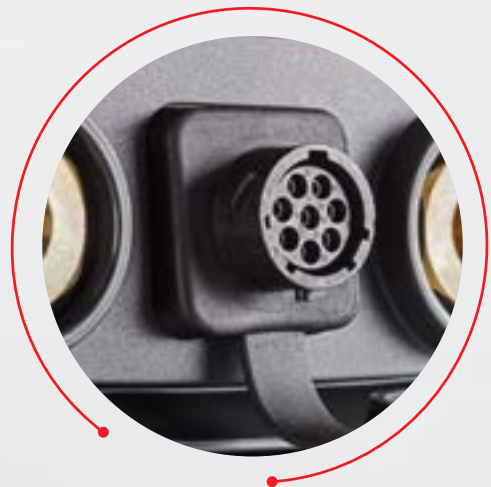
REZONÁNS INTELLIGENCIA

A digitálisan rezonáns intelligencia optimálisan reagál a feszültségingadozásokra és ezáltal kompromisszummentesen stabil hegesztőívet biztosít.



FPP - FRONIUS POWER PLUG

/ Az áramforrás hátoldalán lévő, víz ellen tömített, reteszelt készülécsatlakozó segítségével a hálózati kábel/dugasz – a használati helytől függően – egyszerűen és gyorsan cserélhető.



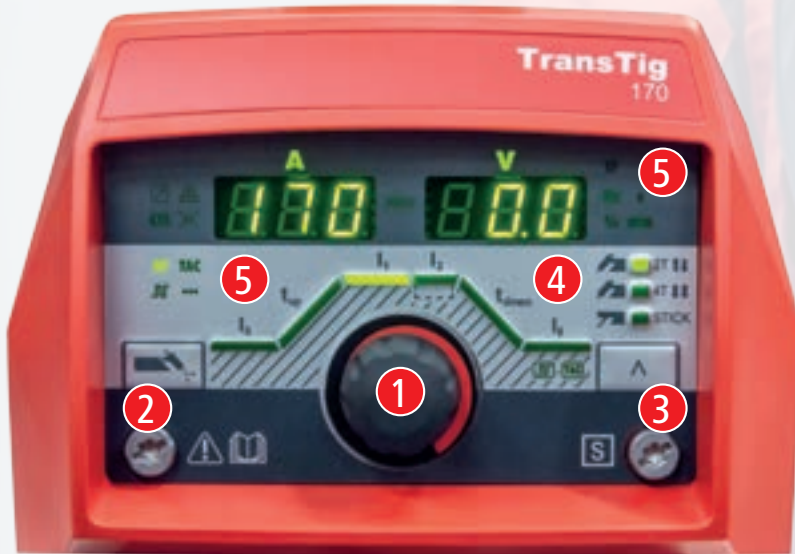
TMC – TIG MULTI CSATLAKOZÓ

/ A periféria-készülékek, pl. speciális funkciókkal (Up/Down, potenciométer) rendelkező hegesztőpisztoly vagy távszabályozóegység csatlakoztatása termékeken átnyúló előnyöket teremt a felhasználó számára.

ROBUSZTUS MŰANYAG HÁZ ÉS FUNKCIONÁLIS TARTÓ

/ A funkcionális tartó az áramforrás szerkezeti felépítésének központi eleme. Ez tartja a helyén az összes komponenst. A házhoz hasonlóan ez is ellenállóképes műanyagból készül, és messze a szabvány követelményein túl le van tesztelve a mechanikus terhelések szempontjából. Ez biztosítja a lehető legrobosztusabb kivitel a legkisebb súly mellett.

A KEZELÉSI KONCEPCIÓ



- 1 FORGATÓ- ÉS NYOMÓGOMB**
a legfontosabb hegesztési paraméterek beállításához a funkciógörbén
- 2 GÁZELLENŐRZŐ GOMB**
a gázáramlás ellenőrzéséhez és a tömlőköteg átöblítéséhez hosszabb üzemszünet után
- 3 BEÁLLÍTÓ GOMB**
hegesztőeljáráshoz, 2 ütemhez, 4 ütemhez és elektróda-üzemmódhoz
- 4 ÁLLAPOT KIJELZÉS HEGESZTŐELJÁRÁSHOZ**
ill. 2-ütemű, 4-ütemű és elektróda-üzemmódhoz
- 5 ÁLLAPOT KIJELZÉS**
távszabályozós üzemmód, elektróda-túlterhelés, CEL Mode, Trigger Mode Off, HF, TAC, impulzus és ponthegesztés üzemmód

KEZELHETŐSÉG

/ Egyszerű forgató- és nyomógombos kezelés a paraméterek gyors beállításához

BIZTONSÁG

/ Védett, hátra tolt kezelőterület

EGYEDILEG BEÁLLÍTHATÓ

/ Számos beállítási lehetőség a háttérmenüben

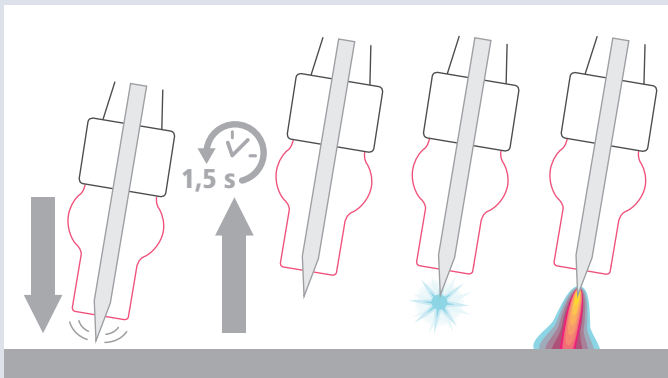


AZ AVI HEGESZTŐ- FUNKCIÓK

TOUCH HF

NAGYFREKVENCIÁS GYÚJTÁS

Ha például a munkadarabhoz való korlátozott hozzáférés pisztolyvezérlő gomb nélküli hegesztőpisztolyok használatát követeli meg, akkor van szükség a Touch HF-gyújtásra: A gép felismeri a munkadarab megérintését és – egy meghatározott időtartam letelte után – hajszálpontosan gyújtja a hegesztőívet a kívánt helyen.



GÁZELLENŐRZŐ FUNKCIÓ/ GÁZÖBLÍTÉS

Az optimális gázáramlás beállítása és ellenőrzése az ív begyújtása nélkül, ill. a hegesztőpisztoly tömlőköteg átöblítéséhez hosszabb üzemszünetek után.

PTD - PULS / TAC DISPLAY

FUNKCIÓGÖRBE

Ezzel a funkcióval a kezelőpanelen ki lehet bővíteni a funkciógörbét a két, „Puls” és „TAC” kiegészítő paraméterrel.

UP-/DOWN (UD) HEGESZTŐPISZTOLY

KEZELÉS

A pisztolyfogantyún lévő gombbal a hegesztési folyamat alatt is fokozatmentesen változtatható a hegesztőáram.

GÁZ ELŐBEÁRAMLÁSI IDŐ/ GÁZ UTÁNÁRAMLÁSI IDŐ

AUTOMATIKUS ÉS KÉZI

A beállított hegesztőáramtól függően automatikusan kiszámítja a TransTig az optimális gáz utánáramlási időt. Ez javítja a hegesztővarrat-vég és a wolframelektroda gázvédelmét.

TRIGGER MODE OFF

AUTOMATIKUS LEKAPCSOLÁS

A hegesztési művelet befejezésekor a hegesztőív hosszának célzott megváltoztatása után a hegesztőáram automatikusan lekapcsol.

TAC – ÖSSZEFŰZÉS FUNKCIÓ/ AVI PULS

MUNKADARABOK ÖSSZEFŰZÉSE

Az impulzusáramok rezgésbe hozzák a hegesztési fémfürdőt. Ez megkönnyíti a munkadarabok összefűzését és lerövidíti az összefűzési időtartamot. Az impulzus ív megkönnyíti a folyamatot a nagyon vékony anyagoknál, mivel a kisebb áramú fázisoknál kissé kevesebb hő jut az anyagba.

- / A szokásos összefűzéssel összehasonlítva akár 50% időmegtakarítás is lehetséges az alkalmazó számára
- / Gyors összefűző pontok az élek elégetése nélkül
- / Alig van elszíneződés az összefűzési helyeken
- / A TAC technológia ponthegeztő funkcióval együtt is használható, hogy mindig egyenlő nagyságú összefűző pontokat lehessen elérni

PONT- ÉS SZAKASZOS HEGESZTÉS

ISMÉTLŐDŐ HEGESZTETT KÖTÉSEK

A ponthegeztéses üzemmóddal egyenletes szakaszokon helyezhetők el a hegesztett pontok. A szabadon beállítható szakasz-szünetidővel szakaszos hegesztésként is lehet őket folytatni.



I₂ MÁSODLAGOS ÁRAM

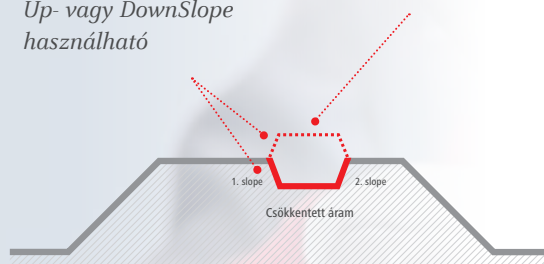
NAGYFREKVENCIÁS GYÚJTÁS

A másodlagos áramerősséget a 4 ütemű AVI hegesztésnél használják. Ez lehetővé teszi a hegesztő számára, hogy a hegesztési eljárás alatt tetszőlegesen csökkentse vagy növelje a főáramot.

- ❶ Annak lehetősége, hogy a csökkentett áramot slope idővel lássák el
- ✔ a hegesztőanyag hegesztés alatti cserénél
- ❷ A csökkentett áram akár a főáram 200%-áig is beállítható
- ✔ ha pl. át kell hegeszteni egy összefűző pontot

/ A beállított csökkentett áramtól függően Up- vagy DownSlope használható

/ Csökkentett áram a főáram 200%-áig



AZ ELEKTRÓDÁK HEGESZTŐFUNKCIÓK





TÖKÉLETES GYÚJTÁSI VISELKEDÉS

/ Nincs letapadás
/ Nem szakad meg
a hegesztőív

ELEKTRÓDÁS IMPULZUSOS ÍVHEGESZTÉS

UNIVERZÁLIS IMPULZUS ÜZEMMÓD

Az elektródás impulzus üzemmód jobb rés-áthidalást, valamint kényszerhelyzetekben jobb hegesztési tulajdonságokat tesz lehetővé. Függőleges felfelé hegesztésre kiválóan alkalmas.

HOT START FUNKCIÓ

AZ ÍV GYÚJTÁSÁNÁL

Az elektróda könnyebb gyújtása érdekében a gyújtásnál a másodperc tört részéig megnő az áram a hegesztő készüléken.

ANTI-STICK (ELEKTRÓDA- ÖSSZERAGADÁS GÁTLÁS)

Rövidzár fellépése esetén (az elektróda letapadásakor elektródás hegesztésnél) azonnal lekapcsol az áramforrás. Ezáltal az elektróda kiizzítása, illetve a durvább hegesztővarrat-hibák elkerülhetőek.

CEL ELEKTRÓDÁK

Optimális jelleggörbe Cel-elektródákkal történő hegesztésnél. Ehhez nagyobb kimeneti teljesítmény szükséges.

DINAMIKA

Ha a hegesztéshez durvacseppes anyagátmenetű, bázikus elektródákat használnak kis áramerősségnél (alulterhelés), akkor fennáll a letapadás veszélye. Ennek megakadályozásához röviddel a letapadás előtt a másodperc tört részéig megnő az áram. Az elektróda szabadra égeti magát, és ez megakadályozza a letapadást.

ELEKTRÓDÁS IMPULZUSOS ÍVHEGESZTÉS

/ A finom pikkelyes varratmegjelenés miatt az elektródás impulzus-hegesztés látható varratokhoz is használható.



TRANSTIG 170/210 MŰSZAKI ADATAI

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	
Hálózati feszültség, U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Hálózati feszültség tűrése	-30%/+15%	-20%/+15%	-30%/+15%
Hálózati frekvencia	50/60 Hz		
Hálózati biztosító (Iomha)	16 A	20 A	16 A
Maximális primer teljesítmény (100% D.C.) cos fi	2,7 kVA (140 A AVI)	1,75 kVA (100 A AVI)	2,7 kVA (140 A AVI)
AVI hegesztőáram	10 perc/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% BI	170 A	140 A	170 A
60% BI	155 A	120 A	155 A
100% BI	140 A	100 A	140 A
Elektroda hegesztőárama	10 perc/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% BI	150 A	100 A	150 A
60% BI	120 A	90 A	120 A
100% BI	110 A	80 A	110 A
Üresjárat feszültség (impulzus), AVI	35 V		
Üresjárat feszültség (impulzus), elektródás	97 V		
Kimeneti feszültségtartomány, AVI	10,4 – 16,8 V		
Kimeneti feszültségtartomány, elektródás	20,4 – 26,0 V		
IP-védettség	IP 23		
Méreték, h x sz x ma	435 x 160 x 310 mm		
Súly	9,8 kg		9,9 kg
Vizsgálati jel	CE		CE/CSA
Biztonsági szimbólumok	S		

	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP	
Hálózati feszültség, U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Hálózati feszültség tűrése	-30%/+15%	-20%/+15%	-30%/+15%
Hálózati frekvencia	50/60 Hz		
Hálózati biztosító (Iomha)	16 A	20 A	16 A
Maximális primer teljesítmény (100% D.C.) cos fi	3,1 kVA (160 A AVI)	1,75 kVA (100 A AVI)	3,1 kVA (160 A AVI)
AVI hegesztőáram	10 perc/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% BI	210 A	170 A	210 A
60% BI	185 A	130 A	185 A
100% BI	160 A	100 A	160 A
Elektroda hegesztőárama	10 perc/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% BI	180 A	120 A	180 A
60% BI	150 A	100 A	150 A
100% BI	120 A	90 A	120 A
Üresjárat feszültség (impulzus), AVI	35 V		
Üresjárat feszültség (impulzus), elektródás	97 V		
Kimeneti feszültségtartomány, AVI	10,4 – 18,4 V		
Kimeneti feszültségtartomány, elektródás	20,4 – 27,2 V		
IP-védettség	IP 23		
Méreték, h x sz x ma	435 x 160 x 310 mm		
Súly	9,8 kg		9,9 kg
Vizsgálati jel	CE		CE/CSA
Biztonsági szimbólumok	S		



TOVÁBBI INFORMÁCIÓK

a TransTig 170/210-ről itt található

<https://www.fronius.com/transtig>



REGISZTRÁLJA A HEGESZTŐKÉSZÜLÉKÉT

és hosszabbítsa meg a garanciát

<https://www.fronius.com/pw/product-registration>

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

HÁROM ÜZLETÁG, EGY SZENVEDÉLY: A MÉRTÉKADÓ TECHNOLÓGIA.

Ami 1945-ben egy egyfős üzemként kezdődött, mára a hegesztéstechnika, a fotovoltaiikus berendezések, valamint az akkumulátortöltő rendszerek területén mértékadóvá vált. Jelenleg világszerte kerekén 4760 munkatársunk tevékenykedik, és 1253 termékfejlesztési szabadalom teszi egyértelművé az innovatív szellemet a vállalatnál. A fenntartható fejlődés számunkra azt jelenti, hogy a környezet szempontjából fontos és a szociális szempontokat a gazdasági tényezőkkel egyenjogúan valósítjuk meg. Ennek során soha nem változott a szándékunk: vezető szerepet akarunk betölteni az innováció területén.

Az összes Fronius termékről, valamint világszerte működő értékesítő partnereinkről és képviselőinkről bővebb tájékoztatást talál a következő honlapon: www.fronius.com

v10 Dec 2019 HU