

# TransPocket 1500 / 1500 RC / 1500 TIG

## Fronius

### Профессиональное сварочное оборудование



# Что означает “RESONANT INTELLIGENCE”

Сварочные аппараты **Trans Pocket 1500 / 1500 RC /1500 TIG** фирмы Fronius работают по принципу резонансного инвертора. Частота преобразования первичного тока 150 кГц.

С помощью резонансной технологии реализуются следующие решения:

- крутопадающая ВАХ сварочного источника
- Более высокая частота переключения при оптимальном КПД
- Улучшенные сварочные свойства и свойства зажигания в сочетании с малыми размерами и весом



# Улучшения

- **Высокая надежность**

- Значительно улучшена по сравнению со старыми типами сварочных инверторов и Transpocket 1400

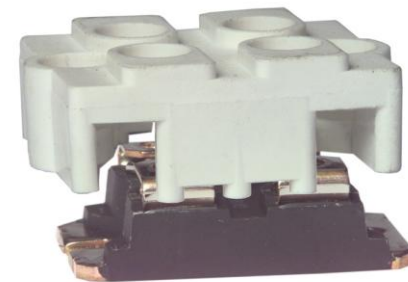
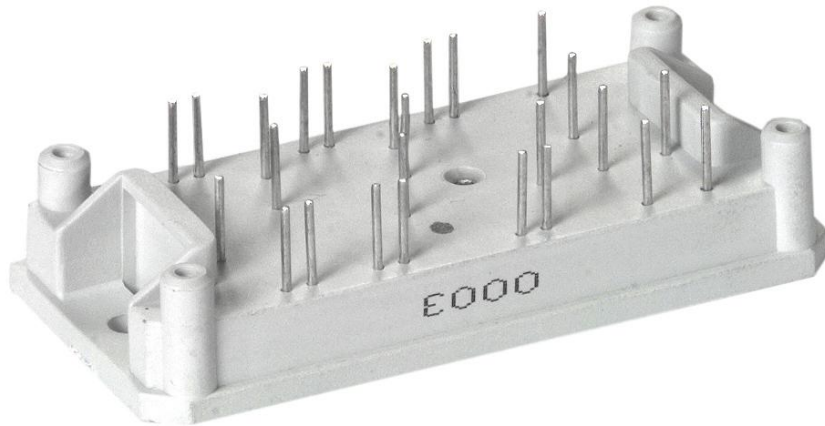
- **Выдающиеся сварочные характеристики**

- Оптимизированы сварочные характеристики для сварки «особо сложными» электродами

Алюминиевыми и Целлюлозными

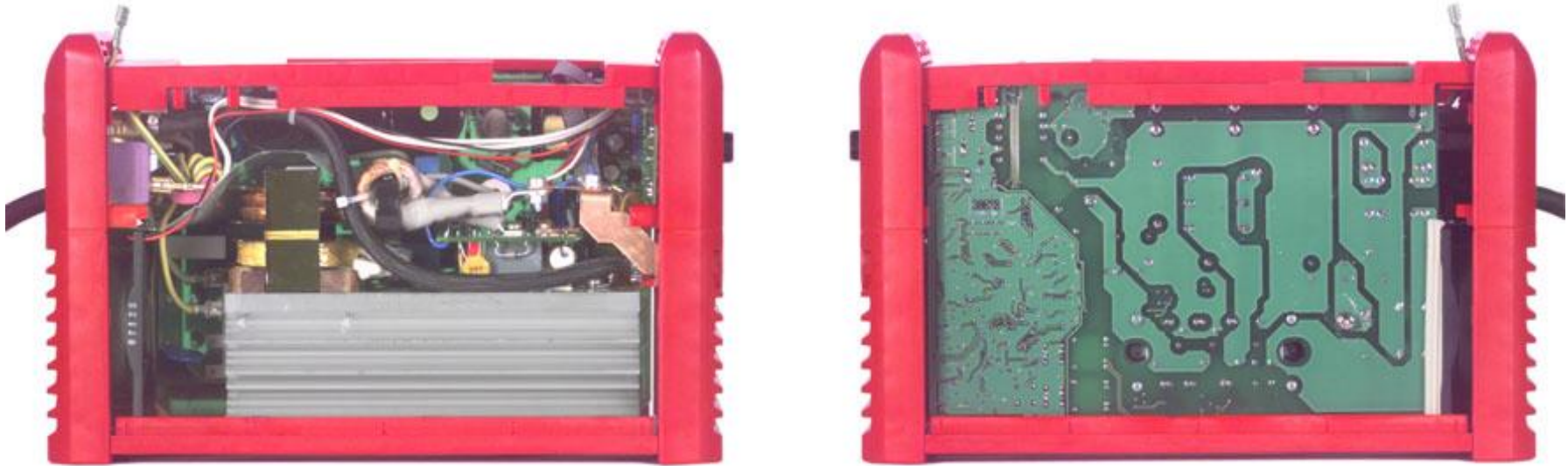
- Добавлена функция TIG сварки

# Высокая надежность



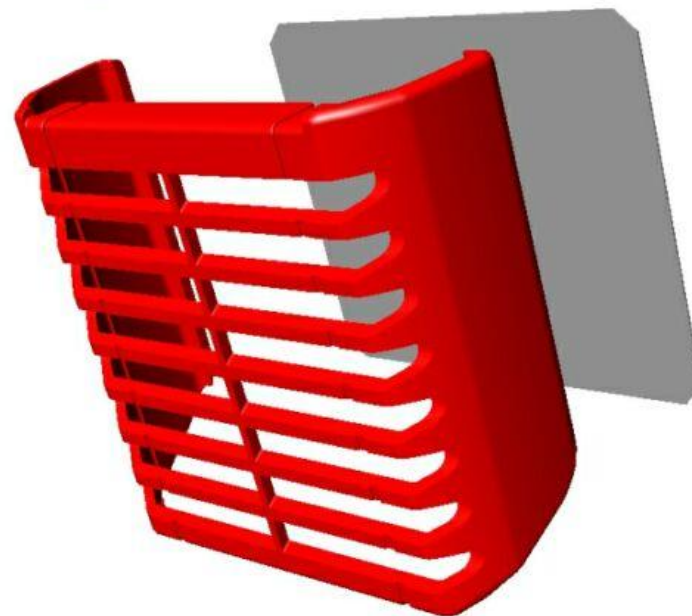
- Использование только High End компонентов особенно в силовой части
- Элементы имеют надежную изоляцию

# Высокая надежность



- Увеличена стойкость к механическим повреждениям, путем упрочнения конструкции
- Проведение всесторонних испытаний в экстремальных условиях

# Высокая надежность



- Стандартный пылеулавливающий фильтр
- Вентилятор включается только при нагреве

# Создание условий ежедневного использования

Интенсивные испытания в условиях приближенных к ежедневной работе в промышленных условиях

- Испытания на падение
- Испытания на боковой удар
- Вибро испытания
- Загрязнения металлической пылью
- Воздействия окружающей среды (Солевая камера)

# Качество, которое убедит Вас

- **Соответствие всем жестким стандартам**

- IEC / EN 60974-1 (Welding machines)
- EN 50199 (EMV)
- UL 551
- CSA 22.2 - 60



- **Продолжительность нагрузки**

140 А при 35%

100 А при 100%

**при 40°C температуры окружающего воздуха**

53% при 140А и при 25°C !



# Технические данные

Напряжение +/-15%	230В
Предохранитель	16 А
КПД (при 100А)	87 %
Сварочный ток MMA	10 - 140 А
Сварочный ток TIG	10 - 150 А
Напряжение х.х.	93 В
Класс защиты	IP 23
Тип охлаждения	AF
Вес	4,8 кг

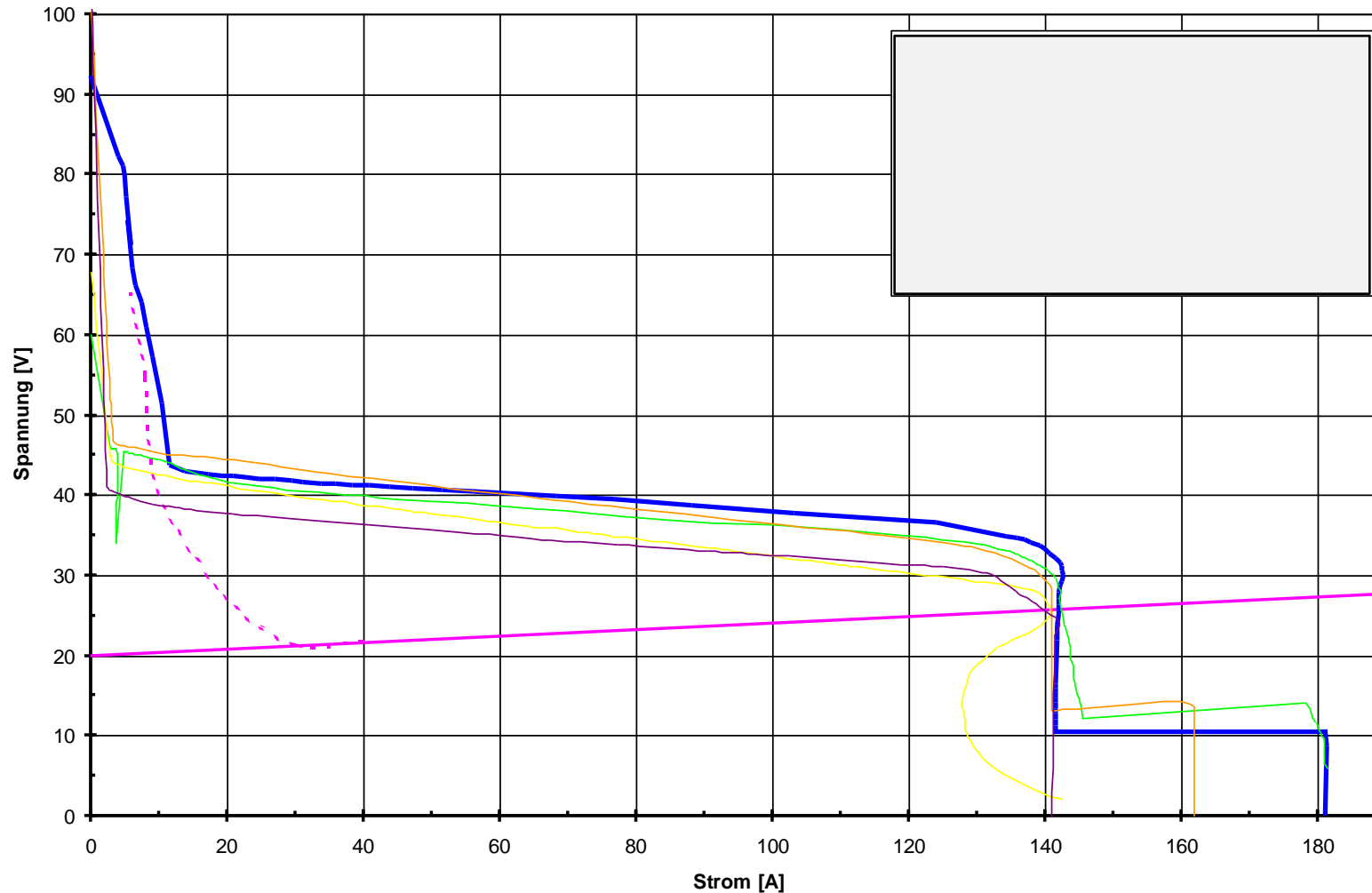
# Выдающиеся сварочные характеристики

- Принцип резонансного инвертора
- Оптимальные сварочные характеристики, мгновенно адаптирующиеся при изменениях во время сварки
- Специальные характеристики для сварки целлюлозными электродами
- Сварка целлюлозными электродами без ограничений до 4mm Ø



# Вольт Амперная характеристика сварочных инверторов

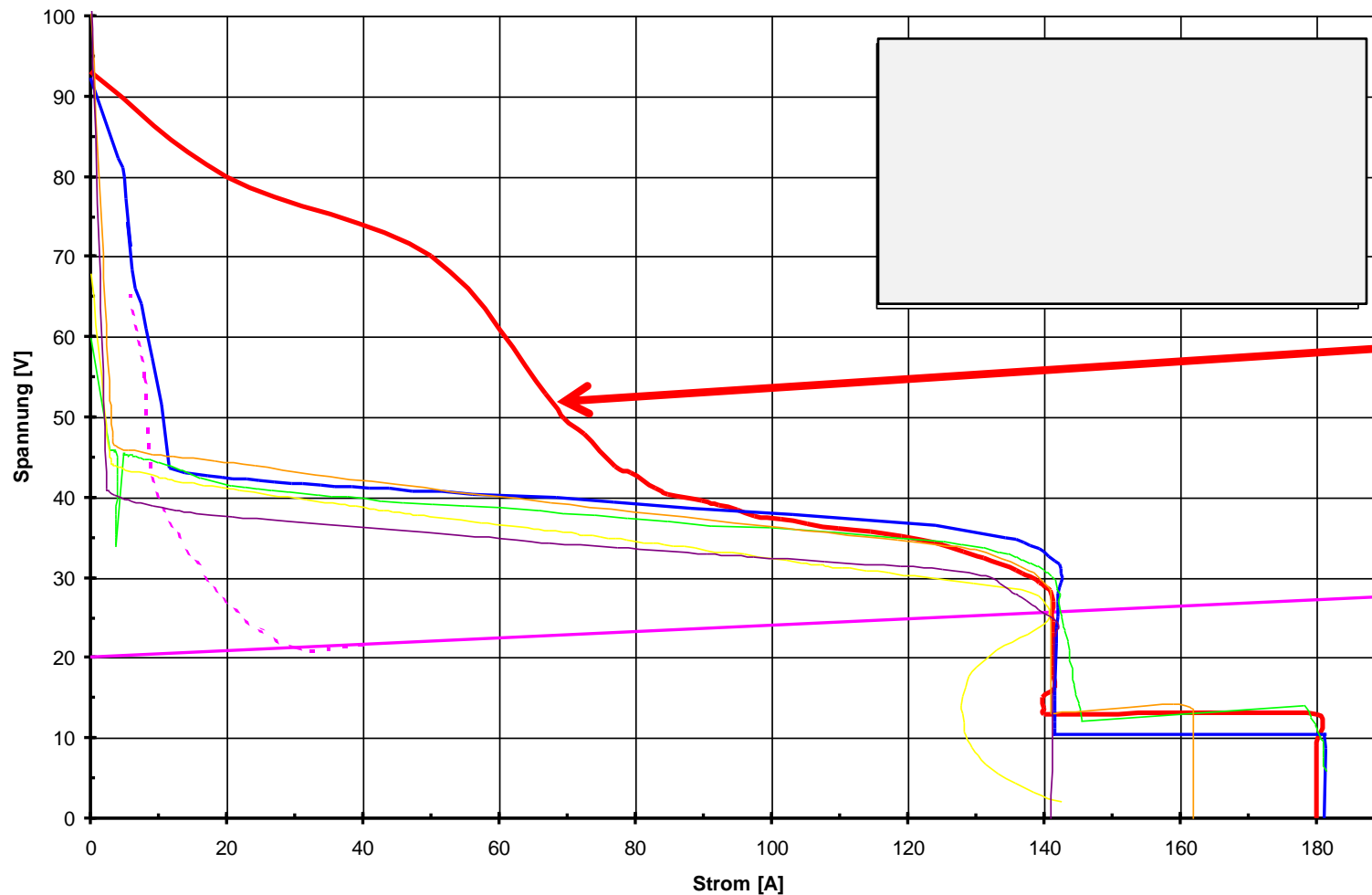
Kennlinienvergleich Elektrode



# Вольт Амперная характеристика сварочных инверторов



Kennlinienvergleich Elektrode

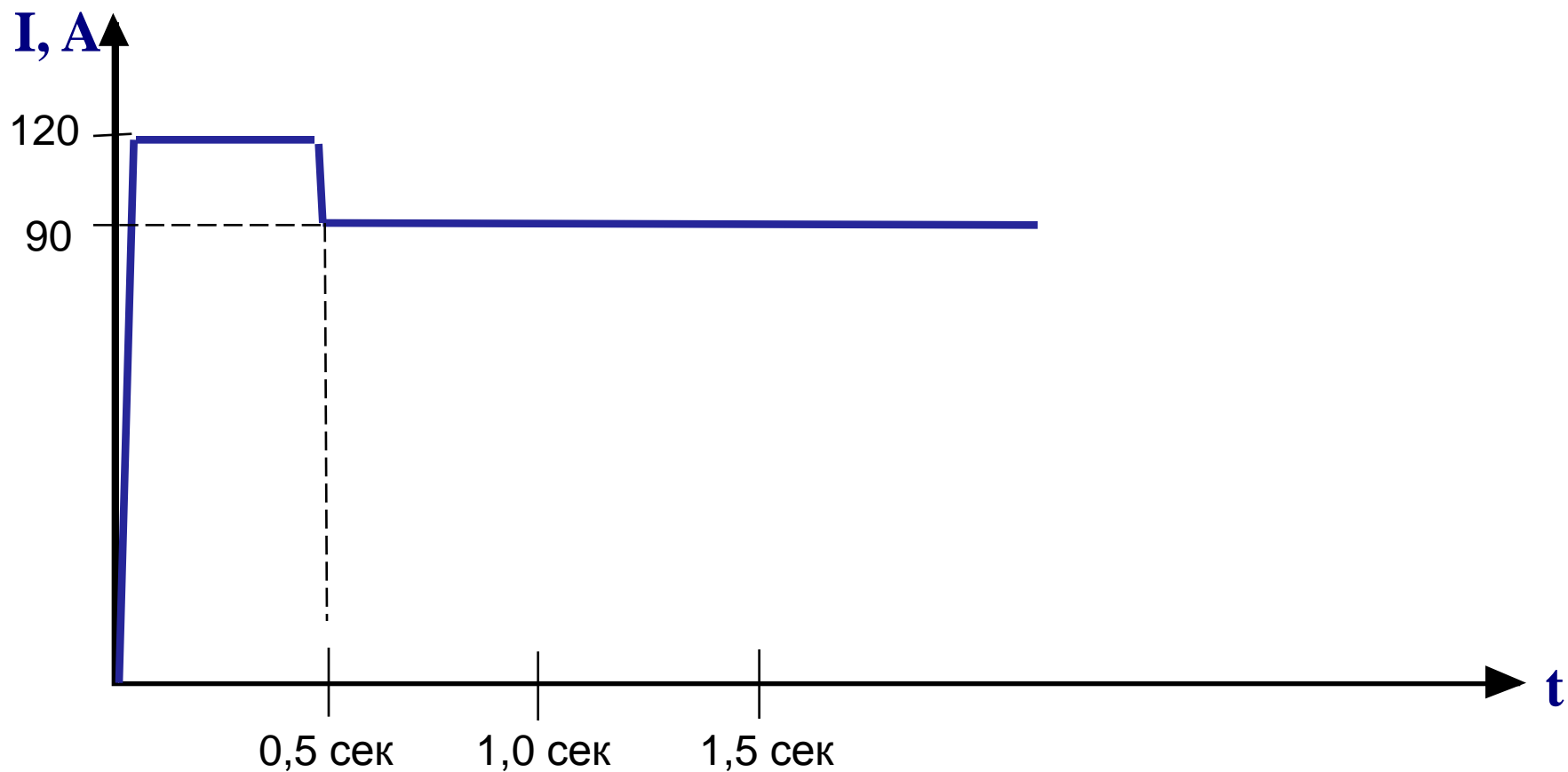


# Resonant Intelligence



# Функция Hot Start

для облегченного поджига и качественного начала сварки

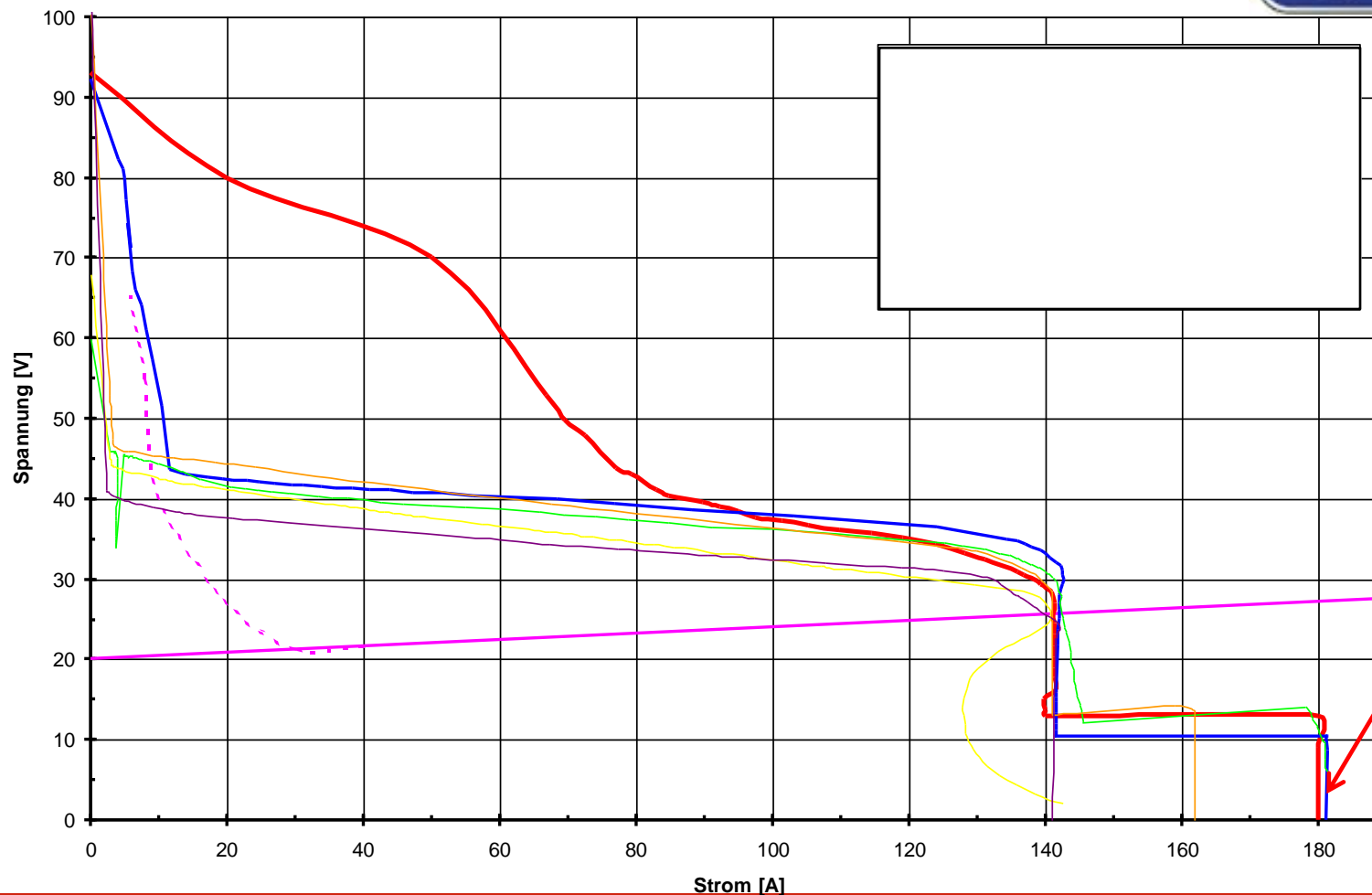


# Функция Antisticking

для предотвращения прилипания и перегрева электрода и недопущения перегрузки сети



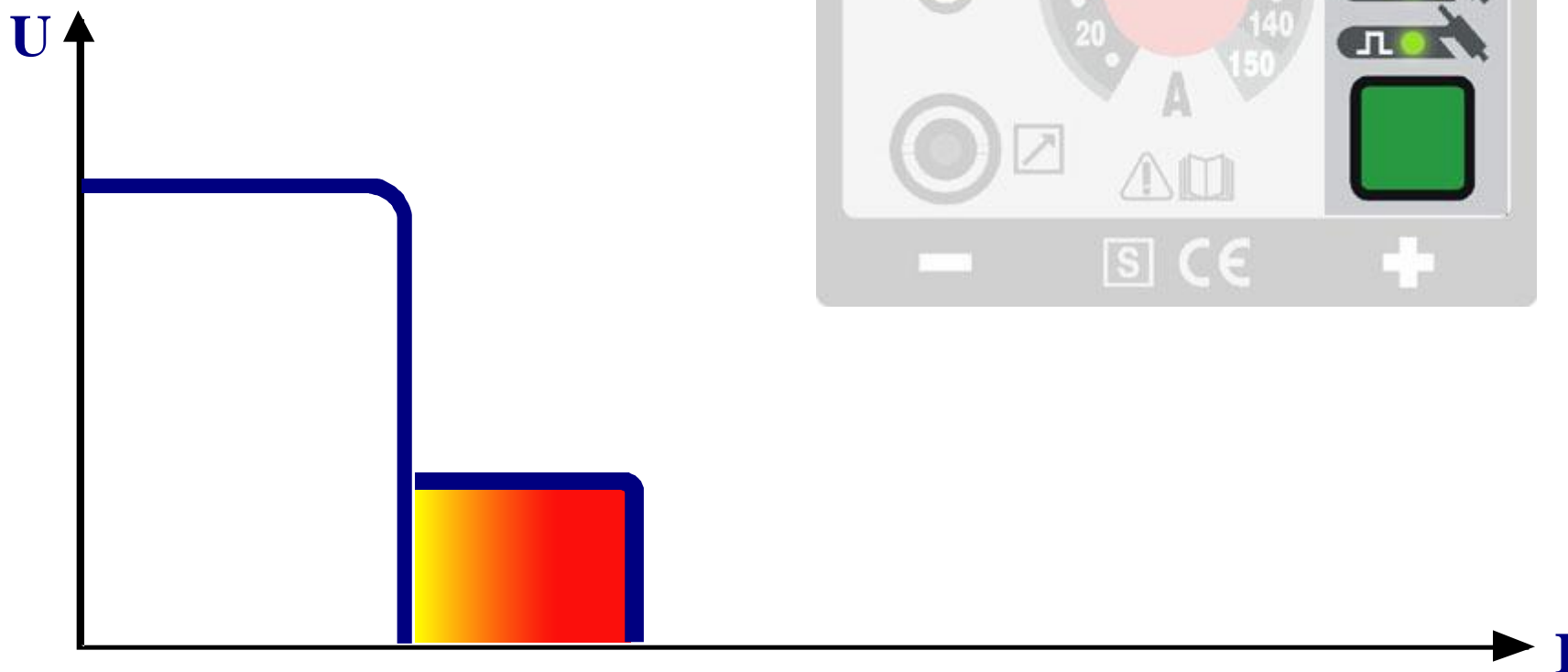
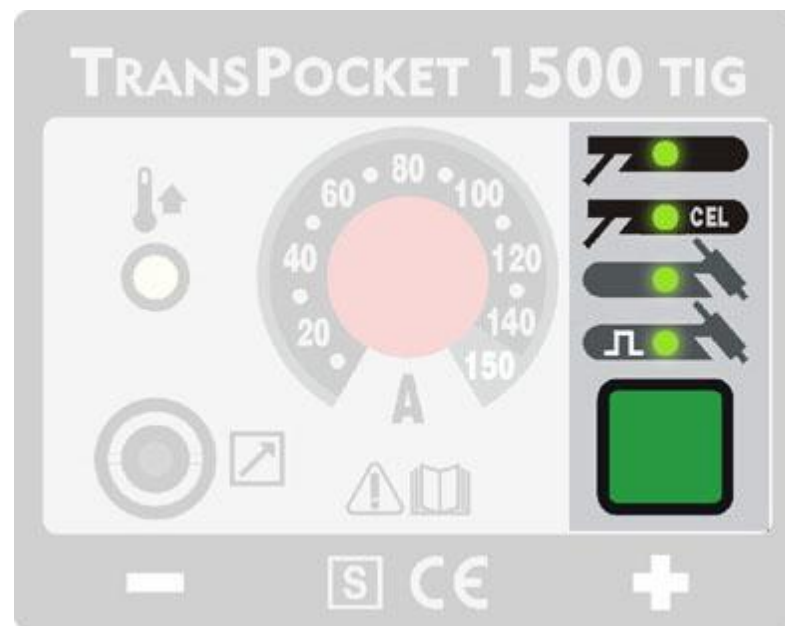
Kennlinienvergleich Elektrode



Функция Antisticking

# Arc Force – регулировка

для качественной сварки  
короткой дугой без прилипания  
электрода





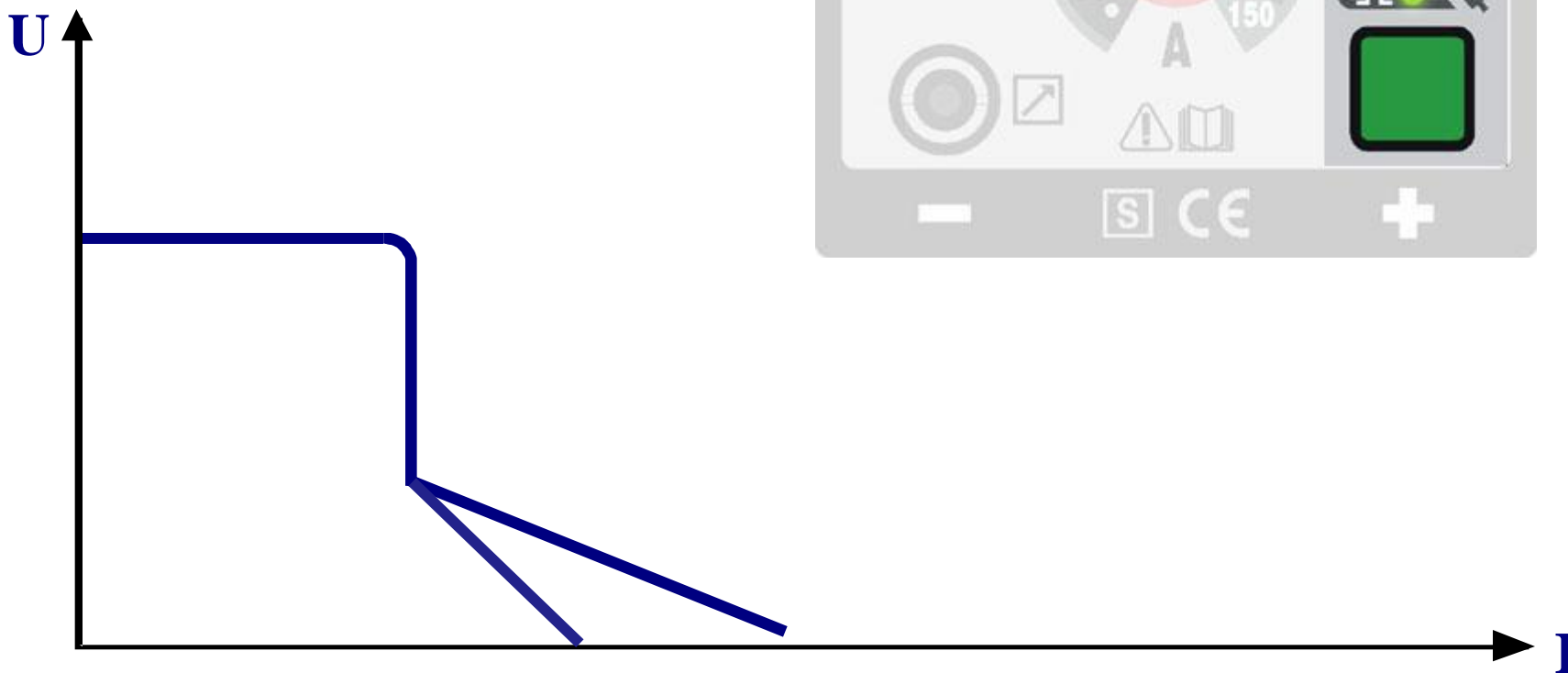
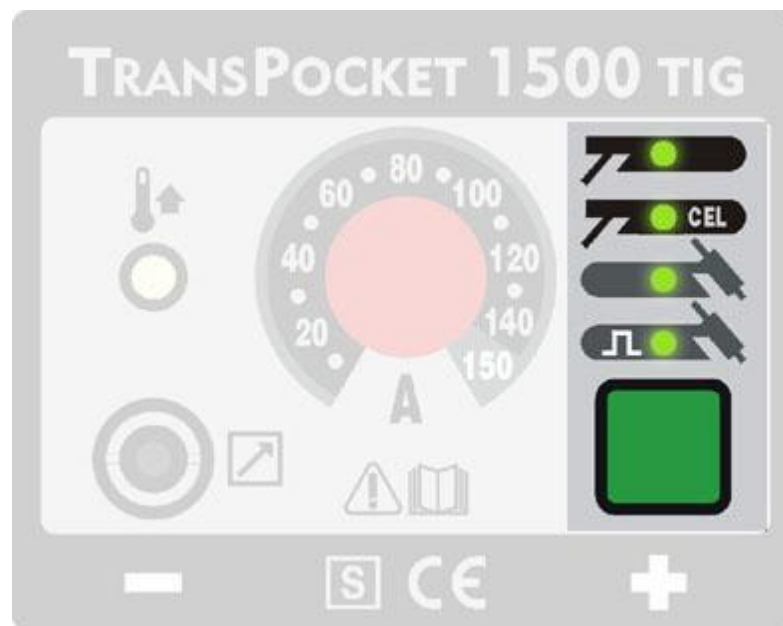
# CEL – сварка целлюлозными электродами

изменение угла наклона

вольт-амперной характеристики,

для качественной сварки

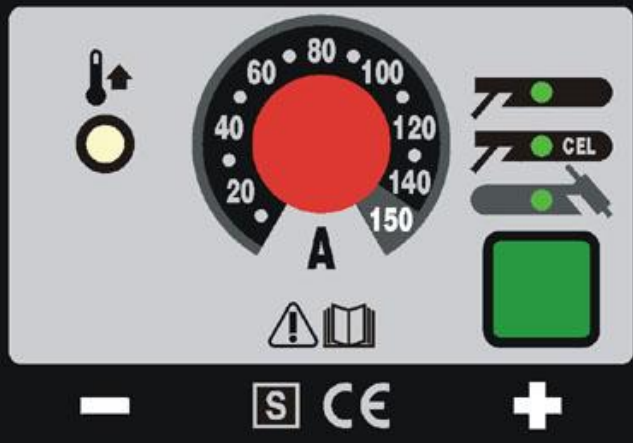
целлюлозными электродами



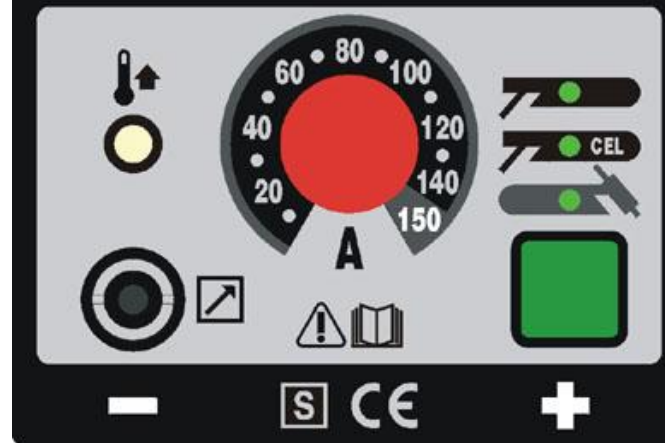
# TransPocket 1500



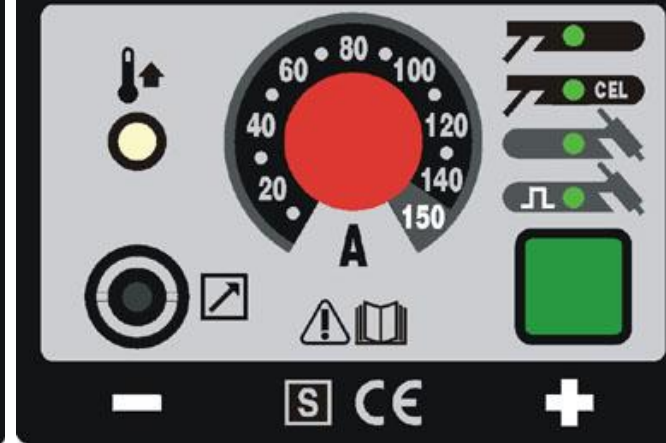
## TRANSPOCKET 1500



## TRANSPOCKET 1500 RC



## TRANSPOCKET 1500 TIG



# Пульт дистанционного управления TR 1500



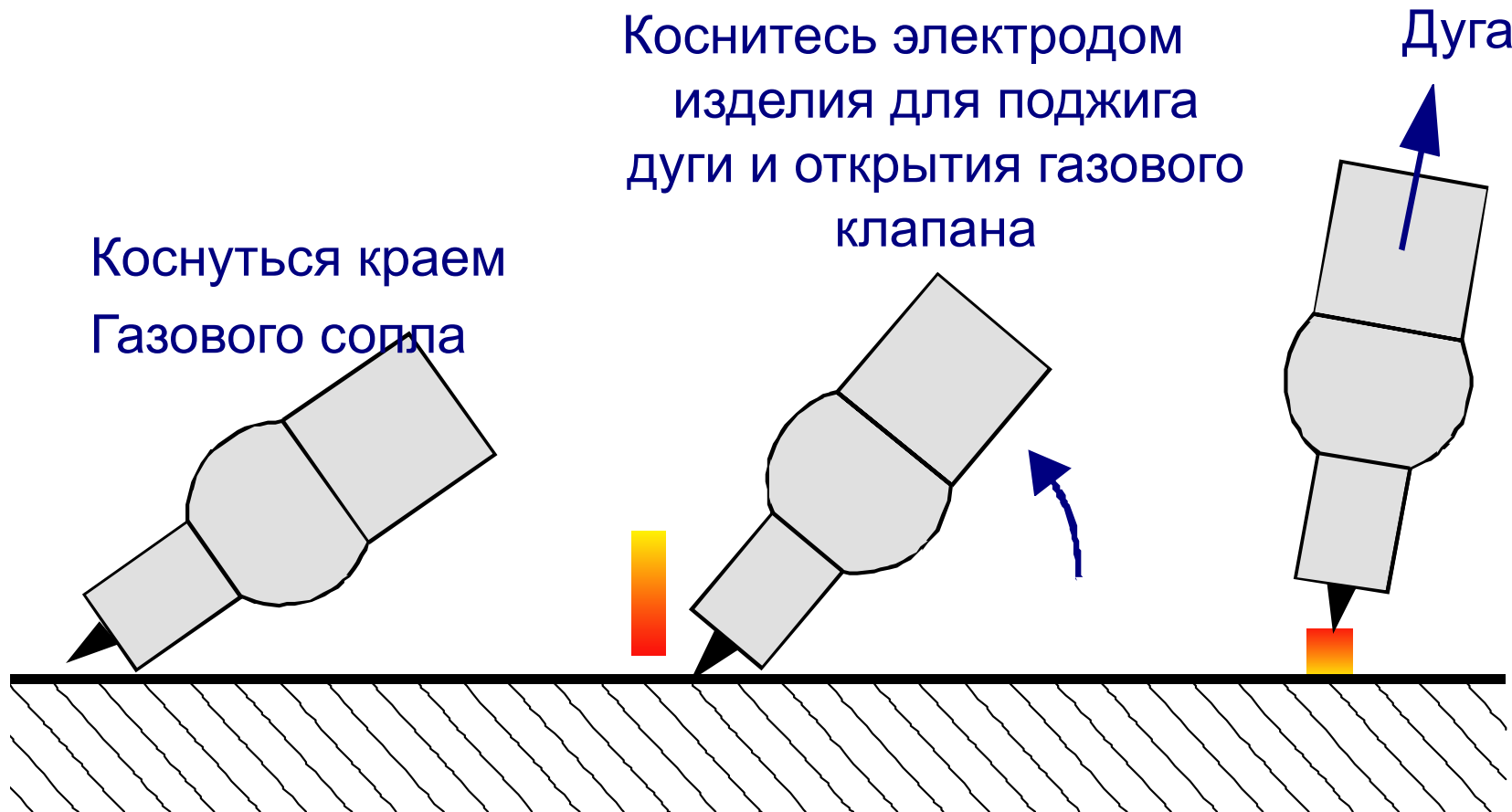
# Улучшены характеристики для TIG сварки



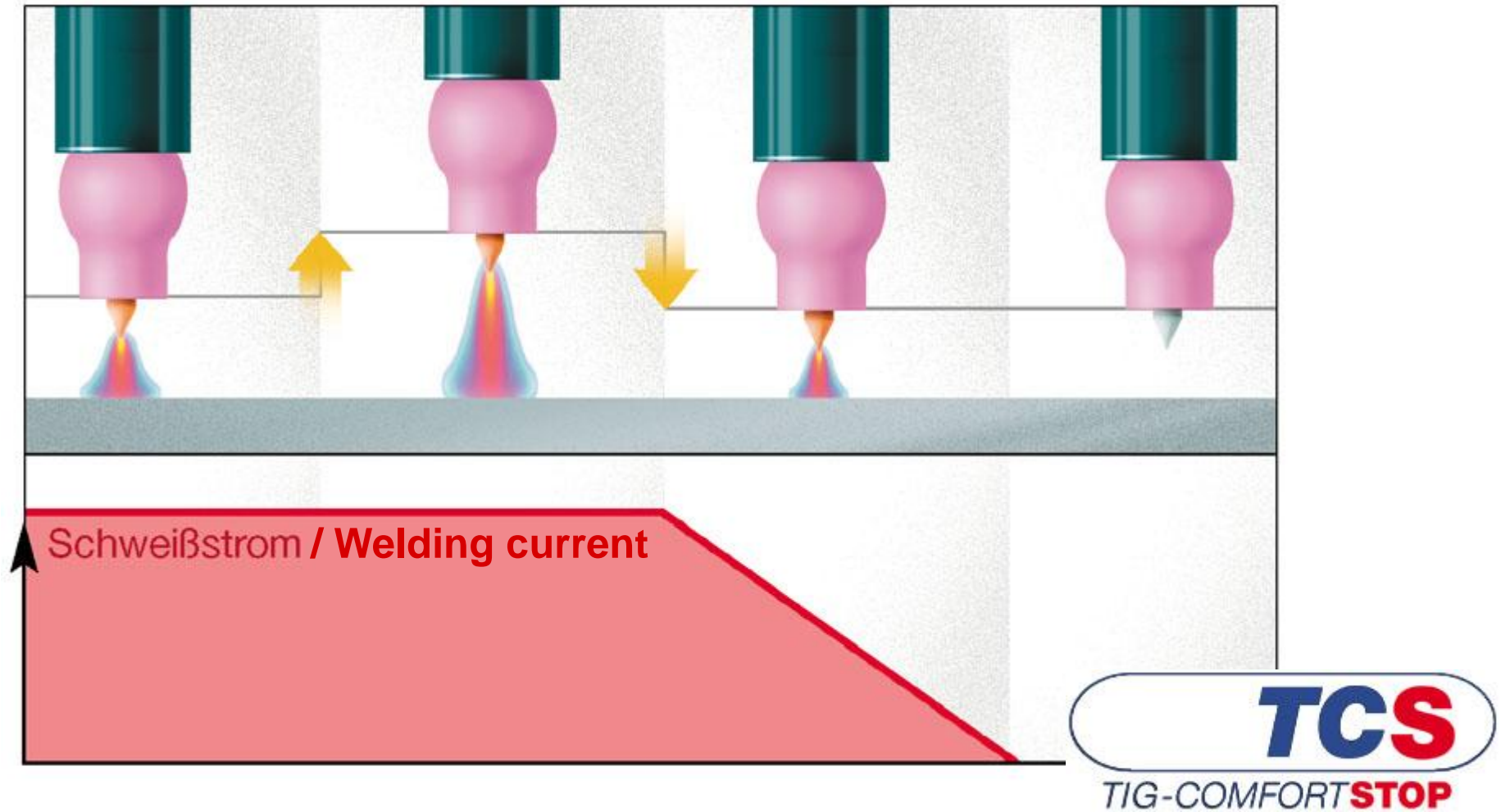
- Оптимизированный контактный поджиг
- TIG-Pulse (5 частот для сварки)
- Новая функция TIG-Comfort-Stop
- Встроенный газовый клапан
- Новая TIG горелка TTG 1600A-Pot



# Контактный поджиг



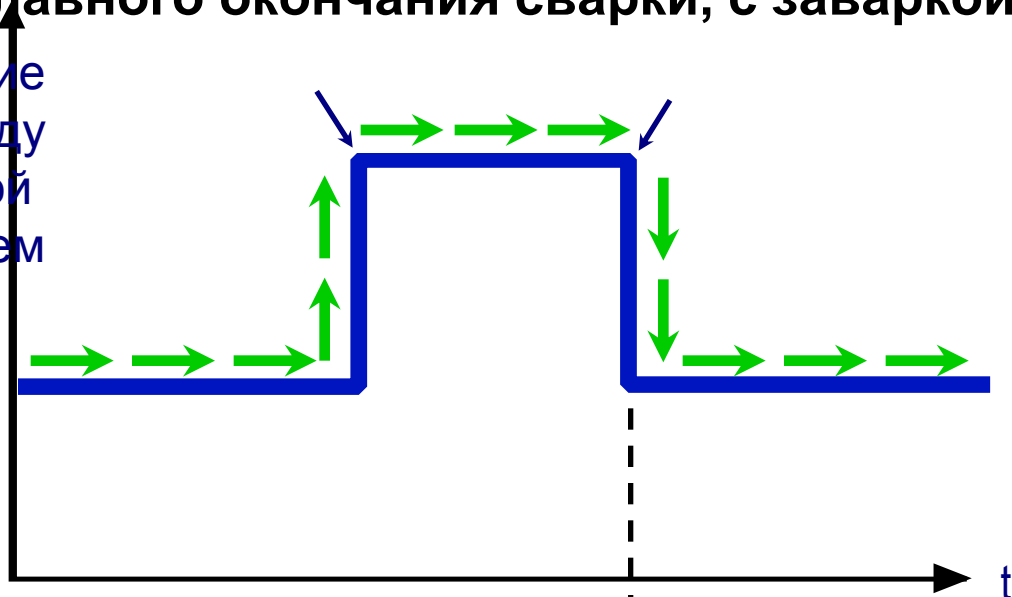
# TIG-COMFORT-STOP



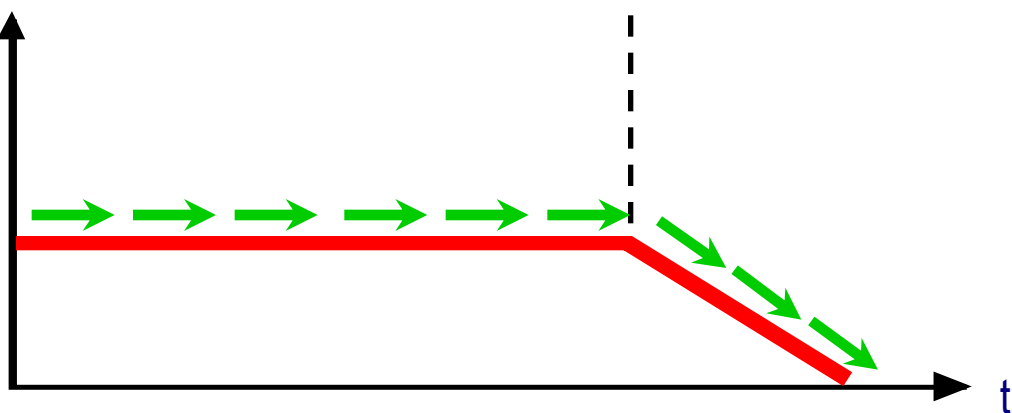
# TIG-COMFORT-STOP

для плавного окончания сварки, с заваркой кратера

Расстояние  
между  
горелкой  
и изделием

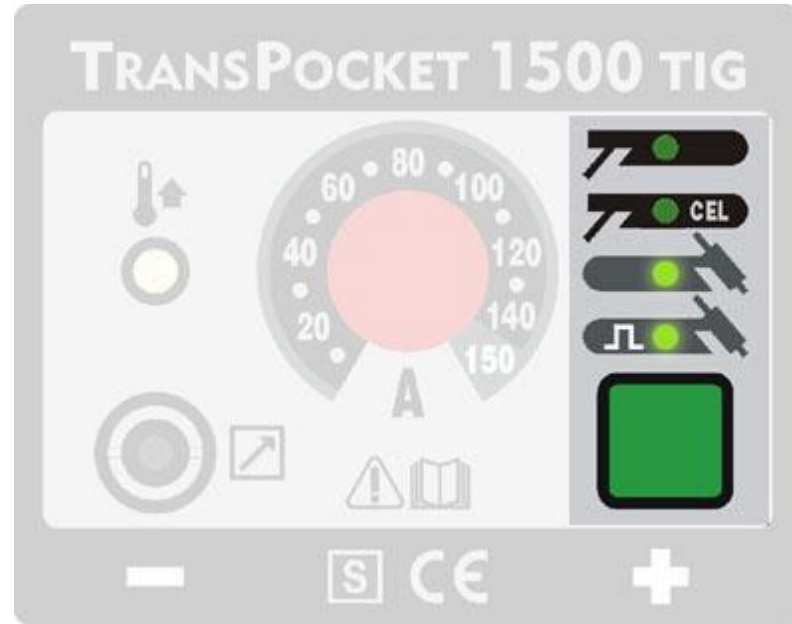


Ток



**TCS**  
TIG-COMFORT STOP

# TIG-COMFORT-STOP





# TIG - Pulse

Выставляемые частоты:

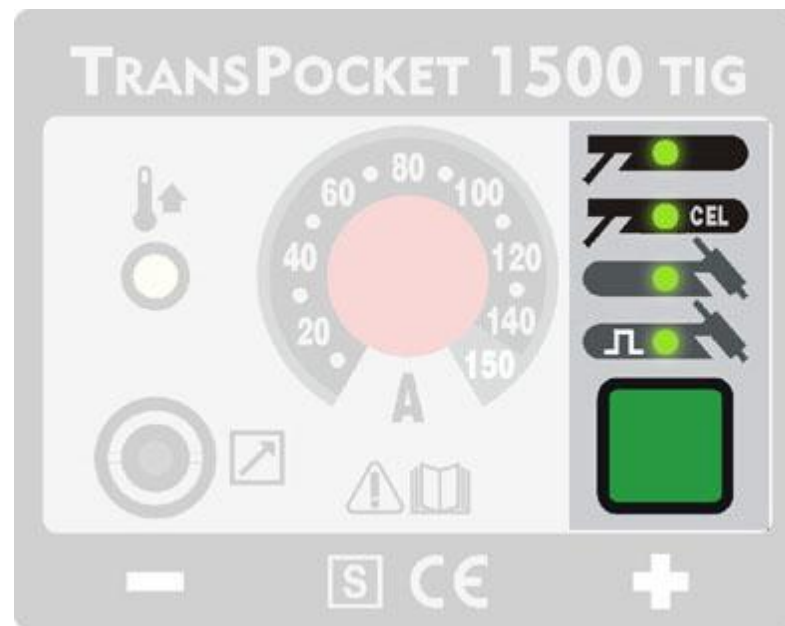
0,5 Гц

1,0 Гц

2,0 Гц

4,0 Гц

60 Гц



I

Command  
value Pot

60 Hz

50% Command  
value Pot

t

RESONANT  
INTELLIGENCE  
INSIDE





**PERFECT WELDING**