

iwave

otomatik kaynak
çözümleri için



Tam esneklik

iWave: Otomatik kaynakta
çok yönlü çözüm

Her kaynak dikişi ve her malzemede en yüksek kalite: Yeni teknolojiler sayesinde iWave, daha hedefli ısı girişi, önemli ölçüde iyileştirilmiş ateşleme ve dolayısıyla ark üzerinde maksimum kontrol için avantajlar sunar.

Soğuk telle kaynak artık çok kolay: DynamicWire ile TIG soğuk tel kaynağının boşluk köprüleme ve doğru parametrelerin hızlı bir şekilde bulunması gibi temel zorlukları artık çocuk oyuncağıdır. Proses kontrolü yeni bir seviyeye taşındı.

Çok çeşitli kaynak görevlerinde ustalaşmanız mı gerekiyor? O halde iWave çoklu işlemler PRO sizin için ideal seçim olacaktır. Akla gelen tüm TIG ve Plazma fonksiyonlarına ek olarak, tüm MIG/MAG proses varyantlarını da kaynaklayabilirsiniz.

iWave

Avantajlarınız



Dinamik tel besleme ünitesi

%30'a kadar boşluk kapatmayı mümkün kılar

DynamicWire dinamik tel besleme ünitesi sayesinde, tel besleme hızı kaynak sırasında mevcut koşullara otomatik olarak uyum sağlar. Tel her zaman tam olarak ihtiyaç duyulan miktarda beslenir. Bu sayede %30'a* varan hava boşlukları dengelenebilir veya kaynak yapılabilir.

*Malzeme kalınlığına bağlı



Doğrudan ısı girişi

Kaynak havuzu üzerinde maksimum kontrol

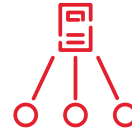
CycleTIG, arkı ve dolayısıyla ısı girişini maksimum ölçüde kontrol etmenizi sağlar. Kısa kaynak süreleri, kaynak havuzunu güvenli ve kolay bir şekilde kontrol altında tutmanızı sağlayarak en ince malzemelerde bile kaynak işlemini kolaylaştırır.



Tekrarlanabilir ateşleme

%71'e varan oranda daha düşük ateşleme gecikmesi

Akıllı ateşleme fonksiyonumuz RPI auto, ateşleme parametrelerinin manuel olarak ayarlanmasına gerek kalmadan, her türlü malzeme özelliğinde hızlı ve hepsinden önemlisi tekrarlanabilir ateşlemeler sunar.



Multiprocess PRO

Tüm işlemler için tek bir kaynak makinesi

Otomatik kaynak süreçlerinde mutlak özgürlük: iWave Multiprocess Pro ile tüm TIG ve Plazma fonksiyonlarına ek olarak, tüm MIG / MAG proses varyantlarını tek bir kaynak makinesi ile kullanabilirsiniz. Modüler konsept, yüksek teknolojiye sahip kaynak makinesi platformunuzu Standart, Pulse, PMC, LSC veya CMT kaynak paketleriyle özelleştirmenize olanak tanır.



Yayılcı çarpışma kutusu

Eksi yönde Z tetikleme

Yeni çarpışma kutusunun geliştirilmiş contaları, kirin girmesini önlemektedir. Böylelikle TCP (Tool Center Point) hassasiyeti etkilenmemektedir. Çarpışma durumunda, eksi yönde bir Z tetikleme de avantajlar sunmaktadır.



Arayüz

Tüm süreçler için tek bir arayüz ve standartlaştırılmış bir süreç görüntüsü

Standart HF direnci sayesinde, TPS/i kaynak sistemlerinin mevcut tüm arayüzleri artık ek donanım olmadan iWave veya TIG ve Plazma kaynağı için kullanılabilir. Artık standartlaştırılmış bir süreç görüntüsü de dahil olmak üzere tüm süreçler için tek bir arayüz bulunmaktadır.

iWave

300i-500i



Arayüzler

Tüm kaynaklanabilir prosesler ve standartlaştırılmış proses görüntüleri için tek bir arayüz. Her tür Fieldbus haberleşmesi mümkün.

Tüm kaynak işlemleri için (HF dahil TIG, Plazma, tüm Welding Package'ler dahil MIG/MAG) kaliteden ödün vermeyen kaynak makinesi.



Harici gaz ayarlama kutusu
Kaynak makinesi ya da tel besleme ünitesi dışında iki farklı gazın kontrolü.



Harici HF
Yaklaşık 12 metre uzunluğundaki uzun hortum paketlerinin kullanımında güvenilir HF ateşleme.



Splitbox uzatma hortum paketi
Elektrik, gaz veya su soğutma gibi kaynak işlemi için gerekli ortamlar, doğrudan robotun üzerinde hazır olacak şekilde Splitbox'ta bir araya getirilmiştir.



Su soğutma
Gerekli soğutma kapasitesine ve uygulamaya bağlı olarak isteğe bağlı su soğutma.





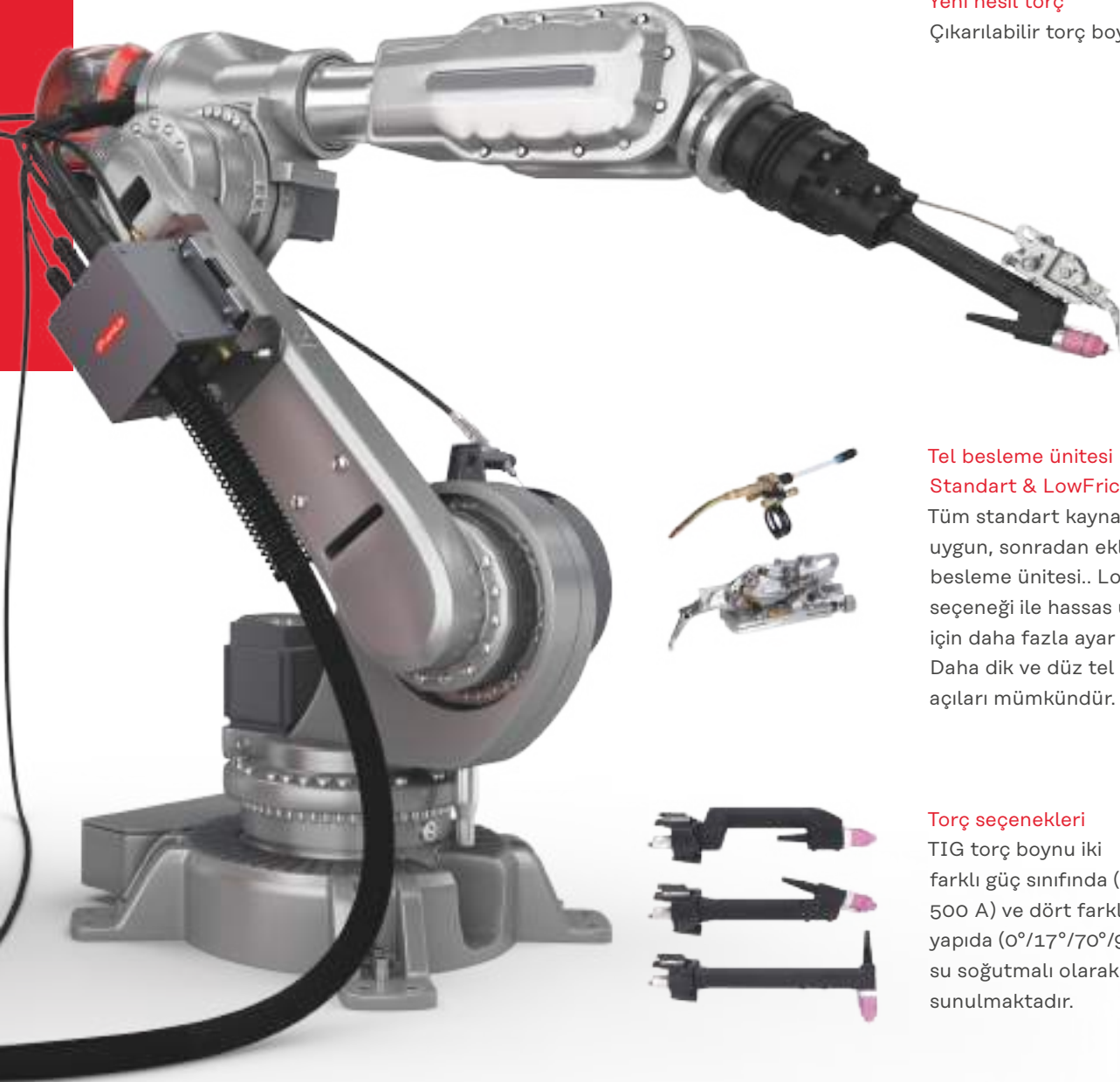
PushPull yapısı: CWF 25i Drive

PushPull yapısını 18 m'ye kadar uzun tel besleme mesafeleri veya alüminyum gibi ince ve yumuşak ilave malzemeler için öneriyoruz. Mevcut hortum paketleri kolayca yükseltilebilir.



Tel sürme ünitesi CWF 25i R

SpeedNet iletişimine dayalı robotik sistemler için mekanize soğuk tel sürme ünitesi – sağ ve sol versiyonları mevcuttur.



Yeni nesil torç

Çıkarılabilir torç boynu ile.



Tel besleme ünitesi

Standart & LowFriction

Tüm standart kaynak torçları için uygun, sonradan eklenebilir tel besleme ünitesi.. LowFriction seçeneği ile hassas uygulamalar için daha fazla ayar seçeneği. Daha dik ve düz tel besleme açıları mümkündür.



Torç seçenekleri

TIG torç boynu iki farklı güç sınıfında (450 A/ 500 A) ve dört farklı yapıda (0°/17°/70°/90°) su soğutmalı olarak sunulmaktadır.



TFC sistemi

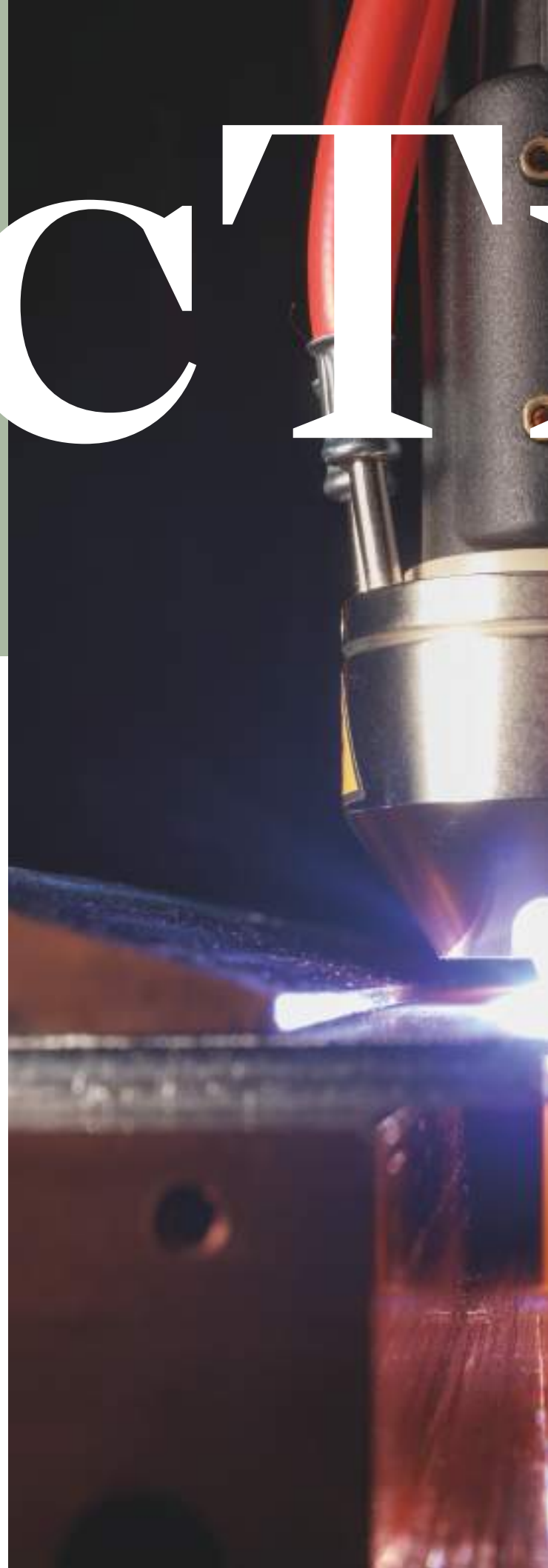
Basmalı kurşun kaleme benzer şekilde sadece iki adımda hızlı elektrot değişimi.

ArcTig

TIG kılavuz Kaynakta devrim

ArcTig, uzunlamasına dikişlerin mekanize kaynağı için bir TIG nokta kaynak işlemidir. Özel bir elektrot bağlama sistemi sayesinde tungsten elektrot en iyi şekilde soğutulur, bu da geleneksel TIG kaynağına kıyasla önemli ölçüde daha yüksek kaynak hızları ve plazma kaynağına benzer kaynak derinliği sağlar.

Boru hattı yapımı, tank yapımı veya havacılık teknolojisinde olsun: ArcTig, kaynak dikişlerinden en yüksek kaliteyi talep eden ve aynı zamanda basit ve ekonomik bir çözüm arayan herkes için optimum çözüm sunar. Mekanik ve robot destekli uygulamalarda 10 mm'ye kadar olan malzemeler tek katlı olarak ve işlem görmeden kaynaklanabilir. Yenilikçi ArcTig TIG kaynak işlemimizle en yüksek kalite ve maliyet etkinliği arasındaki mükemmel dengeyi deneyimleyin.



ig

Avantajlarınız

Geleneksel TIG prosesine kıyasla kaynak hızında % 100'e varan artış ve daha az ön ve son işlem sayesinde daha fazla verimlilik

10 mm'ye kadar malzeme kalınlıkları için **zaman alıcı dikiş hazırlığı gerektirmez**

Odaklanmış ark sayesinde **10 mm malzeme kalınlığına kadar tek katmanlı kaynak**

Düşük ısı girdisi sayesinde **minimum eriyik**

TIG'den ArcTig'e **hızlı torç değişimi mümkün**

Yüksek hızlarda tek katmanlı kaynak dahil olmak üzere daha düşük dikiş hacmi sayesinde ilave **malzeme maliyetlerinde azalma**

Basit işleme/parametrelendirme

Plazmaya kıyasla uygulama alanları açısından **daha fazla esneklik**

Yüksek kaynak dikişi kalitesi

Serbestçe ayarlanabilen elektrot ucu sayesinde **geliştirilmiş erişilebilirlik**





iWave: En yüksek
kalite ve verimlilik

Plazma kaynağında

**IWave ile plazma
kaynağını en üst dü-
zeyde deneyimleyin!**

IWave, sadece plazma kaynağının genel avantajlarını sunmakla kalmayan, aynı zamanda parametrelendirme ve kullanımda önemli iyileştirmeler sağlayan iyi düşünülmüş bir kaynak makinesi konseptiyle öne çıkmaktadır. Mevcut TIG sistemleri

kolayca bir plazma sistemine yükseltilebilir. Bunun için tek ihtiyacınız olan „OPT/i Plazma“ donanım seçeneği, bir plazma torcu ve Plazma Welding Package'dir. Sonuç: Her kaynak işleminde üstün kaynak dikişi kalitesi ve maksimum verimlilik.

Sistemle ilgili avantajlarınız

Hepsi bir arada kaynak makinesi

Plazma kaynağı için gerekli donanım bileşenleri doğrudan kaynak makinesinin içine yerleştirilmiştir. Bu, tüm parametrelerin tek bir arabirim üzerinden merkezi olarak kontrol edilebileceği anlamına gelir.

TIG/plazma için bir hortum paketi

Hortum paketi hem TIG hem de plazma kaynağı için kullanılabilir, bu da prosesleri değiştirmeyi kolaylaştırır.

Kolay yükseltme

Mevcut TIG sistemleri hızlı ve kolay bir şekilde plazmaya yükseltilebilir.

Plazma gazının hassas kontrolü

Hassas gaz kontrolü $\pm$ %5 hassasiyetle garanti edilir.

Geliştirilmiş gaz koruması

Yeni tasarlanan torç bileşenleri ve sarf malzemeleri koruyucu gaz örtüsünü yaklaşık %30 oranında artırmaktadır.

Proses avantajları

Daha yüksek kaynak hızı

Standart TIG kaynağı ile karşılaştırıldığında, yumuşak plazma %20'ye kadar daha yüksek kaynak hızları ve hatta plazma delik işlemi ile %100'e kadar daha yüksek hızlar sağlar.

Kesinlikle çapaksız ve gözeneksiz

Çapaksız ve gözeneksiz kaynak dikişleri ile en yüksek kaliteyi elde edin.

Daha geniş tolerans/proses penceresi

Plazma, malzeme kalınlığının %10'una kadar olan toleransların (hava boşluğu/çekme) telafi edilmesini sağlar.

Elektrotun daha uzun hizmet süresi

Elektrot torç boynunun içinde yer alır ve bu nedenle çevresel etkilere daha az maruz kalır. Bu aynı zamanda önemli ölçüde daha uzun bir ürün kullanım ömrü sağlar.

Dikiş hazırlığı yok

Zaman alıcı dikiş hazırlıklarını ortadan kaldırarak zamandan ve emekten tasarruf edin.

Daha az ilave malzeme

%30'a kadar daha az ilave malzeme gerekir.

Daha yüksek kaynak nüfuziyeti

Standart TIG kaynağına kıyasla minimum çekmeyle daha yüksek kaynak nüfuziyeti elde edin.



Torç seçenekleri

TIG torç boynu iki farklı güç sınıfında (200 A/350 A) ve dört farklı yapıda (0°/17°/70°/90°) su soğutmalı olarak sunulmaktadır.



Dynamic- Wire

Aktif tel kontrolü:
Otomatik soğuk
TIG tel kaynağı artık
çok daha kolay



TIG soğuk tel kaynağı, avantajlarına rağmen çeşitli zorlukları da beraberinde getirmektedir. Doğru kaynak parametresinin bulunması, en önemli zorluklardan biridir. DynamicWire, sadece bir parametrenin ayarlanması için destek sağlamaktadır. Diğer parametreler malzemeye özgü özellikler yardımıyla kaydedilmektedir.

Fronius TIG DynamicWire'in soğuk tel sistemlerindeki geleneksel sürekli tel beslemesine kıyasla yenilikçi avantajı, otomatik kendi kendini düzenlemesinde yatmaktadır. Güç kaynağı, tel besleme hızını mevcut koşullara göre aktif olarak ayarlar. DynamicWire ile daha önce soğuk tel kaynağı ile neredeyse imkansız olan %30'a* varan hava boşlukları kaynaklanabilir.

Sonuç: Daima kusursuz kaynak dikişleri

Mevcut iWave soğuk tel sistemleri, yazılım aktivasyonu kullanılarak patentli Kaynak Paketi TIG DynamicWire ile kolayca yükseltilebilir.



Welding Package TIG DynamicWire, 300i-500i soğuk tel besleme üniteli otomatik iWave sistemlerine kolayca eklenebilmektedir. Sadece yazılımı etkinleştirin ve kaynak yapmaya başlayın!

Avantajlarınız

- Her zaman doğru tel besleme hızı
- %30'a* kadar boşluk doldurma kapasitesi mümkündür
- Sadece bir parametre ayarlayın ve kaynağa başlayın
- TIG ve plazma uygulamaları için kullanılabilir

*Malzeme kalınlığına bağlı

Doğrudan ısı
girdisi için

Cycle

TIG kaynağı artık çok daha kolay: Bunu CycleTIG fonksiyonu mümkün kılar. Aralıklı kaynak prensibine dayanır ve daha iyi kaynak sonuçları için ek ayar seçeneklerinin yanı sıra yeni parametre kombinasyonları sunar.

TIG



Mükemmel kaynak dikişi optiği

Tacking fonksiyonu ile birlikte CycleTIG mükemmel bir dikiş görünümü elde etme imkanını mümkün kılar.



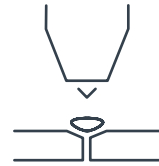
Daha az tavlama rengi

CycleTIG kullanımı, tavlama renklerini azaltır ve böylece yeniden işleme miktarını en aza indirir.



Doğrudan ısı girdisi

Kısa aralık süresi, düşük ya da hiç olmayan ana akım ve uzun bir aralık duraklama süresi ile doğrudan bir ısı girişi oluşturulabilmektedir. Uygulama alanları arasında püskürtme döküm parçalar üzerinde kenar kaplaması veya onarım çalışmaları bulunur.



Kaynak havuzunun kolay kontrolü

Kaynak süresinin kısa oluşu sayesinde kaynak havuzu son derece iyi ve rahat bir şekilde kontrol edilebilir. Bu, özellikle de köşe ve alın kaynağında yanma oluşumunu önler.

Tam esneklik - tüm prosesler ve proses varyantları için tek bir kaynak makinesi

İster TIG, ister plazma veya MIG/
MAG olsun: Çoklu işlem PRO donanım
seçeneğine sahip iWave 300i, 400i veya
500i kaynak üretiminiz için tam özgürlük
sağlar.

Standart çok işlemleri cihazlardan en
önemli farkı: Tüm yüksek teknoloji
TIG ve plazma fonksiyonlarına ek
olarak, MIG/MAG alanından tüm proses
varyantlarına erişebilirsiniz.

Torç ve tel besleyiciler gibi doğru
çevresel bileşenlerle donatılmış
modüler Welding Package'lerden
tam olarak ihtiyacınız olan işlevleri
bir araya getirebilirsiniz: Standart,
Pulse, PMC, LSC, CMT, PMC AC ve
CMT AC. Katmanlı üretim de iWave ile
mümkündür.

Geleceğin zorlu
görevleri için
bugünden donanımlı

Multiprooc



Avantajlarınız

Esnek ve uyarlanabilir

Geleceğin zorlukları için bugünden donanımlı. Yeni kaynak görevleriyle karşı karşıyasınız ve şu ana kadar kullandığınızdan farklı bir kaynak işlemine mi ihtiyacınız var? iWave ile sorun değil – aynı kaynak makinesi tüm kaynak işlemleri için kullanılabilir, yeni bir satın almaya gerek yok.

Daha az yer ihtiyacı

Tüm işlemler için tek bir kaynak makinesi: Üç farklı kaynak makinesi (TIG, Plazma, MIG/MAG) yerine tek birine yer açmanız yeterli.

Maksimum kalite

TIG, Plazma ve MIG/MAG alanındaki (Standart, Pulse, LSC, PMC ve CMT) mevcut tüm kaynak işlemi varyantlarımız hızlı ve kolay bir şekilde uyarlanabilir. Hatta iWave AC/DC ile PMC AC, CMT AC ve eklemeli üretim bile mümkündür.

Zaman tasarrufu

Tek adımda süreç değişimi Doğru bileşenlerle donatıldığında, TIG'den MIG/MAG'a tam otomatik bir proses değişikliği mümkündür.

Kaynak ve gider tasarrufu

Yalnızca bir kaynak makinesine ihtiyaç duyuluyorsa, yalnızca bir kez paketlenmesi ve müşteriye ya da kullanım yerine taşınması gerekir. Bu, düzenli bakım ve hizmet ömrünün sonunda imha ya da geri dönüşüm için yalnızca bir makinenin gerekli olduğu anlamına gelir.

cess

PRO

CMT Additive Pro



iWave ile eklemeli imalat

CMT prosesi, devrim niteliğindeki ters tel hareketi sayesinde son derece kararlıdır ve bu da onu eklemeli üretim için mükemmel kılar. Bu, katman oluşumunun sıçrantsız, sürekli ve eşit olabileceği anlamına gelir.

CMT Additive Pro özelliklerini eklemeli imalat için özel olarak geliştirdik. Eşit bir tabaka oluşumu, tekrarlanabilirlik ve diğer zorlukların üstesinden kolaylıkla gelinebilir.

iWave 300i-500i cihaz serisi, çoklu işlemli PRO seçeneği ve Welding Package CMT ile eklemeli imalat için eksiksiz bir çözüm sunuyoruz. Mükemmel şekilde uyarlanmış ekipman, uygun arayüzler sayesinde standart robot sistemleriyle uyumludur.

CMT AC

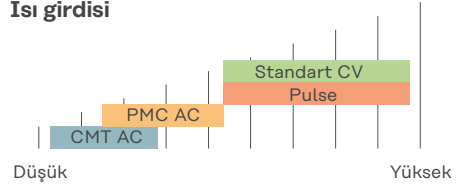
Sabit bir ergime oranına sahip oldukça düşük ısı girdisi: CMT-AC işlemi, bunu tersine tel hareketi ve tel elektrodunun polaritesinin tersine çevrilmesi sayesinde gerçekleştirir. Bu teknoloji sayesinde, düzeltme parametreleri yardımıyla pozitif ve negatif oranı kolayca ayarlayabilir ve böylece ısı girişinin son derece hassas bir şekilde kontrol edilmesini sağlayabilirsiniz.

MIG/MAG
kaynağında
daha da düşük
ısı girdisi için
çözümümüz

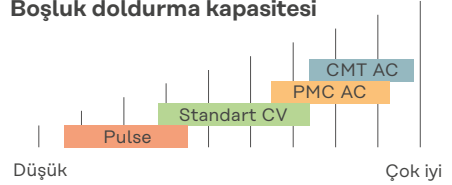


Ana malzeme: AlMg3
İlave malzeme: AlMg4,5
Levha kalınlığı: 1,5 mm
Hava boşluğu: 1,5 mm

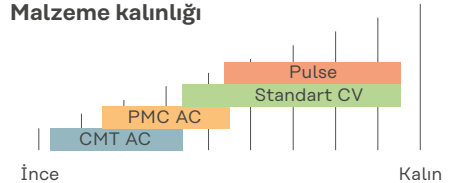
Isı girdisi



Boşluk doldurma kapasitesi



Malzeme kalınlığı



Avantajlarınız

- CMT AC, en düşük ısı girdisine sahip Fronius MIG/MAG işlemidir
- Çok iyi boşluk doldurma kapasitesi
- En üst seviyede kontrol edilebilir ısı girişi ve bu sayede eklemeli imalat işlemleri için mükemmel bir seçim
- Azalmış magnezyum oksitleri sonucunda parlak kaynak dikişleri (AlMg teller için)
- En az kaynak dumanı emisyonuna sahip süreç



Full Connectivity (Tam Bağlantı)

iWave en önemli iletişim standartları ile donatılmıştır. Vizor Connect gibi yüksek teknolojiye kaynak maskelerinden, uzaktan kumanda ünitesine kadar çevresel aygıtları Bluetooth üzerinden kaynak makinesine hızlı ve kablosuz olarak bağlayabilirsiniz. Kaynak makinelerini WLAN üzerinden doğrudan ağınıza entegre edebilir ve böylece yazılım güncellemelerini kolayca gerçekleştirebilirsiniz.



WeldCube Premium ile merkezi veri dokümantasyonu

Daha az yönetim, daha iyi kontrol: WeldCube Premium, kaynak verilerinizi merkezi olarak bir veritabanına kaydederek dokümantasyon işlerinizi büyük ölçüde azaltmaktadır. Grafik görselleştirme de dahil olmak üzere akıllı yönetim, istatistik ve analiz fonksiyonları kaynak üretimini kontrol etmenizde destek olur.



Siber güvenlik

Veri güvenliğinin önemi, kaynak teknolojisi üretiminde de gittikçe artıyor. Kaynak verilerinizi ve tüm kaynak sisteminizi yetkisiz erişime karşı korumak için en yüksek güvenlik standartlarını garanti ediyoruz. HTTPS protokolünün kullanılması hassas verilerin iletilmesi sırasında güvenliğini artırır.

Pertormans

Endüstriyel
gelecek için



Smartmanager

SmartManager, kaynak teknolojisi alanında web tabanlı bir çözümdür. Kaynak sisteminin bir parçası olarak SmartManager, geliştirilmiş ayar seçenekleri sunar.

Veri toplama ve kontrol, duruş sürelerini en aza indirir ve kaynak sisteminin performansı hakkında ayrıntılı bilgi sağlar.

Etkili yönetim artık çok kolay

- Konforlu erişim: Tüm sistemi ve ayarları bilgisayar veya tablet üzerinden rahatça yönetin
- Kapsamlı dokümantasyon: Bir bakışta dışa aktarma işlevi ile eksiksiz veri dokümantasyonu elde edin
- Sinyal görselleştirme ve sisteme genel bakış: Tüm sinyalleri ve sistemi kontrolünüz altında tutun
- Etkili iş yönetimi: İşleri hızlı ve kolay bir şekilde oluşturun, karşılaştırın ve düzenleyin
- Her zaman güncel: Her zaman en son güncellemelerden haberdar olun
- Yedekleme ve kurtarma Sorunsuz kurtarma için kolay donanım değiştirme yedeklemesi



Kullanıcı yönetimi

Tam kontrol: Entegre yetkilendirme sistemi ile her kullanıcı için ayrı haklar atayabilirsiniz. Bir anahtar kartı veya anahtarlık ile giriş yapıldığında, NFC sayesinde sistem kişinin neleri yapmasına izin verildiğini ve neleri yapamayacağını anında tanır. Birden fazla kaynak cihazı için yetkileri merkezi olarak atamak ve yönetmek istiyorsanız, size Central User Management (Merkezi Kullanıcı Yönetimi) ile doğru çözümü sunuyoruz.

Ateşleme

iWave, TIG kaynağındaki ateşleme davranışını yeni bir seviyeye taşıyor. HF ateşleme işlemi optimize edilmiştir. Ve ateşleme davranışı farklı elektrot çaplarına uyarlanmıştır.

İstikrarlı ve
tekrarlanabilir

RPI auto**

71'e kadar* daha az
ateşleme gecikmesi

Malzeme özelliklerinden bağımsız olarak daha hızlı ve tekrarlanabilir ateşleme. iWave, RPI auto ile bunun için standart bir çözüme sahip. Yeni ateşleme modu, kanıtlanmış RPI-on fonksiyonunun akıllı bir şekilde geliştirilmiş halidir. Kaynak makinesi artık ateşleme ayarlarındaki değişiklikleri, ateşlemenin bozulması durumunda dahi manuel olarak müdahale etmenize gerek kalmadan otomatik olarak benimser.

Değerlendirme tablosu	RPI off	RPI on	RPI auto
Tekrarlanabilir ateşlemeler	●●●●	●●●●	●●●●
En düşük ateşleme gecikmesi	●●●●	●●●●	●●●●
En düşük elektrod yükü	●●●●	●●●●	●●●●
Kaynak dikişi yüzeyinin dikkatli kullanımı	●●●●	●●●●	●●●●

* RPI off ile karşılaştırıldığında | Laboratuvar koşullarında yapılan test serileri: 200 A kaynak akımı 0,5 sn kaynak süresi 1000 ateşleme

** Sadece iWave AC/DC'de



Tacking

Malzeme tutturmada %50'ye kadar zaman tasarrufu

Darbe akımları sayesinde kaynak havuzunda titreşim oluşturulur. Bunun sonucunda iş parçalarının birleştirilmesi kolaylaşır ve tutma süresi kısalmır. Dikiş noktalarında kararma izi çok azdır ya da hiç bulunmamaktadır.



AC/DC dalga formu

Her talep için doğru ark

Dilediğiniz gibi kaynak yapın: iWave, AC kaynağı için dalga formlarını seçme imkanını size sunmaktadır. Bunlar, ilgili kaynak görevi için tercih ettiğiniz çeşitli kaynak özellikleri için temel niteliktedir. Gerekirse dalga formlarını ayrıca kombinleyebilirsiniz.



Otomatik küre oluşumu

sadece 2 saniyede

Çalışma süresinden tasarruf edin: Ayarlanan elektrod çapına göre hızlıca bir uç oluşturmak için bu fonksiyonu kullanın.

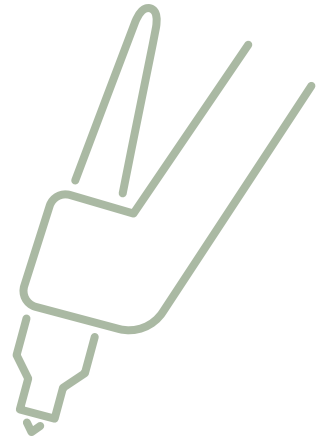


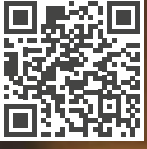
Otomatik gaz son akışı

Tungsten elektrot için koruma

Oksidasyon olmadan kaynak yapımı: Bu amaçla iWave, tungsten elektrodun ve kaynak dikişinin gaz korumasını sağlar. Gaz son akış süresi, ayarlanan kaynak akımına ve elektrot çapına bağlı olarak otomatik olarak hesaplanır.

TIG fonksiyonları





Daha fazla bilgi:
www.fronius.com/iwave-automated

Fonksiyona genel bakış	iWave 300i AC/DC	iWave 400i AC/DC	iWave 500i AC/DC	iWave 300i DC	iWave 400i DC	iWave 500i DC
Darbe kaynağı	✓	✓	✓	✓	✓	✓
RPI on	✓	✓	✓			
RPI auto	✓	✓	✓			
Yumuşak yol verme (temaslı ateşleme)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
HF Ateşleme	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Dokunmatik HF Ateşleme	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TIG Comfort Stop	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Arkın kırılma gerilimi	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Otomatik Küre oluşumu	✓	✓	✓			
Dalga formu ayarı (AC/DC)	✓	✓	✓			
Tacking	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Senkronize kaynak	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Otomatik gaz son akışı	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CEL modu	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CycleTIG	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Cold- & DynamicWire	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Çoklu işlemli PRO	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Alternatöre uygunluk	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Çoklu voltaj 200–600 V	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Soğutma türü	Gaz veya su soğutmalı					
Connectivity (WLAN, NFC, Bluetooth)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Ethernet ve Speednet	Standart olarak					
Plazma kaynağı	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ArcTig (TIG delik kaynağı)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Sıcak tel kaynağı	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TIG/Plazma PushPull	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ArcTig-PowerSharing		✓	✓		✓	✓

Teknik özellikler iWave

	iWave 300i DC	iWave 300i DC MV/NC	iWave 400i DC	iWave 400i DC MV/NC	iWave 500i DC	iWave 500i DC MV/NC
Ağırlık	40,0 kg / 88.2 lb	38,0 kg / 83.7 lb	41,0 kg / 90.4 lb	39,5 kg / 87.1 lb	43,0 kg / 94.8 lb	41,0 kg / 90.4 lb
Ebat / Genişlik	300 mm / 11.8 in	300 mm / 11.8 in	300 mm / 11.8 in	300 mm / 11.8 in	300 mm / 11.8 in	300 mm / 11.8 in
Ebat / Yükseklik	510 mm / 20.0 in	510 mm / 20.0 in	510 mm / 20.0 in	510 mm / 20.0 in	510 mm / 20.0 in	510 mm / 20.0 in
Ebat / Uzunluk	706 mm / 27.8 in	706 mm / 27.8 in	706 mm / 27.8 in	706 mm / 27.8 in	706 mm / 27.8 in	706 mm / 27.8 in
Şebeke frekansı	50–60 Hz					
Şebeke gerilimi	3 x 400 V	3 x 200–230 V 3 x 380–575 V	3 x 400 V	3 x 200–230 V 3 x 380–575 V	3 x 400 V	3 x 200–230 V 3 x 380–575 V
Şebeke gerilimi toleransı	+/- %15	+/- %10	+/- %15	+/- %10	+/- %15	+/- %10
Kaynak akımı / Devrede Kalma Oranı [10 dak / 40 °C]	300 A / %40	300 A / %40	400 A / %40	400 A / %40	500 A / %40	500 A / %40
Kaynak akımı / Devrede Kalma Oranı [10 dak / 40 °C]	260 A / %60	260 A / %60	360 A / %60	360 A / %60	430 A / %60	430 A / %60
Kaynak akımı / Devrede Kalma Oranı [10 dak / 40 °C]	240 A / %100	240 A / %100	320 A / %100	320 A / %100	360 A / %100	360 A / %100
Maksimum kaynak akımı	300 A	300 A	400 A	400 A	500 A	500 A
Minimum kaynak akımı	3 A					
Test onay işareti	CE, S	CE, CSA, S, CCC	CE, S	CE, CSA, S, CCC	CE, S	CE, CSA, S, CCC
Boşta çalışma gerilimi	96 V	99 V	96 V	99 V	96 V	99 V
Çalışma gerilimi alanı	10,1–22,0 V	10,1–22,0 V	10,1–26,0 V	10,1–26,0 V	10,1–30,0 V	10,1–30,0 V

	iWave 300i AC/DC	iWave 300i AC/DC MV/NC	iWave 400i AC/DC	iWave 400i AC/DC MV/NC	iWave 500i AC/DC	iWave 500i AC/DC MV/NC
Ağırlık	65,5 kg / 144.4 lb	63,5 kg / 139.9 lb	67,0 kg / 147.7 lb	65,0 kg / 143.3 lb	68,5 kg / 151.0 lb	66,5 kg / 146.6 lb
Ebat / Genişlik	300 mm / 11.8 in	300 mm / 11.8 in	300 mm / 11.8 in	300 mm / 11.8 in	300 mm / 11.8 in	300 mm / 11.8 in
Ebat / Yükseklik	740 mm / 29.1 in	740 mm / 29.1 in	740 mm / 29.1 in	740 mm / 29.1 in	740 mm / 29.1 in	740 mm / 29.1 in
Ebat / Uzunluk	706 mm / 27.8 in	706 mm / 27.8 in	706 mm / 27.8 in	706 mm / 27.8 in	706 mm / 27.8 in	706 mm / 27.8 in
Şebeke frekansı	50–60 Hz					
Şebeke gerilimi	3 x 400 V	3 x 200–230 V 3 x 380–575 V	3 x 400 V	3 x 200–230 V 3 x 380–575 V	3 x 400 V	3 x 200–230 V 3 x 380–575 V
Şebeke gerilimi toleransı	+/- %15	+/- %10	+/- %15	+/- %10	+/- %15	+/- %10
Kaynak akımı / Devrede Kalma Oranı [10 dak / 40 °C]	300 A / %40	300 A / %40	400 A / %40	400 A / %40	500 A / %40	500 A / %40
Kaynak akımı / Devrede Kalma Oranı [10 dak / 40 °C]	260 A / %60	260 A / %60	360 A / %60	360 A / %60	430 A / %60	430 A / %60
Kaynak akımı / Devrede Kalma Oranı [10 dak / 40 °C]	240 A / %100	240 A / %100	320 A / %100	320 A / %100	360 A / %100	360 A / %100
Maksimum kaynak akımı	300 A	300 A	400 A	400 A	500 A	500 A
Minimum kaynak akımı	3 A					
Test onay işareti	CE, S	CE, CSA, S, CCC	CE, S	CE, CSA, S, CCC	CE, S	CE, CSA, S, CCC
Boşta çalışma gerilimi	96 V	101 V	96 V	101 V	96 V	101 V
Çalışma gerilimi alanı	10,1–22,0 V	10,1–22,0 V	10,1–26,0 V	10,1–26,0 V	10,1–30,0 V	10,1–30,0 V

Sorumluluk üstleniyoruz

Sürdürülebilirlik ön planda

Uzun kullanım ömrü, onarılabilir oluşu ve geri dönüşüm seçeneği: Tüm ürünlerimiz gibi iWave de sürdürülebilir olacak şekilde tasarlanmış ve üretilmiştir. İnsanların ve çevrenin üzerindeki yükü azaltmaya ve bizden sonraki nesillere yaşanır bir gelecek sağlamaya en modern teknolojilerle katkıda bulunuyoruz. Yeni iWave cihaz serisi geliştirilirken, bileşenlerin ayrı ayrı servisi sağlanabilecek ve değiştirilebilecek şekilde monte edilmesine dikkat edilmiştir. Yeni teknolojiler güç kayıplarını ve gaz tüketimini azaltarak kaynakların korunmasını sağlar.

En üst seviyede hizmet kalitesi

Güvenilir ortaklar ve dünya çapında temsilcilikler: Fronius dünyanın neredeyse tüm ülkelerinde faaliyet göstermektedir ve temsilciliklere sahiptir. 38 uluslararası Fronius şirketi, 60'ı aşkın ülkedeki satış, servis ortakları ve temsilciliklerle müşterilerimiz için daima erişilebilir durumdayız. Global satış ve servis ağıımız en üst seviyede müşteri hizmetlerinin sunulmasını sağlamaktadır. Bu hızlı destek hizmeti, gerekli durumlarda duraksama sürelerini azaltmakta ve masraf tasarrufu sağlamaktadır.



Unleash your
welding potential

Müşterilerimizin kaynak gücünü ortaya çıkarmak: Görevimiz. Ark kaynağının yenilikçi lideri ve robot destekli kaynak için global market lideri olarak sürdürülebilir düşünce yapımızdan ilham alan gelişmiş ve kazançlı kaynak yapma çözümleri sağlar. Müşterilerimizle uzun yıllar süren ilişkiler bizi birbirimize bağlar. Zorluklarını ve bakış açılarını biliyor ve dünya çapında bölgesel servislerimizle müşterilerimizle yakın ilişkimizi koruruz. Dinleriz, anlarız ve kaynak endüstrisinin düşünce yapısını biçimlendiririz. Gücümüz, müşterilerimizin bilgisini uzmanlığımız ile birleştirmemize dayanır, böylece müşterilerimizin tüm kaynak yapma yeteneklerini ortaya çıkarırız.

Fronius İstanbul
Elektronik Ticaret ve Servis Ltd. Şti.
Aydınlı Mahallesi, BOSB
Batı Caddesi, 3. Sokak, No:1
34953 Tuzla – İstanbul
Türkiye
T +90 216 581 59 00
F +90 216 581 59 99
office.turkey@fronius.com
www.fronius.com.tr

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