

## 技术参数

	TRANSTIG 170/EF TRANSTIG 170/NP	TRANSTIG 170/MV/B TRANSTIG 170/MV/NP	TRANSTIG 210/EF TRANSTIG 210/NP	TRANSTIG 210/MV/B TRANSTIG 210/MV/NP		
电源电压	1×230 V	1×120 V	1×230 V	1×230 V	1×120 V	1×230 V
电压范围	-30%/+15%	-20%/+15%	-30%/+15%	-30%/+15%	-20%/+15%	-30%/+15%
电源频率	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
电源保险丝保护	16 A	20 A	16 A	16 A	20 A	16 A
功率因数	0.99	0.99	0.99	0.99	0.99	0.99
焊接电流范围(TIG)	3-170 A	3-140 A	3-170 A	3-210 A	3-170 A	3-210 A
焊接电流范围(MMA)	10-150 A	10-100 A	10-150 A	10-180 A	10-120 A	10-180 A
最大初级功率 (100% 负载率时)	2.7 kVA (140 A TIG)	1.75 kVA (100 A TIG)	2.7 kVA (140 A TIG)	3.1 kVA (160 A TIG)	1.75 kVA (100 A TIG)	3.1 kVA (160 A TIG)
负载持续率 (TIG)	10 min/40°C, U1=230 V					
60% d.c.	155 A	120 A	155 A	185 A	130 A	185 A
100% d.c.	140 A	100 A	140 A	160 A	100 A	160 A
负载持续率(MMA)	10 min/40°C, U1=230 V					
60% d.c.	120 A	90 A	120 A	150 A	100 A	150 A
100% d.c.	110 A	80 A	110 A	120 A	90 A	120 A
开路电压	TIG	35 V	35 V	35 V	35 V	35 V
	MMA	97 V	97 V	97 V	97 V	97 V
工作电压	TIG	10.1-16.8 V	10.1-15.6 V	10.5-16.8 V	10.1-18.4 V	10.1-16.8 V
	MMA	20.4-26.0 V	20.4-24.0 V	20.4-26.0 V	20.4-27.2 V	20.4-24.8 V
防护等级	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
尺寸	435/160/310 (长×宽×高 mm)			435/160/310 (长×宽×高 mm)		
重量 (kg)	9.8		9.9	9.8		9.9

## 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

**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

**京津冀（河北）**  
电话：0315-3220577/18832537549  
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn

**京津冀（北京/天津/内蒙古）**  
电话：0315-3220577/13928050392  
邮箱：tangshan@simecogroup.com.cn



传递价值 承载信托  
Relay Values Carry Trust

**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：519015  
邮箱：funisi@simecogroup.com.cn  
网址：www.fronius.com.cn

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

**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

**广东**  
电话：0756-3324187/13709685778  
邮箱：sales@simecogroup.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

**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

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



# TRANSTIG 170/210

功能强大、结构紧凑

## 负载持续率高、可连续焊接长焊缝

世界各地的焊工对专业的TIG焊机都有什么样的要求？

在功能和操作性上有什么设计要求呢？

开发TransTig170/210时，我们的重点完全在为客户所带来的价值需求是相当明确的：实现完美而稳定的电弧。逆变技术越来越高的工作频率使得电弧的稳定性越来越高，这是由于控制的精确。

此外工艺技术的优化也使其他方面，如：占空比、输出功率和电源电压的范围等都得到了极大的提高。最后值得一提的是，这些性能的提高也使得焊接操作更为轻松愉快！

What's your welding challenge?

Let's get connected.



## 高效TIG焊接

使用谐振逆变技术

40%

负载持续率

40%  
D.C.

焊接电流170或210安培时连续焊接四分钟不停歇。平均比其他焊机长一分钟。

30%

最大输出功率时  
允许30%电源电压  
公差

30%

逆变技术可以补偿电压波动或输入电压过低的影响，从而始终提供最大输出功率。这是一个巨大的优势，尤其是在使用保护不善的电网时！

96 V-265 V

电源范围

⚡

宽泛的电源电压使得TransTig170/210几乎可与任何电网兼容--适应全球电源电压。一台真正的多电压适配设备！

## 产品亮点

9.8 KG

/ 可通过USB接口升级

/ 兼容发电机供电

/ 可配脚踏遥控器

多电压适用

IP 23

/ 高频引弧

/ 最大输出功率时，负载持续率可达40%

TIG焊枪

内置LED灯



# TransTig 170/210



数字谐振技术  
智能化控制

## 智能化数字技术

智能化数字谐振技术比电压波动作出相应反应，从而确保绝对稳定的电弧。



环保理念

## 400 V自保护电路

当设备连接到过高的电源电压时，400 V自保护电路可防止设备损坏。

## 关机/待机模式

在设定的时间段后，电源模块关闭并进入待机模式。这种模式大大降低了能耗。

## PFC-功率因数校正

功率因数校正可确保正弦电流使用时，有效利用可用功率--有效地从电源中获取尽可能多的率。除了节能之外，还能保障可用更长的电源线，改善与发电机的兼容性是实现更高的焊接电流，而不会使断路器跳闸。

## 低功耗

由于改进了功率模块设计和功率因数校正技术，TransTig 170/210在相同输出功率的情况下，比同类产品的输入功率低40%。



### 标配过滤器

标配可重复使用的灰尘/污垢过滤器，以保障设备内部的电子元器件不受污染。



### FPP-FRONIUS 电源头

配有防水、可锁定的电源连接器、电源线或电源插头，可以根据使用地点快速方便地更换。



### TMC-TIG焊多功能接口

通用的系统组件连接方式，适用于具有特殊功能（如上/下调节、旋钮调节）的焊枪或遥控器，为用户提供了跨产品匹配优势。

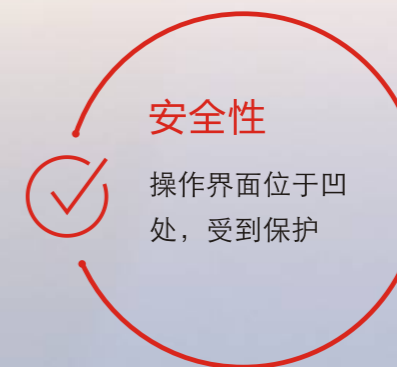
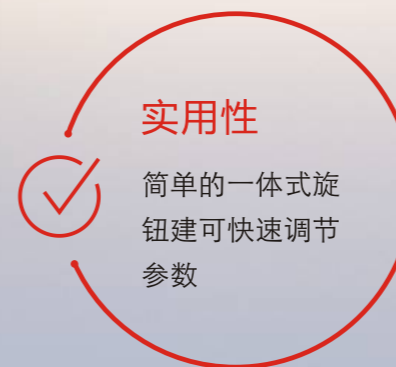
### 坚固的工程塑料外壳及功能框架

功能框架是焊机设计的核心。它将所有组件固定在适当的位置。与外壳一样，它由工程塑料制成，并经过测试，其机械负荷远远超过标准。功能框架提供了终极的耐用性，同时又可减轻重量。

## 操作方式



- 1 按键式旋钮**  
用于功能曲线中各重要焊接参数的调节。
- 2 检气按钮**  
可开启气阀并延时关闭。
- 3 设置键**  
用于设置焊接模式：2步、4步和焊条手工焊。
- 4 焊接模式指示灯**  
显示当前选择的2步、4步或特殊4步模式。
- 5 状态指示灯**  
遥控状态、焊接过载、CEL模式、枪开关模式、HF高频引弧、TAC、脉冲及点焊模式等的状态指示。

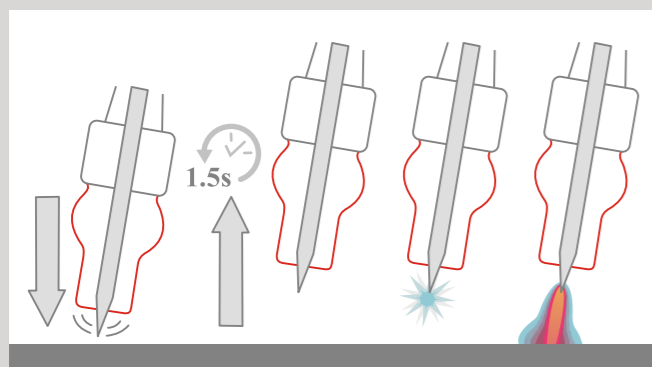


## TIG焊功能

### 接触式高频引弧

通过接触启动高频引弧

如果工作操作空间有限制，需要使用不带扳机的焊枪时，则可用接触式高频引弧。焊机检测到电极与工件的接触，在设定的间隔时间后，焊枪尖端自动引燃电弧。



### 气路检测功能/排气

打开气阀而不会导通焊接电流，以调节和检测保护气流量，或在长时间停用后排出废气。

### 脉冲/TAC显示

功能曲线

该功能在控制面板增加两个焊接参数--“脉冲”和“TAC”的显示。

### 焊枪调节（上/下）

操作

焊接过程中可使用焊枪上的拨动开关调节焊接电流。

### 预送气时间/滞后停气时间

可自动也可手动设置

可根据焊接电流大小自动计算出最佳的滞后停气时间值，可以保障收弧位置及钨极的气体保护效果。

### 关闭焊枪开关

自动收弧

可在焊接结束阶段，根据设定的弧长变化自动收弧，无须操作焊枪开关。

### TAC--定位点固焊/脉冲TIG焊

点固定位用

使用TAC功能，实现定位点焊，脉冲形式的电弧使得两边的熔点能快速融合到一起形成焊点，节省时间。由于小电流时段热量减小也适合焊接很薄的材料。

/ 比传统点固焊节省时间可达50%

/ 快速融合不易烧缺

/ 焊点色差小

/ TAC可以与点焊功能一起使用，以实现焊点大小一致。

### 点焊和断续焊

重复性点焊

点焊模式可按一定间隔时间重复点焊，可自由调节间隔时间，可以实现断续焊。

### 中间电流 I2

高频引弧

中间电流功能只有四步操作模式时可以使用，能够在焊接过程中改变成设定的小电流或大电流。

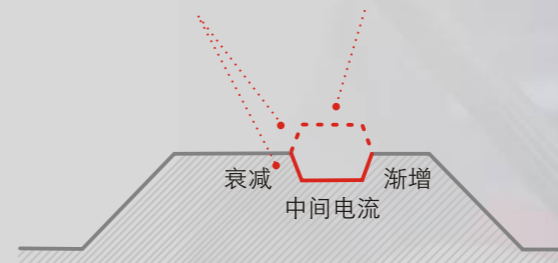
① 能实现一段时间减小电流仅维持电弧

② 当焊接过程中需要更换焊丝时

③ 也可使电流增大为两倍焊接

④ 譬如经过一个点固焊的焊点时

/ 根据中间电流的设置 / 可实现电流渐变过程  
/ 可调节为焊接电流的 / 两倍



焊条手工焊功能



### 完美的引弧特性

- / 不粘焊条
- / 不断弧

### 焊条脉冲焊接

通用脉冲模式

焊条脉冲焊模式可以在全位置焊时获得更好的焊接性能，并且能提高间隙搭桥的能力。非常适合立向上焊时使用。

### 热起弧功能

电弧引燃时使用

为了使焊条更容易引燃，在焊机起弧时，电流会暂时加大。

### 防粘焊条

如果发生短路（焊条手工焊时焊条发生粘连），焊机会立即关断。这样即可防止焊条过热，又可防止产生焊接缺陷。

### 纤维素焊条

为了焊接纤维素焊条而优化的电弧特性，对输出功率有更高的要求。

### 电弧推力曲线调节

当用小电流（欠载）焊接大熔滴碱性焊条时，很容易发生粘焊条的危险，为避免这种情况，在快要粘焊条时会增大电流促使熔滴分离，这样就可以轻松地焊接，并防止粘焊条。

### 焊条脉冲焊

焊缝呈现精细的波纹，也适合用作外观焊缝。

