



TransPocket 4000 CEL / 5000 CEL

Стержневой электрод, сварка вольфрамовым электродом в инертном газе.



ОТЛИЧНАЯ СВАРКА

Революцию невозможно остановить

Общие сведения

Цифровые многопроцессовые системы

Цифровая революция охватывает широкие круги. Итак, существует две установки, основой которых является только цифровая система, и которые, кроме этого, могут выполнять еще и множество дополнительных процессов: TransPocket 4000 Cel и 5000 Cel. Как уже говорит наименование, обе сварочные установки полностью пригодны для работы с электродом с целлюлозным покрытием, что возможно и при сварке вертикального шва сверху вниз. Тем самым, фирма Фрониус опять достигла цели отстранить стандартные сварочные системы в тень.

Экономичность

приводит к быстрой окупаемости

Новые источники питания Фрониус считаются малым чудом в экономике. Цифровая интеллигентность этих источников делает их способными выполнять множество процессов: их можно использовать для всех электродов и многих способов сварки. Помимо этого, полностью цифровая основа гарантирует самые лучшие качества сварки, что обеспечивает минимальное количество брызг и сокращение дополнительной обработки. Инверторная технология обеспечивает дополнительно исключительно высокий коэффициент полезного действия (90 %). Максимальная мощность с минимальным весом, а также пригодность к работе от генератора обеспечивают дополнительно особую мобильность новой аппаратуры.

Применение

везде и всюду

Обе установки типа Cel делают новые акценты на господствующем фоне сварочной технологии, и обнаружить их можно повсюду. Причиной этому является их комфортабельная способность выполнять множество процессов. Установки TP 4000 Cel/5000 Cel пригодны к работе со всеми типами электродов (с щелочным, рутиловым и целлюлозным покрытиями), с распространенными материалами, как, сталью, алюминием, хромоникелевой сталью; для важнейших сварочных способов (подготовка и строжка канавок, сварка вольфрамовым электродом в инертном газе). Главные области применения: строительные площадки, судоверфи, ремонтные мастерские, а также прокладка трубопроводов.

Сварочные качества и их

использование

Революционные элементы занимают особое положение в каждом обществе: за ними проводится точное наблюдение и основательный контроль. То же самое касается и новой аппаратуры. Их стержнем является цифровой сигнальный процессор DSP. Он же считается и центральной составной частью источников питания фирмы Фрониус для сварки металлическим электродом в инертном или активном газе, основой которых является полностью цифровая система; процессор прошел в этом секторе ряд жестких испытаний. Процессор регулирует весь сварочный процесс с помощью математического обеспечения, и при этом, с максимальной точностью. Это ведет к единственной в своем роде воспроизводимости результата сварки. Дополнительно ко всему установки располагают крайне высоким напряжением холостого хода, при котором даже трудно зажигаемые электроды зажигаются без проблем. Новый аспект установок TP 4000 Cel / 5000 Cel - это подгонка характеристики: для каждого электрода в память записана оптимальная характеристика процесса со всеми параметрами с возможностью простого ее вызова. Результат - безукоризненная сварочная работа.





Кроме этого, инверторная технология фирмы Фрониус благодаря высокой тактовой частоте гарантирует и при малой нагрузке электродов постоянно мягкую электрическую дугу. Даже при трудно поддающихся сварке электродах и при работе с алюминием и чугуном почти не появляются брызги. Новым является функция комфортабельной автоматической остановки сварочного процесса при работе вольфрамовым электродом в инертном газе: ввиду того, что возбуждение прикосновением при сварке вольфрамовым электродом в инертном газе срабатывает прекрасно и без вольфрамовых включений, то последующей целью было избежание и неприятного обрыва электрической дуги на конце сварки. Итак, интеллигентная разработка делает это возможным: благодаря определенному движению сварочной горелкой вводится ток конечного кратера, и световая дуга отключается автоматически. «Автоматика» является волшебным словом и на приспособлении «анти-стик»: если электрод внезапно приклеится на детали, то происходит незамедлительное отключение сварочной установки.

И при сварочных работах на трубопроводах с использованием электродов с целлюлозным покрытием восхищает результат. Благодаря оптимальному свойству электрической дуги предупреждается срыв и прилипание электрода. Результат: совершенно гомогенный корень шва.



Управление и эксплуатация -

очень просто

Революционеры не должны быть сложными. Они должны иметь новые и хорошие идеи, которые можно принести и народу. То что касается TP 4000 Cel / 5000 Cel, то эти идеи на радость имеют очень простую конфигурацию: обзорную и удобную для персонала панель управления, удобное установочное колесико для выбора параметров, цифровой индикатор сварочного тока и напряжения, функцию «Hold» для записи в память показателей. Подогнанные к сварочным установкам приборы дистанционного управления создают оптимальный комфорт, как, например, беспроводное дистанционное управление TP 08.



Безопасность

Максимальный статус безопасности

Предлагается все, что ожидается от современных сварочных установок: знак безопасности S/CE, род защиты IP23, контроль заземления, контроль напряжения сети, защита от превышения температуры, коды технического обслуживания, управляемый температурой вентилятор, стабильная и компактная конструкция, пригодность к работе на строительных площадках. Для удобной транспортировки (также и с помощью крана) в качестве дополнительного варианта предусмотрена тележка «Everywhere».



Для удобной транспортировки (также и с помощью крана) в качестве дополнительного варианта предусмотрена тележка «Everywhere».

Перечень возможностей

функция "анти-стик"	дистанционное управление	индикация следующих показателей:	настраиваемые параметры
зажигание дуги прикосновением	пригодность к работе от генератора	- режим работы	- сварочный ток
цифровое управление сварочным процессом	функция "Hot start" (кратковременное увеличение сварочного тока)	- коды неисправностей	- динамика
энергосбережение за счет инверторной технологии	микропроцессорное управление	- функция «Hold» - записи в память	- «Hot start» (кратковременное увеличение сварочного тока)
контроль заземления	управляемый температурой вентилятор	- контроль напряжения сети	
пригодность к работе с электродом с целлюлозным покрытием и при сварке вертикального шва сверху вниз	комфортабельная автоматическая остановка сварочного процесса	- сварочное напряжение (действительное / заданное значение)	
	защита от превышения температуры	- сварочный ток (действительное / заданное значение)	
		- превышение температуры	

Технические данные

	TP 4000 Cel	TP 4000 Cel MV	TP 5000 Cel	TP 5000 Cel MV
Напряжение сети 50/60 Гц	3 x 400 В	3 x 200 - 240 В 3 x 380 - 460 В	3 x 400 В	3 x 200 - 240 В 3 x 380 - 460 В
Допуск на колебание напряжения сети	± 15 %	± 10 %	± 15 %	± 10 %
Предохранитель сети инерционный	35 А	3 x 200 - 240 В: 63 А 3 x 380 - 460 В: 35 А	35 А	3 x 200 - 240 В: 63 А 3 x 380 - 460 В: 35 А
Потребляемая мощность от сети (продолжительность включения 100 %)	12,9 кВА	12,9 кВА	16,3 кВА	16,3 кВА
Сos phi	0.99	0.99	0.99	0.99
коэффициент полезного действия	90 %	90 %	90 %	90 %
диапазон сварочного тока стержневого электрода	10 - 380 А	10 - 380 А	10 - 480 А	10 - 480 А
сварка вольфрамовым электродом в инертном газе	10 - 380 А	10 - 380 А	10 - 480 А	10 - 480 А
сварочный ток при	10 мин/40°C 40 % прод.вкл.	380 А	480 А	480 А
	10 мин/40°C 60 % прод.вкл.	360 А	360 А	420 А
	10 мин/40°C 100 % прод.вкл.	320 А	320 А	360 А
Напряжение холостого хода	95 В	95 В	95 В	95 В
нормированное рабочее напряжение	стержневой электрод	20,4 - 35,2 В	20,4 - 35,2 В	20,4 - 39,2 В
		20,4 - 35,2 В	20,4 - 35,2 В	20,4 - 39,2 В
сварка вольфрамовым электродом в инертном газе	стержневой электрод	14,5 - 33 В	14,5 - 33 В	14,5 - 38 В
		14,5 - 33 В	14,5 - 33 В	14,5 - 38 В
максимальное. рабочее напряжение	стержневой электрод	53 В (380 А)	53 В (380 А)	48 В (480 А)
		53 В (380 А)	53 В (380 А)	48 В (480 А)
род защиты	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
вид охлаждения	AF	AF	AF	AF
класс изоляции	F	F	F	F
габариты дл./шир./выс., мм	625/290/475	625/290/475	625/290/475	625/290/475
вес	36,1 кг	40 кг	37 кг	40,5 кг



ООО ФРОНИУС - ФАКЕЛ
Украина, 07455, Киевская обл.
Броварской р-н, с. Княжичи
Тел.: +38 (04494) 62768 или 54170
Факс: +38 (04494) 62767
E-Mail: sales.ukraine@fronius.com
www.fronius.com/worldwide/ua

FRONIUS INTERNATIONAL GMBH
Vuxbaumstraße 2, P.O.Box 264, A 4602 Wels
Tel: +43/7242/241-0, Fax: +43/7242/241-394
E-Mail: sales@fronius.com
www.fronius.com

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР «ТЕНА»
Россия, 109202, Москва, шоссе Фрезер, 17
Тел.: +7(095)787 33 16
Факс: +7(095)787 33 17
Факс: +7(501)413 76 30
E-Mail: fronius@tctena.ru
www.tctena.ru