



Future-proof
solutions
to unleash
your welding
potential

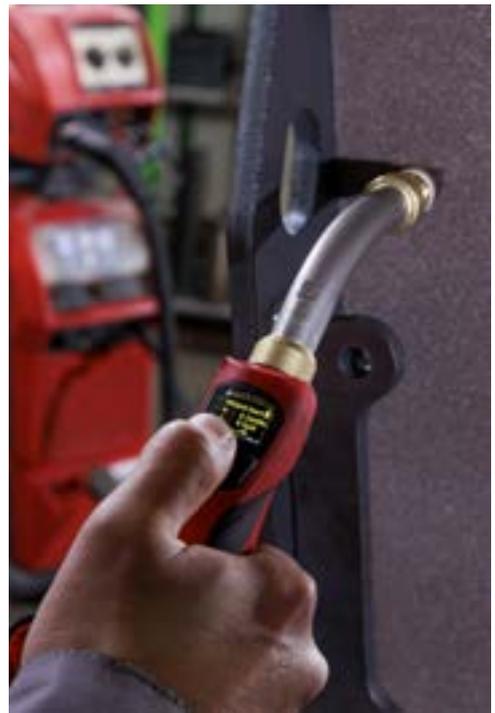
<https://i>



Équipés aujourd'hui pour les défis de soudage à venir

Le TPS/i compte parmi les installations de soudage les plus modernes et répond aux exigences les plus strictes pour des applications sur acier, acier inoxydable et aluminium grâce à ses performances très élevées pouvant atteindre 600 A. L'équipement intelligent, la conception modulaire et les nombreuses possibilités d'extension garantissent la flexibilité et l'efficacité nécessaires.

Avec le TPS/i, vous disposez dès aujourd'hui de la solution adéquate pour relever les défis de demain et libérer votre potentiel de soudage.





Une grande
performance



pour les
défis du
quotidien

TPS/i

La série



Le TPS/i est disponible dans les classes de puissance 320i C, 400, 500 et 600 A, avec refroidissement par gaz ou par eau.

Aperçu des modèles TPS/i :



TPS 320i C |
refroidissement par gaz



TPS 320i |
refroidissement par eau

TPS/i – Vos avantages



Commande simple

Écran tactile avec interface personnalisable dans plus de 30 langues

Grâce à l'écran tactile innovant, réglez tous les paramètres de soudage en un claquement de doigts. Disponible dans plus de 30 langues, la navigation de menu présente une interface utilisateur facile à utiliser.



Qualité supérieure des soudures

Le soutien qu'apportent les stabilisateurs de pénétration et de hauteur d'arc garantit un résultat de grande qualité.



Flexibilité maximale

Nombreuses extensions possibles avec les packs de logiciel (packs de soudage)

Grâce à sa conception modulaire et à ses packs de logiciel sur mesure, le TPS/i s'adapte facilement aux besoins de soudage individuels.



Un soudage durable

Grâce au développement continu et orienté vers l'utilisateur du logiciel d'application, des torches de soudage et d'autres composants, le TPS/i s'adapte sans peine à chaque défi de soudage.



TPS 400i



TPS 500i



TPS 600i

Tout en un

COUP d'œil



Bouton de pression/
rotation pour une commande rapide

Intuitif et sûr

- **Personnalisable**
tous les paramètres nécessaires consultables directement
- **Tout en un coup d'œil**
tous les paramètres de travail accessibles au premier niveau de menu
- **5 Easy Jobs et plus consultables à tout moment**
réglage facile et rapide des tâches de soudage récurrentes
- **2 clics seulement**
changement rapide de caractéristiques/

- paramètres de procédé
- **Une insertion de fil plus facile que jamais**
- **Écran couleur 7"**
tactile à affichage en texte clair
- **Résistant**
utilisable sans problème avec des gants de soudage
- **Langues**
plus de 30 langues sélectionnables pour la commande

Principe de fonctionnement graphique dynamique

Voyant d'état et
Quick-Change

Paramètres principaux

Écran tactile

Mode plein écran
personnalisable avec
Easy Jobs si besoin

Touche pour l'insertion du fil

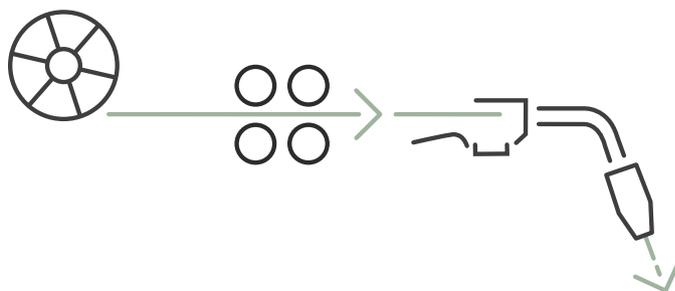
Contrôle du gaz

Champ NFC par ex. pour
User Management et pour le
verrouillage/déverrouillage
de l'installation de soudage
par carte ou badge NFC



Insertion du fil

Une simple pression sur une touche suffit : vous pouvez guider le fil d'apport à travers le faisceau de liaison et la torche de soudage au niveau du dévidoir, de l'installation de soudage ou de la gâchette de torche, sans ouvrir les galets d'entraînement du fil. Le dévidoir arrête automatiquement l'avance du fil en cas de contact avec la pièce à souder.



Réglage
simple et
rapide des
paramètres



La perfection des soudures :

l'objectif
de tout
soudeur

Pour toute information
complémentaire, consultez le site
Internet : www.tps-i.com



Domaines d'application	Pack de soudage Standard	Pack de soudage LSC	Pack de soudage Pulse	Pack de soudage PMC	Pack de soudage CMT
Épaisseur de tôle jusqu'à 1 mm	●●●○○	●●●●○	●●○○○	●●●○○	●●●●●
Épaisseur de tôle de 1 à 3 mm	●●●○○	●●●○○	●●●○○	●●●●○	●●●●●
Épaisseur de tôle jusqu'à 3 mm	●●●○○	●●●●○	●●●●○	●●●●●	●●●○○
Soudage en position	●●●○○	●●●●○	●●○○○	●●●●○	●●●●●
Vitesse de soudage	●●●○○	●●●●○	●●●●○	●●●●●	●●●●●
Soudage avec 100 % de CO ₂	●●●○○	●●●●○	○○○○○	○○○○○	●●●●●
Projections	●●○○○	●●●●○	●●●○○	●●●●○	●●●●●
Matériaux					
Acier	●●●●○	●●●●○	●●●●○	●●●●●	●●●●●
CrNi	●●●○○	●●●○○	●●●○○	●●●●●	●●●●●
Aluminium	●○○○○	●●○○○	●●●●○	●●●●●	●●●●●
Matériaux spécifiques	●●○○○	●●●○○	●●●○○	●●●●○	●●●●●

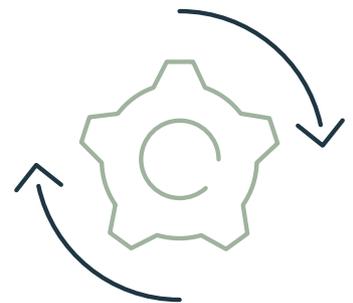
Flexibilité maximale

Régler facilement et rapidement les paramètres nécessaires : c'est possible sans problème selon l'application. La conception modulaire et les mises à jour régulières du logiciel élargissent les fonctionnalités du système, ce qui permet de disposer de la configuration système parfaite pour relever chaque défi.

Le procédé Standard ou le procédé Pulsé sont disponibles sous forme de pack de base. Des packs de soudage complémentaires, tels que LSC, PMC ou CMT sont disponibles pour les tâches de soudage particulièrement complexes.

La caractéristique idéale pour chaque application

Chaque application de soudage présente ses propres défis, que ce soit sur l'aluminium ou sur les aciers non alliés, faiblement alliés ou hautement alliés, et nécessite donc des solutions sur mesure. Nos packs de soudage comportent donc différentes (courbes) caractéristiques adaptées aux tâches de soudage de chacun. Il n'est donc plus nécessaire de réaliser un paramétrage compliqué et souvent chronophage de l'appareil. Vous pouvez désormais simplement régler la caractéristique préconfigurée sur l'installation de soudage, pour une économie de temps et une qualité reproductible.



LSC

L'arc court modifié

LSC – Low Spatter Control

Le principe LSC de réamorçage doux constitue une différence essentielle par rapport aux arcs courts standard. Le court-circuit se produit à un niveau d'intensité faible. Le résultat : un process de soudage stable.

Vos avantages

Jusqu'à 75 % de projections en moins*

- Réduction des retouches
- Consommation de matériau d'apport limitée
- Taux de rejet réduit
- Moins de nettoyage nécessaire et économies au niveau des pièces d'usure

Un soudage jusqu'à 4,5 fois plus rapide**

- Convient parfaitement aux applications de soudage dans des positions contraignantes.
- Les propriétés de LSC constituent une aide précieuse pour souder en position descendante.
- L'arc électrique sous pression permet de réaliser des passes de fond optimales en position au plafond.





PMC

L'arc pulsé optimisé

PMC = Pulse Multi Control

Avec ses caractéristiques optimisées, PMC permet d'obtenir des soudures de grande qualité à des vitesses de soudage élevées. Grâce aux stabilisateurs de pénétration et de hauteur d'arc, il n'a jamais été aussi facile de prendre le contrôle de l'arc électrique.

Vos avantages

Arc pulsé optimisé

- Stabilité du procédé accrue grâce aux stabilisateurs de pénétration et de hauteur d'arc
- Amorçage sans projections (SFI – Spatter-free Ignition)

Caractéristiques de soudage améliorées*

- Pénétration 60 % plus élevée
- Vitesses de soudage 15 % plus élevées
- Apport d'énergie 15 % plus faible

Qualité supérieure et belle apparence des soudures

- Soudage montant optimisé sans mouvement de balayage avec PMC-Mix
- Contrôle maximal grâce à une régulation particulièrement précise
- Vagues de solidification similaires au process TIG grâce à la caractéristique PMC Ripple Drive

* Par comparaison avec les arcs pulsés classiques.

CMT

Rapide,
froid et
presque sans
projections

CMT – Cold Metal Transfer

Un soudage extrêmement stable avec Cold Metal Transfer : ce type très spécifique de détachement de la goutte minimise l'apport d'énergie. Le mouvement avant/arrière du fil permet également de réduire la formation de projections. CMT permet de souder les endroits qui nécessitaient auparavant un collage ou un brasage.

Vos avantages

Arc électrique stable

- Parfaitement adapté aux aciers à haute résistance
- Résistance aux éventuelles influences extérieures (modification du Stickout, surface de la pièce à souder)
- Convient avec 100 % de CO₂

Réduction des retouches

- Projections réduites de 99 %*
- Apport d'énergie réduit de 33 %, ce qui diminue les déformations*
- Amorçage parfait (SFI – Spatter-free Ignition)

Soudage plus rapide

- Pénétration équivalente malgré la vitesse élevée
- Assemblage rapide des tôles fines



Intervalle et SynchroPuls

pour toutes les caractéristiques

Soudage par intervalle

Le soudage par intervalle donne un aspect d'écaillés à la soudure. Également réglable, le temps de soudage et de pause régulier permet de réduire davantage l'apport d'énergie et donc la déformation du matériau pour les tôles fines. La fonction SFI (Spatter Free Ignition) permet un amorçage sûr et propre à chaque intervalle.

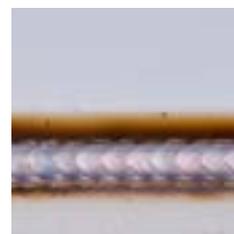
- Pour tous les matériaux jusqu'à 3 mm
- Toutes les positions possibles (soudure montante possible)
- Soudure en forme d'écaillés et soudure visible
- La torche de soudage PullMig permet des amorçages d'une qualité et d'une propreté encore meilleures

SynchroPuls

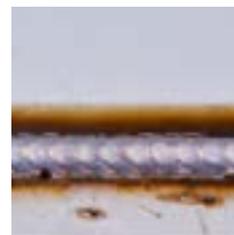
Le soudage en position de contrainte n'a jamais été aussi simple. Grâce au réglage facile de l'apport d'énergie, le SynchroPuls convient particulièrement pour le soudage d'aluminium, même dans des positions difficiles.

- Changement de puissance de soudage entre deux points de travail
- Soudure avec un aspect d'écaillés
- Soudage dans toutes les positions sans ajustement des paramètres

Comparaison avec SFI



Avec SFI
(Spatter Free Ignition)



Sans SFI
(Spatter Free Ignition)



Deux torches de soudage,
deux bobines de fil, une
installation de soudage

Du
Wi
Fee



Une simple pression sur une touche suffit

Le remplacement de la ligne de processus ne requiert qu'une simple pression sur une touche. Il peut être effectué depuis la gâchette de torche, directement sur le dévidoir ou sur l'installation de soudage. Le passage à la ligne active sur la gâchette de la torche de soudage s'effectue en quelques millisecondes seulement.

Augmenter le taux de dépôt

L'avance stable du fil jusqu'à 25 m/min permet d'atteindre un taux de dépôt élevé sans pour autant compromettre la qualité du soudage.



al re eeder

La conception modulaire permet d'adapter l'installation à vos exigences personnelles, que ce soit sur le chariot, sur le Trabant ou sur la grue.



Remplacement facile du fil

Deux fils différents à disposition. Le Dual Wire Feeder permet de remplacer facilement et rapidement les matériaux d'apport. L'utilisation possible de bobines de fil de 300 ou 450 mm avec un diamètre de fil de 0,8 à 1,6 mm permet d'avoir le bon matériau prêt à souder pour chaque défi de soudage.

Réglage rapide et facile des paramètres

Le paramétrage et l'optimisation s'effectuent sur la torche de soudage JobMaster, l'écran de l'installation de soudage ou le RC Panel. Flexibilité maximale incluse !



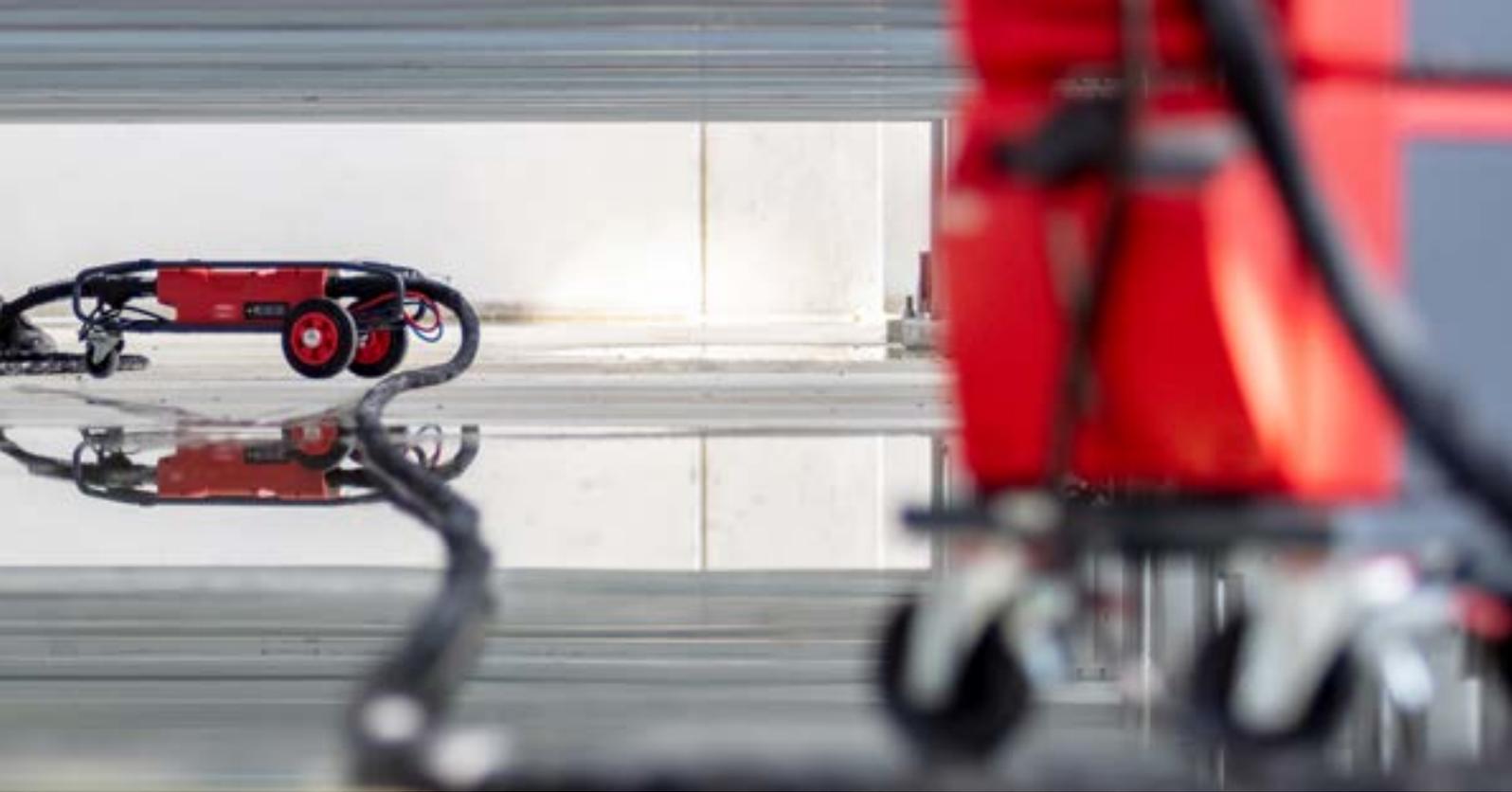
Flex Drive

Conçu pour
les grandes
distances

WF 25i FlexDrive et TPS/i

Étendez votre rayon d'action : situé entre le dévidoir et la torche de soudage, le FlexDrive est une petite commande intermédiaire portable. Le FlexDrive est un atout majeur, en particulier pour les applications qui ne permettent pas d'emporter le système de soudage et le dévidoir directement sur le lieu d'utilisation.

- Jusqu'à 25 m de distance entre le dévidoir principal et le point de soudage
- Flexible et compact : ne pèse que 4,4 kg (sans la cage de protection et les roues)
- Peut être combiné avec toutes les torches de soudage Push de la génération TPS/i en tant que version standard, UpDown ou JobMaster.
- Composé d'un cadre tubulaire, le support offre les possibilités les plus diverses de suspendre le FlexDrive dans la position nécessaire à votre application.
- La synchronisation des moteurs, du FlexDrive et du dévidoir principal garantit une amenée de fil optimale.





JobMaster

Les utilisateurs peuvent configurer l'écran et décider eux-mêmes des fonctions et des paramètres qui peuvent être affichés et réglés.



PullMig CMT

Cette torche de soudage a été spécialement conçue pour le process de soudage CMT. Le moteur d'entraînement ultra dynamique permet une grande stabilité du procédé CMT.

PullMig CMT	
refroidissement par gaz	refroidissement par eau
MHP 280i GPM CMT	MHP 400i W PM CMT
180 A 40 % f.m. (process CMT)	280 A 100 % f.m. (process CMT)
280 A 40 % f.m. (process standard)	400 A 100 % f.m. (process standard)

Aperçu de la torche de soudage MIG/MAG



La torche de soudage adaptable :

les systèmes Multilock peuvent être équipés de différents cols de cygne et refroidis par gaz ou par eau. Des angles et longueurs variés assurent une flexibilité maximale.



PullMig

30 % plus légère que les modèles comparables : la torche de soudage PullMig pèse seulement 1,6 kg pour une hauteur de travail de 1 m. Sa conception est si compacte qu'il est presque impossible de percevoir une différence de taille par rapport aux torches de soudage conventionnelles. La torche PullMig est utilisée pour des applications spéciales avec aluminium et avec des faisceaux de liaison longs (jusqu'à 15 m), pour lesquels une avance du fil précise est nécessaire.

PullMig	
refroidissement par gaz	refroidissement par eau
MHP 280i PullMig G	MHP 320i PullMig W
280 A 40 % f.m.	320 A 100 % f. m.

Pour toute information complémentaire, consultez le site Internet : www.tps-i.com



À chaque
application,

la bonne torche de soudage

Les torches de soudage Fronius sont le fruit d'une symbiose parfaite entre technique et ergonomie. Grâce à la poignée ergonomique aux composants antidérapants, la prise en main de la torche est sûre et permet une manipulation précise. La rotule et la répartition optimale du poids permettent un travail sans fatigue.

Paré pour le futur



Soudage numérique et en réseau

Avec la gamme de logiciels WeldCube, nous étendons nos installations de soudage manuelles à l'ensemble du processus de fabrication par soudage. Des flux de travail simplifiés, des processus structurés, une formation plus rapide de la main-d'œuvre inexpérimentée et un soudage conforme aux normes soutiennent les utilisateurs dans le cadre du soudage manuel.

Nous sommes à vos côtés pour garantir une qualité de soudage parfaite, une productivité élevée et de la transparence. Avec l'installation de soudage adéquate et la solution logicielle appropriée, vous êtes équipé dès aujourd'hui pour relever les défis à venir et tirer le meilleur parti de votre potentiel de soudage.



WeldCube Navigator

Améliorer le contrôle pour de meilleurs résultats :

WeldCube Navigator aide à standardiser les processus de fabrication, à éviter les erreurs et ainsi, à améliorer la qualité de la production. Des instructions guident visuellement les utilisateurs pas-à-pas dans l'accomplissement de la tâche de soudage directement au poste de travail tandis que les paramètres prédéfinis sont réglés automatiquement. En cas d'erreur, des messages d'alarme ou le verrouillage de l'installation de soudage permettent d'éviter les rebuts et les retouches.



WeldCube Premium

Moins de gestion, une vision

plus large : WeldCube Premium aide à garantir et à démontrer la stabilité des processus de fabrication. La gestion de parc simplifie la gestion efficace des installations de soudage et la surveillance des paramètres de soudage. Les fonctions de statistiques et d'analyse améliorent l'efficacité et la qualité dans la production en matière de soudage.



WeldCube Air

Un soudage durable :

WeldCube Air est la solution logicielle basée sur le cloud pour les entreprises qui souhaitent accélérer la numérisation de leurs opérations de soudage. Un aperçu ainsi qu'une gestion des installations de soudage connectées via Internet, une documentation simple sur les composants et les principaux indicateurs de soudage font de WeldCube Air le compagnon idéal pour démarrer la numérisation de vos données de soudage.

Gestion des utilisateurs centralisée

Grâce au système d'autorisation intégré à chaque installation de soudage Fronius, vous pouvez attribuer des droits individuels à chacun de vos utilisateurs. Lors de l'ouverture de session par carte d'accès ou porte-clés, le système identifie immédiatement

ce que peut et ne peut pas faire la personne. Mais comment attribuer et gérer de manière centralisée les droits pour plusieurs installations de soudage ? La réponse réside dans le Central User Management, une solution indépendante de la gamme WeldCube.

En quelques clics seulement, les droits d'utilisateur peuvent être déterminés de façon centrale pour une ou plusieurs installations de soudage. La transmission s'effectue automatiquement à tous les systèmes mis en réseau.

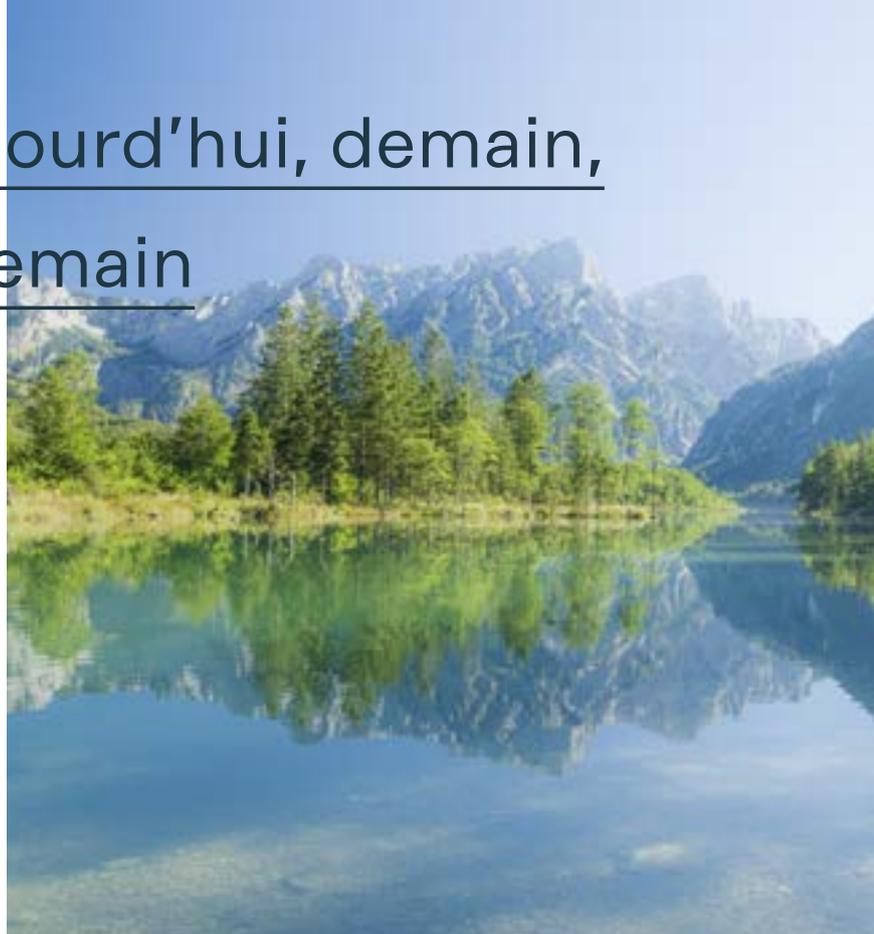
Pour toute information
complémentaire, consultez le site
Internet : www.fronius.com/weldcube





* Avec LSC en comparaison avec un arc électrique standard.

Pour aujourd'hui, demain, après-demain



Personnalisable et économique en matériaux

Grâce à sa conception modulaire et à ses packs de logiciel sur mesure, le TPS/i s'adapte facilement aux exigences de soudage individuelles. Les processus de soudage optimisés tels que CMT (Cold Metal Transfer) ou LCS (Low Spatter Control) permettent de réduire* les projections de soudure de 75 % mais aussi à la fois la consommation de matériau d'apport et les opérations de retouche longues et coûteuses.

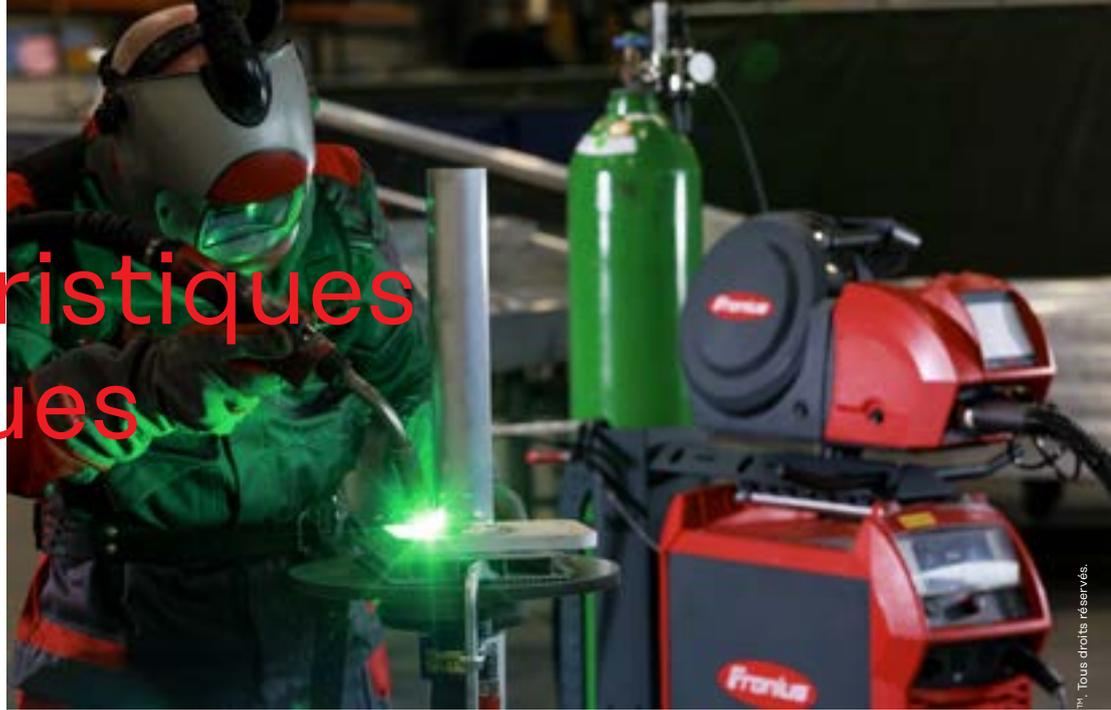
Grâce aux technologies les plus modernes, nous contribuons ainsi à ménager l'humanité et l'environnement et à assurer un avenir de qualité aux générations futures.



Pour toute information
complémentaire, consultez le site
Internet : www.tps-i.com



Caractéristiques techniques



	TPS 270i C	TPS 320i C	TPS 320i	TPS 400i	TPS 500i	TPS 600i
Tension du secteur	3 x 400 V 3 x 380 – 460 V (/nc) 3 x 460 – 575 V (/S/nc) 3 x 200 – 460 V (/MV/nc)	3 x 400 V 3 x 380 – 460 V (/nc) 3 x 460 – 575 V (/S/nc) 3 x 200 – 460 V (/MV/nc)	3 x 400 V 3 x 380 – 460 V (/nc) 3 x 575 V (/600V/nc) 3 x 200 – 460 V (/MV/nc)	3 x 400 V 3 x 380 – 460 V (/nc) 3 x 575 V (/600V/nc) 3 x 200 – 460 V (/MV/nc)	3 x 400 V 3 x 380 – 460 V (/nc) 3 x 575 V (/600V/nc) 3 x 200 – 460 V (/MV/nc)	3 x 400 V 3 x 380 – 460 V (/nc) 3 x 575 V (/600V/nc) 3 x 200 – 460 V (/MV/nc)
Fréquence de réseau	50 à 60 Hz					
Cos phi	0,99					
Plage de courant de soudage MIG/MAG	3 à 270 A	3 à 320 A	3 à 320 A	3 à 400 A	3 à 500 A	3 à 600 A
10 min/40 °C (104 °F) 40 % f.m.	270 A	320 A	320 A	400 A	500 A	600 A
10 min/40 °C (104 °F) 60 % f.m.	220 A	260 A	260 A	360 A	430 A	600 A
10 min/40 °C (104 °F) 100 % f.m.	190 A	220 A	240 A	320 A	360 A	500 A
Tension à vide	66 V 57 V 66 V (/nc) 68 V (/S/nc) 66 V (/MV/nc)	71 V 82 V (/nc) 85 V (/S/nc) 82 V (/MV/nc)	73 V 84 V (/nc) 67 V (/600V/nc) 68 V (/MV/nc)	75 V 83 V (/nc) 68 V (/600V/nc) 67 V (/MV/nc)	71 V 82 V (/nc) 71 V (/600V/nc) 68 V (/MV/nc)	71 V 85 V (/nc) 73 V (/600V/nc)
Plage de tension MIG/MAG	14,2 à 27,5 V	14,2 à 30 V	14,2 à 30 V	14,2 à 34 V	14,2 à 39 V	14,2 à 44 V
Indice de protection	IP 23					
Dimensions L x l x H	687 x 276 x 445 mm			706 x 300 x 510 mm		

Unleash your
welding potential

Libérer le potentiel de soudage de notre clientèle : telle est notre mission. En tant que pionnier en matière de soudage à l'arc et leader mondial en soudage robotisé, nous réalisons des solutions de soudage innovantes, rentables et inspirées de notre manière de penser : la durabilité. Nous tissons souvent des relations durables avec nos clients. Nous connaissons leurs défis et points de vue. Nous restons proches d'eux grâce à un service sur place disponible dans le monde entier. Nous écoutons, comprenons et façonnons ainsi la manière de penser de l'industrie du soudage. Notre force repose sur la combinaison des connaissances de nos clients et de notre expertise, pour leur permettre de libérer leur plein potentiel de soudage.

Fronius Canada Ltd.
2875 Argentinia Road, Units 4,5 & 6
Mississauga, ON L5N 8G6
Canada
T +1 905 288-21 00
F +1 905 288-21 01
sales.canada@fronius.com
www.fronius.ca

Fronius Suisse SA
Oberglatterstrasse 11
8153 Rümlang
Suisse
T 0848 FRONIUS (37 66 487)
F 0800 FRONIUS (37 66 487)
sales.switzerland@fronius.com
www.fronius.ch

Fronius France
ZAC du Moulin
8 rue du Meunier – BP 14061
95723 Roissy CDG Cedex
France
T +33 1 39 33 12 12
F +33 1 39 33 12 34
contact.france@fronius.com
www.fronius.fr

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