

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170/210

GENİŞLETİLMİŞ FONKSİYON KAPSAMI
KOMPAKT TASARIM

YÜKSEK DEVREDE KALMA ORANI. UZUN KAYNAK DİKİŞLERİ.

DÜNYA ÇAPINDAKİ KAYNAKÇILARIN PROFESYONEL TIG KAYNAK SİSTEMLERİNDEN
BEKLENTİLERİ NELERDİR?

FONKSİYON KAPSAMININ VE KULLANIMIN NASIL TASARLAMIŞ OLMASI GEREKİR?

TransTig 170/210'un geliştirilmesinde odak noktamız tam kapsamlı olarak müşteri yararı üzerineydi. İhtiyaçlarımız açık: Uzlaşmaz bir şekilde kararlı bir ark gereklidir. İnverter teknolojisinin yüksek çalışma frekansı, bu kararlılığı hassas kontrol temelinde mümkün kılar. Devrede kalma oranında, çıkış gücünde ve şebeke gerilimi beslemesinde maksimum verimlilik, optimize edilmiş proses tekniğinin diğer sonuçlarıdır. Bu sayede artan verimlilik sonuç olarak kaynak yapmadan alınan zevki de artırır!

Sizin İçin Kaynak Yapmanın
Zorlu Yanı Nedir?

Let's get connected.



REZONANS İNVERTER TEKNOLOJİSİ İLE ETKİLİ TIG KAYNAĞI.

/3

%40

DEVREDE KALMA ORANI

%40
DKO

170 ilâ 210 amper arasında dört dakika boyunca aralıksız kaynak yapma. Rakiplerinden ortalama bir dakika boyunca daha uzun süre kaynak yapma.

%30

AZAMI ÇIKIŞ GÜCÜNDE
ŞEBEKE GERİLİMİ
TOLERANSI

%30
DKO

Gerilim dalgalanmaları veya çok düşük giriş gerilimi, İnverter teknolojisini optimum şekilde dengeleyebilir, bu sayede daima maksimum çıkış gücü kullanılır. Özellikle kötü emniyetli ana şebekelerde olağanüstü bir avantaj!

96 V – 265 V

ŞEBEKE GERİLİMİ
BESLEMESİ

96 V – 265 V

Yüksek bant genişliğinde gerilim beslemesi, TransTig 170/210'u dünya çapında neredeyse her ana şebeke ile uyumlu hale getirmektedir. Gerçek bir multivoltaj cihazı!

ÖNEMLİ NOKTALAR

9,8 KG

/ USB ile güncellenebilme

/ Alternatöre uygun

/ Ayak kumandalı uzaktan
ayarlayıcıların kullanımı

MULTİVOLTAJ



IP23

/ Yüksek frekanslı ateşleme

/ Azami çıkış gücünde
%40 devrede kalma oranı

TIG TORCU

/ LED ile uyumlu



GREEN THINKING

400 V KORUMA DEVRESİ

400 V koruma devresi, cihazın çok yüksek bir gerilim beslemesine bağlı olması durumunda hasar görmesini önler.

ZAMAN AYARLI KAPATMA/ BEKLEME MODU

Tanımlanmış bir zaman aralığı sonunda güç ünitesi kapanır. Cihaz, enerji tüketimini bu sürede minimuma indirmek için bekleme moduna geçer.

PFC – POWER FACTOR CORRECTION

Power Factor Correction, sinüs biçimli akım tüketimini sağlar ve bununla birlikte mevcut gücü etkin bir şekilde kullanır: Yalnızca ana şebekeden gerektiği kadar güç çekilir. Enerji tasarrufunun yanı sıra bundan, hat koruma şalteri tetiklenmeye gerek kalmadan daha uzun şebeke besleme hatları, iyileştirilmiş bir alternatör uygunluğu ve daha yüksek kaynak akımları meydana gelir.

DÜŞÜK GÜÇ TÜKETİMİ

İyileştirilmiş güç ünitesi üstyapısı ve Power Factor Correction teknolojisi sayesinde TransTig 170/210, karşılaştırılabilir rakip cihazlardan azami %40 daha az giriş gücüyle çalışır ve bu da aynı çıkış gücüne sahiptir.

TRANSTIG 170/210



STANDART OLARAK FİLTRE

/ Cihazlarımızın hemen hemen hepsi tekrar kullanılabilir bir toz/kir filtresi ile donatılmaktadır: Cihaz içerisindeki güç bileşenleri bu sayede kirden arınmış bir şekilde kalır.





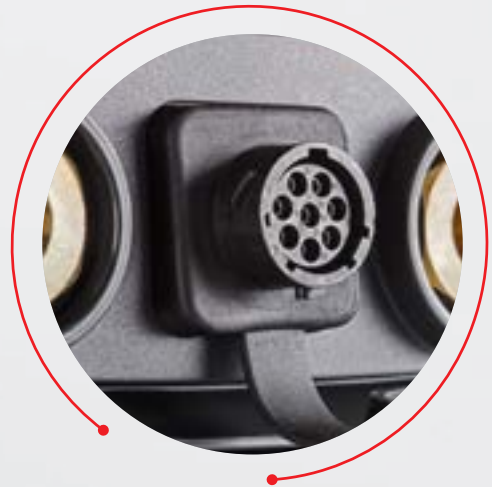
REZONANT ZEKA

Dijital rezonant zeka, gerilim dalgalanmalarına optimum şekilde tepki verir ve bu sayede uzlaşmaz bir şekilde kararlı bir ark sağlar.



FPP - FRONIUS POWER PLUG

/ Güç kaynağının arka tarafındaki su geçirmez ve kilitlenebilen cihaz konnektörü kullanılarak, şebeke kablosu/elektrik fişi (kullanım yerine bağlı olarak) basit ve hızlı bir şekilde değiştirilebilir.



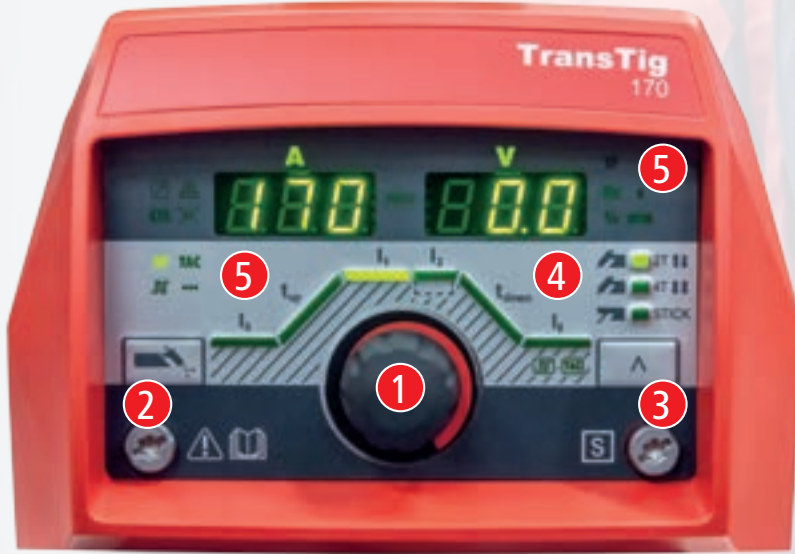
TMC – TIG MULTİ CONNECTOR

/ Özel fonksiyonlara sahip (Yukarı/Aşağı, Potansiyometre) torç veya uzaktan kumanda ünitesi gibi standart sistem bileşenli cihazların bağlantısı, kullanıcı için ürünler üstü avantajlar sağlar.

SAĞLAM PLASTİK MAHFAZA VE FONKSİYON TAŞIYICI

/ Fonksiyon taşıyıcı, güç kaynağının yapısal üst yapısında merkezi bir elemandır. Tüm bileşenleri yerinde tutar. Mahfaza gibi dayanıklı plastikten imal edilmiş olup standardın çok ötesinde mekanik yükler açısından test edilmiştir. Bu sayede, aynı zamanda düşük ağırlıkta mümkün olan en iyi sağlamlık gerçekleştirilmiştir.

KULLANIM KONSEPTİ



- 1 DÖNER DÜĞME VE BASMA DÜĞMESİ**
Fonksiyon eğrisinde en önemli kaynak parametrelerinin ayarlanmasını sağlar
- 2 GAZ TESTİ TUŞU**
Gaz akışının kontrol edilmesini ve uzun durma süresi sonunda hortum paketinin yıkanmasını sağlar
- 3 AYARLAMA TUŞU**
Kaynak yöntemi, 2 tetik, 4 tetik ve elektrot modu
- 4 KAYNAK YÖNTEMİ DURUM GÖSTERGESİ**
2 tetik, 4 tetik ve elektrot modu için
- 5 DURUM GÖSTERGESİ**
Uzaktan kumanda ünitesi işletimi, aşırı elektrot yükü, CEL modu, tetik modu kapalı, HF, TAC (Hızlı puntalama), darbe ve punta kaynağı modu

KULLANILABİLİRLİK

/ Parametrelerin hızlı ayarlanması için basit döner düğme ve basma düğmesi kullanımı

GÜVENLİK

/ Korunaklı ve arkaya kaydırılmış kullanım alanı

İSTEĞE GÖRE AYARLANABİLİR

/ Arka plan menüsünde çok sayıda ayarlama olanağı



TIG

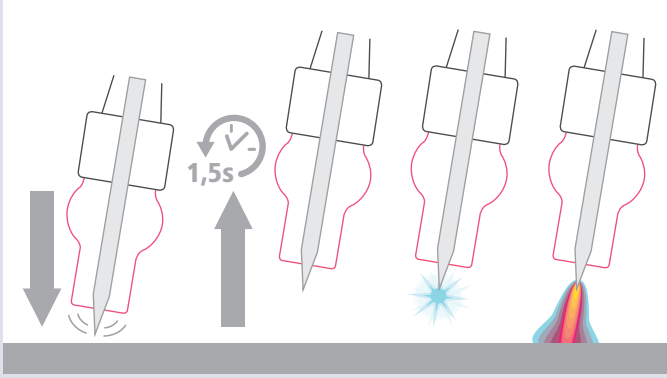
KAYNAK

FONKSİYONLARI

DOKUNMATİK YF

YÜKSEK FREKANSLI ATEŞLEME

Örneğin sınırlı iş parçası erişimi, torçların tetik olmadan kullanımını gerektiriyorsa, dokunmatik yüksek frekanslı ateşleme gereklidir: Makine, iş parçasına temas edildiğini algılar ve tanımlanan zaman aralığı sona erdikten sonra arkı istenen konumda hassas bir şekilde ateşler.



GAZ TESTİ FONKSİYONU/GAZ PÜSKÜRTME

Optimum gaz akışının arkı ateşlemeye gerek kalmadan veya daha uzun durma süreleri sonunda torç hortum paketinin yıkanması amacıyla ayarlanması ve kontrolü.

PTD - DARBE/TAC (HIZLI PUNTALAMA) EKRANI FONKSİYON EĞRİSİ

FONKSİYON EĞRİSİ

Bu fonksiyon ile, fonksiyon eğrisi, kumanda panelinden iki ek parametre olan "Darbe" & "TAC (Hızlı puntalama)"a genişletilebilir.

TORÇ YUKARI/AŞAĞI (YA)

KULLANIM

Torç kolu üzerindeki bir tuş ile kaynak akımı, kaynak işlemi sırasında dahi kademesiz olarak değiştirilebilir.

GAZ ÖN AKIŞ SÜRESİ/ SON GAZ AKIŞI

OTOMATİK VE MANUEL

Ayarlanan kaynak akımına bağlı olarak TransTig, optimum gaz son akış süresini otomatik hesaplar. Bu, kaynak dikişi ucunun ve Tungsten elektrodunun koruyucu gaz örtüsünü iyileştirir.

TETİK MODU KAPALI

OTOMATİK KAPATMA

Kaynak işleminin sonlandırılması durumunda, hedeflenen ark boyu değişikliği yapıldıktan sonra kaynak akımında otomatik kapatma gerçekleşir.

TAC (HIZLI PUNTALAMA) – PUNTALAMA FONKSİYONU/TIG DARBE

YAPI PARÇALARININ BİRBİRİNE PUNTALANMASI

Darbe akımları ile, kaynak havuzu titreşir. Bu durum, yapı parçalarının birbirine puntalanmasını kolaylaştırır ve punta süresini kısaltır. Darbeli ark, az akımlı fazlarda biraz daha fazla sıcaklık verileceği için çok ince malzemelerde prosesi kolaylaştırır.

- / Geleneksel tutturmaya kıyasla kullanıcı için azami %50 zaman tasarrufu
- / Kenarları yakmadan hızlı punta kaynakları
- / Punta noktalarında neredeyse hiç tavlama rengi olmaz
- / TAC (Hızlı puntalama) aynı zamanda her zaman eşit büyüklükte punta kaynakları elde etmek için puntalama fonksiyonu ile birlikte kullanılabilir

PUNTA KAYNAĞI VE METOD KAYNAĞI

PERİYODİK KAYNAK BAĞLANTILARI

Punta kaynağı modu ile, kaynak puntaları eşit aralıklarla ayarlanabilir. Serbest ayarlanabilir aralık-mola süresi ile, bu puntalar, metod kaynağı olarak da devam ettirilebilir.



DÜŞÜRME AKIMI I₂

YÜKSEK FREKANSLI ATEŞLEME

Düşürme akımı yalnızca TIG 4 tetikli kaynakta kullanılmaktadır. Kaynakçıya kaynak prosesi sırasında ana akımı istediği gibi düşürme veya artırma imkanı vermektedir.

- 1 Eğimli düşürme akımına süre verme imkanı
 - 2 Düşürme akımı azami ana akımın %200'üne kadar ayarlanabilir
- ✓ kaynak esnasında ilave malzeme değiştirilirken
 - ✓ ör. bir punta kaynağının yapılması gerektiği durumda

/ Ayarlanan düşürme akıma bağlı olarak bir yukarı veya aşağı eğim kullanılabilir

/ Düşürme akım azami ana akımın %200'üne



ELEKTROTLAR KAYNAK FONKSİYONLARI





MÜKEMMEL ATEŞLEME DAVRANIŞI

/ Yapışmaz
/ Ark ayrılmaz

ELEKTROT DARBE KAYNAĞI

ÜNİVERSAL DARBE MODU

Elektrot-darbe modu, mecburi durumlarda daha iyi kaynak özellikleri ve bunun yanı sıra boşluk doldurma kapasitesi sunar. Aşağıdan yukarı düşey kaynak pozisyonu için en iyi şekilde uygundur.

ANTI-STICK

Kısa devre meydana gelmesi durumunda (elektrot kaynağında elektrodun yapışması), güç kaynağı derhal kapatılır. Bu sayede elektrodun tavlınması veya daha kaba kaynak dikişi hataları oluşması önlenir.

DİNAMİK

Bazık elektrotlar, kaba damlacıklı metal geçişi ile düşük akım altında kaynak yapılırsa (düşük yüklenilirse), yapışıp kalma tehlikesi vardır. Bunu önlemek için yapışmadan kısa bir süre önce bir anlığına fazla akım verilir. Elektrot serbestçe yanar ve yapışma önlenir.

SICAK ÇALIŞTIRMA FONKSİYONU

ARKIN ATEŞLENMESİ SIRASINDA

Elektrotların daha kolay ateşlenebilmesi için, kaynak sisteminde yapılan ateşleme sırasında akım bir anlığına yükseltilir.

SELÜLÖZ ELEKTROTLARI

Selülöz elektrotlarının kaynak yapılması için optimum karakteristik eğrisi. Bunun için daha yüksek bir çıkış gücü gereklidir.

ELEKTROT DARBE KAYNAĞI

/ İnce ölçekli dikiş görünümü sayesinde elektrot-darbe modu, görünür dikişler için de uygundur.



TRANSTIG 170/210 TEKNİK VERİLERİ

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	
Şebeke gerilimi U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Şebeke gerilimi toleransı	-%30/+%15	-%20/+%15	-%30/+%15
Şebeke frekansı		50/60 Hz	
Şebeke sigortası (gecikmeli)	16 A	20 A	16 A
Maksimum primer güç (%100 D.C.)	2,7 kVA (140 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	2,7 kVA (140 A TIG)
Cos fi		0,99	
TIG kaynak akımı		10 dak/40°C (104°F), U1 = 230 V	
%40 DKO	170 A	140 A	170 A
%60 DKO	155 A	120 A	155 A
%100 DKO	140 A	100 A	140 A
Elektrot kaynak akımı		10 dak/40°C (104°F), U1 = 230 V	
%40 DKO	150 A	100 A	150 A
%60 DKO	120 A	90 A	120 A
%100 DKO	110 A	80 A	110 A
Boşta çalışma gerilimi (darbe) TIG		35 V	
Elektrot boşta çalışma gerilimi (darbe)		97 V	
TIG çıkış gerilimi aralığı		10,4 – 16,8 V	
Elektrot çıkış gerilimi aralığı		20,4 – 26,0 V	
Koruma derecesi		IP 23	
Ebatlar u x g x y		435 x 160 x 310 mm	
Ağırlık	9,8 kg		9,9 kg
Test onay işareti	CE		CE/CSA
Güvenlik sembolleri		S	

	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP	
Şebeke gerilimi U1	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Şebeke gerilimi toleransı	-%30/+%15	-%20/+%15	-%30/+%15
Şebeke frekansı		50/60 Hz	
Şebeke sigortası (gecikmeli)	16 A	20 A	16 A
Maksimum primer güç (%100 D.C.)	3,1 kVA (160 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	3,1 kVA (160 A TIG)
Cos phi		0,99	
TIG kaynak akımı		10 dak/40°C (104°F), U1 = 230 V	
%40 DKO	210 A	170 A	210 A
%60 DKO	185 A	130 A	185 A
%100 DKO	160 A	100 A	160 A
Elektrot kaynak akımı		10 dak/40°C (104°F), U1 = 230 V	
%40 DKO	180 A	120 A	180 A
%60 DKO	150 A	100 A	150 A
%100 DKO	120 A	90 A	120 A
Boşta çalışma gerilimi (darbe) TIG		35 V	
Elektrot boşta çalışma gerilimi (darbe)		97 V	
TIG çıkış gerilimi aralığı		10,4 – 18,4 V	
Elektrot çıkış gerilimi aralığı		20,4 – 27,2 V	
Koruma derecesi		IP 23	
Ebatlar u x g x y		435 x 160 x 310 mm	
Ağırlık	9,8 kg		9,9 kg
Test onay işareti	CE		CE/CSA
Güvenlik sembolleri		S	



TransTig 170/210'a ilişkin
DAHA FAZLA BİLGİYİ
burada bulabilirsiniz
<https://www.fronius.com/transtig>



**KAYNAK
SİSTEMİNİZİ
KAYDEDİN**

ve garantisini uzatın

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

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging

ÜÇ BÖLÜM, BİR HEDEF: TEKNOLOJİK İLERLEME İLE STANDARDI OLUŞTURMAK.

Fronius olarak 1945 yılından beri bu yolda ilerliyoruz. Teknoloji lideri olarak kaynak teknolojilerinin, güneş enerjisinin ve akü şarj teknolojilerinin kontrolü için yenilikçi yöntemler arıyor, geliştiriyor ve hayata geçiriyoruz. Bugün dünya çapında 30 uluslararası Fronius firması, 4550 Fronius çalışanı ve aktif 1241 patent ile sizlerin güvenilir çözüm ortağınız olmaya devam ediyoruz.

Tüm Fronius ürünleri, global satış partnerlerimiz ve temsilcilerimiz hakkında daha fazla bilgi almak için internet sitemizi ziyaret edebilirsiniz: www.fronius.com.tr

Fronius İstanbul
Elektronik Ticaret ve Servis Ltd. Şti.
Aydınlı Mahallesi, BOSB
Batı Caddesi, 3. Sokak, No:1
34953 Tuzla – İstanbul
Türkiye
Telefon +90 216 581 59 00
Telefaks +90 216 581 59 99
office.turkey@fronius.com
www.fronius.com.tr

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
Telefon +43 7242 241-0
Telefaks +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com