



Trans Steel

3500

4000 Pulse

5000

5000 Pulse

Infinite applications
to unleash your
welding potential

Vysoká rychlost výroby a široké
spektrum uplatnění.



Neomezené možnosti použití

Díky téměř 170 optimalizovaným charakteristikám nabízejí přístroje řady TransSteel to, co se v oblasti těžkých ocelových konstrukcí požaduje.

Svařovací zdroj přitom zůstává variabilní: konkrétně varianta přístroje TransSteel vybaveného pulzní funkcí hravě zvládá svařování hliníku i ušlechtilé oceli. Malé a středně velké podniky mohou z této rozmanitosti materiálů profitovat, protože dokážou dokonale pokrýt rozsáhlou oblast použití jediným zařízením. Filozofie, která za tímto přístupem stojí: udržovat si přehled. Spektrum funkcí zařízení TransSteel je proto ve všech oblastech vědomě omezeno jen na to podstatné. Přitom platí heslo „tolik, kolik je nezbytné, při maximální přehlednosti a co nejjednodušší manipulaci“.



TransSteel – výhody pro vás



40 %
dovolené zatížení



168
charakteristik



Tři kroky přípravy na
svařování



O 70 % méně do-
končovacích prací,
o 30 % rychlejší
svařování

Čtyři minuty průběžného svařování při maximálním výstupním výkonu. To znamená produktivitu o minutu delší, než se v této oblasti výkonu průměrně dosahuje.

- Ocel, CrNi, AlMg, AlSi, kovové jádro, FCW rutilová, FCW bazická, vlastní ochrana
- průměr drátu 0,8–1,6 mm
- osm různých směsí plynů

Koncepce intuitivního ovládání umožňuje svářečům okamžité uvedení přístrojů do provozu bez předchozích znalostí. Všechny důležité parametry jsou viditelné a nastavitelné na přední straně přístroje. Příprava na svařování spočívá pouze v nutnosti zvolit plyn, průměr drátu a tloušťku materiálu.

Díky pulzní funkci je možné vyhnout se těžko kontrolovatelnému přechodovému oblouku, který je zatížený vysokým rozstříkem. Menší tvorba svařovacích rozstříků snižuje potřebu dokončovacích prací až o 70 %. V porovnání se standardním obloukem lze s pulzním obloukem, především při použití hliníku a CrNi, dosáhnout až o 30 % vyšší rychlosti svařování.

Další informace najdete na adrese:
www.fronius.com/TransSteel





Série TransSteel



TransSteel
3500



TransSteel
4000 Pulse



TransSteel
5000



TransSteel
5000 Pulse

Funkce	TransSteel 3500	TransSteel 4000 Pulse	TransSteel 5000	TransSteel 5000 Pulse
Pulz		✓		✓
SynchroPulse		✓		✓
Dokumentace dat	✓	✓	✓	✓
Síťový provoz	3fázový	3fázový	3fázový	3fázový
Chlazení	Chlazení vodou / chlazení plynem	Chlazení vodou / chlazení plynem	Chlazení vodou / chlazení plynem	Chlazení vodou / chlazení plynem
Podavač drátu	4R	4R	4R	4R
Easy Joby	5	5	5	5



Ovládací panel se zamykáním

Stisknutím nastavené kombinace kláves lze ovládací panel zařízení TransSteel uzamknout. Neúmyslná změna nastavení parametrů svařování je proto vyloučená. Pro všechny ovládací panely zařízení série TransSteel (s výjimkou modelů TransSteel 2200C a 2700C) je navíc k dispozici volitelný klíčový spínač.

Easy Joby

Opakující se svařovací úlohy můžete zvládat snadno a rychle díky možnosti uložení pěti konkrétních nastavení parametrů – tzv. Easy Jobů. Jediným stisknutím tlačítka tudíž lze vyvolat požadované parametry svařování.



MIG/MAG

funkce svařování



Pulzní svařování kontrolované a rychlé

S novými svařovacími zdroji TransSteel 4000 Pulse a TransSteel 5000 Pulse přichází nyní do série přístrojů TransSteel také pulzní oblouk. Kontrolované svařování v oblasti přechodového oblouku při svařování hliníku tudíž patří k základní výbavě.

SynchroPulse - šupinatost svaru u hliníkových slitin

Rozšířená výbava SynchroPulse se doporučuje pro svarové spoje s hliníkovými slitinami, u kterých je požadován vzhled šupinatého svaru. Tohoto efektu se dosahuje změnami svařovacího výkonu, který osciluje mezi dvěma pracovními body.



Funkce SynchroPulse je k dispozici v režimu standardního synergického svařování a pulzního synergického svařování – avšak pouze u zařízení TransSteel 4000 a 5000 Pulse.



Bodové a intervalové svařování, malá deformace materiálu

S použitím režimu bodování lze vytvářet rovnoměrné svařované body. Prodlevu mezi intervaly je možné volně nastavovat a je tedy ideální pro stehování svařenců. Intervalové svařování zajišťuje šupinkový vzhled a nízký vnos tepla snižuje také riziko deformace materiálu u tenkých plechů.

Režim speciální 4takt pro stabilní oblouk

Režim speciální 4takt je vhodný především pro svařování při vyšším výkonu. V režimu speciální 4takt probíhá zahájení svařování s nižším výkonem. Díky tomu lze oblouk snáze stabilizovat.



Steel Transfer technology

Steel je univerzální charakteristika pro jednoduché a rychlé svařovací postupy.

Steel Root je charakteristika vyvinutá výhradně pro svařování kořenových vrstev. Vyznačuje se vynikající přemostitelností spár, resp. vyplňováním širokých styčných mezer.

Steel Dynamic je charakteristika s mimořádně tvrdým a zaostřeným obloukem. Výsledkem jsou vysoké rychlosti svařování a hluboký průvar.

Charakteristiky **PCS** umožňují kombinovat pulzní a sprchový oblouk a eliminují negativní vlivy přechodového oblouku – výsledkem je hluboký průvar s minimální tvorbou rozstříků.



Korekce během svařování

Prostřednictvím parametrů Korekce délky oblouku a Dynamika je možné dodatečně optimalizovat svařovací výsledek.

Korekce pulzu

Pro korekci energie pulzů při použití pulzního oblouku

- menší síla uvolnění kapky
- střední síla uvolnění kapky
- zvýšená síla uvolnění kapky

Dynamika

Pro ovlivnění zkratové dynamiky v okamžiku přechodu kapky

- tvrdý a stabilní oblouk
- střední oblouk
- měkký oblouk s minimálním rozstříkem

Korekce délky oblouku

Pro změnu charakteristiky oblouku

- kratší oblouk, snížení svařovacího napětí
- střední oblouk
- delší oblouk, zvýšení svařovacího napětí



Udržitelné svařování

Jeden přístroj – veškeré manuální svařování MIG/MAG

Nadčasový a současně spolehlivý: takový je TransSteel Synergic nejen při svařování, ale i během celého životního cyklu. Díky téměř 170 optimalizovaným charakteristikám nabízí nesčetné možnosti použití při svařování nej-různějších materiálů technologií MIG/MAG. Navíc se vyznačuje dlouhou životností a dobrou opravitelností. Tím se šetří mnoho prostředků, a to i v podobě komponent a náhradních dílů. TransSteel Synergic: udržitelná investice bez kompromisů.



Efektivita

Série přístrojů TransSteel dosahuje průběžné efektivity více než 85 %. To znamená, že velká část příkonu ze sítě se beze ztrát přemění na energii oblouku.

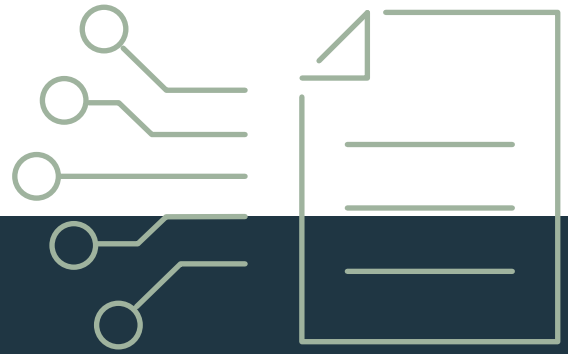


Invertorová technologie

Invertorová technologie zajišťuje nízký příkon při konstantním výstupním výkonu, a tím snižuje náklady na elektrickou energii.



Svařovací data



Dokumentace

Zejména při výrobě ocelových konstrukcí je dokumentace svařovacích dat velmi důležitá. Postup výroby nosných ocelových konstrukcí, sériově vyráběných produktů či citlivých dílů musí být často vysledovatelný do posledního parametru svařování. Díky rozšířené výbavě Easy Documentation nyní zařízení TransSteel umožňují velmi snadné zaznamenávání svařovacích dat.



Easy Documentation zaznamenávání parametrů

Rozšířená výbava Easy Documentation umožňuje zaznamenávání následujících parametrů:

- ID svařovacího zdroje
- Číslo firmwaru
- Sériové číslo
- Svařovací postup (ruční, standardní, pulz, TIG, MMA)
- Proud / napětí / rychlost drátu v hlavní fázi procesu ...



Funkce exportu na USB flash disk

Na zadní stranu přístroje je možné připojit USB flash disk (dodává se spolu s rozšířenou výbavou Easy Documentation). Prostřednictvím připojeného USB flash disku lze exportovat soubor CSV se svařovacími daty.



Svařovací hořák s přidanými funkcemi

Možnost individuálního
přizpůsobení



MultiLock patentované rozhraní

Prostřednictvím patentovaného rozhraní MultiLock je možné individuálně přizpůsobovat svařovací hořáky MIG/MAG* příslušným požadavkům. Díky mnoha možnostem výběru těl hořáků – z hlediska délky a úhlu – je možné pohodlně svařovat i obtížně přístupné díly. V případě pochybností je nejlepší alternativou flexibilní tělo hořáku.

*Standardní svařovací hořák a svařovací hořák Up/Down.



FSC Fronius System Connector

Fronius System Connector (FSC) slouží jako centrální přípojka pro všechna média. Umožňuje připojení mnoha různých svařovacích hořáků.



Technické údaje

	TransSteel 3500	TransSteel 3500 MV	TransSteel 4000 Pulse	TransSteel 4000 Pulse MV				TransSteel 5000/5000 Pulse	TransSteel 5000/5000 Pulse MV			
Síťové napětí	3 x 380 V - 460 V	3 x 200 V 400 V	3 x 380 V - 460 V	3 x 200 V	230 V	400 V	460 V	3 x 380 V	3 x 200 V	230 V	400 V	460 V
Síťové jistění (zpožděný typ)	35 A	35 A	35 A	35 A				35 A	63 A	35 A		
Tolerance ke kolísání napětí v síti	-10 / +15%	-10 / +15%	-10 / +15%	-10 / +15%				-10 / +15%	-10 / +15%	-10 / +15%		
Max. zdánlivý výkon	15,67 kVA	13,18 kVA 12,96 kVA	20,42 kVA	16,22 kVA	15,96 kVA		28,36 kVA	23,08 kVA	22,49 kVA			
Rozsah svařovacího proudu MIG/MAG	10 – 350 A	10 – 350 A	10 – 400 A	10 – 400 A				10 – 500 A	10 – 500 A			
Svařovací proud MIG/MAG												
10 min/40 °C (104 °F) 40% DZ	350 A	350 A	400 A	400 A				500 A	500 A			
10 min/40 °C (104 °F) 100% DZ	250 A	250 A	340 A	340 A				360 A	360 A			
Napětí naprázdno	60 V	50 V	65 V	57 V				65 V	57 V			
Output voltage range MIG/MAG	14,5 – 31,5 V	14,5 – 31,5 V	14,5 – 34 V	14,5 – 34 V				14,3 – 39 V	14,3 – 39 V			
Krytí	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23				IP 23	IP 23			
Rozměry d x š x v	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in				747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 mm 29.4 x 11.8 x 19.6 in			
Hmotnost	29 kg (63.5 lb)	37,3 kg (82 lb)	32,5 kg (71.65 lb)	37,3 kg (82 lb)				32,5 kg (71.65 lb)	43,6 kg (96.1 lb)			

Prodloužení záruky

Zaregistrujte si svařovací zdroj

a prodlužte si záruku

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



Další informace

o zařízeních TransSteel najdete zde
<https://www.fronius.com/transsteel>

Fronius Česká republika s.r.o.
Dolnoměcholupská 1535/14
102 00 Praha 10
Česká republika
T +420 27 21 11 011
F +420 27 27 38 145
sales.cz@fronius.com
www.fronius.cz

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
T +43 7242 241-0
F +43 7242 241-95 39 40
sales@fronius.com
www.fronius.com