

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



TRANSTIG 170/210

РАСШИРЕННЫЙ ФУНКЦИОНАЛ
КОМПАКТНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ЦИКЛ. ДЛИННЫЕ СВАРНЫЕ ШВЫ.

КАКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРЕДЪЯВЛЯЮТ СВАРЩИКИ ВО ВСЕМ МИРЕ К ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ СИСТЕМАМ TIG? КАКОВЫ ТРЕБОВАНИЯ К КОНСТРУКЦИИ С ТОЧКИ ЗРЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНОСТИ И УПРАВЛЯЕМОСТИ?

При разработке TransTig 170/210 мы полностью сосредоточились на потребностях наших клиентов.

То, что необходимо, абсолютно ясно: идеальная, стабильная дуга.

Такая стабильность стала возможной благодаря повышенной рабочей частоте силового инверторного блока, и точности цифровой системы управления.

Другими преимуществами этого оптимизированного технологического процесса являются максимальная эффективность при оптимальной продолжительности включения в рабочем цикле, высокая эффективная выходная мощность и широкий диапазон напряжения питания.

И последнее, но не менее важное: повышенная эффективность делает сварку комфортной и абсолютно контролируемой!

ЕСТЬ НЕРЕШЕННЫЕ
СВАРОЧНЫЕ ЗАДАЧИ?

Подключайтесь.



ЭФФЕКТИВНАЯ TIG СВАРКА С РЕЗОНАНСНОЙ ИНВЕРТОРНОЙ ТЕХНОЛОГИЕЙ.

40%

**ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ
ВКЛЮЧЕНИЯ**

**40%
D.C.**

Непрерывная сварка в течение четырёх минут на максимальном токе (170 или 210 А), что в среднем на 25% дольше, чем у аппаратов со схожими массо-габаритными показателями.

30%

**ДОПУСК ОТКЛОНЕНИЙ
СЕТЕВОГО НАПРЯЖЕНИЯ
ПРИ МАКСИМАЛЬНОЙ
ВЫХОДНОЙ МОЩНОСТИ**

**30%
⚡**

Инверторная конструкция силового модуля с микропроцессорным управлением обеспечивает стабильность заданных параметров дуги даже в случае заметных колебаний напряжения питающей сети.

**96 V – 265 V
ДИАПАЗОН СЕТЕВОГО
НАПРЯЖЕНИЯ**

⚡

Широчайший диапазон напряжений питания делает TransTig 170/210 совместимым практически с любой сетью – в любой точке мира. Реально универсальное устройство!

*96 V - для модификации MV

ОСНОВНЫЕ МОМЕНТЫ

9.8 KG

/ Возможность обновления
через USB-порт

/ Работа от генераторов

/ Использование ножных
регуляторов и пультов
дистанционного управления



IP 23

/ Высокочастотное
зажигание

/ 40% рабочий цикл
при максимальной выходной
мощности

Сварочные горелки

с LED подсветкой



ЗЕЛЕНОЕ МЫШЛЕНИЕ

Защита 400 V

Защита от перегрузок до 400 V для надежной работы от генераторов

TIME-SHUT-DOWN/ РЕЖИМ ОЖИДАНИЯ

При простое по истечении заданного времени модуль питания выключается и переходит в режим ожидания. Этот режим значительно снижает потребление энергии и снижает паразитный нагрев деталей силовой части, что является одним из факторов высокого ПВ.

PFC - КОМПЕНСАЦИЯ КОЭФФИЦИЕНТА МОЩНОСТИ

Инновационная технология PFC автоматически компенсирует реактивную составляющую мощности, снижая нагрузку на питающую сеть, что дает возможность использовать длинный питающий кабель.

НИЗКОЕ ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЕ

Благодаря усовершенствованной конструкции силового модуля и технологии коррекции коэффициента мощности TransTig 170/210 имеет значительно сниженное энергопотребление, в сравнении с аналогичными устройствами.

TRANSTIG 170/210



Противопылевой фильтр в стандартной комплектации

/ Подавляющее большинство наших устройств поставляется с многоразовым пыле-грязевым фильтром, который гарантирует, что силовые компоненты внутри устройств надежно защищены от грязи.





**DIGITAL RESONANT
INTELLIGENCE**

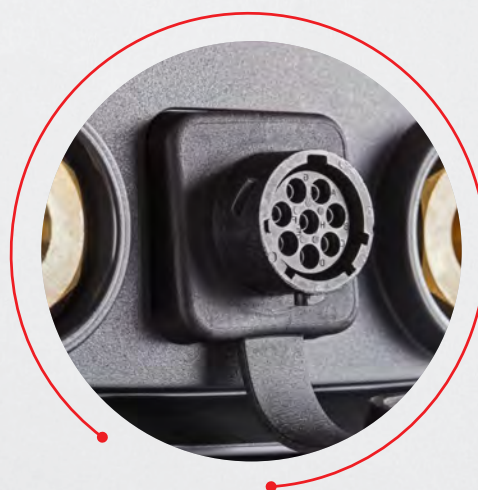
РЕЗОНАНСНЫЙ ИНВЕРТОР

Цифровой резонансный инвертор мгновенно реагирует на колебания напряжения сети, обеспечивая тем самым абсолютно стабильную дугу.



FPP - FRONIUS POWER PLUG

/ С помощью водонепроницаемого разъема с надёжным фиксатором сетевой кабель может быть быстро заменён для подключения к разным питающим сетям.



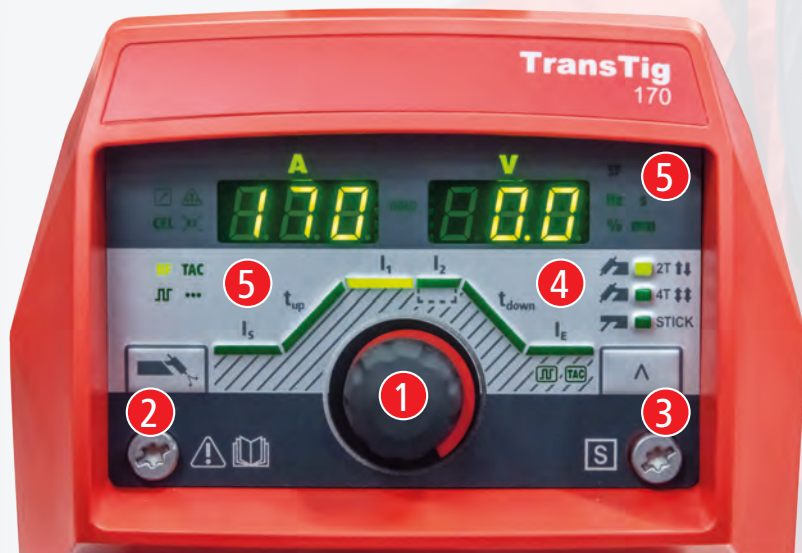
TMC - TIG MULTI СОЕДИНЕНИЕ

/ Универсальное соединение для системных компонентов, таких как сварочные горелки со специальными функциями (Up/Down, потенциометры) или пульты дистанционного управления, дают пользователю преимущества гибкого конфигурирования системы.

ПРОЧНЫЙ ПЛАСТИКОВЫЙ КОРПУС

- / Корпус изготовлен из прочного пластика и испытан на механические нагрузки, значительно превышающие стандартные, что обеспечивает предельную прочность и долговечность, в то же время сохраняя небольшой вес.
- / Продуманная конструкция гарантирует улучшенную электробезопасность при работе в условиях повышенной влажности.

УПРАВЛЕНИЕ



- 1 ПОВОРОТНАЯ РУЧКА-КНОПКА**
Чтобы задать наиболее важные параметры сварки на функциональной кривой
- 2 ГАЗ-ТЕСТ**
Чтобы проверить расход газа и продуть шланг горелки после длительных простоев.
- 3 НАСТРОЙКА**
Для сварочных процессов, 2-ступенчатый, 4-ступенчатый и режим сварки покрытым электродом
- 4 ИНДИКАТОР СОСТОЯНИЯ ПРОЦЕССА СВАРКИ**
Или 2-ступенчатый, 4-ступенчатый и электродный режим
- 5 ИНДИКАТОР СОСТОЯНИЯ**
Режим дистанционного управления, перегрузка электрода, CEL режим, переключение режимов с горелки, HF, TAC, режим импульсной и точечной сварки



**УДОБСТВО
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**

/ Простая ручка и
кнопочное управление
для быстрого
задания параметров
сварки

БЕЗОПАСНОСТЬ

/ Защищенная рабочая
зона

**ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ
НАСТРОЙКИ**

/ Многочисленные
настройки в фоновом
меню



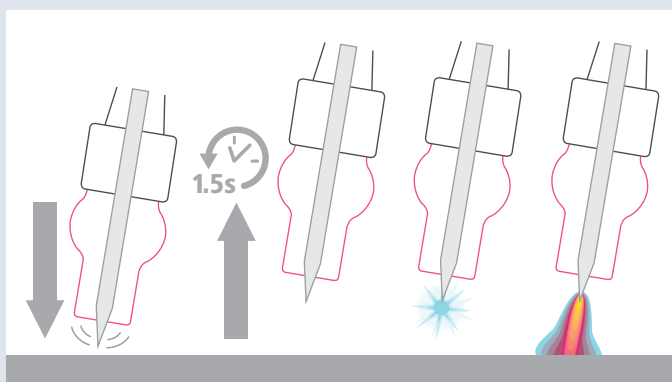
TIG

ФУНКЦИОНАЛ

ФУНКЦИЯ КАСАНИЯ HF

ВЫСОКОЧАСТОТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ

Если конструктивные особенности изделия не позволяют использовать сварочные горелки с кнопкой старта, поможет функция контактного инициирования высокочастотного бесконтактного зажигания. Дуга зажигается осциллятором после касания электродом детали и отведения горелки назад.



ФУНКЦИЯ ПРОВЕРКИ НАЛИЧИЯ ГАЗА

Возможность отрегулировать и проверить оптимальный расход газа, не зажигая дугу или продуть шланг горелки после длительных простоев.

PTD – PULSE / TAC DISPLAY

ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ КРИВАЯ

Эта функция может быть использована для добавления двух дополнительных параметров сварки – “импульса ”и” TAC” – к функциональной кривой на панели управления.

WELDING TORCH UP/DOWN (UD)

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Сварочный ток также может непрерывно регулироваться в процессе сварки с помощью кнопки на ручке сварочной горелки.

ПРОДУВКА ГАЗОМ

АВТОМАТИЧЕСКАЯ И РУЧНАЯ

В зависимости от заданного сварочного тока TransTig автоматически вычисляет длительность оптимального времени продувки газом. Это улучшает газовую защиту сварного шва и продлевает срок службы вольфрамового электрода

ФУНКЦИЯ ВЫКЛЮЧЕНИЯ

АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ

В конце процесса сварки автоматическое выключение сварочного тока следует за определенным изменением длины дуги.

TAC – ФУНКЦИЯ ПОСТАНОВКИ ПРИХВАТОК

РАСКАЧКА СВАРОЧНОЙ ВАННЫ

Сварочная ванна приводится в колебательное движение с помощью импульсного тока. Это облегчает сборку компонентов и сокращает время установки прихваток. Импульсная дуга облегчает процесс при работе с очень тонкими материалами, за счёт снижения тепловложения в фазах горения дуги на пониженном токе..

- / Экономия времени до 50% для пользователя по сравнению с традиционными способами выполнения прихваток
- / Быстрое образование общей сварочной ванны
- / Уменьшение степени окисления металла, как следствие подавление образования цветов побежалости на прихватках
- / Функция TAC может использоваться в сочетании с функцией точечной сварки для получения прихваток одинакового размера и формы.

ТОЧЕЧНАЯ И ИНТЕРВАЛЬНАЯ СВАРКА

ПРЕРЫВИСТЫЕ СВАРНЫЕ ШВЫ

Режим точечной сварки позволяет сварщику производить точечные сварные швы через равные промежутки времени. С помощью свободно регулируемого интервала времени, паузы функция также может быть использована для интервальной сварки.



КОРРЕКТИРУЮЩИЙ ТОК I₂

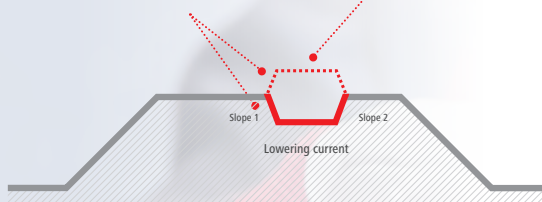
ВЫСОКОЧАСТОТНОЕ ПОДЖИГАНИЕ

Корректирующий ток предназначен для компенсации отклонения процесса сварки от идеального вида и применяется на усмотрение сварщика путём переключения между номинальным и корректирующим сварочным током нажатием кнопки горелки. Функция доступна для использования только в специальном 4-тактном режиме.

- 1 Регулируемое, плавное изменение силы тока при переключении удобно для использования при смене присадочного прутка без гашения дуги.
- 2 Корректирующий ток до 200% от номинального отличные результаты при сварке поверх прихваток с сохранением проплавления.

/ Плавное изменение тока с регулируемым временем перехода

/ Корректирующий ток до 200% от номинального



ММА

ФУНКЦИОНАЛ





ИДЕАЛЬНОЕ ЗАЖИГАНИЕ

/ Отсутствие залипания
/ Мгновенное возбуждение дуги

ИМПУЛЬСНАЯ СВАРКА

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИМПУЛЬСНЫЙ РЕЖИМ

Стабилизация переноса металла и оптимизация тепловложения.

Импульсный режим MMA обеспечивает идеальные условия формирования сварного шва при сварке в различных пространственных положениях и повышенную способность к заполнению зазоров. Он идеально подходит для сварки вертикальных швов.

ФУНКЦИЯ HOTSTART

ПРИ ЗАЖИГАНИИ ДУГИ

Импульс тока, подаваемый при зажигании дуги, мгновенно формирует требуемый уровень ионизации дугового промежутка и обеспечивает первичный подогрев формирующейся сварочной ванны.

ФУНКЦИЯ ANTI-STICK

При залипании электрода и характерного короткого замыкания сверх времени, необходимого для переноса капли металла, источник питания прерывает подачу сварочного тока. Это предотвращает перегрев электрода и дальнейшее возникновение дефектов сварного шва.

ЭЛЕКТРОДЫ С

ЦЕЛЛЮЛОЗНЫМ ПОКРЫТИЕМ

Оптимизированная вольт-амперная характеристика Cel с повышенной мощностью дуги для сварки электродами с целлюлозными покрытиями.

ФУНКЦИЯ ARC-FORCE

УПРАВЛЕНИЕ ДИНАМИКОЙ ДУГИ

При сварке основными сварочными электродами перенос металла при сварке осуществляется каплями укрупнённого размера. Сварка на малом токе в этих условиях вызывает склонность электрода к залипанию. Для подавления этого фактора во время переноса капли металла происходит резкое увеличение силы тока для подогрева сварочной ванны и принудительного отделения капли, что обеспечивает свободное горение электрода и предотвращает прилипание.

ММА ИМПУЛЬСНАЯ СВАРКА

/ Импульсный режим даёт отличные результаты, особенно при выполнении наружных швов с обеспечением эстетичного внешнего вида, благодаря формированию мелкочешуйчатой поверхности шва.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TRANSTIG 170/210

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	
Напряжение сети	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Допуск по напряжению сети	-30%/+15%	-20%/+15%	-30%/+15%
Частота		50/60 Hz	
Защитное устройство пит.сети	16 A	20 A	16 A
Максим. перв. мощность(100% D.C.)	2.7 kVA (140 A TIG)	1.75 kVA (100 A TIG)	2.7 kVA (140 A TIG)
Cos phi		0.99	
TIG сварочный ток	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% D.C.	170 A	140 A	170 A
60% D.C.	155 A	120 A	155 A
100% D.C.	140 A	100 A	140 A
MMA сварочный ток	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% D.C.	150 A	100 A	150 A
60% D.C.	120 A	90 A	120 A
100% D.C.	110 A	80 A	110 A
TIG напряжение холостого хода (pulse)		35 V	
MMA напряжение холостого хода(pulse)		97 V	
TIG рабочее напряжение		10.4 – 16.8 V	
MMA рабочее напряжение		20.4 – 26.0 V	
Класс защиты		IP 23	
Габариты д/ш/в		435 x 160 x 310 mm	
Вес	9.8 kg		9.9 kg
Знак соответствия	CE		CE/CSA
Безопасность		S	

	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP	
Напряжение сети	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Допуск по напряжению сети	-30%/+15%	-20%/+15%	-30%/+15%
Частота		50/60 Hz	
Защитное устройство пит.сети	16 A	20 A	16 A
Максим. перв. мощность (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 сварочный ток	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% D.C.	210 A	170 A	210 A
60% D.C.	185 A	130 A	185 A
100% D.C.	160 A	100 A	160 A
MMA сварочный ток	10 min/40 °C (104 °F), U1 = 230 V		
40% D.C.	180 A	120 A	180 A
60% D.C.	150 A	100 A	150 A
100% D.C.	120 A	90 A	120 A
TIG напряжение холостого хода (pulse)		35 V	
MMA напряжение холостого хода(pulse)		97 V	
TIG рабочее напряжение		10.4 – 18.4 V	
MMA рабочее напряжение		20.4 – 27.2 V	
Класс защиты		IP 23	
Габариты д/ш/в		435 x 160 x 310 mm	
Вес	9.8 kg		9.9 kg
Знак соответствия	CE		CE/CSA
Безопасность		S	



БОЛЬШЕ ИНФОРМАЦИИ

TranTig 170/210 вы можете
получить: [https://www.fronius.com/
transtig](https://www.fronius.com/transtig)



**ЗАРЕГИСТРИРУЙТЕ
ВАШУ СВАРОЧНУЮ
СИСТЕМУ**

ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ ГАРАНТИИ

[https://www.fronius.com/pw/product-
registration](https://www.fronius.com/pw/product-registration)

технологический центр

TENA

ООО «Технологический центр ТЕНА»

www.tctena.ru

Москва

+7 495 787-3316 / fronius@tctena.ru

Санкт-Петербург

+7 812 303-9061 / fronius_spb@tctena.ru

Нижний Новгород

+7 920 253-6321 / fronius_nnovgorod@tctena.ru

Волгодонск

+7 86392 4-61-22 / fronius_don@tctena.ru

Калуга

+7 4842 77-45-07 / fronius_vw@tctena.ru

Самара

+7 846 264-85-05 / fronius_volga@tctena.ru

Воронеж

+7 915 852 22 26 / fronius_voronezh@tctena.ru

Екатеринбург

+7 950 54-35-026 / Bilalov@fronius.ru

Пермь

+7 342 294-21-58 / fronius-ural@mail.ru

Красноярск

ООО "ИКЦ "Индустрия"

+7 391 280-49-27 / ecc-i@mail.ru

Москва

ООО "Сварби"

+7 495 518-94-64 / info@svarbi.ru