

科盈·福尼斯在全国



传递价值 承载信托
Relay Values Carry Trust

联系我们

宇海（中国）有限公司

地址：香港九龙油塘草园街4号华顺工业大厦7楼F座
电话：00852-28805439（总机）
传真：00852-28805832
邮箱：enquiry@simecogroup.com
网址：www.simecogroup.com

珠海市福尼斯焊接技术有限公司

地址：珠海市吉大园林路信海工业大厦12楼
电话：0756-3359988（总机）
传真：0756-3359933 邮编：519000
邮箱：funisi@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

奥福尼斯（上海）贸易有限公司

地址：上海浦东新区金桥出口加工区金港路501号A座204室
电话：021-61637148
传真：021-61637146 邮编：201206
邮箱：shanghai@simecogroup.com.cn
网址：www.fronius.com.cn

东北区

东北大区（吉林）

电话：0431-80564350
邮箱：changchun@simecogroup.com.cn

东北大区（辽宁）

电话：0756-3324310/13889463680
邮箱：dalian@simecogroup.com.cn

华北区

京津冀（河北）

电话：0315-3220577/18832537549
传真：0315-3220577
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

京津冀（北京/天津/内蒙古）

电话：0315-3220577/13928050392
传真：0315-3220577
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

华中区

湖北

电话：0756-3324310/13824110932
邮箱：wuhan@simecogroup.com.cn

华东区

南京（江苏分公司）

电话：025-84587560 传真：025-84602803
邮箱：nanjing@simecogroup.com.cn

苏州

电话：025-84587560/18120057282
邮箱：suzhou@simecogroup.com.cn

泰州/徐州

电话：025-84587560/15365639889
邮箱：nanjing@simecogroup.com.cn

华南区

广东

电话：0756-3324187/13709685778
邮箱：sales@simecogroup.com.cn

河南/山西

电话：0756-3324164/15303716700
邮箱：zhengzhou@simecogroup.com.cn

山东

电话：0756-3324164/13823057465
邮箱：qingdao@simecogroup.com.cn

浙江

电话：0756-3324310/13588772925
邮箱：zhejiang@simecogroup.com.cn

福建

电话：0756-3324164/15980775677
邮箱：sales_1@simecogroup.com.cn

西南区

川渝

电话：028-84111112 传真：028-84111152
邮箱：sales-chengdu@simecogroup.com.cn



TPS/i

STEEL Edition

手工碳钢焊接的优化设计

FR202205

多样的应用领域/恶劣的应用环境

优化的焊接特性，坚固的焊接工具

新推出的TPS/i “Steel Edition”，是专为碳钢领域的焊接而优化设计的，其焊接类型主要是碳钢焊接。“Steel Edition”具有100多个碳钢直流焊及脉冲焊特性曲线。适应多种不同的碳钢焊接领域，板厚1 mm以上的碳钢构件均可焊接。在恶劣的条件下，焊机也需要很大的稳定性。TPS/i系列在这方面可保证绝对完美的运行。



可选配件

 <p>K4带抽烟焊枪</p> <p>K4焊枪可从最靠近焊接处吸除焊接烟尘。一体化的结构不影响焊接操作。</p>	 <p>滤尘网罩</p> <p>滤尘网罩可为TPS/i焊机在恶劣环境中使用时提供更强的防尘保护。</p>	 <p>JobMaster焊枪</p> <p>使用JobMaster焊枪时，用户可直接在焊枪上随时对重要参数(U、I、Vd)进行调节。</p>
--	--	---

用户权限管理

TPS/i焊机的授权系统，可为不同用户创建不同的权限。用户可使用所分配的芯片卡或钥匙登录焊机获取不同权限。

优点

- / 区分不同权限
- / 实现可追溯性管理
- / 减少差错

芯片卡

芯片钥匙

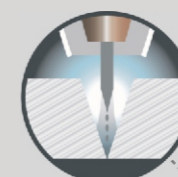
碳钢焊接专用数据库

TPS/i Steel Edition为碳钢及低合金钢焊接优化了特性曲线，可适应多种常用保护气体和焊材。（最大1.6 mm的实芯或药芯焊丝）

焊接特性

PCS-脉冲喷射电弧焊接

PCS结合了脉冲过渡电弧与喷射过渡电弧的优点。可确保避免中间态不稳定电弧的出现。能够实现脉冲过渡与喷射过渡的精准转换，从而避免产生飞溅。因此，PCS最适于窄间隙焊接，角接和打底焊。



通用
简单、普通焊接应用时可节省调试时间，电弧易于控制。

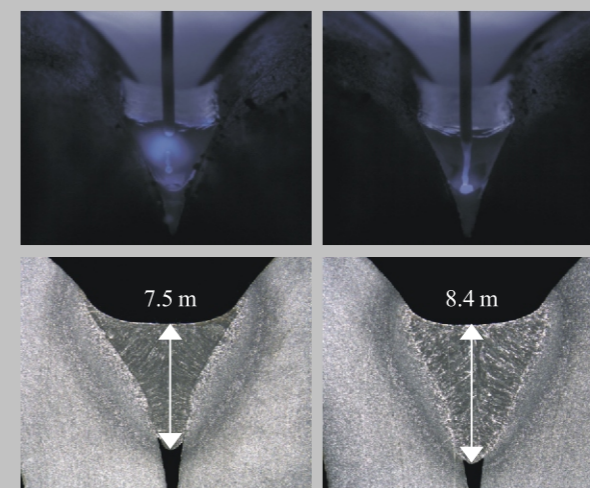


强效
电弧集中，强劲的穿透性适于窄间隙焊接。可以获得更快的焊接速度。



根焊
强大的电弧和良好的间隙搭接能力适于打底层焊道的焊接，也可以用于中间焊道的焊接。

焊接特性比较：脉冲焊与PCS



脉冲焊	PCS
Vd: 15.5 m/min	Vd: 15.5 m/min
U: 27.5 V / I: 265 A	U: 26.6 V / I: 233 A

- PCS的优点**
- / 减少坡口加工量
 - / 提高熔敷效率
 - / 提高焊接速度
 - / 减少焊后加工

碳钢焊接软件包

适用于EN 1090标准
该软件包比其他机型包含更丰富的碳钢专业程序。符合EN 15612焊接标准。

- 优点**
- / 包含管焊工艺程序
 - / 焊接板厚1-50 mm
 - / 焊缝质量可达到S460钢的应用要求