



Trans Steel

Infinite applications
to unleash your
welding potential

2200C

2700C

3000C

3500C

กลุ่มผลิตภัณฑ์เครื่องเชื่อมแบบ
Multiprocess



Steel Transfer
Technology



Multi-
process



Pulse
Technology

การใช้งาน ไม่จำกัด

Transsteel multiprocess.

ไม่ว่าจะเป็นงานเชื่อมแบบใด
ก็สามารถใช้เครื่องเดียวทำการเชื่อม
มิก/แม็ก การเชื่อมทิกและการเชื่อม
อิเล็กโทรด

ไม่ว่าจะเป็นสถานที่ก่อสร้างหรือ
โรงปฏิบัติการ เช่น วิศวกรรม
ทางการเกษตรหรือบริษัทงานโลหะ
สำหรับงานประกอบ ซ่อมแซมและ
การบำรุงรักษา กลุ่มผลิตภัณฑ์
TransSteel Multiprocess
สามารถใช้ในกระบวนการเชื่อมมิก/
แม็ก การเชื่อมทิกและการเชื่อม
อิเล็กโทรดในระดับมืออาชีพ



TransSteel – ข้อได้เปรียบสำหรับคุณ



เพียงเครื่องเดียว สำหรับการทำงาน ในการเชื่อมด้วยมือ ทั้งหมด

การรวบรวมการเชื่อมมิก/แมก การเชื่อมทิกและการเชื่อมอิเล็กทรอนิกส์ในเครื่องเดียวหมายความว่า你不จำเป็นต้องซื้อเครื่องเชื่อมอื่นอีกต่อไป ไม่มีความแตกต่างในด้านประสิทธิภาพการเชื่อมของกระบวนการที่เกี่ยวข้องเมื่อเทียบกับอุปกรณ์เฉพาะอย่างแน่นอน



คุณลักษณะ 118 รายการ

ลวดเชื่อมเหล็ก, CrNi, AlMg, AlSi, Metal Cored, Rutil FCW, FCW แบบพื้นฐาน, ลวดเชื่อมแบบไม่ต้องใช้แก๊สปกคลุม เส้นผ่านศูนย์กลางลวดเชื่อม 0.8 – 1.2 มม. ส่วนผสมแก๊สที่แตกต่างกัน 8 ชนิด



สามารถเชื่อมได้ ในสามขั้นตอน

แนวคิดการทำงานที่ใช้งานง่ายช่วยให้ช่างเชื่อมสามารถเริ่มงานเชื่อมได้ทันทีโดยไม่ต้องมีความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์มาก่อน โดยสามารถดูและปรับพารามิเตอร์การเชื่อมที่แผงควบคุมด้านหน้า พารามิเตอร์ที่ต้องเลือกก่อนเริ่มการเชื่อมคือแก๊ส ชนิดของลวดเชื่อม ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง และความหนาของวัสดุ



การแก้ไขงานน้อยลง 70% การเชื่อมเร็วขึ้น 30%

การเชื่อมไฟฟ้าที่ควบคุมได้ยากและกระเด็นกลายเป็นอดีตด้วยฟังก์ชันพัลส์และการลดเบ็ดโลหะกระเด็น ช่วยลดความจำเป็นในการแก้ไขงานใหม่ได้ถึง 70% เมื่อเทียบกับการเชื่อมไฟฟ้ามาตรฐาน การเชื่อมไฟฟ้าแบบพัลส์ช่วยให้เชื่อมโลหะได้เร็วขึ้นถึง 30% เหมาะสำหรับอะลูมิเนียมและเหล็กนิกเกิลโครเมียม

ดูข้อมูลเพิ่มเติมได้ที่:
www.fronius.com/TransSteel





กลุ่มผลิตภัณฑ์ TransSteel



TransSteel
2200C



TransSteel
2700C



TransSteel
3500C



ฟังก์ชัน

ลักษณะเฉพาะ

● ตัวสลับขั้วเชื่อม

ตัวสลับขั้วเชื่อมทำให้สามารถสลับขั้วเชื่อมในเวลาไม่กี่วินาที เมื่อทำการเชื่อมลวดเชื่อมแบบไม่ต้องใช้ตัวป้องกันแก๊ส

● แรงดันไฟฟ้าหลายระดับ

เครื่องเชื่อม TransSteel 2200C และ 2700C สามารถทำงานเป็น ตัวแปรแรงดันไฟฟ้าหลายระดับแม้ในช่วงแรงดันไฟฟ้าหลักที่ต่ำกว่า

● สวิตช์กุญแจล็อก

อุปกรณ์เสริมพิเศษสำหรับเครื่องเชื่อม TST 3000C Pulse และ TST 3500C

ฟังก์ชัน	TransSteel 2200C	TransSteel 2700C	TransSteel 3000C Pulse	TransSteel 3500C
Multiprocess	✓	✓	✓	✓
Pulse			✓	
SynchroPulse			✓	
ขนาดน๊อตลวดเชื่อม	D 100 / D 200	D 200 / D 300	D 200 / D 300	D 200 / D 300
ล้อขับเคลื่อน	2R	4R	4R	4R
ตัวสลับขั้วเชื่อม	✓	✓	✓	✓
การระบายความร้อน	ระบายความร้อนด้วยแก๊ส	ระบายความร้อนด้วยแก๊ส	ระบายความร้อนด้วยแก๊ส/ ระบายความร้อนด้วยน้ำ (ตัวเลือกเสริม)	ระบายความร้อนด้วยแก๊ส/ ระบายความร้อนด้วยน้ำ (ตัวเลือกเสริม)
Easy Jobs	2	5	5	5
การจัดทำเอกสารข้อมูล			✓	✓
การทำงานของไฟฟ้าหลัก	1 เฟส	3 เฟส/1 เฟส	3 เฟส	3 เฟส
แรงดันไฟฟ้าหลายระดับ	✓	✓		



TransSteel
3000C Pulse



- ความเร็วการเชื่อมที่รวดเร็วขึ้นเมื่อเชื่อมวัสดุที่มีความหนา
- มีการเกิดเม็ดโลหะที่กระเด็นในกระบวนการเชื่อมในปริมาณที่น้อยลง
- การเชื่อมอาร์คแบบพัลส์ยังลดปริมาณการแก้ไขงานอีกด้วย

ฟังก์ชันการเชื่อม

มิก/แม้มิก



การเชื่อมแบบพัลส์ แบบควบคุมและ รวดเร็ว

เครื่องเชื่อม TransSteel 3000C Pulse รุ่นใหม่ แสดงถึงการเริ่มใช้การอาร์กพัลส์ในกลุ่มผลิตภัณฑ์ TransSteel โดยสามารถเลือกการตั้งค่าจากเมนูหลัก อย่างง่ายดายและเป็นกลาง



การเชื่อมจุด และ จุดเกลย วัสดุบิดเบือนน้อย

โหมด Spot (การเชื่อมจุด) ช่วยให้คุณวางจุดเชื่อมที่ช่วงเวลาปกติ เนื่องจาก มีความยืดหยุ่นอย่างเต็มที่ในช่วงเวลาที่หยุดชั่วคราวระหว่างช่วงเวลาการเชื่อมแบบจุดจึงเหมาะอย่างยิ่งสำหรับการเชื่อมยึดชิ้นงาน การเชื่อมจุดเกลยไม่เพียงสร้างลักษณะแนวตะเข็บเชื่อมที่เป็นคลื่น แต่ความร้อนนำเข้าไปในระดับต่ำยังลดความเป็นไปได้ในการเกิดการเบี้ยวของวัสดุเมื่อเชื่อมบนเหล็กแผ่นบาง





เทคโนโลยี การถ่ายโอนเหล็ก



- Steel (เหล็ก) เป็นคุณลักษณะทั่วไปที่เหมาะสมสำหรับงานเชื่อมที่เรียบง่ายและรวดเร็ว
- Steel Root (แนวราก) เป็นคุณลักษณะที่พัฒนาเฉพาะสำหรับการเชื่อมราก มีลักษณะเฉพาะจากความสามารถในการเชื่อมช่องว่างที่ดีหรือเรียกว่าความสามารถในการเติมช่องว่างที่กว้าง
- Steel Dynamic (เหล็กแบบไดนามิก) เป็นคุณลักษณะการอาร์กที่แข็งแกร่งและหนา จึงทำให้ความเร็วในการเชื่อมสูงและมีการเชื่อมที่หลอมลึก
- คุณลักษณะของ PCS ช่วยผสมผสานการอาร์กแบบพัลส์และแบบสเปิร์ม และหลีกเลี่ยงผลเสียของการอาร์กขึ้นกลาง ส่งผลให้มีการเชื่อมที่ซึมลึกและมีการกระเด็นน้อย

โหมดพิเศษ 4 จังหวะ สำหรับการอาร์กที่เสถียร ยิ่งขึ้น

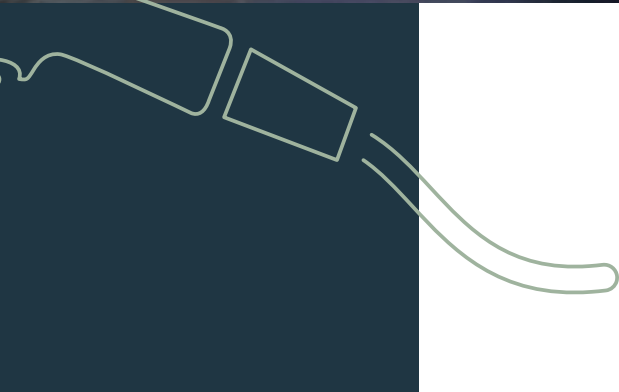
"โหมดพิเศษ 4 จังหวะ" เหมาะอย่างยิ่งสำหรับการเชื่อมในช่วงกำลังไฟฟ้าที่สูงขึ้น ในโหมดพิเศษ 4 จังหวะ การเชื่อมเริ่มต้นที่ กำลังไฟฟ้าระดับต่ำ ซึ่งทำให้การอาร์กเสถียรได้ง่ายขึ้น

SynchroPulse การเชื่อมที่เป็นคลื่นสำหรับ โลหะผสมอลูมิเนียม

ขอแนะนำให้ใช้ตัวเลือก "SynchroPulse (ซิงโครพัลส์)" สำหรับการเชื่อมโลหะผสมอลูมิเนียมเมื่อต้องการลักษณะแนวตะเข็บที่เป็นคลื่น ซึ่งทำได้โดยการปรับเปลี่ยนกำลังไฟฟ้าสำหรับเชื่อมระหว่างจุดปฏิบัติการสองจุด



SynchroPulse ทำงานใน โหมด Standard Synergic และ Pulse Synergic แต่โดยเฉพาะเครื่องเชื่อมรุ่น TransSteel 3000C Pulse เท่านั้น



ทีก



ฟังก์ชันการเชื่อม

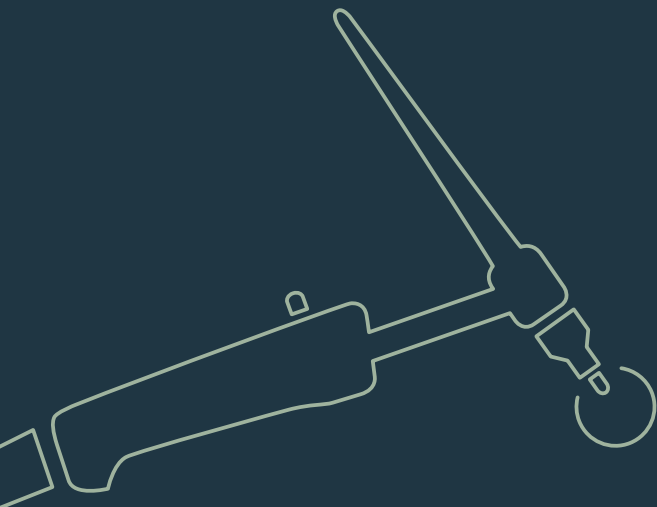
ประสิทธิภาพการเชื่อมสูง

เช่นเดียวกับเครื่องเชื่อมทิกแบบปกติ



การเชื่อมทิกพัลส์

การเชื่อมทิกพัลส์ส่วนใหญ่จะใช้สำหรับการเชื่อมในแนวที่ไม่ใช่การเชื่อมในแนวราบหรือโดยเฉพาะเมื่อเชื่อมวัสดุบาง ๆ ช่วงการตั้งค่าพัลส์อยู่ระหว่าง 1 Hz ถึง 990 Hz



เวลาการปล่อยแก๊สปกคลุมก่อนการเชื่อม + การปล่อยแก๊สปกคลุมหลังการเชื่อม

TransSteel จะคำนวณช่วงเวลาของเวลาการปล่อยแก๊สปกคลุมก่อนการเชื่อมที่เหมาะสมโดยอัตโนมัติตามกระแสเชื่อมที่ตั้งไว้ ซึ่งช่วยเพิ่มแก๊สปกคลุมของแนวเชื่อมและอิเล็กทรอนิกส์แทน

การจุดระเบิดแบบกัซดาวน์

การจุดระเบิดแบบกัซดาวน์ที่มีความแม่นยำสูงนั้นเทียบเท่ากับการจุดระเบิดด้วยความถี่สูงและทำให้ใช้งานง่าย

TAC

ฟังก์ชันการเชื่อมยึด

บ่อหลอมละลายถูกสร้างขึ้นโดยกระแสพัลส์ ซึ่งทำให้ง่ายต่อการเชื่อมยึดส่วนประกอบเข้าด้วยกันและลดเวลาในการยึด การอาร์คแบบพัลส์ช่วยเหลือ กระบวนการที่มีวัสดุที่บางมาก เนื่องจากอุณหภูมิจะต่ำกว่าเล็กน้อยในระยที่มีกระแสไฟฟ้าน้อยกว่า

- ผู้ใช้ประหยัดเวลามากถึง 50% เมื่อเทียบกับการเชื่อมยึดแบบธรรมดา
- จุดเชื่อมยึดอย่างรวดเร็วโดยไม่ทำให้ขอบไหม้
- การเปลี่ยนสีการอบคืนตัวที่จุดเชื่อมยึด
- ฟังก์ชัน Spot (การเชื่อมจุด)

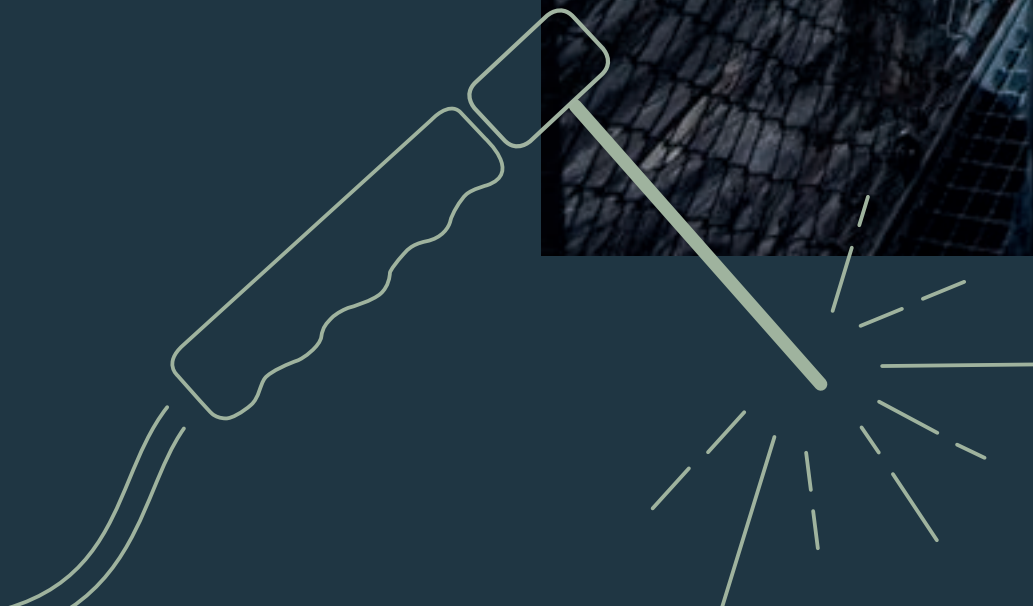
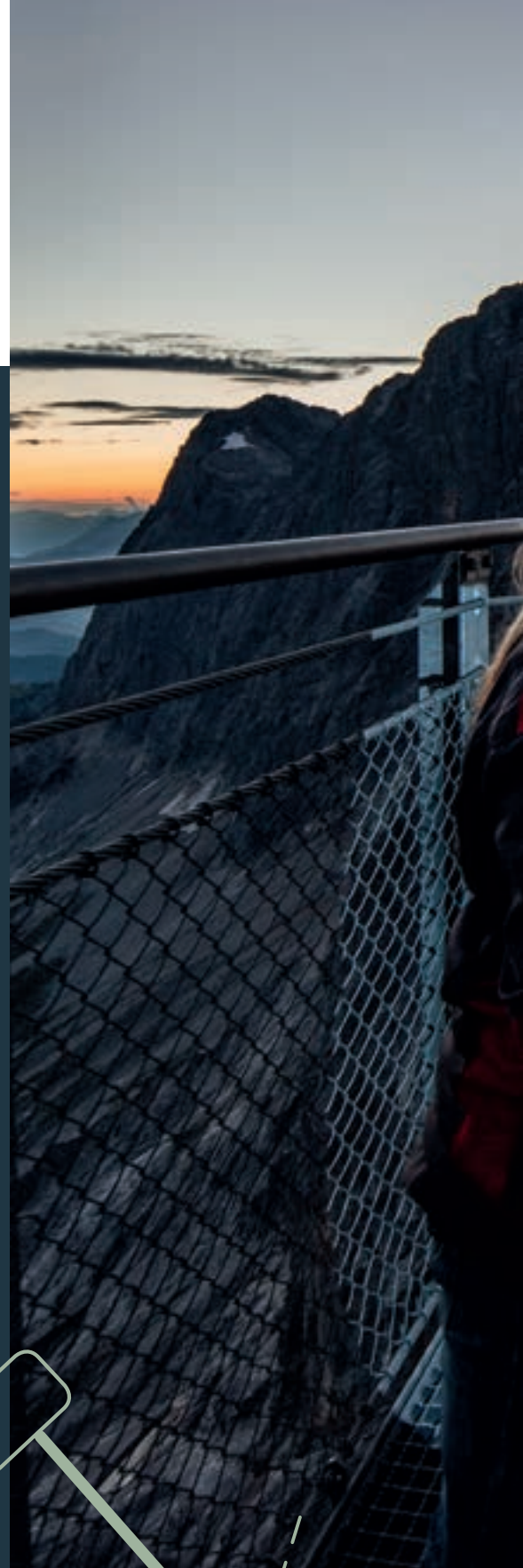
ฟังก์ชันการเชื่อม

MMA



ฟังก์ชัน ป้องกันการติดของอิเล็กทรอนิกส์

หากเกิดไฟฟ้าลัดวงจร (อิเล็กทรอนิกส์ติดกับชิ้นงาน)
กระบวนการเชื่อมจะปิดการทำงานในทันทีซึ่งป้องกัน
ไม่ให้อิเล็กทรอนิกส์ไหม้และ/หรือเกิดข้อผิดพลาด
ร้ายแรงของตะขีบเชื่อม





ลักษณะการจุดระเบิด ดีเยี่ยม

TP150/180 เหมาะสำหรับการ

เชื่อม MMA:

- การติดลดลง
- การอาร์กที่เสถียร

อาร์กฟอรัชโดนามิก ป้องกันการติดกระแส ไฟฟ้าต่ำ

หากเชื่อมอิเล็กทรอนิกส์พื้นฐานด้วยการถ่ายโอนวัสดุแบบละอองหยาบที่กระแสไฟฟ้าต่ำ (ไหลดน้อยเกินไป) มีความเสี่ยงที่จะติด ในการป้องกันปัญหานี้ จะมีการจ่ายกระแสไฟฟ้ามากขึ้นเพียงเศษเสี้ยววินาที ก่อนที่จะติด อิเล็กโทรดเผาไหม้อย่างอิสระป้องกันการติด

ฟังก์ชัน Hot Start เมื่อจุดระเบิดการอาร์ก

กระแสไฟฟ้าที่เพิ่มขึ้นเสี้ยววินาทีในระหว่างการจุดไฟ เพื่อให้อิเล็กทรอนิกส์เริ่มอาร์กได้ง่ายขึ้น และเชื่อมหลอมได้ลึกตามต้องการได้เร็วขึ้น

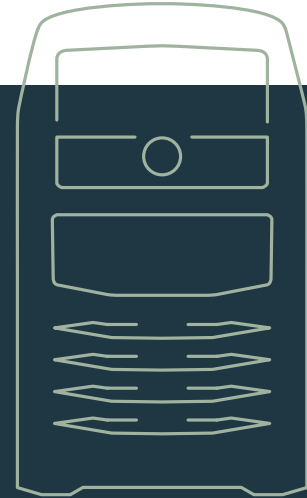
ฟังก์ชัน

เพื่อความง่ายต่อ
การใช้งาน





การแก้ไข ในระหว่างการ เชื่อม



สามารถใช้พารามิเตอร์
การเชื่อมการแก้ไข
ระยะอาร์ค และ อาร์ค
ฟอร์ชไดนามิก เพื่อปรับ
ผลลัพธ์การเชื่อมให้เหมาะสม



การแก้ไขระยะอาร์ค

เพื่อเปลี่ยนลักษณะการอาร์ค

การแก้ไขพัลส์

สำหรับการแก้ไขพลังงานพัลส์ของ
การอาร์คแบบพัลส์

การใส่ลวดเชื่อม

ทำได้ง่าย

ลวดเชื่อมจะถูกป้อนโดยอัตโนมัติผ่านชุดท่อและ
หัวเชื่อมเพียงกดปุ่มโดยไม่ต้องเปิด
ลูกกลิ้งจะอนลวดเชื่อม โดยไม่มีแก๊สปกคลุมไหล
ออกมา

Easy Jobs

เลือกใช้พารามิเตอร์

การเชื่อมอย่างรวดเร็วและ
ง่ายดาย

ตั้งค่างานเชื่อมที่เกิดขึ้นอย่างรวดเร็ว
และง่ายดาย

งานอย่างง่าย
สูงสุด

5

รายการ

ฟังก์ชันการทดสอบแก๊ส

หากไม่ได้ใช้งานเครื่องเชื่อมเป็นระยะเวลาหนึ่ง
สามารถล้างชุดท่อด้วยแก๊สปกคลุมด้วยการกดปุ่ม
ทดสอบแก๊สปกคลุม จะพร้อมทำงานเมื่ออาร์คติดไฟ

การล็อกแผงควบคุม

การใส่ชุดปุ่มรหัสเฉพาะล็อกแผงควบคุม
TransSteel ทำให้ไม่สามารถปรับเปลี่ยน
พารามิเตอร์การเชื่อมได้โดยไม่ได้ตั้งไจ
สวิตช์กุญแจเป็นอุปกรณ์เสริมที่มีให้ใน
รุ่น TransSteel 3000C Pulse และ
TransSteel 3500C

อาร์คฟอร์ชไดนามิก

สำหรับการส่งผลต่อไดนามิกแบบลัดวงจร
ในทันทีของการถ่ายโอนแบบละออง

ข้อมูลการ เชื่อมต่อ



การจัดทำเอกสารข้อมูลการเชื่อมต่อเป็นสิ่งที่สำคัญโดยเฉพาะอย่างยิ่งในการก่อสร้างเหล็ก โครงสร้างเหล็กรับน้ำหนัก ผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจำนวนมากหรือชิ้นส่วนที่ละเอียดอ่อนมักจะต้องตรวจสอบย้อนกลับได้จนถึงพารามิเตอร์การเชื่อมขั้นสุดท้าย ตัวเลือก Easy Documentation (การจัดทำเอกสารอย่างง่าย) ช่วยให้เครื่องเชื่อม TransSteel* บันทึกข้อมูลการเชื่อมได้อย่างง่ายดาย

Easy Documentation การบันทึกพารามิเตอร์การเชื่อม

Easy Documentation บันทึกพารามิเตอร์การเชื่อมต่อไปนี้

ID เครื่องเชื่อม
เวอร์ชันเฟิร์มแวร์
หมายเลขเครื่อง
กระบวนการ (แบบ Manual, Standard, Pulse, TIG, MMA)
กระแสไฟฟ้า/แรงดันไฟฟ้า/ความเร็วลวด
เชื่อมในช่วงกระบวนการหลัก



TIG Multi-Connector ฟังก์ชันเพิ่มเติมสำหรับหลาย กระบวนการ

อุปกรณ์ TransSteel เป็นเครื่องเชื่อมหลายกระบวนการอย่างแท้จริง ดังนั้นยังมีการเชื่อมต่อสำหรับหัวเชื่อมทิกพร้อมฟังก์ชันเพิ่มเติม - TIG Multi Connector (TMC) ฟังก์ชันนี้ทำให้สามารถใช้หัวเชื่อม Up (ขึ้น)/Down (ลง) สำหรับการเชื่อมทิกได้เช่นกัน

* หัวเชื่อม Standard (มาตรฐาน) และ Up (ขึ้น)/Down (ลง)

การเชื่อมที่ยั่งยืน



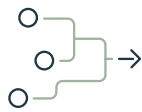
อุปกรณ์เดียว - สำหรับการเชื่อมด้วยมือทั้งหมด

การผสมผสาน MIG/MAG, TIG และ การเชื่อมด้วยลวดเชื่อมในอุปกรณ์เดียวช่วยให้เรา ลดการใช้ทรัพยากรอย่างต่อเนื่อง เนื่องจาก เราไม่จำเป็นต้องซื้อเครื่องเชื่อมหลายเครื่อง เครื่องเชื่อม Multiprocess ประหยัดพื้นที่และมีน้ำหนักเบา และไม่ใช้แค่เพียงในช่วงการจัดส่งเท่านั้น สุดท้ายแต่ไม่ท้ายสุด ใช้ทรัพยากรน้อยกว่า เพราะอุปกรณ์ของเรามีอายุการใช้งานที่ยาวนาน ดังที่ประจักษ์จากการใช้ส่วนประกอบและอะไหล่สำรอง



USB thumb drive ฟังก์ชันส่งออก

สามารถเชื่อมต่อ USB กับบิตโรฟที่ด้านหลังของอุปกรณ์ (อุปกรณ์สำหรับเก็บข้อมูลรวมอยู่ในขอบเขตที่จัดให้พร้อมตัวเลือก Easy Documentation) จากนั้นสามารถใช้ไดรฟ์เพื่อส่งออกไฟล์ CSV ที่มีข้อมูลการเชื่อม



FSC Fronius System Connector

Fronius System Connector (FSC) เป็นขั้วต่อกลางสำหรับสื่อทั้งหมดและช่วยให้สามารถเชื่อมต่อกับหัวเชื่อมต่าง ๆ ได้



MultiLock ส่วนต่อประสานที่จัด สิทธิ์บัตร

ส่วนต่อประสาน MultiLock (มัลติล็อก) ที่จัดสิทธิ์บัตรทำให้คุณสามารถกำหนดค่าหัวเชื่อมมิก/แม็ก* ตามงานที่คุณดำเนินการอยู่ ตัวเลือกรูปร่างหัวเชื่อมที่มีให้เลือกมากมาย ทั้งในส่วนของความยาวและมุมทำให้สามารถเชื่อมชิ้นส่วนที่เข้าถึงได้ยากโดยไม่มีปัญหาใดๆ ในกรณีที่มีข้อสงสัย ทางเลือกที่ดีที่สุดคือตัวหัวเชื่อมที่ยืดหยุ่นได้



ประสิทธิภาพ

กลุ่มผลิตภัณฑ์ TransSteel มีระดับประสิทธิภาพอย่างน้อย 85% ในทุกช่วง ซึ่งหมายความว่ากำลังไฟฟ้าส่วนใหญ่ที่ส่งมาจากโครงข่ายไฟฟ้าจะถูกแปลงโดยไม่สูญเสียไปเป็นพลังงานสำหรับการอาร์ค



เทคโนโลยีอินเวอร์เตอร์

เทคโนโลยีอินเวอร์เตอร์ช่วยลดการใช้พลังงานในขณะที่ผลิตกำลังไฟฟ้าเอาต์พุตเท่าเดิม ดังนั้นจึงช่วยลดต้นทุนด้านพลังงาน

ข้อมูลทางเทคนิค

	TransSteel 2200C MV			TransSteel 2700C	TransSteel 2700C MV			TransSteel 3000 C Pulse	TransSteel 3500C
แรงดันไฟฟ้าหลัก -20/+15%	230 V	120 V	120 V	380 – 460 V	1 x 240 V	1 x 230 V	3 x 200 – 230 / 380 – 460 V	3 x 380 / 400 V, 3 x 460 V	380 – 460 V
การป้องกันด้วยฟิวส์หลัก (แบบขาดช้า)	16 A	20 A	15 A	16 A	30 A (US)	16 A (EU)	25 A / 16 A	35 A	35 A
ความคลาดเคลื่อนของไฟฟ้าประธาน	-20/+15			-10/+15%	-10/+15%			-10/+15%	-10/+15%
กำลังไฟฟ้าหลักสูงสุด	5,92 kVA	3,26 kVA	2,35 kVA	8,66 kVA	6,75 kVA	5,10 kVA	8,66 kVA	11,8 kVA	12,3 kVA
ช่วงกระแสเชื่อม									
การเชื่อมมิก/แม่เหล็ก	10 – 210 A	10 – 135 A	10 – 105 A	10 – 270 A	10 – 220 A	10 – 180 A	10 – 270 A	10 – 300 A	10 – 350 A
การเชื่อมอาร์คโลหะด้วยมือ	10 – 180 A	10 – 110 A	10 – 90 A	10 – 270 A	10 – 180 A	10 – 150 A	10 – 270 A	10 – 300 A	10 – 350 A
การเชื่อมทิก	10 – 230 A	10 – 160 A	10 – 135 A	10 – 270 A	10 – 260 A	10 – 220 A	10 – 270 A	10 – 300 A	10 – 350 A
กระแสเชื่อม									
การเชื่อมมิก/แม่เหล็ก									
10 min/40°C (104°F) 30% D.C.	210 A	135 A	105 A	270 A	220 A (40%)	180 A (40%)	270 A	300 A (40%)	350 A (40%)
10 min/40°C (104°F) 100% D.C.	150 A	105 A	80 A	170 A	170 A	145 A	170 A (@230V) 185 A (@>380V)	240 A	250 A
การเชื่อมอาร์คโลหะด้วยมือ									
10 min/40°C (104°F) 35% D.C.	180 A	110 A	90 A	270 A (30%)	180 A (40%)	150 A (40%)	270 A (30%)	300 A (40%)	350 A (40%)
10 min/40°C (104°F) 100% D.C.	130 A	90 A	70 A	170 A	140 A	130 A	170 A	240 A	250 A
การเชื่อมทิก									
10 min/40°C (104°F) 35% D.C.	230 A	160 A	135 A	270 A	260 A	220 A	270 A	300 A (40%)	350 A (40%)
10 min/40°C (104°F) 100% D.C.	170 A	130 A	105 A	170 A	180 A	170 A	185 A (@230V) 195 A (@380V)	240 A	250 A
แรงดันไฟฟ้าวงจรเปิด	90 V			85 V	85 V			59 V	60 V
ช่วงแรงดันไฟฟ้าเอาต์พุต									
การเชื่อมมิก/แม่เหล็ก	14,5 – 24,5 V			14,5 – 27,5 V	14,5 – 18,8 V	14,5 – 23,0 V	14,5 – 27,5 V	14,5 – 38,5 V	14,5 – 31,5 V
การเชื่อมอาร์คโลหะด้วยมือ	20,4 – 27,2 V			20,4 – 30,8 V	20,4 – 27,2 V	20,4 – 26,0 V	20,4 – 30,8 V	20,4 – 32,0 V	20,4 – 34,0 V
การเชื่อมทิก	10,4 – 19,2 V			10,4 – 20,8 V	10,4 – 20,4 V	10,4 – 18,8 V	10,4 – 20,8 V	10,4 – 22,0 V	10,4 – 24,0 V
ระดับการป้องกัน	IP 23			IP 23	IP 23			IP 23	IP 23
ขนาดเครื่อง ยาว x กว้าง x สูง	560 x 215 x 370 มม./ 22.1 x 8.5 x 15 นิ้ว			687 x 276 x 445 มม./ 27.1 x 10.9 x 17.5 นิ้ว	687 x 276 x 445 มม./ 27.1 x 10.9 x 17.5 นิ้ว			747 x 300 x 497 มม./ 29.4 x 11.8 x 19.6 นิ้ว	747 x 300 x 497 มม./ 29.4 x 11.8 x 19.6 นิ้ว
น้ำหนัก	15.2 กก. (33.5 ปอนด์)			30 กก. (66.1 ปอนด์)	31.8 กก. (70.1 ปอนด์)			36 กก. (79.4 ปอนด์)	36 กก. (79.4 ปอนด์)

ขยายระยะเวลา เวลาการรับประกัน

ลงทะเบียนเครื่องเชื่อมของคุณ

และขยายระยะเวลาการรับประกัน



หากต้องการดูข้อมูลเพิ่มเติม
เต็ม

เกี่ยวกับเครื่องเชื่อม TransSteel โปรดไปที่

Fronius (Thailand) Ltd.
Pinthong Industrial Estate I
789/193 Moo 1, Sriracha, Chonburi
20230
Building: P17/B1
Thailand
T +66 33 04 74 21
sales.Thailand@fronius.com
www.fronius.co.th

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
T +43 7242 241-0
F +43 7242 241-95 39 40
sales@fronius.com
www.fronius.com

ข้อมูลและภาพประกอบนี้เป็นข้อมูลเบื้องต้นเท่านั้น ข้อมูลจริงอาจแตกต่างกันไป โปรดอ่านคู่มือการใช้งานและข้อกำหนดทางเทคนิคก่อนการใช้งาน
© 2022 Fronius TH สงวนลิขสิทธิ์ทุกประการ

TH v01 Feb 2022