



TransSynergic i TransPulsSynergic **2700 / 3200 / 4000/ 5000**

Metoda MIG / MAG , TIG DC, Elektroda otulona (MMA)



PERFEKCYJNE SPAWANIE

Rodzina spawarek inwerterowych 100 kHz do spawania metodami MIG/MAG, TIG oraz elektrodą otuloną prądami w zakresie 3-400 A (TPS 4000) i 3-500 A (TPS 5000).

Urządzenia serii TPS/TS 2700/3200/4000/5000 są całkowicie cyfrowymi, sterowanymi mikroprocesorowo inwerterowymi źródłami spawalniczymi przeznaczonymi do spawania metodą MIG/MAG, a także TIG oraz elektrodą otuloną.

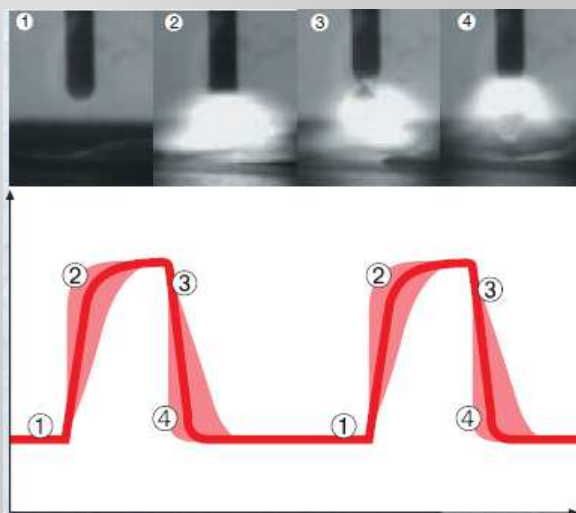
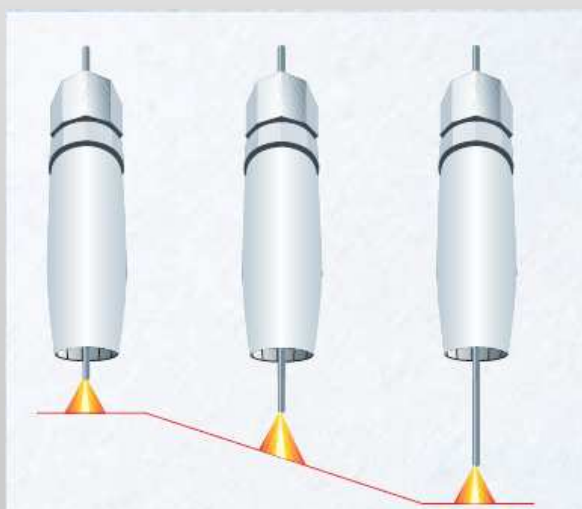


Interaktywne źródło prądu połączone z cyfrowym procesorem sygnałów steruje i kontroluje założone parametry procesu spawalniczego. Rodzinę nowych spawarek TPS charakteryzuje możliwość dokładnej powtarzalności założonych parametrów, doskonała jakość spawania, niespotykana w dotychczas produkowanych urządzeniach spawalniczych.

Inną zaletą nowej generacji spawarek Transpulssynergic jest możliwość zaprogramowania żądanej wysokości spoiny pachwinowej (przy zadanej prędkości spawania) - parametr „a”. Spawarka automatycznie dobiera wszystkie pozostałe parametry procesu. Ułatwia to znakomicie dobór punktu pracy oraz obsługę urządzenia. W urządzeniach

TPS można dobrać parametry spawania (moc łuku) w zależności od grubości łączonych doczołowo materiałów spawanych w pozycji podolnej.

STABILNY ŁUK, POWTARZALNOŚĆ SPOIN



Dzięki cyfrowemu układowi automatycznej stabilizacji długości łuku spawalniczego możliwe jest zapewnienie niezmiennych parametrów spawania nawet, gdy zmianie ulega długość wolnego wylotu elektrody. Długość łuku nie ulega zmianie, przy zachowaniu tej samej głębokości wtopienia. Oczywiście nie ma mowy o powstaniu jakichkolwiek odprysków podczas zmiany długości wolnego wylotu elektrody.

KOMFORT PRACY

Spawacz ma możliwość zaprogramowania własnych 100 zestawów parametrów spawania (tzw. JOB), które mogą być wywoływane poprzez przyciski znajdujące się w rękojeści uchwytu spawalniczego najnowszej konstrukcji JOBMASTER. Z wyświetlacza umieszczonego w rękojeści można sterować i odczytywać także inne parametry spawania (prąd, prędkość podawania drutu, numer programu, długość łuku). Inną zaletą nowego uchwytu Jobmaster jest fakt, że podczas obracania rękojeści przewód łączący uchwyt z podajnikiem drutu nie obraca się wraz z nią. Znakomicie ułatwi to pracę spawaczowi podczas wykonywania spoin w pozycjach przymusowych.



OBSŁUGA



Niezwykle czytelny panel sterowniczy pozwala na prosty i szybki wybór ustawień parametrów spawalniczych i linii synergicznych. Poza standardowymi, przewidzianymi przez producenta programami, można dograć dodatkowo dwa programy, dedykowane dla indywidualnych potrzeb klienta.

Cztero rolkowy podajnik zapewnia stabilne podawanie drutu. Wszystkie rolki są zbudowane na łożyskach co zapewnia niskie opory toczne a jednocześnie wpływa na wspomnianą stabilność pracy. Zastosowanie łożysk gwarantuje ponadprzeciętną żywotność samych rolek i niskie zużycie napędu podajnika.



SPAWANIE ALUMINIUM

Szczególnie interesujące jest zastosowanie półautomatów TPS 2700-5000 przy spawaniu aluminium. Wersja specjalna TPS 2700-5000 **ALU EDITION** wyposażona jest w układ pulsacji drutu, tzw. **Synchropuls**. W procesie tym wykorzystuje się prąd pulsujący oraz pulsacyjne podawanie drutu elektrodowego w zakresie 0,5 – 5 Hz. Uzyskuje się w ten sposób efekt tzw. „łuskowania” lica spoiny (lico spoiny jest podobne do uzyskiwanego w metodzie TIG). Ponadto jest bardzo przydatne przy spawaniu cienkich elementów aluminiowych (mniejsza energia liniowa łuku).



Materiał spawany: AlMg3
Grubość elementów: 0,6 mm
Drut spawalniczy: AlMg5, $\varnothing$ 1,2 mm
Gaz osłonowy: argon

PODSTAWOWE CECHY I DANE TECHNICZNE

- Zintegrowany, 4-rolkowy napęd podajnika drutu
- Możliwość spawania wszystkimi metodami łukowymi: MIG/MAG, TIG, elektrodą otuloną
- Możliwość przenoszenia urządzenia
- Cyfrowo sterowany proces spawania wszystkich materiałów, w tym ocynkowanym drutem CuSi_3 oraz CuAl_9 (lutospawanie)
- Powtarzalność nastawionych parametrów procesu
- Możliwość spawania cienkich elementów stalowych i aluminiowych (0,6, 0,8 mm drutem o średnicy $D=1,2$ mm)
- Specjalne programy do spawania aluminium (funkcja specjalnego czterotaktu, pulsacja drutu - Synchropuls)
- Pełne synergiczne sterowanie łukiem ciągłym i pulsującym
- Prostota obsługi, przejrzysty panel operatora
- Możliwość zaprogramowania własnych zestawów parametrów spawania 100 programów
- Urządzenie posiada międzynarodowe znaki S, CE oraz krajowy znak

Źródło prądu	TS 2700 TPS 2700	TS 3200 TPS 3200	TS 4000 TPS 4000	TS 5000 TPS 5000
Napięcie zasilania	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Cos phi	0,99	0,99	0,99	0,99
Zakres prądu spawania	3-270 A	3-320 A	3-400 A	3-500 A
Cykle pracy				
10 min/40°C 40%	270 A	320 A	-	-
10 min/40°C 60%	210 A	-	365 A	450 A
10 min/40°C 100%	170 A	210 A	320 A	360 A
Napięcie biegu jałowego	50 V	70 V	68-70 V	68-78 V
Zakres napięcia pracy	14,2-27,5 V	14,2-27,5 V	14,2-34,0 V	14,2-39,0 V
Stopień ochrony obudowy	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Wymiary dł.x szer.x wys. mm	625x290x480	625x290x475	625x290x475	625x290x475
Waga	27,5 kg	34,6 kg	35,2 kg	35,6 kg



PERFEKCYJNE SPAWANIE



Supra Elco
 Ul. Gimnazjalna 3
 01-364 Warszawa
www.supraelco.waw.pl

Tel. 22 877-35-85
 Tel/Fax 22 836-48-10
supraelco@supraelco.waw.pl