

/ Perfect Welding / Solar Energy / Perfect Charging



# TRANSSTEEL

/ 3500 / 4000 PULSE\* / 5000 / 5000 PULSE\*

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ  
ШИРОКИЙ СПЕКТР ПРИМЕНЕНИЙ



# ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ СИСТЕМА

## И ШИРОКИЙ ВЫБОР ПРОГРАММ

БУДЬ ТО ПРОИЗВОДСТВО КОНТЕЙНЕРОВ, МОСТОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ ИЛИ МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ:

СЕРИЯ **TRANSSTEEL** ОСНАЩЕННЫЙ НАБОРОМ ИЗ БОЛЕЕ 170 ОПТИМИЗИРОВАННЫХ ПРОГРАММ, КОТОРЫЕ СТАЛИ **ОБЯЗАТЕЛЬНЫМИ** ДЛЯ РАБОТЫ В СЕКТОРЕ ПРОИЗВОДСТВА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Сварочный источник стал действительно универсальным: TransSteel Pulse с функцией импульсной сварки с набором программ для работы с различными материалами, включая алюминий и нержавеющие стали, - это всего одно устройство, которого достаточно для решения широкого спектра сварочных задач.

Основная философия - быть готовым к выполнению любых сварочных задач. Поэтому функциональный спектр TransSteel был наполнен для применения во всех основных областях применений в соответствии с принципом: есть все, что необходимо, в наилучшем и простом для использования исполнении.

ЕСТЬ НЕРЕШЕННЫЕ  
СВАРОЧНЫЕ ЗАДАЧИ?

Подключайтесь.





**40%**  
РАБОЧИЙ ЦИКЛ

**40%**  
ED

Оптимальное время непрерывной сварки на максимальном токе.

**167**  
ПРИЛОЖЕНИЙ\*



/ Сталь, CrNi, AlMg, AlSi, Metal Cored, Rutil FCW, Basic FCW, Self-shielded  
/ Диаметр проволоки 0.8 – 1.6мм  
/ Восемь различных газовых смесей

ГОТОВ К СВАРКЕ  
**В ТРИ  
ШАГА**



/ Интуитивно понятная концепция управления позволяет сварщикам сразу же приступить к работе. Все основные параметры сварки можно просмотреть и настроить на передней панели. Все что нужно чтобы начать сварку, это выбрать газ, диаметр проволоки и толщину металла.

**70%** МЕНЬШЕ  
ДОРАБОТОК, **30%**  
БЫСТРЕЕ СВАРКА



/ Процесс Pulse в TransSteel 4000 и TransSteel 5000 обеспечивает более высокую скорость сварки при высоких толщинах материала. Импульсная дуга также снижает количество доработок, поскольку образуется меньше сварочных брызг.

/ \* Максимальное количество характеристик (TransSteel 5000 Pulse) зависит от версии..



## ЭКОНОМИЧНЫЙ И НАДЕЖНЫЙ

### ИНВЕРТОРНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ

Техника, выполненная по инверторной технологии характеризуется пониженным энергопотреблением, при такой же выходной мощности, что приводит к снижению общих энергозатрат.

### ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Серия TransSteel имеет КПД по меньшей мере 85% по всему диапазону, что означает, что большая часть энергии, взятой из сети, преобразуется без каких-либо потерь в энергию для сварочной дуги.

### ОХЛАЖДЕНИЕ

Охлаждающая жидкость Fronius FCL 10/20. Состав охлаждающей жидкости Fronius делает ее особенно устойчивой к рабочим воздействиям и увеличивает срок службы системы. Охлаждающая жидкость негорючая, не опасна для человека, не требует специальных маркировок и условий применения.

# TRANSSTEEL СЕРИЯ



Функционал	TransSteel 3500	TransSteel 4000 PULSE	TransSteel 5000	TransSteel 5000 PULSE
Pulse		✓		✓
SynchroPulse		✓		✓
Цифровое документирование	✓	✓	✓	✓
Подключение	3-х фазное	3-х фазное	3-х фазное	3-х фазное
Охлаждение	Водяное	Водяное	Водяное	Водяное
Механизм подачи проволоки	4-х роликовый с обратной связью по сигналу энкодера			
Easy Jobs	5	5	5	5



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ:  
ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ  
ОБЛАСТЕЙ  
ПРИМЕНЕНИЯ!



## EASY JOBS

Для быстрого и легкого выполнения повторяющихся сварочных задач можно использовать пять наборов параметров сварки, сохраненные как EasyJobs. **ДОСТУП К СОХРАНЕННЫМ ПАРАМЕТРАМ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ОДНИМ КАСАНИЕМ**



## ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ БЛОКИРОВКА

Ввод определенной комбинации кнопок блокирует Панель управления TransSteel, делая невозможным **НЕПРЕДНАМЕРЕННОЕ ИЗМЕНЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ**. Дополнительный замок блокировки панели также доступен для всех панелей управления серии TransSteel (за исключением TransSteel 2200 и 2700 C).





# MIG/MAG СВАРКА



## PULSE СВАРКА УПРАВЛЯЕМАЯ И БЫСТРАЯ

Новые TransSteel 4000 Pulse и TransSteel 5000 Pulse знаменуют собой появление импульсной дуги в серии TransSteel. Контролируемая сварка в среднем диапазоне сварочной дуги совместно с оптимальными сварочными свойствами при работе с алюминием теперь являются частью базового пакета.

## СПЕЦИАЛЬНЫЙ 4-Х ТАКТНЫЙ РЕЖИМ

ДЛЯ БОЛЕЕ СТАБИЛЬНОЙ ДУГИ  
«Специальный 4-тактный режим» позволяет сварщику контролировать длительность фаз стабилизации дуги, прогрева и заварки кратера при сварке в высоких диапазонах мощности.

## СИНХРОПУЛЬС

РЕКОМЕНДОВАН ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ  
СПЛАВОВ

Опция «SynchroPulse» рекомендуется для сварки алюминиевых сплавов, когда необходимо получить аккуратный чешуйчатый шов. Этот эффект достигается за счет чередования мощностей сварки между двумя рабочими точками.



SynchroPulse работает в стандартном синергетическом и импульсном синергетическом режимах, но только на TransSteel 4000 и 5000 Pulse.





## ТОЧЕЧНАЯ И ИНТЕРВАЛЬНАЯ СВАРКА

БЕЗ ДЕФОРМАЦИИ МАТЕРИАЛОВ

Интервальный режим позволяет выполнять сварку одинаковыми участками через равные промежутки времени. Этот режим идеально подходит для прихватывания деталей, кроме того применение интервальной сварки при сварке сплошных швов не только создает чешуйчатый вид шва, но и, благодаря низкому уровню подводимого тепла, снижает деформацию материала при работе с тонкими листами.

**STEEL**  
TRANSFER  
ТЕХНОЛОГИЯ



/ **STEEL** универсальная программа для быстрой и простой сварки

/ **STEEL ROOT** программа для мягкой и стабильной короткой дуги, создающей хорошо управляемую, стабильную ванну. Безупречная простая сварка корня шва без подложки и отличная сварка по зазору

/ **STEEL DYNAMIC** программа для концентрированной и гибкой дуги, в результате которой достигается глубокое и узкое проплавление, а также повышается скорость сварки.

/ **PCS** гибридные сварочные программы, позволяющие реализовывать сварку импульсной дугой на низких токах с плавным переходом к дуге со струйным переносом металла по мере увеличения мощности (скорости подачи проволоки)

## НАСТРОЙКИ ВО ВРЕМЯ СВАРКИ

/ **КОРРЕКЦИЯ ДЛИНЫ ДУГИ**  
и динамические характеристики источника использоваться для оптимизации результата сварки.



/ **КОРРЕКЦИЯ НАПРЯЖЕНИЯ НА ДУГЕ**  
ЧТОБЫ ИЗМЕНИТЬ ХАРАКТЕРИСТИКУ ДУГИ

- ⊖ более короткая дуга, пониженное напряжение на дуге
- нейтральный размер дуги
- ⊕ более длинная дуга, повышенное напряжение на дуге

/ **ARC-FORCE DYNAMIC**

для влияния на динамику короткого замыкания в момент переноса капли

- ⊖ жесткая, стабильная дуга
- нейтральная дуга
- ⊕ мягкая дуга с низким разбрызгиванием

/ **PULSE CORRECTION**

для коррекции энергии импульса в импульсном режиме сварки

- ⊖ пониженная скорость отделения капель
- нейтральное положение
- ⊕ более высокая скорость отделения капель





## СБОР ИНФОРМАЦИИ

Easy Documentation - функция децентрализованного (индивидуального) сбора информации о параметрах режима сварки при работе с источником. Вычисляет средние действующие значения параметров за время горения дуги и сохраняет запись для каждого шва на USB-носитель, подключаемый к аппарату. Контроль и сохранение ответственных параметров необходимо при изготовлении несущих стальных конструкций, серийных изделий, для контроля качества массового производства.



### USB ФУНКЦИЯ ЭКСПОРТА USB-НАКОПИТЕЛЯ



USB-накопитель можно подключить к задней части устройства (флэш-накопитель поставляется с опцией Easy Documentation). Затем накопитель можно использовать для экспорта файла CSV, содержащего данные сварки.

### EASY DOCUMENTATION СБОР ИНФОРМАЦИИ



Easy Documentation записывает следующие параметры сварки:

- / Идентификатор источника питания /
- / Версия прошивки
- / Серийный номер /
- / Процесс (ручной, стандартный, импульсный, TIG, MMA)
- / Ток / напряжение / скорость подачи проволоки в основной фазе процесса
- / Тепловложение в металл шва за время сварки
- / Время начала сварки
- / Счетчик
- / Продолжительность сварки
- / № ошибки. по окончании сварки
- / Скорость подачи проволоки (метрическая и британская)
- / Номер характеристики
- / Режим работы (2T, S2T, 4T, S4T, точечная сварка, сварка строчками, SynchroPulse)
- / Подпись для каждого номера сварного шва
- / Шаблон для файла .csv
- / Номер Easy Job





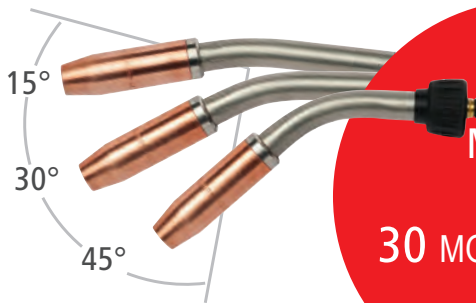
# СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ КОНФИГУРАЦИИ

## MULTILOCK

### ЗАПАТЕНТОВАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Запатентованный разъем MultiLock позволяет настроить сварочную горелку MIG / MAG \* в соответствии с выполняемой задачей. Широкий выбор корпусов горелок по длине и углам позволяет без проблем сваривать даже труднодоступные детали. В случае сомнений лучшая альтернатива - гибкий корпус ГОРЕЛКИ.

/\* Стандартные и Up / Down сварочные горелки.



**MULTILOCK:  
БОЛЕЕ  
30 МОДИФИКАЦИЙ**



## FSC

### FRONIUS SYSTEM CONNECTOR

/ Центральная точка для подключения всех устройств

/ Простое и безопасное подключение горелки к устройству подачи проволоки за 2 секунды – без каких-либо инструментов



# ОПЦИИ И АКСЕССУАРЫ

## ТЕЛЕЖКА БАЗОВЫЙ, СТАРТНЫЙ, PRO

Подходит для всех сплит-устройств серии TransSteel.



ДОСТУПНО  
В ТРЕХ  
ВЕРСИЯХ





## ОХЛАЖДАЮЩАЯ УСТАНОВКА

### FK 5000

Кулер, блок охлаждения стандартно заполняется охлаждающей жидкостью FCL10 и оснащена фильтром охлаждающей жидкости (и датчик температуры потока в качестве опции).

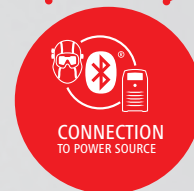
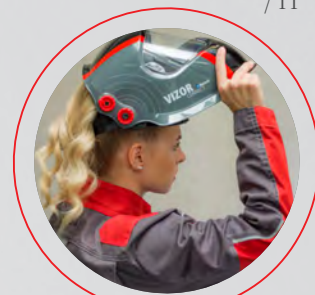


## ЯЩИК ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ



## VR 5000

4-роликовый подающий механизм с дополнительным блоком управления для импульсных или стандартных применений, который идеально адаптирован к системе



## VIZOR CONNECT



Источники Fronius с поддержкой Bluetooth® можно использовать в сочетании со сварочной маской VIZOR Connect. Интегрированные сварочные системы рассчитаны на максимальную эффективность. Последним звеном в системе является сварочная маска Bluetooth®.



## VIZOR AIR/3X

Надежный блок фильтров очистной системы отфильтровывает до 99,8% опасных частиц из окружающего воздуха в непосредственной близости от сварочного аппарата.



## ХАРАКТЕРИСТИКИ

	TransSteel 3500	TransSteel 3500 MV	TransSteel 4000 Pulse	TransSteel 4000 Pulse MV	TransSteel 5000/5000 Pulse	TransSteel 5000/5000 Pulse MV
Напряжение сети	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
Сетевой предохранитель	35 A	35 A	35 A	35 A	35 A	63 A   35 A
Mains tolerance	-10 / +15	-10 / +15%	-10 / +15%	-10 / +15%	-10 / +15%	-10 / +15%
Первичная эксплуатационная мощность	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
<b>Диапазон сварочного тока</b>						
MIG/MAG	10 - 350 A	10 - 350 A	10 - 400 A	10 - 400 A	10 - 500 A	10 - 500 A
<b>Сварочный ток</b>						
MIG/MAG						
10min/40°C (104°F) 40% D.C	350 A	350 A	400 A	400 A	500 A	500 A
10min/40°C (104°F) 100% D.C	250 A	250 A	340 A	340 A	360 A	360 A
Диапазон холостого хода	60 V	50 V	65 V	57 V	65 V	57 V
<b>ДИАПАЗОН СВАРОЧНОГО НАПРЯЖЕНИЯ</b>						
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
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Размеры Д x Ш x В	747 x 300 x 497 мм 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 мм 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 мм 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 мм 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 мм 29.4 x 11.8 x 19.6 in	747 x 300 x 497 мм 29.4 x 11.8 x 19.6 in
Масса	29 кг (63.5 lb)	37.3 кг (82 lb)	32.5 кг (71.65 lb)	37.3 кг (82 lb)	32.5 кг (71.65 lb)	43.6 кг (96.1 lb)



### КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

#### Алматы

ул. Енисейская, 26-Б  
Телефон/факс: 228-00-00, 243-38-11, 317-88-89  
e-mail: info@svarka.kz manager1@svarka.kz manager2@svarka.kz

#### Нур-Султан

ул. Жетыген, 35 (район промзоны)  
Телефон/факс: 45-63-87, 49-15-28, +7 (701) 666-63-30  
e-mail: astana1@svarka.kz, astana2@svarka.kz

#### Атырау

ул. Ауэзова, 62  
Телефон/факс: 75-45-75, +7 (777) 709-69-51  
e-mail: atyrau@svarka.kz

#### Караганда

ул. Мельничная, 4 («РеалБаза «А Жол»)  
Телефон/факс: 50-40-24, +7 (701) 489-45-63, +7 (707) 567-44-77  
+7 (777) 784-41-00 +7 (700) 577-91-98  
e-mail: karaganda1@svarka.kz

#### Павлодар

ул. Малая объездная, 4  
Телефон/факс: 66-28-45, 66-28-46, 66-28-47, 66-28-48  
e-mail: pv11@svarka.kz, pv12@svarka.kz

#### Семей

ул. Глинки, 16 "А", ТД "Жана-Коктем", 2 этаж, офис 205  
Телефон/факс: 32-72-30, 36-39-74, +7 (705) 321-56-72, +7 (775) 935-05-11  
e-mail: semey@svarka.kz, semey1@svarka.kz

#### Усть-Каменогорск

ул. Металлургов, 6, 3 этаж  
Телефон/факс: 29-35-39, +7 (705) 411-08-60  
e-mail: ukg@svarka.kz

#### Шымкент

мкр. 4, ул. Байтулы баба, 18, каб. 4  
Телефон: +7 747 422 00 03, +7 (7252) 39-10-10, +7 (747) 529-75-09, +7 (747) 561-82-43, +7 (775) 229-97-70  
e-mail: shyment@svarka.kz, shyment1@svarka.kz