



VarioSynergic 3400 / 4000 / 5000

VarioSynergic 3400-2 / 4000-2 / 5000-2

Сварка MIG/MAG



ОТЛИЧНАЯ СВАРКА

Мощный аппарат с максимумом удобств

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Все на нем, все при нем

VarioSynergic – источник тока новый и в тоже время проверенный. Современная технология, продуманная конструкция, классический принцип. Источники тока VarioSynergic 3400/4000/5000 со ступенчатым микропроцессорным управлением предназначены для сварки MIG/MAG током до 500 А. Прочные и надежные.

Но в VarioSynergic есть и кое-что еще. Это комплексная сварочная система, состоящая из источника тока, устройства подачи проволоки, сварочной горелки и охлаждающего модуля. Все детали тщательно согласованы друг с другом. И еще немаловажная особенность VarioSynergic: в нем заложены все знания о качественной и безошибочной сварке. Сварка в режиме Synergic превращается в самую простую в мире вещь – достаточно настроить толщину листа и присадочный материал.

Аппараты VarioSynergic выпускаются в двух исполнениях: компактные, с встроенным устройством подачи проволоки, и отдельные, с наружным устройством подачи проволоки (для мобильного выполнения работ).

ПРИМЕНЕНИЕ

Мастер на все руки

«Делаю все, могу все» – так можно в двух словах описать область применения аппаратов VarioSynergic. Задумывались они для выполнения тяжелых работ при производстве стальных конструкций, в машино – и приборостроении, но нередко встречаются в ремонтных мастерских и на небольших предприятиях. Основные рабочие материалы – нелегированные и низколегированные стали, но подходят аппараты и для сварки высоколегированных сталей, алюминия и алюминиевых сплавов.



Нет ничего невозможного. Да, именно так!



ХАРАКТЕРИСТИКИ СВАРКИ

Лучше не бывает

Не ищите аналогов среди сварочных аппаратов со ступенчатым управлением. Как с точки зрения возможностей, так и с точки зрения качества сварочного шва. Аппараты VarioSynergic работают с проволокой диаметром от 0,8 до 1,6 мм (порошковой и сплошного сечения), благодаря специальному согласованию дросселей могут использоваться для оптимальной сварки стали смешанным газом и CO₂ со стабильным процессом переноса металла короткой и капельной (струйной) дугой и обеспечивают четкое окончание сварки за счет программирования обратного дожига проволоки.

Мягкий поджиг дуги

Поджиг отличается высокой надежностью и всегда стабилен. Это обеспечивается за счет микропроцессорного управления процессом. В начале сварки проволока подается очень медленно. Только после зажигания дуги происходит ускорение до требуемой скорости. Полностью автоматически, как и многое другое в аппаратах VarioSynergic.

Благодаря этому весь процесс сварки протекает в соответствии с точно запрограммированными характеристиками, и желаемый результат достигается как бы сам по себе.



УПРАВЛЕНИЕ

Приемы настоящего мастера

С VarioSynergic каждый будет профессиональным сварщиком, ведь в источниках тока встроена функция Synergic. Другими словами, для всех вариантов применения имеется соответствующая программа с настроенными параметрами. Вы выбираете толщину листа и присадочный материал, поворачиваете регулятор и – готово! Все остальное мастерски делает сам аппарат. Ток, напряжение, мощность плавления. В результате достигается высочайшее качество сварки. Действительно самое лучшее в данном классе.

Бесперебойная работа

Конструкция сварочной системы VarioSynergic тщательно продумана с учетом обеспечения бесперебойной работы. Большие колеса упрощают транспортировку аппарата и легко справляются с незначительными препятствиями, естественно предусмотрены проушины для крана, устройство подачи проволоки серийно комплектуется 4-роликowym приводом. Кроме того, имеется центральный разъем для сварочной горелки Fronius ++: отдельный подвод воды, чтобы вода не попала в газовый канал и не вызвала образования пор. Для аппарата в раздельном исполнении был разработан особенно прочный соединительный шланговый пакет с защитным приспособлением.



РЕНТАБЕЛЬНОСТЬ

Хорошее вложение

В пользу выбора источника тока VarioSynergic можно привести множество аргументов. Одним из них является хорошее соотношение цены и производительности, способное убедить даже самого бережливого покупателя. Кроме того, автоматическое отключение охлаждающего модуля для продления срока службы насоса охлаждающей жидкости, сокращение продолжительности доработки благодаря дуге без брызг, удобный доступ ко всем требующим техобслуживания деталям, модульная конструкция, обеспечивающая расширение системы, высокопрочные, компактные и качественные комплектующие, незначительные простои и т. д. В результате : долговечность, низкие текущие затраты и простое обслуживание. Как ни посмотри, VarioSynergic – это самый выгодный вариант.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Обязательно входит в комплект поставки

Максимальная безопасность оборудования Fronius – вещь сама собой разумеющаяся. Все большие и малые источники тока имеют маркировку S (сварка в тесных помещениях с повышенной опасностью поражения током) и маркировку CE. Кроме того, сварочным аппаратам VarioSynergic присвоен класс защиты IP 23, который означает защиту против проникновения внутрь воды и посторонних предметов. В каждом аппарате встроены термоуправляемый вентилятор, значительно снижающий уровень загрязнения. Если готовый к эксплуатации аппарат не используется, то охлаждающий модуль автоматически выключается. Каждое устройство Fronius изначально проектируется с учетом соблюдения строжайших стандартов безопасности.



Простое управление: достаточно настроить толщину листа и присадочный материал переключением регуляторов



Надежная подача проволоки с помощью 4-роликowego привода



Благодаря согласованию дросселей возможна оптимальная сварка смешанным газом и CO₂



СПИСОК ФУНКЦИЙ

4-роликовый привод
Автоматическое отключение охлаждающего модуля
Замедленная подача проволоки
Заправка проволоки без газа и тока
Функция проверки газа
Розетка газоподогревателя
Питание от генератора
Адаптер для каркасной катушки
Крановое крепление (дополнительно)
Микропроцессорное управление
Переключение полярности (дополнительно)
Режим PullMig (дополнительно)
Крепление для шлангового пакета (дополнительно)
Режим определения тока утечки (дополнительно)
Режим Synergic
Термоуправляемый вентилятор
Защита от перегрева
Промежуточный механизм подачи проволоки (дополнительно)

Режимы работы

2-тактный
4-тактный
Интервальная сварка
Точечная сварка

Индикация

Толщина листа
Скорость подачи проволоки
Разъем дросселя
Коды ошибок
Функция Hold
Ручной режим
Скорость сварки
Сварочное напряжение (фактическое и настраиваемое значение)
Сварочный ток (фактическое и настраиваемое значение)
Переходная дуга
Перегрев

Настраиваемые параметры

Скорость замедленной подачи
Время дожигания проволоки
Время продувки газа
Время предварительной подачи газа
Продолжительность интервальной сварки
Продолжительность точечной сварки.
Мощность сварки



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	VS 3400	VS 4000	VS 5000	
Напряжение сети (с переключаемыми зажимами) +/- 10 %	3 x 230 В / 380 В	3 x 230 В / 380 В	3 x 230 В / 380 В	
Частота сети	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	20 А	35 А	35 А	
Потребляемый ток (100% ПВ)	9,2 А (380 В)	11,2 А (380 В)	15,9 А (380 В)	
cos «фи»	0,99 (340 А)	0,99 (400 А)	0,99 (500 А)	
КПД	76,8% (200 А)	78,6% (220 А)	80% (200 А)	
Диапазон сварочного тока	10 – 340 А	30 – 400 А	35 – 500 А	
Сварочный ток при	10 мин/25°C	40% ПВ 340 А	50% ПВ 400 А	40% ПВ 500 А
		60% ПВ 270 А	60% ПВ 360 А	60% ПВ 410 А
		100% ПВ 210 А	100% ПВ 280 А	100% ПВ 320 А
	10 мин/40°C	35% ПВ 340 А	35% ПВ 400 А	30% ПВ 500 А
		60% ПВ 260 А	60% ПВ 290 А	60% ПВ 360 А
		100% ПВ 200 А	100% ПВ 220 А	100% ПВ 280 А
Напряжение холостого хода	45 В	51 В	54 В	
Рабочее напряжение	14,5-31,0 В	15,5-34,0 В	15,8-39 В	
Ступени переключения	2 x 7	3 x 7	4 x 7	
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23	
Вид охлаждения	AF	AF	AF	
Класс изоляции	F	F	F	
Размеры, Д/Ш/В	890 x 460 x 945 мм	890 x 460 x 945 мм	890 x 460 x 945 мм	
Вес	139 кг	147,5 кг	156 кг	



	VR 3000	VR 3300
Устройство подачи проволоки	VR 3000	VR 3300
Двигатель	42 В пост. тока	42 В пост. тока
Мощность двигателя	164 Вт	164 Вт
Передаточное число	5:1	5:1
Диаметр проволоки	0,8 – 1,6 мм	0,8 – 1,6 мм
Скорость подачи	0-18 м/мин	0-18 м/мин
Класс защиты	IP 23	IP 23
Размеры, Д/Ш/В	620 x 290 x 420 мм	600 x 260 x 440 мм
Вес	16 кг	13 кг

	Охлаждающий модуль	FK 3000 R
Сетевое напряжение		220 В
Частота сети		50/60 Гц
Охлаждающая способность Q = макс.	+20°C	1200 Вт
	+40°C	700 Вт
Объем подача жидкости		3,0 л/мин
Напор насоса		мин. 3 бар
Объем охлаждающей жидкости		5,5 л
Класс защиты		IP 23
Размеры, Д/Ш/В		215 x 240 x 480 мм
Вес (без охлаждающей жидкости)		11 кг



ООО ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР ТЕНА

Шоссе Фрезер, 17
109202 Москва
Россия

Телефон: +7 095 787 33 16
Факс: +7 095 787 33 17

Электронная почта: fronius@tctena.ru

ООО ФРОНИУС УКРАИНА

с. Княжичи, Броварской район
Киевская область, 07455 Украина
Телефон: +380 4494 62768 или 54170
Факс: +380 4494 62767

Электронная почта: sales.ukraine@fronius.com

FRONIUS INTERNATIONAL GMBH

Vuxbaumstraße 2, P.O.Box 264, A 4602 Wels
Tel: +43/7242/241-0, Fax: +43/7242/241-3940
E-Mail: sales@fronius.com - www.fronius.com

ЗАО ОБЪЕДИНЕННАЯ СВАРОЧНАЯ КОМПАНИЯ

Ул Гусовского, 2-А, к. 2,
220073, г. Минск
Беларусь

Телефон: +375 17 290-87-95
Факс: +375 17 290-87-95

Электронная почта: uwc@diag.by

Текст каталога составлен по техническому описанию аппаратуры Fronius. Отказываемся за собой брать на себя ответственность. Копировать, публиковать, полностью или частично, в любых изданиях, в каком-либо формате без письменного разрешения со стороны фирмы Фрониус (Интернэшнл) запрещено.