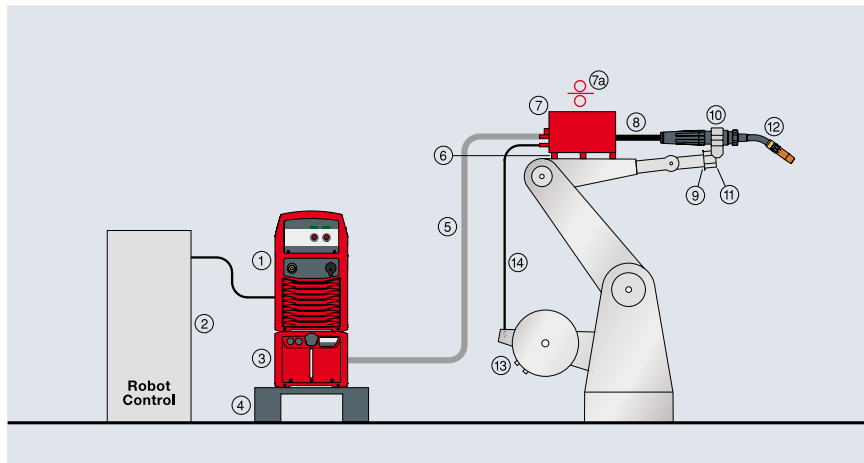


TransSteel Robot konvenční, vodní chlazení



Postup

MIG/MAG svařování

Doporučené základní materiály

Ocel

Doporučené oblasti použití

Ocelové konstrukce, výroba strojů
Stavba kolejových vozidel
Stavba speciálních vozidel
Výroba stavebních strojů

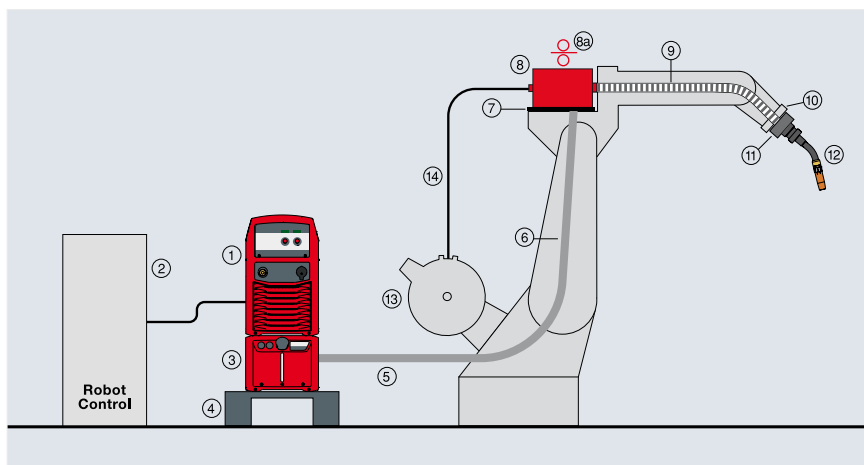
Volitelná výbava

Interface TSt	Senzor výfuku plynu
Senzor proudu a teploty	Externí signál kolizní skříňky
Vodní filtr	Interface (Rob 3000, Rob TSt, Rob 5000,
Brzděná kolečka pro stoj.konzoli	CanOpen TSt, DeviceNet TSt, ...)
Výfukování hořáku 16bar	QuickConnect pro vedení drátu
	Dálkový regulátor

Sériové vybavení

Technologie Steel Transfer	Synergický provoz	Magnetický Crash-Box
Tepelně spínaný ventilátor	EasyJob (paměťová funkce)	Stojanová konzole TSt
Automatické vypínání chladicího modulu	ComfortWire	Olejevzdorné ochranné hadice
Prachový filtr	Rob Interface (externí/interní)	

TransSteel PAP, vodní chlazení



Postup

MIG/MAG svařování

Doporučené základní materiály

Ocel

Doporučené oblasti použití

Ocelové konstrukce, výroba strojů
Stavba kolejových vozidel
Stavba speciálních vozidel
Výroba stavebních strojů

Volitelná výbava

Interface TSt	Senzor výfuku plynu
Senzor proudu a teploty	Externí signál kolizní skříňky
Vodní filtr	Interface (Rob 3000, Rob TSt, Rob 5000,
Brzděná kolečka pro stoj.konzoli	CanOpen TSt, DeviceNet TSt, ...)
Výfukování hořáku 16bar	QuickConnect pro vedení drátu
	Dálkový regulátor

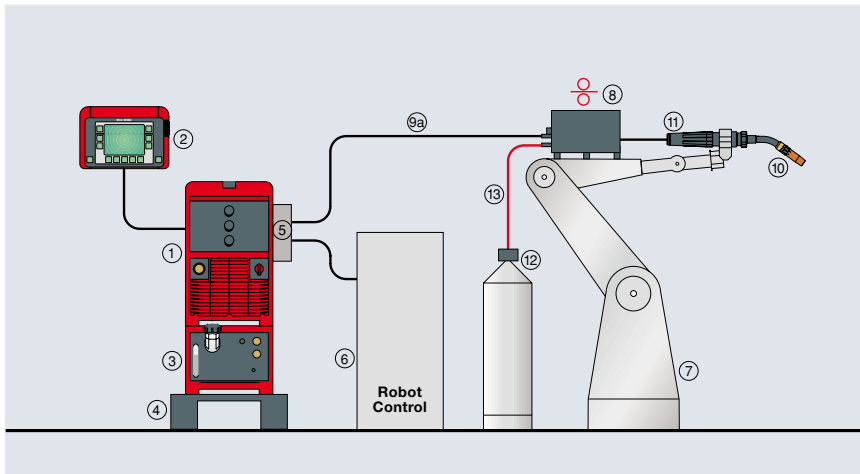
Sériové vybavení

Technologie Steel Transfer	Synergický provoz	Magnetický Crash-Box
Tepelně spínaný ventilátor	EasyJob (paměťová funkce)	Stojanová konzole TSt
Automatické vypínání chladicího modulu	ComfortWire	Olejevzdorné ochranné hadice
Prachový filtr	Rob Interface (externí/interní)	

TransPulsSynergic 5000 Remote / Rob 5000 Set / Push / Cleaner

Vodou chlazené provedení s rozhraním Ethernet IP pro práci TS/TPS 4000/5000 Remote v synergickém a Job režimu.

Výbava pro svařovací drát \varnothing 1,2 mm



Sériové vybavení

4-kladkový posuv
Odhořovací impuls (perfektní zakončení drátu, optimální opětovné zapálení)
Automatické odpojení chladicího modulu
Uživatelsky definovaná funkční tlačítka
Digitální řízení svařovacího procesu
Funkce přibližování drátu
Zavedení drátu bez proudu a plynu
Energeticky úsporná invertorová technika
Monitorování uzemnění
Možnost připojení dálk. regulátoru
Odhořovací automatika
Zkušební tlačítko plynu
Externí robotové rozhraní pro synergický a JOB režim

Nosné rameno hadice (odlehčovací spona)
Zobrazení proudové spotřeby motoru podavače
Speciální 2-takt
Databanka svařovacích programů
Provoz synergický (JOB) manuální – interně
Certifikace S, CE
Teplotně řízený větrák
Ochrana proti přehřátí
Mód Touch Sense (se svařecím drátem)
Externí volba programu/JOB
Funkce Remote / Error Quittier
Výstupní údaje zadané a aktuální hodnoty zobrazené na displeji
Komfortní externí ovládání

Postup

Svařování MIG/MAG
Svařování MIG/MAG pulzním obloukem
Vysokovýkonné svařovací zdroje MIG/MAG
Pájení MIG

Doporučené základní materiály

Konstrukční ocele
Konstrukční ocele s povlakem
CrNi ocele feritické / austenitické
Ocele Duplex
Materiály na niklové bázi
Hliníkové materiály
Hořčikové materiály (TPS 5000)
Měděné materiály (TPS 5000)
Speciální materiály

Doporučené oblasti použití

Automobilový a dodavatelský průmysl
Stavba speciálních vozidel / stavební stroje
Letecký průmysl a kosmonautika
Stavba zásobníků, ocelových konstrukcí a strojírenská výroba
Stavba kolejových vozidel

Volitelná výbava

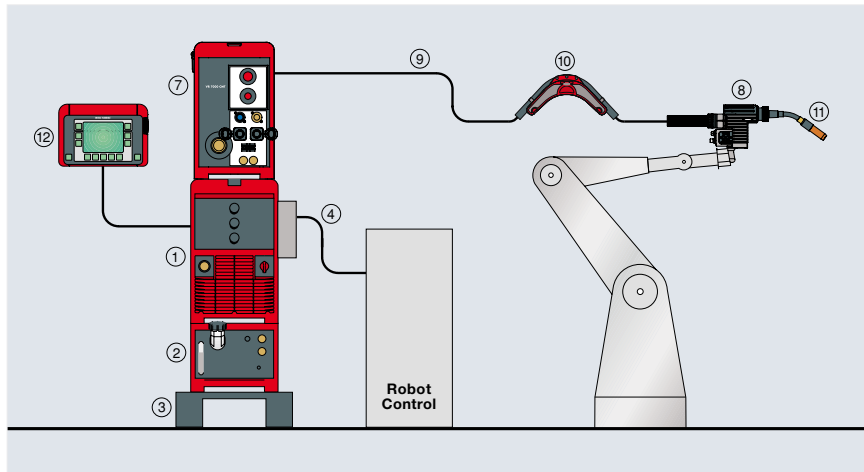
Dvouhlavé ovládání
Modulární rozšíření systému
Zamykací tlačítko
Funkce SynchroPuls
Meziprovoz (Master/Slave)
Weld Process Data
JobExplorer / WIN RCU
Certifikát o kalibraci

TransPulsSynergic 3200 CMT / Modbus Interface

Technické údaje, sériová i volitelná výbava svařovacích zdrojů viz. str.9 - TransPuls Synergic 3200 / 4000 / 5000.

Výbava pro svařovací drát $\varnothing 1,2$ mm

Vodou chlazené provedení s WeldCom Interface pro CMT systémy



Postup

CMT-pájení
CMT-svařování
Svařování MIG/MAG
Pulzní svařování MIG/MAG
MIG-pájení

Doporučené oblasti použití

Automobilový a subdodavatelský průmysl
Speciální vozidla / stavební stroje
Zásobníky a nádrže, ocelové konstrukce, strojřensství
Robotizované svařování
Průmyslová zařízení a stavba potrubí
Stavba kolejových vozidel

Doporučené základní materiály

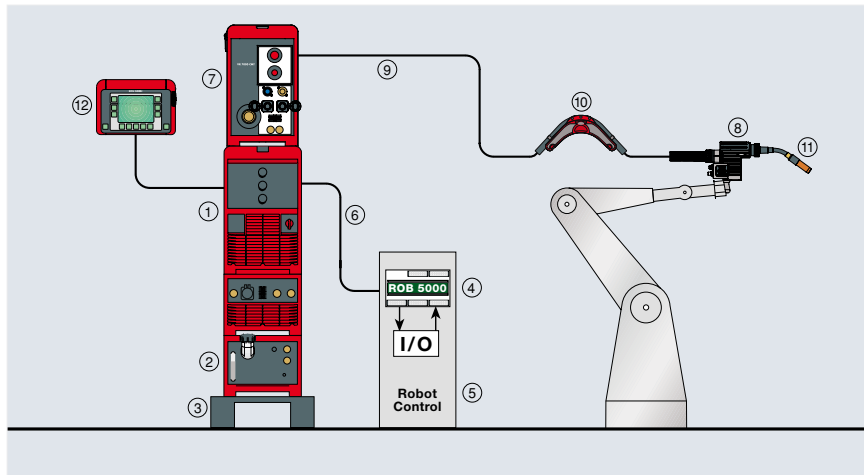
Konstrukční ocele
Povlakované konstrukční ocele
CrNi-ocel feritické / austenitické
Ocele duplex
Materiály na niklové bázi

Hliníkové materiály
Speciální materiály
Hořčikové materiály
Měděné materiály

CMT Advanced 4000

Tech.data, sériové vybavení a volitelná výbava svař.zdrojů viz. str.9

Vybavení pro drát $\varnothing 1,2$ mm



Doporučené základní materiály

Konstrukční ocel
Povlakovaná konstrukční ocel
CrNi ocel feritická/austenitická
Duplex-ocel
Hliníkové materiály
Hořčikové materiály
Měděné materiály

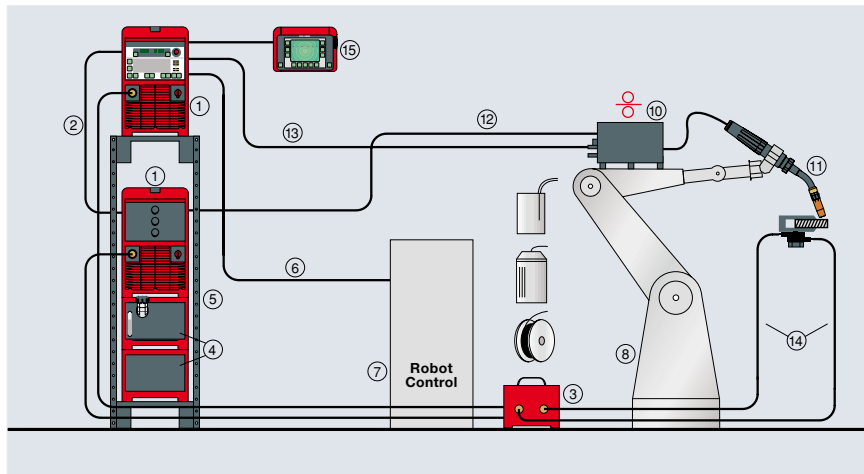
Postup

CMT pájení
CMT svařování
CMT pulzní svařování
MIG/MAG svařování standardní
MIG/MAG svařování pulsní
MIG pájení
CMT Advanced svařování

Doporučené oblasti použití

Automobilový a dodavatelský průmysl
Stavba speciálních vozidel a strojřenská výroba
Stavba technologických zařízení, zásobníků a ocelových konstrukcí
Stavba protrubních vedení
Stavba kolejových vozidel
Roboti a systémoví integrátoři

TransPulsSynergic 7200 / 9000, TransSynergic 7200 / 9000



Postup

Vysokovýkonné pulzní svařování MIG/MAG
 Vysokovýkonné standardní svařování MIG/MAG
 Vysokovýkonné svařování MIG/MAG trub. drátem do 3,2mm
 Vysokovýkonné svařování MIG/MAG plochým drátem

Doporučené základní materiály

Konstrukční ocele
 Konstrukční ocele s povlakem
 CrNi ocele feritické / austenitické
 Ocele Duplex
 Materiály na niklové bázi
 Speciální materiály
 Hořčikové materiály
 Měděné materiály

Volitelná výbava

Dálkový regulátor	JobExplorer / WIN RCU
Provoz PullMig	Adaptér pro košovou cívku
Rozhraní pro robota Feldbus	Servisní Modul
Plynový senzor	Mezipodavač
Zamykací tlačítko	Dvoulavé řízení
Svařovací programy z databanky	Možnost modulového rozšíření
Bezrozstříkové zapálení (SFI)	Zařízení pro plochý drát
SynchroPuls	Certifikát o kalibraci
Weld Process Data	

Doporučené oblasti použití

Pro automatizované aplikace v oborech:

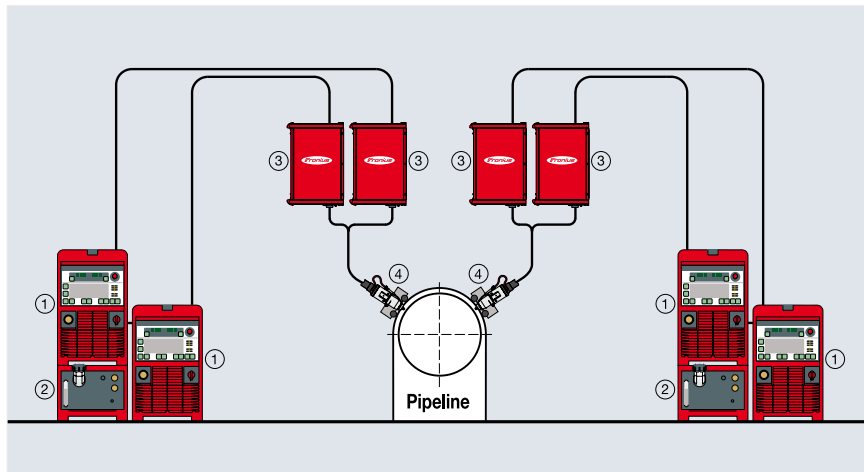
- Stavba zásobníků, ocelových konstrukcí a strojírenská výroba
- Automobilový a dodavatelský průmysl
- Stavba speciálních vozidel / stavební stroje
- Údržba / opravy
- Stavba průmyslových zařízení a potrubí, montážní firmy
- Stavba kolejových vozidel
- Stavba lodí / offshore

Sériové vybavení

2-/4-kladkový posuv	Synergický provoz	2-taktní režim, speciální 2-taktní režim
Zavedení drátu bez proudu a plynu	Hlídač průtoku pro chlazení hořáku (FK 9000)	Bodování
Monitorování uzemnění	Hlídač teploty pro chlazení hořáku (FK 9000)	Start pro hliník
Odhořovací automatika	Certifikace S, CE	Digitální displej
Funkce zkouška plynu	Teplotně řízený větrák	Signál průtoku proudu
Práce s programovými bloky (JOBS) (v závislosti na rozhraní)	Ochrana proti přehřátí	Touch Sense Mode (se svařecím drátem)
Manuální provoz (v závislosti na rozhraní)		Externí volba programu/JOB

	TransPulsSynergic 4000	TransPulsSynergic 5000
Hmotnost	35,2kg	35,6kg
Rozměr / výška	475mm	475mm
Rozměr / šířka	290mm	290mm
Rozměr / délka	625mm	625mm
Napětí naprázdno	70V	70V
Maximální svařovací proud	400A	500A
Svařovací proud minimální	3A	3A
Rozsah pracovního napětí	14,2-34V	14,2-39V
Třída krytí	IP23	IP23
Síťové jističení	35A	35A
Síťová frekvence	50-60Hz	50-60Hz
Síťové napětí [±10%]	3 x 400V	3 x 400V
Svařovací proud / dovolené zatížení [10min/40C]	320A / 100%	360A / 100%
Svařovací proud / dovolené zatížení [10min/40C]	365A / 60%	450A / 60%
Svařovací proud / Zatěžovatel (10min/40°C)	400A / 50%	500A / 40%

TransPulsSynergic 3200 Pipe



Sériové vybavení

2/4-kladkový posuv
Zavedení drátu bez proudu a plynu
Monitorování uzemnění
Funkce zkouška plynu
Teplotně řízený větrák
Software TimeTwin digital
Svařovací programy pro potrubí a ocele
Duplex
2-takt / speciální 2-takt
Digitální displej

Signál průtoku proudu
Provoz Synergic / Job / Manuál
Touch Sense Mode
Externí volba program / job
Druhá záporná zdička
Zdroj v provedení 460V
Monitorování přepětí/podpětí
Možnost provozu s elektrocentrálou

Postup

Svařování MIG/MAG
Svařování MIG/MAG pulz
Vysokovýkonné svařování MIG/MAG

Doporučené základní materiály

Ocele pro potrubí až do typu X120
Ocele Duplex

Doporučené oblasti použití

Automatizovaná stavba potrubí Onshore / Offshore
Stavba potrubních vedení

Volitelná výbava

Dálkové regulátory
Provoz Pullmig
Roboter Interface Feldbus
Zamykací tlačítko
Svařovací programy z databanky
Bezroztříkové zapalování SFI
Synchro Puls
Program Weld Prozess Data
Programy JobExplorer / WinRcu
Servisní modul
Kalibrační protokol

Provedení

Jednodrátový provoz
Dvoudrátový provoz synchronizovaný
Tandemový provoz synchronizovaný
Dvojité tandemový provoz synchronizovaný

PAP-CMT chlazené vodou

