



Uchwyt spawalniczy TIG

Do spawania
ręcznego



Unleash your
welding potential

Odpowiedni uchwyt spawalniczy
do każdego zastosowania

z tylko jednym pakietem przewodów.

Jest to możliwe, ponieważ nowe uchwyty spawalnicze TIG można dopasować indywidualnie do osobistych preferencji spawacza, a także danego zastosowania.

Niezależnie od tego, czy potrzebny jest duża, czy mała rękojeść, możliwość regulacji źródła prądu za pomocą uchwytu lub lepszy dostęp do spawanego elementu poprzez zastosowanie różnych dysz gazowych i korpusów palnika: wszystko to jest możliwe przy użyciu naszych uchwytów spawalniczych TIG.



Korzyści dla klientów



Modułowa
konstrukcja



Ergonomiczne i
antypoślizgowe



Oszczędny i
zrównoważony



Dłuższa żywotność
części eksploatacyjnych

Oprócz różnych klas mocy dostępne są dwa rozmiary rękojeści, które mogą być wyposażone w różne opcje sterowania i rodzaje korpusu palnika.

Ergonomicznie uformowane rękojeści nowych uchwytów spawalniczych TIG chronią użytkowników przed dyskomfortem w trakcie pracy, podczas gdy miękkie elementy gwarantują antypoślizgowy, pewny chwyt. Dzięki przegubowi kulowemu i zastosowanym materiałom wiązka uchwytu jest bardzo elastyczna i ułatwia obsługę, zwłaszcza gdy trudno jest dotrzeć do miejsca spawania.

Uchwytu spawalniczego nie trzeba wyrzucać w przypadku zmiany wymagań lub w przypadku uszkodzenia. Zamiast tego wystarczy wymienić moduły. Wymiana komponentów jest możliwa bezpośrednio na miejscu i bez pomocy serwisanta. Pozwala to zaoszczędzić zasoby, czas i koszty.

Doskonałe chłodzenie aż do głowicy korpusu palnika spawalniczego zapewnia niezawodne odprowadzanie ciepła. Znacznie wydłuża to żywotność części eksploatacyjnych uchwytu.



Więcej informacji można znaleźć pod adresem:
www.fronius.com/tig-torches

Łatwa obsługa

Standardowa rękojeść

Jedna rękojeść dla wszystkich wariantów:
Łatwa wymiana* modułu przez użytkownika,
wystarczy odkręcić tylko jedną śrubę.

*Opcja tylko dla standardowej rękojeści



UpDown

Potencjometr

JobMaster

- 1 Rozpoczęcie spawania
- 2 Zmiana mocy spawania przyciskiem góra/dół (+/-)
- 3 Oświetlenie miejsca spawania diodą Lcykl pracy
- 4 Powstawanie kalot w połączeniu z metodą spawania TIG prądem przemiennym
- 5 Obniżanie międzyoperacyjne w połączeniu z trybem pracy 4-takt ($I_1 > I_2$)
- 6 Wyświetlacz do odczytu podstawowych parametrów spawania
- 7 Dostosowanie podstawowych parametrów spawania, takich jak prąd główny, prąd obniżania lub prąd końcowy, bezpośrednio na uchwycespawalniczym



Uchwyty spawalnicze firmy Fronius to idealna symbioza technologii i ergonomii. Ergonomiczny i pewnie leży w dłoni, co umożliwia łatwe prowadzenie uchwyty. Różne warianty modułu obsługi spełniają najbardziej zróżnicowane wymagania spawaczy. Ta kompaktowa wersja jest dostępna także z różnymi opcjami sterowania.



Rękojeść mała

Wersja Small Handle w porównaniu z wersją standardową stanowi bardziej kompaktową alternatywę w postaci uchwyty o zmniejszonych rozmiarach. Ten wariant szczególnie dobrze nadaje się do trudno dostępnych miejsc w zastosowaniach wymagających mniejszej mocy. Z ergonomicznego punktu widzenia stanowi optymalny wybór w przypadku mniejszych dłoni. Również tutaj są dostępne różne opcje sterowania.

Standardowa



UpDown



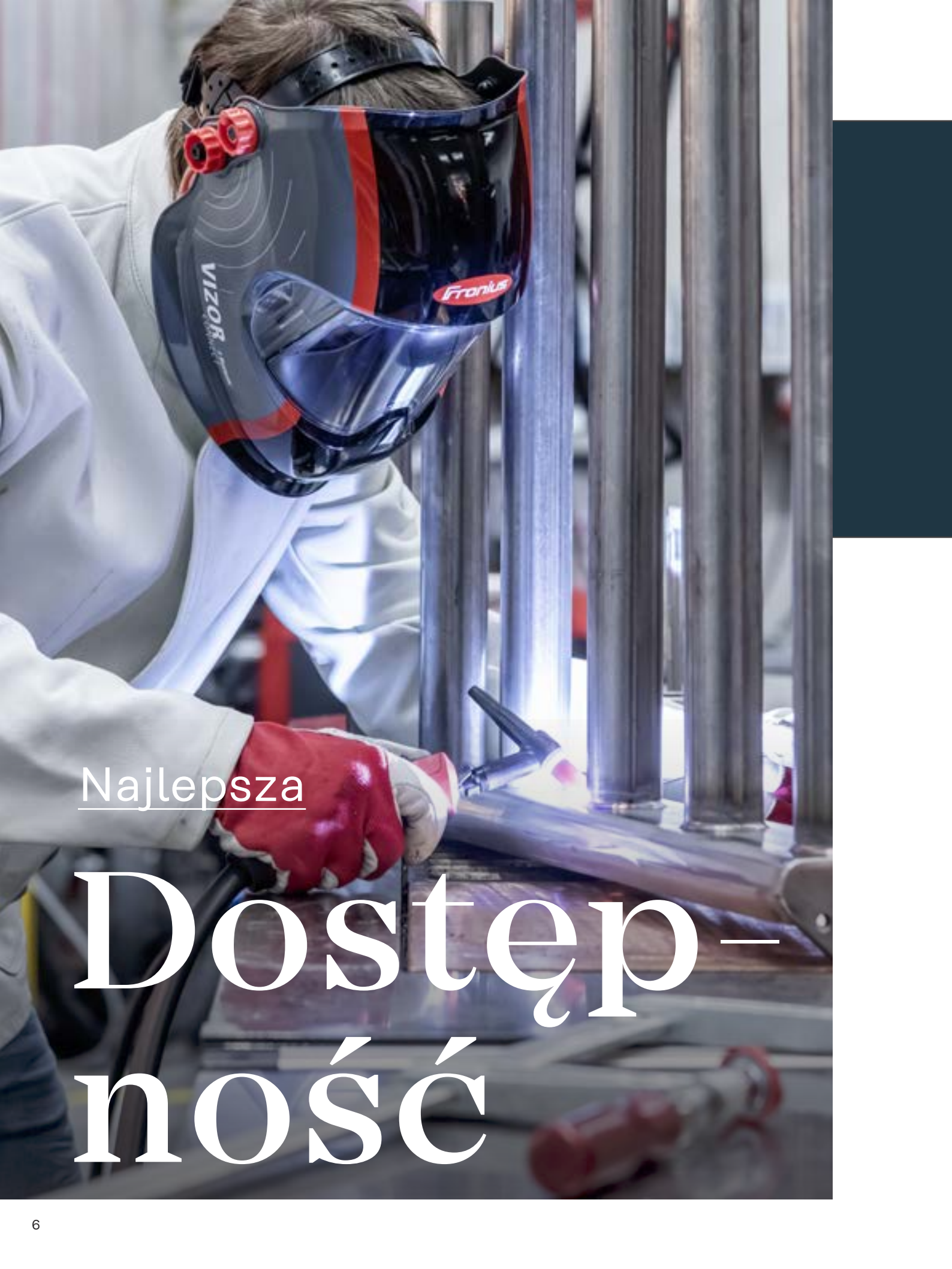
Długi przelącznik



Potencjometr



Ponad 40 różnych
korpusów palnika



Najlepsza

Dostęp- ność

Multilock: opatentowane złącze

Gdy potrzebna jest szybka wymiana:
korpus palnika można wymienić łatwo,
szybko i bez narzędzi.

Obrót
360°



Korpus palnika spawalniczego
można obracać w zakresie 360°,
aby utrzymać zawsze optymalną
pozycję spawania.



Korek uchwyty

W zależności od zastosowania i właściwości elementów możliwe jest stosowanie korków uchwyty o różnych rozmiarach.



Elastyczny korpus palnika

Elastyczny korpus palnika można wygiąć do żądanej pozycji w trudno dostępnych miejscach spawania.*



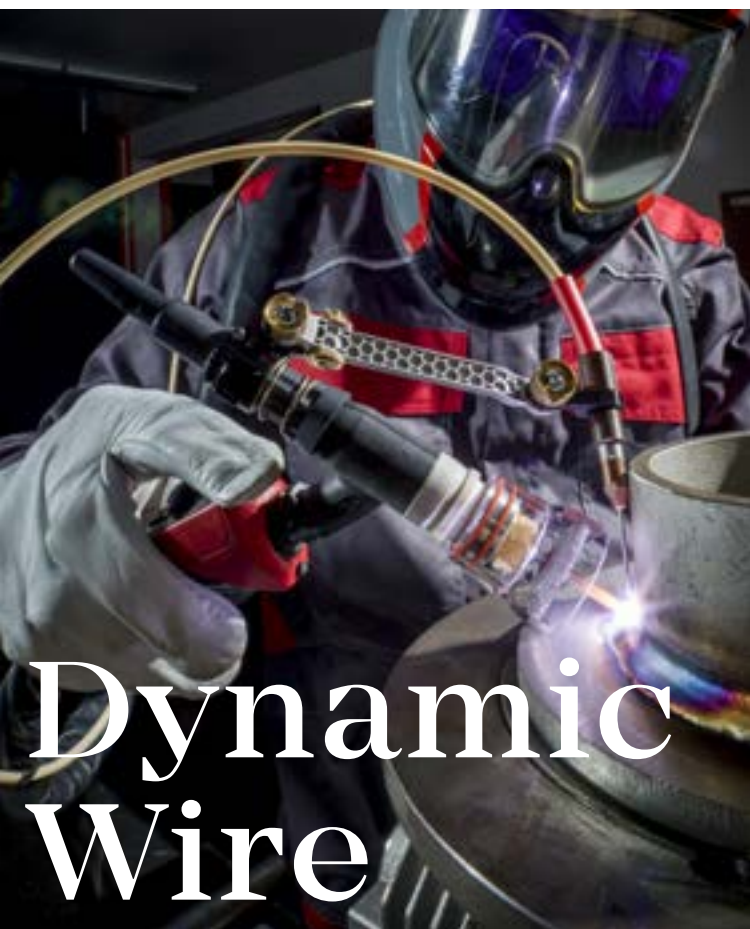
Długości korpusów palnika

Różne długości korpusów palnika zapewniają maksymalną elastyczność podczas spawania, dzięki czemu można dobrać właściwą geometrię do każdego zastosowania spawalniczego.

Ponad
80
dysz
gazowych

*Testowane w znormalizowanych warunkach testowych zgodnie z określoną sekwencją testów, korpusy palników spawalniczych chłodzone gazem mogą być wyginane do 1000 razy, a korpusy chłodzone wodą do 200 razy.





Dynamic Wire

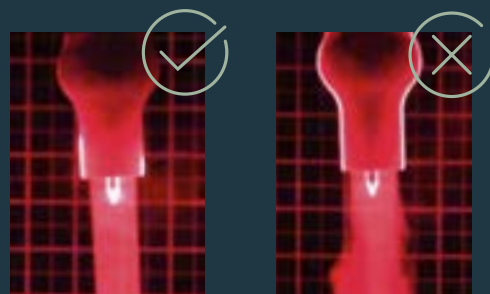
Aktywna kontrola podawania drutu
– łatwe spawanie TIG z drutem zimnym

W odróżnieniu od tradycyjnych systemów do podawania „zimnego” drutu, przewaga innowacji TIG DynamicWire firmy Fronius polega na tym, że podajnik drutu reguluje się automatycznie i samoczynnie. Źródło prądu spawania aktywnie dopasowuje prędkość podawania drutu do przebiegu spawania, pozycji uchwytu spawalniczego i aktualnych warunków. Możliwe jest nawet automatyczne skompensowanie odchyłeń wymiarowych spawanych elementów w zakresie do 30%. Rezultat: zawsze idealne spoiny. Z łatwością można doposażyć posiadane systemy serii iWave do spawania z podawaniem zimnego drutu w opatentowany Welding Package TIG DynamicWire – wystarczy zmiana oprogramowania.



Więcej informacji można znaleźć pod adresem:
www.fronius.com/tig-dynamicwire

uchwyty



Opcja soczewka gazowa

- Lepsza osłona gazowa
- Przepływ gazu bez turbulencji
- Najwyższa jakość spoiny
- Oszczędność gazu na poziomie 1–2 l/min
- Niskie utlenianie w przypadku materiałów wysokostopowych

Centralne przyłącze F/F++

- Montaż bez użycia narzędzi
- Gaz osłonowy bezpośrednio przy przyłączy zasilania
- Zewnętrzne przyłącza wody
- Zamek bagnetowy chłodzony wodą dla dużych mocy

Wtyczka sterownicza

TMC



Szczegóły budowy

spawalniczego



Warianty korpusów palnika

- Wciskana dysza gazowa (A)
- Nakręcana dysza gazowa (P)

Multilock: opatento- wane złącze

- Szybsza i łatwiejsza wymiana korpusu palnika
- Korpus palnika można obracać w zakresie 360°
- Ponad 40 różnych korpusów do wyboru

Chłodzenie wodą

Chłodzenie aż do głowicy korpusu palnika spawalniczego wydłuża żywotność części eksploatacyjnych

Oświetlenie

Oświetlenie obszaru spawania przed i po procesie spawania

Interfejs użytkownika

Moduły obsługowe można zmienić w każdej chwili kilkoma ruchami ręki.

Antypoślizgowe

Miękkie elementy dla lepszej kontroli

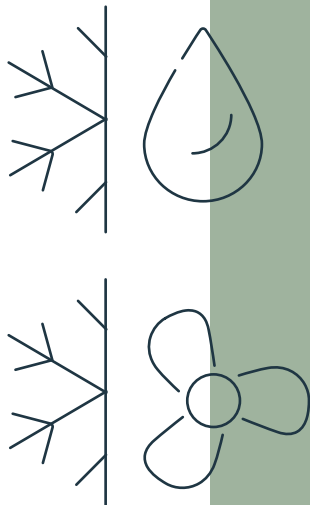
Elastyczna wiązka uchwytu

Dla optymalnej obsługi — elastyczny i odporny na ścieranie skórzany rękaw

Przegub kulowy

TIG

Uchwyty spawalnicze



Przegląd

Uchwyty spawalnicze Multilock można wyposażyć w różne korpusy palników spawalniczych i są dostępne w wersji chłodzonej gazem i wodą. Różne geometrie korpusów palników pozwalają na maksymalną elastyczność.

Ekonomiczne i zrównoważone

Oszczędza to koszty, czas i zasoby

Niskie koszty magazynowania

Uchwyty spawalnicze mają modułową budowę i można konfigurować je na różne sposoby.

Łatwe do naprawy

Poszczególne podzespoły, takie jak korpus palnika lub interfejs użytkownika, mogą być łatwo wymieniane przez klienta bez konieczności angażowania serwisantów. Ze względu na modułową budowę i system Multilock w przypadku zużycia czy uszkodzenia nie trzeba wymieniać całego uchwytu.

Pasuje do
10-kV

Dostępne również dla
urządzeń cyfrowych i
urządzeń konkurencyjnych.

Zestaw węży przedłużających

chłodzone wodą	HPT	
	AC	DC
HPT 400i EXT W	350A 60 % cykl pracy 270A 100 % cykl pracy	400A 60 % cykl pracy 300A 100 % cykl pracy
chłodzone gazem	HPT	
	AC	DC
HPT 220i EXT G	180A 35 % cykl pracy 130A 60 % cykl pracy 100A 100 % cykl pracy	220A 35 % cykl pracy 170A 60 % cykl pracy 130A 100 % cykl pracy

Korpusy palnika Multilock

		TTB	
		AC	DC
chłodzone wodą	TTB 180P W ML	140A 60 % cykl pracy 110A 100 % cykl pracy	180A 60 % cykl pracy 140A 100 % cykl pracy
	TTB 300 W ML	250A 60 % cykl pracy 190A 100 % cykl pracy	300A 60 % cykl pracy 230A 100 % cykl pracy
	TTB 300 W ML flexibel	250A 60 % cykl pracy 190A 100 % cykl pracy	300A 60 % cykl pracy 230A 100 % cykl pracy
	TTB 400 W ML	320A 60 % cykl pracy 250A 100 % cykl pracy	400A 60 % cykl pracy 300A 100 % cykl pracy
	TTB 400 W ML flexibel	320A 60 % cykl pracy 250A 100 % cykl pracy	400A 60 % cykl pracy 300A 100 % cykl pracy
	TTB 500 W ML	400A 60 % cykl pracy 300A 100 % cykl pracy	500A 60 % cykl pracy 400A 100 % cykl pracy
chłodzone gazem	TTB 80P G ML	30A 35 % cykl pracy	80A 35 % cykl pracy 60A 60 % cykl pracy 50A 100 % cykl pracy
	TTB 160 G ML	120A 35 % cykl pracy 90A 60 % cykl pracy 70A 100 % cykl pracy	160A 35 % cykl pracy 120A 60 % cykl pracy 90A 100 % cykl pracy
	TTB 160A G ML flexibel	120A 35 % cykl pracy 90A 60 % cykl pracy 70A 100 % cykl pracy	160A 35 % cykl pracy 120A 60 % cykl pracy 90A 100 % cykl pracy
	TTB 160P G ML flexibel	120A 35 % cykl pracy 90A 60 % cykl pracy 70A 100 % cykl pracy	160A 35 % cykl pracy 120A 60 % cykl pracy 90A 100 % cykl pracy
	TTB 220 G ML	180A 35 % cykl pracy 130A 60 % cykl pracy 100A 100 % cykl pracy	220A 35 % cykl pracy 170A 60 % cykl pracy 130A 100 % cykl pracy
	TTB 220A G ML flexibel	180A 35 % cykl pracy 120A 60 % cykl pracy 100A 100 % cykl pracy	220A 35 % cykl pracy 170A 60 % cykl pracy 130A 100 % cykl pracy
	TTB 220P G ML flexibel	170A 35 % cykl pracy 120A 60 % cykl pracy 100A 100 % cykl pracy	220A 35 % cykl pracy 160A 60 % cykl pracy 130A 100 % cykl pracy
	TTB 260 G ML	200A 35 % cykl pracy 160A 60 % cykl pracy 120A 100 % cykl pracy	260A 35 % cykl pracy 200A 60 % cykl pracy 150A 100 % cykl pracy

Wiązki uchwytu Multilock

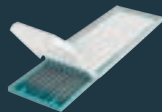
		THP	
		AC	DC
chłodzone wodą	THP 300i W ML	250A 60 % cykl pracy 190A 100 % cykl pracy	300A 60 % cykl pracy 230A 100 % cykl pracy
	THP 400i W ML	350A 60 % cykl pracy 270A 100 % cykl pracy	400A 60 % cykl pracy 300A 100 % cykl pracy
	THP 500i W ML	400A 60 % cykl pracy 300A 100 % cykl pracy	500A 60 % cykl pracy 400A 100 % cykl pracy
		Small Handle	
	THP 300 W SH ML	250A 60% cykl pracy 190A 100% cykl pracy	300A 60 % cykl pracy 230A 100 % cykl pracy
chłodzone gazem	THP 160i G ML	120A 35% cykl pracy 90A 60% cykl pracy 70A 100% cykl pracy	160A 35 % cykl pracy 120A 60 % cykl pracy 90 A 100 % cykl pracy
	THP 220i G ML	180A 35 % cykl pracy 130A 60 % cykl pracy 100A 100 % cykl pracy	220A 35 % cykl pracy 170A 60 % cykl pracy 130A 100 % cykl pracy
	THP 260i G ML	200A 35% cykl pracy 160A 60% cykl pracy 120A 100% cykl pracy	260A 35% cykl pracy 200A 60% cykl pracy 150A 100% cykl pracy
		Small Handle	
	THP 120 G SH ML	90A 35 % cykl pracy 70A 60 % cykl pracy 50A 100 % cykl pracy	120A 35 % cykl pracy 100A 60 % cykl pracy 80A 100 % cykl pracy
	THP 180 G SH ML	120A 35 % cykl pracy 90A 60 % cykl pracy 70A 100 % cykl pracy	180A 35 % cykl pracy 130A 60 % cykl pracy 100A 100 % cykl pracy
THP 150 G SH ML/FS *	110A 25 % cykl pracy 90A 35 % cykl pracy 70A 60 % cykl pracy 50A 100 % cykl pracy	150A 25 % cykl pracy 120A 35 % cykl pracy 100A 60 % cykl pracy 80A 100 % cykl pracy	

- Specyfikacje prądu spawania dotyczą uchwytów spawalniczych o długości korpusu palnika 65 mm lub większej.
- W przypadku krótszych korpusów palnika parametry prądu spawania ulegają zmniejszeniu o 30%.
- Specyfikacje prądu spawania dotyczą tylko przypadku stosowania seryjnych części eksploatacyjnych.
- W przypadku zastosowania soczewek gazowych i krótszych dysz gazowych parametry prądu spawania ulegają zmniejszeniu.

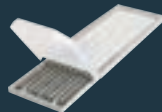
ML Multilock
FS Przyłącze Fronius Small
SH Rękojeść mała
EXT Chłodzone gazem
G Chłodzone gazem

W Chłodzone wodą
TTB Korpus palnika TIG
THP Wiązka uchwytu TIG
A Wciskana dysza gazowa
P Nakręcana dysza gazowa

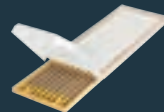
Wyposażenie opcjonalne i akcesoria



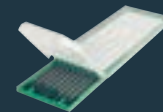
WS2 Elektrody wolframowe
z zawartością do ~2,0% tlen-
ków metali ziem rzadkich



WC20 Elektrody wolframowe
z zawartością do ~2,0% tlenku
ceru



GP/WL15 Elektrody wolframowe
z zawartością do ~1,5% tlenku
lantanu



WP Elektrody
z czystego
wolframu



Blokada złącza Multilock

Zapobiega niefachowemu użyciu
systemu Multilock



Przedłużenie wiązki uchwytu

Wydłuża standardowe pakiety
przewodów nawet o 10 metrów



TFC

System wymiennych
wkładów przyspiesza
wymianę elektrod



Brak przetącnika

Rozwiązanie korzystne w
zastosowaniu z regulatorem
nożnym lub zajarzeniem
wysokiej częstotliwości przy
zestknięciu



Obsługa za pomocą przycisku

Opcjonalnie do pakietów prze-
wodów należących do cyfrowej
generacji urządzeń, z funkcjami
takimi jak rozpoznawanie po-
czątku i końca spawania, czy też
obniżanie międzyoperacyjne



TIG-CW-Feeding

Możliwość doposażenia
inteligentnych uchwytów
spawalniczych TIG w po-
dawanie zimnego drutu

Fronius Polska Sp. z o.o.
ul. Gustawa Eiffel'a 8
44-109 Gliwice
Polska
Telefon + 48 32 621 07 00
Fax +48 32 621 07 01
sales.poland@fronius.com
www.fronius.pl

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
Telefon +43 7242 241-0
Fax +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com