

POWER

TRANSTIG 1600 / 1700
TIG/DC & ELECTRODO REVESTIDO



Robledo e Hijos S.A.

Robledo e Hijos. · Moyano 1259,
Adrogué 1846 Buenos Aires
Telefax: 054-11-4293-5775 / 5838 / 4115-1077
info@ryhsa.com.ar
www.ryhsa.com.ar



SOLDADURA PERFECTA



HACE EL TRABAJO DE LA SOLDADURA TIG MAS LIGERO QUE NUNCA

GENERALIDADES

8,4 KG - UN RECORD

Nunca hubo nada como ésto. Hasta los profesionales más duros de la soldadura deberían aceptarlo. La tecnología inverter de 100 KHz hace del TT 1600/1700 un peso ligero, pero su „microprocesador integrado“ lo convierte en un „peso pesado“. El equipo puede realizar todo lo que sus predecesores podían - pero su uso es más ligero.

Más fácil de usar que nunca. (Es similar a la serie Power Plus). Esta familia de producto incorpora un nuevo miembro - más pequeño, ligero y compacto.

UTILIZACION

SIEMPRE PREPARADO Y LISTO

El TT 1600/1700 es tan ligero que donde quieras ir, puede ir contigo. En fabricación, montajes y reparaciones es un equipo que debe considerarse seriamente. Conectado a 230V o a un generador de corriente soldará aceros no aleados, aceros inoxidables de alta y baja aleación y materiales no ferrosos como un equipo de gran tamaño. Esto lo hace ideal para las industrias de la energía, química y alimenticias.

La TransTig 1700 tiene además las cualidades necesarias para exigentes tareas de soldadura manual.



PESO LIGERO CON UN FUERTE CARACTER

PROPIEDADES DE LA SOLDADURA

NUEVA ALTA FRECUENCIA ELECTRONICA

Estamos permanentemente en contacto con el mundo de la soldadura práctica. No podríamos mantener el desarrollo de nuestros productos si no lo estuvieramos. Los profesionales de la soldadura como Vd., saben lo que es importante-y así nos lo transmiten. De este modo se ha llegado al desarrollo de una nueva alta frecuencia electrónica, dicha fuente de corriente ha sido especialmente desarrollada para aquellos sectores de la industria que utilizan sistemas electrónicos e informáticos.

La frecuencia de la señal de cebado (HFt) es ajustable entre un rango de 1 a 200 pulsos por segundo. Esto es una característica única que hace a estos equipos muy versátiles. Esta característica del TT 1700 es muy apreciable cuando se usan antorchas con cables de gran longitud.



CEBADO POR CONTACTO Y NO CONTACTO

La función de cebado por contacto „lift-arc“ se ajusta mediante el Potenciòmetro selector de diámetro de electrodo.

(Fig.1)



(Fig.2)



Si necesitan un cebado por contacto (Fig.2) la secuencia de cebado controlada electrónicamente le ofrece un cebado preciso y seguro.



ARCO SUAVE Y ESTABLE

El arco se inicia con 2 A. Suave. Luego se incrementa continuamente hasta 160A Permanece suave todo el tiempo. La razón es la frecuencia de trabajo extremadamente alta de 100 KHz lo que asegura una corriente estable.

UN GRAN ECONOMIZADOR EXCEPTO CUANDO SE TRATA DE SEGURIDAD



ECONOMIA

REDUCCION DE COSTES

La sofisticada tecnología inverter del TT 1600/1700 le ofrece un 90% de eficiencia. Pronto comprobará lo que esto significa en la práctica - menos electricidad, más potencia. Utilizando sólo una, toma de 230V. La utilización de un equipo controlado por microprocesador también recorta costes, mejorando la eficiencia de la aportación de gas, reduciendo su consumo.

SEGURIDAD



LA SEGURIDAD LO PRIMERO

Con el producto Fronius, la seguridad está garantizada. El TT 1600/1700 ha sido sometido a pruebas estrictas. Todas nuestras máquinas llevan la marca „CE“ indicando que han sido comprobadas y cumplen las normas EN 60 974-1 y EN 50 199. También incluyen: la protección IP-23, contra agua y objetos extraños y la marca S - Seguridad. Ambas necesarias para los trabajos en obra. Una observación final: El equipo incluye un código de seguridad como protección contra el robo.

AHORA STANDARD

Fue una sensación, cuando apenas era solo una



opción. Ahora la conexión de control remoto es standard.

Un „interface“ standarizado. Le permite amplias posibilidades de trabajo. Puedes reprogramar la corriente de soldadura ajustando desde el puesto de trabajo u opcionalmente realizar una soldadura de puntos y soldadura por arco pulsado. La función up/down (incremento o disminución de la corriente) es también standard. Se usa para regular la corriente de soldadura directamente desde la antorcha Fronius y realizar un arco pulsado manual.



La seguridad, primero.

MANEJO

UTILIZACION DEL EQUIPO

Como saben, la comunicacion entre el usuario y la màquina comienza en el panel de control, y dicha comunicaci3n debe ser lo m1s sencilla posible. Por esto, reducimos el n1mero de controles, todos agrupados sistem1ticamente. Esto tiene un gr1mero de ventajas:

El tiempo de pre y post gas

El microprocesador determina el rango de ajuste permitiendo su selecci3n en cada momento.

Luego hay una exacta reproducci3n de los resultados de la soldadura. La funci3n „Hold“ autom1ticamente almacena los valores actuales al final de la soldadura, de forma que puede f1cilmente reproducirlos cuando se desee.

DISEÑO FUNCIONAL

El TT 1600/1700 es m1s que una imagen bonita. Ha sido rigurosamente diseado para satisfacer criterios claramente definidos. Tiene 8,5 kg de peso, por ejemplo. Eso habla por si solo. Los controles: El frente de la carcasa est1 diseado para protegerlo completamente. No importa la dureza del entorno. La fuente de corriente es suficientemente robusta. Su carcasa de pl1stico le protege en cualquier situaci3n. Luego, est1n las cintas de transporte, el porta cable integral. Todas las caracter1sticas diseadas para hacer su vida m1s f1cil.



PRESENTACIÓN EN DETALLE

Función anti-pegado
 Flujo de gas automático
 (dependiente de la corriente de soldadura)
 Ignición por contacto / AF conmutable
 Tecnología de inverter que ahorra energía
 Ampliación mediante módulos
 Con mando a distancia
 Burn back automático
 Apto para generador
 Control por microprocesador
 Security Code
 Ventilador regulado por temperatura
 Cinta para transportar
 Regulación de corriente de soldadura sin
 escalonamiento mediante antorcha
 Protección contra temperatura excesiva

Parámetros ajustables

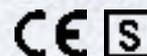
- DownSlope
- Dinámica
- Corriente de cráter final
- Tiempo de preflujo de gas
- Hot-Start
- Potencia de soldadura sin escalonamiento
- Arco de busca
- Upslope

Indicación de

- Estado de secuencia
- Tipo de operación
- Códigos de error
- Función Hold
- Supervisión de tensión de red
- Tensión de soldadura (valor real)
- Arco de busca / Corriente de cráter final
- Temperatura excesiva

DATOS TECNICOS

	TT 1600	TT 1700
Tensión de red + 15/- 20%	1x230 V	1x230 V
Fusible de entrada lento	16 A	16 A
Corriente de entrada (100% d.c.)	14 A	15 A
Cos phi 1	0,99 (100 A)	0,99 (120 A)
Eficiencia	90% (50 A)	89% (80 A)
Rango de corriente	TIG 2 - 160 A	2 - 170 A
	EI 2 - 140 A	2 - 140 A
Corriente de soldadura a 10 min/40°C	50% ED -	170 A
	10 min/40°C 40% ED	160 A
	10 min/40°C 100% ED	110 A
	10 min/25°C 100% ED	120 A
	130 A	150 A
Tensión de vacío	45 V	92 V
Tensión de soldadura	TIG 10,1 - 16,4 V	10,1 - 16,8 V
	EI 20,1 - 25,6 V	20,1 - 25,6 V
Clase de protección	IP 23	IP 23
Tipo de ventilación	AF	AF
Aislamiento	B	B
Dimensiones l x a x h	430/180/280 mm	430/180/280 mm
Peso	8,4 kg	8,9 kg



CODIGOS DE ARTICULOS

4,075,089	Equipo TransTig 1600	4,046,052	Unidad soldadura puntos control remoto TR 51 MC
4,075,115	Equipo TransTig 1700	4,046,050	Control remoto-pedal TR 52 MC
Antorcha recomendada:			
4,036,086	AL 16 refrigerada a gas/ Up Down/4m	4,046,048	Unidad control remoto para electrodo manual TP MC
43,0011,0009	Regulador de presión		
43,0004,0478	Cable de soldar 35 m	43,0004,0459	Cable control remoto 5m
43,0004,0533	Masa 16 m	43,0004,0460	Cable control remoto 10m
4,046,049	Unidad pulsación por control remoto TR 50 MC	43,0004,0509	Cable control remoto 20m



FRONIUS INTERNATIONAL GMBH & CO KG

Buxbaumstraße 2, P.O.Box 264, A 4602 Wels

Tel: +43/7242/241-0, Fax: +43/7242/241-394

E-Mail: sales@fronius.com

www.fronius.com

www.ryhsa.com.ar



Robledo e Hijos S.A.