



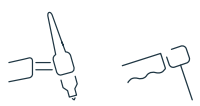
iwave

Full freedom to unleash your welding potential.



System do spawania metodą TIG

190i / 230i / 300i /
400i / 500i



Wieloprocessowy System PRO

300i / 400i / 500i



Absolutna swoboda

Jakość spawania metodą TIG bez kompromisów

Najwyższa jakość - przy każdej spoinie spawalniczej i przy każdym materiale: dzięki precyzyjnemu doprowadzaniu ciepła do spoiny i ulepszonej funkcji zajarzania iWave oferuje maksymalną kontrolę nad tukiem spawalniczym i znacznie obniżone opóźnienia zajarzania.

Z myślą o maksymalnej kontroli zaprojektowano także wszystkie elementy obsługowe serii urządzeń iWave. Efektem jest intuicyjna obsługa, dzięki której mogą Państwo w pełni skoncentrować się na swoim wyzwaniu spawalniczym.

Najróżniejsze wyzwania spawalnicze przed Państwem? Zatem iWave Multiprocess PRO to idealny wybór: oprócz wszystkich dostępnych funkcji możliwe jest także spawanie wszystkimi wariantami procesu MIG/MAG.

iWave: absolutna swoboda, aby rozwinąć Państwa potencjał spawania.



iWave – Państwa korzyści



Precyzyjne doprowadzenie ciepła

Maksymalna kontrola jeziora spawalniczego

Z CycleTIG kontrolują Państwo łuk spawalniczy, a tym samym także ciepło wprowadzane do spoiny w maksymalnym wymiarze. Dzięki krótkim czasom spawania w pewny i prosty sposób zachowają Państwo kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym a tym samym mają możliwość łatwego spawania nawet najcieńszych materiałów.



Intuicyjna obsługa

Graficzno-dynamiczne sterowanie menu – w ponad 30 językach

Bez utrudnień. Do tego intuicyjnie. Stworzyliśmy intuicyjną obsługę menu, aby podczas spawania precyzyjnie i bezpiecznie dokonywać zmiany ustawień.



Multiprocess PRO

1 urządzenie do wszystkich procesów (iWave 300i – 500i)

iWave i Multiprocess PRO - to nowa absolutna swoboda w spawaniu. Oprócz wszystkich funkcji spawania metodą TIG dzięki jednemu źródłu prądu możliwe jest spawanie wszystkimi wariantami procesu MIG/MAG. Wykorzystaj modułową koncepcję i rozszerz według własnych potrzeb swój zaawansowany system spawalniczy o wersję Welding Package Standard, PMC, LSC lub CMT.



Powtarzalne zajarzenie

Opóźnienie zajarzenia krótsze nawet o 71%

Szybkie, a przede wszystkim powtarzalne zajarzenie. Niezależnie od właściwości materiału i zupełnie bez ręcznego dostosowywania parametrów zajarzenia. To właśnie oferuje RPI auto – nasza inteligentna funkcja zajarzenia.



Kompatybilne z Przemysłem 4.0

Bezprzewodowa transmisja danych i uwierzytelnianie

Kompatybilne z Przemysłem 4.0 i wszystkimi kolejnymi wyzwaniem: począwszy od WiFi przez Bluetooth po NFC dla optymalnego zastosowania iWave obsługuje najważniejsze standardy połączeń.

Dalsze informacje można znaleźć pod adresem: www.fronius.com/iwave



Le ko



Obsługa iWave 190i–230i

Graficzno-dynamiczna
konceptja obsługi

- Natychmiastowe, graficzne odwzorowanie zmiany różnych parametrów spawania
- 4,3-calowy kolorowy wyświetlacz z wyświetlaczem tekstowym
- Ponad 30 wariantów językowych
- Wszystkie parametry robocze na 1 poziomie menu

posza ntrola

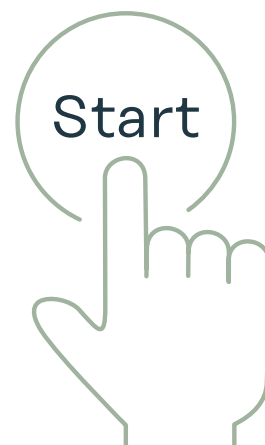
dla lepszych rezultatów

Inspirowana pracą spawaczy, stworzona dla spawaczy: wszystkie elementy obsługowe serii urządzeń iWave są dostosowane do Państwa zawodowej codzienności – począwszy od trwałości przez kolory po czytelność i jasność. To dotyczy także ustawień:

Wszystkie ważne parametry robocze są dostępne bezpośrednio na pierwszym poziomie menu. Intuicyjną obsługę zapewnia wyświetlacz tekstowy w ponad 30 językach. Do tego obsługa w rękawicach jest łatwa jak nigdy dotychczas.

- Bezproblemowa obsługa w rękawicach
- Pasek stanu: Ustaw dodatkowe funkcje i główne ustawienia w jednym miejscu

- 5 Easy Jobs i 3 zdefiniowane przez użytkownika parametry spawania na 1 poziomie menu
- Konfigurowalna lista ulubionych



Prosty, przejrzysty uporządkowany



W razie potrzeby: _____
5 EasyJobs

Interfejs USB _____
np. do aktualizacji
oprogramowania

Przycisk obrotowy _____



Obsługa

iWave 300i–500i

Graficzno-dynamiczna
koncepcja obsługi

- Dynamiczne graficzne odwzorowanie zmiany parametrów
- 7-calowy dotykowy wyświetlacz tekstowy
- Ponad 30 wariantów językowych do wyboru
- Wszystkie parametry robocze na 1 poziomie menu

zysty, ny



Pasek stanu

Pasek nawigacyjny

Wyświetlacz dotykowy

Tryb pełnoekranowy

Nawlekanie drutu

Pomiar przepływu gazu

Pole NFC np. do
User Management
i do blokowania/
odblokowywania źródła
energii za pomocą
karty NFC lub FOB



Dzięki wyświetlaczowi
tekstowemu w ponad 30 językach:
najszybsza droga do pożądanego
ustawienia

Intuicyjny i niezawodny: obsługa odbywa się za pomocą centralnego przycisku obrotowego lub na wyświetlacz dotykowym. Instrukcje graficzne i wizualizacje dynamiczne przy zmianie parametrów bezpośrednio wspierają użytkownika.

- Pasek stanu: Ustaw dodatkowe funkcje i główne ustawienia w jednym miejscu
- 5 Easy Jobs
- Wyświetlacz dotykowy obsługiwany także w rękawicach

- Tryb pełnoekranowy: wyświetlacz powiększony ok. 40%
- Konfigurowalny pierwszy poziom menu

Pelna elasty



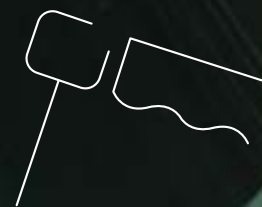
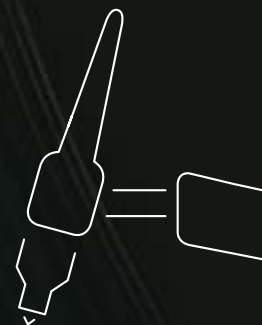
CZNOŚĆ

Multiprocess PRO – jeden system spawalniczy do wszystkich procesów i wariantów procesu.
Przygotowany na wyzwania jutra.

TIG, MIG/MAG czy spawanie ręczne elektrodą otuloną: z iWave 300i, 400i lub 500i i opcją Multiprocess PRO zapewnią sobie Państwo pełną swobodę i uwolnią swój potencjał spawania.

Najważniejsza różnica w porównaniu z powszechnymi urządzeniami wieloprocessowymi: oprócz wszystkich zaawansowanych funkcji TIG zyskują Państwo dostęp do wszystkich wariantów procesu z obszaru MIG/MAG.

Z modułowych Welding Packages precyzyjnie zestawia Państwo potrzebne funkcje: Standard, Puls, PMC, LSC i CMT. Możliwe jest także profesjonalne spawanie ręczne elektrodą otuloną – przy czym najbardziej wyróżnia się spawanie elektrodą celulozową.





Multi- proze PRO

iWave 300i, 400i, 500i

Nieograniczone korzystanie z procesów MIG/MAG:
Z iWave uwolnią Państwo swój pełny potencjał
spawania w tylko 3 krokach:

Krok 1



Zamówienie i integracja opcji
sprzętowej OPT/i Multiprocess PRO.

Krok 2



Rozbudowa własnego modułowego
systemu spawania o potrzebne
komponenty sprzętowe MIG/MAG
jak zewnętrzny podajnik drutu,
uchwyt spawalniczy itd.

Krok 3



Wybór wymaganego
Welding Packages MIG/MAG.

Gotowe:



Źródło prądu jest gotowe do
wszystkich procesów spawania.

Najważniejsze cechy

Małe zapotrzebowanie na miejsce

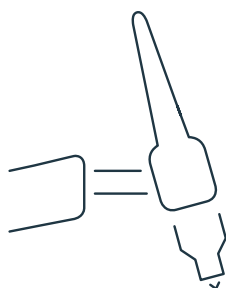
Jedno źródło prądu do wszystkich procesów spawania.

Bez przezbrajania

Zmiana procesu po naciśnięciu przycisku.

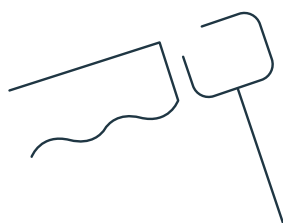
100% kompatybilności

Ze wszystkimi dostępnymi wariantami procesu spawania Fronius, w zakresie TIG, MIG/MAG (Standard, Pulse, Pulse Multi Control, Low Spatter Control i CMT), spawanie ręczne elektrodą otuloną.



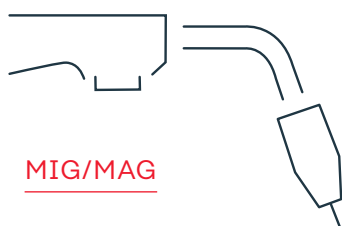
TIG DC / AC/DC

- Jakość i wygląd
- TIG DC lub AC/DC o natężeniu 3–500 A



Spawanie ręczne elektrodą otuloną

- Niezależność
- Spawanie ręczne elektrodą otuloną o natężeniu 10–500 A



MIG/MAG

- Rentowność i produktywność
- MIG/MAG o natężeniu 3–500 A
- Welding Packages: Standard, Pulse, Pulse Multi Control, Low Spatter Control, CMT



Full Connectivity

Funkcja dla Przemysłu 4.0: iWave obsługuje najważniejsze standardy komunikacji. Bluetooth pozwala na bezprzewodowe i szybkie połączenie urządzeń peryferyjnych ze źródłem energii - od zaawansowanych przyłbic spawalniczych jak Vizor Connect po zdalne sterowanie. Z WiFi bezpośrednio zintegrują Państwo źródła energii z siecią i łatwo przeprowadzą aktualizacje oprogramowania sprzętowego.



Bluetooth

Do łączenia bezprzewodowego zdalnego sterowania i przyłbic spawalniczych obsługujących Bluetooth.



NFC

Do zarządzania użytkownikami - ewentualnie do łatwego blokowania i odblokowywania systemu spawania.



WiFi

Dla pełnej zdolności tworzenia sieci - do aktualizacji i korzystania z funkcji Smart-Manager bez Ethernetu (dokumentacja danych).

Zarządzanie użytkownikami

Pełna kontrola: za pomocą zintegrowanego systemu uprawnień każdemu użytkownikowi można nadać indywidualne prawa. Przy logowaniu kartą lub brelokiem system natychmiastowo rozpoznaje uprawnienia osoby. Do centralnego nadawania i zarządzania uprawnieniami dla wielu źródeł energii oferujemy odpowiednie rozwiązanie, którym jest Central User Management.

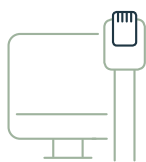
Zarządzanie danymi



WeldCube Light

Minimalna dokumentacja lokalna

W wersji produkowanej seryjnie i bez dodatkowych kosztów możliwy jest zapis wartości średnich o każdej spoinie bezpośrednio w systemie spawania i eksport jako plik PDF.



WeldCube Basic

Rozbudowana lokalna dokumentacja danych z konfigurowanym zakresem funkcji

Dla wszystkich, którzy potrzebują nie tylko wartości średnich, ale także wartości rzeczywistych, monitorowania limitu i funkcji edytora dla wartości zadanych: WeldCube Basic. Także w tym wariantcie dane są bezpośrednio zapisywane w systemie spawania.



WeldCube Premium

Centralna dokumentacja danych

Mniej zarządzania, więcej informacji: WeldCube Premium znacznie redukuje nakłady na dokumentację dzięki centralnemu przechowywaniu parametrów spawania w bazie danych. Inteligentne funkcje zarządzania, statystyk i analizowania wraz z wizualizacją graficzną wspierają Państwa w kontrolingu produkcji spawalniczej.

Dalsze informacje można znaleźć pod adresem: www.fronius.com/weldcube

Cycle TIG

Znakomity wygląd spoiny spawalniczej

Możliwy dzięki funkcji
Tacking

Precyzyjne doprowadzanie ciepła

Idealne do spawania
cienkiej blachy i napraw
spawalniczych, jak zgrubienia
na krawędziach

Łatwa kontrola jeziorka spawalniczego

Bez przepalania – także przy
spoinach narożnych i spoinach
doczołowych

Mniej barw nalotowych

Do wrażliwych miejsc

Uproszczona obsługa

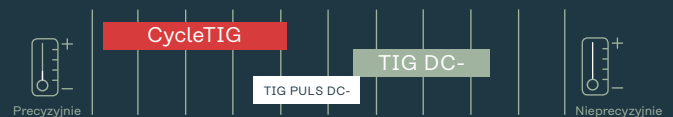
dzięki możliwości
precyzyjnego ustawienia
energii, czasu i różnych
kombinacji parametrów

Ściśta kontrola ciepła wprowadzanego do spoiny

Łatwiejsze spawanie TIG dzięki funkcji CycleTig.
Opiera się na zasadzie spawania przerywanego
i oferuje dodatkowe możliwości ustawienia oraz
nowe kombinacje parametrów dla lepszych
rezultatów spawania.

Bezpośrednie porównanie zalet

Ściśle określone ciepło wprowadzane do spoiny





Wygląd spoiny



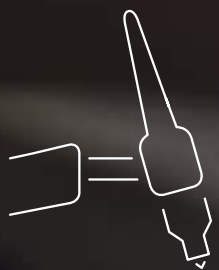
Skill Level | Handling



Zajarzenie

Stabilne i powtarzalne

Zauważalnie lepiej: iWave przenosi proces zajarzenia przy spawaniu metodą TIG na nowy poziom. Przebieg zajarzenia wysokiej częstotliwości został zoptymalizowany. A proces zajarzenia dostosowany do najróżniejszych średnic elektrod.



Zajarzenie odwróconą polaryzacją RPI auto**.
Opóźnienie zajarzenia krótsze nawet o 71%*.

Szybsze i bardziej powtarzalne zajarzenie – niezależnie od właściwości materiału? iWave dzięki zajarzeniu odwróconą polaryzacją dysponuje seryjnym rozwiązaniem. Nowy tryb zajarzenia to inteligentne udoskonalenie sprawdzonej funkcji RPIon. Teraz źródło energii automatycznie przejmuje zmiany w ustawieniach zajarzenia - nawet przy pogorszeniu procesu zajarzenia i bez konieczności ingerencji ręcznej.

Przegląd oceny	RPI off	RPI on	RPI auto
Powtarzalne zajarzenie
Najmniejsze opóźnienie zajarzenia
Najniższe obciążenie elektrody
Proces oszczędzający powierzchnię spoiny spawalniczej

* W porównaniu do RPI off | Szereg badań w warunkach laboratoryjnych: 200A prąd spawania / 0,5s czas spawania / 1000 zajarzeń!

** Tylko w iWave AC/DC

Funkcje TIG



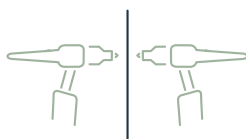
Automatyczne tworzenie kalot w ciągu zaledwie 2 sekund

Oszczędza czas pracy: funkcja umożliwia szybkie tworzenie kalot na podstawie ustawionej średnicy elektrody.



Tacking – oszczędność nawet 50% czasu przy szepianiu materiałów

Prądy pulsujące powodują drgania jeziora spawalniczego. To ułatwia szepianie elementów i skraca czas szepiania. W miejscach szepiania występują nieznaczne lub nie powstają w ogóle barwy nalotowe.



Spawanie synchroniczne jak nigdy dotąd

Sprostaliśmy wyzwaniu: z naszym „Sync-Mode” obustronne, równoczesne spawanie metodą TIG prądem przemiennym jest tak łatwe jak nigdy dotąd. Nasze rozwiązanie tego wyzwania spawalniczego to automatyczne zharmonizowanie obydwu łuków spawalniczych. Dzięki temu dwóch spawaczy może współpracować synchronicznie.



Kształty fali AC/DC – odpowiedni łuk spawalniczy do każdego wyzwania

Spawanie wedle własnych preferencji: iWave umożliwia samodzielny wybór kształtów fali przy spawaniu AC. Są one charakterystyczne dla różnych właściwości spawania, które preferują Państwo przy danym zadaniu spawalniczym. Ewentualnie możliwe jest także łączenie kształtów fali.



Automatyczny wyptyw gazu po zakończeniu spawania – ochrona elektrody wolframowej

Spawanie bez utleniania: w tym celu iWave zapewnia ostonę gazową elektrody wolframowej i spoiny spawalniczej. Zależnie od ustawionego prądu spawania oraz średnicy elektrody czas wyptywu gazu po zakończeniu spawania jest obliczany automatycznie.

Przejmujemy odpowiedzialność

Przekonani do zrównoważonego rozwoju

Długa żywotność, możliwość naprawy czy recyklingu: iWave tak jak wszystkie produkty Fronius został zaprojektowany i zbudowany z myślą o zrównoważonym rozwoju. Poprzez najnowocześniejszą technologię przyczyniamy się do odciążenia człowieka i środowiska naturalnego oraz zapewnienia przyszłości, w której warto żyć.



iWave AC/DC – dane techniczne

	iWave 190i AC/DC EF	iWave 190i AC/DC MV/B	iWave 230i DC EF	iWave 230i AC/DC MV/B	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
Masa	17,0 kg (37,4 lb)	16,5 kg (36,3 lb)	17,0 kg (37,4 lb)	16,5 kg (36,3 lb)	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)
Wymiary / szerokość	210 mm / 8,26 in	210 mm / 8,26 in	210 mm / 8,26 in	210 mm / 8,26 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	300 mm / 11,8 in
Wymiary / wysokość	369 mm / 14,5 in	369 mm / 14,5 in	369 mm / 14,5 in	369 mm / 14,5 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	740 mm / 29,1 in
Wymiary / długość	558 mm / 21,9 in	558 mm / 21,9 in	558 mm / 21,9 in	558 mm / 21,9 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	706 mm / 27,8 in
Częstotliwość sieci	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz
Napięcie sieciowe	230 V	120 V / 230 V	230 V	120 V / 230 V	3 x 400 V	3x 200- 230 V / 3x 380-575 V	3 x 400 V	3x 200- 230 V / 3x 380-575 V	3 x 400 V	3x 200- 230 V / 3x 380-575 V
Tolerancja napięcia sieciowego	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 10%	+/- 15%	+/- 10%	+/- 15%	+/- 10%
Prąd spawania / cykl pracy [10 min/40°C]	190 A / 35%	190 A / 35% [230 V] 150 A / 35% [120 V]	230 A / 35%	230 A / 35% [230 V] 170 A / 35% [120 V]	300 A / 40%	300 A / 40%	400 A / 40%	400 A / 40%	500 A / 40%	500 A / 40%
Prąd spawania / cykl pracy [10 min/40°C]	160 A / 60%	160 A / 60% [230 V] 120 A / 60% [120 V]	195 A / 60%	195 A / 60% [230 V] 140 A / 60% [120 V]	260 A / 60%	260 A / 60%	360 A / 60%	360 A / 60%	430 A / 60%	430 A / 60%
Prąd spawania / cykl pracy [10 min/40°C]	140 A / 100%	140 A / 100% [230 V] 100 A / 100% [120 V]	165 A / 100%	165 A / 100% [230 V] 120 A / 100% [120 V]	240 A / 100%	240 A / 100%	320 A / 100%	320 A / 100%	360 A / 100%	360 A / 100%
Maksymalny prąd spawania	190 A	190 A	230 A	230 A	300 A	300 A	400 A	400 A	500 A	500 A
Minimalny prąd spawania	3 A	3 A	3 A	3 A	3 A	3 A	3 A	3 A	3 A	3 A
Znak jakości	CE, S, CCC	CE, CSA, S	CE, S, CCC	CE, CSA, S	CE, S	CE, CSA, S, CCC	CE, S	CE, CSA, S, CCC	CE, S	CE, CSA, S, CCC
Napięcie trybu pracy jałowej	100 V	100 V	100 V	100 V	96 V	101 V	96 V	101 V	96 V	101 V
Zakres napięcia roboczego	10,1–17,6 V	10,1–17,6 V	10,1–19,2 V	10,1–19,2 V	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

Redukcja obciążenia psychicznego i fizycznego



Zagadnienie zrównoważonego rozwoju obejmuje według nas także ochronę ludzi przed obciążeniami fizycznymi i psychicznymi.

Nowa koncepcja obsługi iWave, technologie redukcji hałasu podczas spawania lub aspekty ergonomiczne jak wysokość obsługi systemów lub design uchwytów spawalniczych przyczyniają się do ułatwienia zawodowej codzienności spawacza.



Środowisko naturalne i zasoby

Projektując nową serię urządzeń iWave koncentrowano się na wprowadzeniu na rynek trwałych i naprawialnych urządzeń. Nadająca się do recyklingu obudowa z tworzywa sztucznego i komponenty, z których każdy jest serwisowalny i wymienny, przyczyniają się do ochrony środowiska naturalnego. Nowe technologie redukują straty wydajności i zużycie gazu, a tym samym oszczędzają zasoby.

iWave DC – dane techniczne

	iWave 230i DC EF	iWave 230i DC /MV/B	iWave 300i DC	iWave 300i DC /MV/NC	iWave 400i DC	iWave 400i DC /MV/NC	iWave 500i DC	iWave 500i DC /MV/NC
Masa	16,4 kg (36,1 lb)	15,9 kg (35,0 lb)	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)
Wymiary / szerokość	210 mm / 8,26 in	210 mm / 8,26 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	300 mm / 11,8 in
Wymiary / wysokość	369 mm / 14,5 in	369 mm / 14,5 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	510 mm / 20,0 in
Wymiary / długość	558 mm / 21,9 in	558 mm / 21,9 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	706 mm / 27,8 in
Częstotliwość sieci	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz
Napięcie sieciowe	230 V	120 V / 230 V	3 x 400 V	3x 200- 230 V / 3x 380-575 V	3 x 400 V	3x 200- 230 V / 3x 380-575 V	3 x 400 V	3x 200- 230 V / 3x 380-575 V
Tolerancja napięcia sieciowego	+/- 15%	+/- 15%	+/- 15%	+/- 10%	+/- 15%	+/- 10%	+/- 15%	+/- 10%
Prąd spawania / cykl pracy [10 min/40°C]	230 A / 45%	230 A / 45% [230 V] 170 A / 45% [120 V]	300 A / 40%	300 A / 40%	400 A / 40%	400 A / 40%	500 A / 40%	500 A / 40%
Prąd spawania / cykl pracy [10 min/40°C]	205 A / 60%	205 A / 60% [230 V] 155 A / 60% [120 V]	260 A / 60%	260 A / 60%	360 A / 60%	360 A / 60%	430 A / 60%	430 A / 60%
Prąd spawania / cykl pracy [10 min/40°C]	170 A / 100%	170 A / 100% [230 V] 130 A / 100% [120 V]	240 A / 100%	240 A / 100%	320 A / 100%	320 A / 100%	360 A / 100%	360 A / 100%
Maksymalny prąd spawania	230 A	230 A	300 A	300 A	400 A	400 A	500 A	500 A
Minimalny prąd spawania	3 A	3 A	3 A	3 A	3 A	3 A	3 A	3 A
Znak jakości	CE, S, CCC	CE, CSA, S	CE, S	CE, CSA, S, CCC	CE, S	CE, CSA, S, CCC	CE, S	CE, CSA, S, CCC
Napięcie trybu pracy jałowej	97 V	97 V	96 V	99 V	96 V	99 V	96 V	99 V
Zakres napięcia roboczego	10,1–19,2 V	10,1–19,2 V	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 - zestawienie funkcji

Funkcje	iWave 190i AC/DC	iWave 230i AC/DC	iWave 300i AC/DC	iWave 400i AC/DC	iWave 500i AC/DC	iWave 230i DC	iWave 300i DC	iWave 400i DC	iWave 500i DC
Spawanie prądem pulsującym	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
RPI on	✓	✓	✓	✓	✓				
RPI auto	✓	✓	✓	✓	✓				
Soft-Start (zajarzenie stykowe)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Zajarzenie wysokiej częstotliwości	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Dotykowe zajarzenie wysokiej częstotliwości	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TIG Comfort Stop	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Napięcie zerwania łuku spawalniczego	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Automatyczne tworzenie kałot	✓	✓	✓	✓	✓				
Ustawienie kształtu fali (AC/DC)	✓	✓	✓	✓	✓				
Tacking	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Spawanie synchroniczne	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Automatyczny wypływ gazu po zakończeniu spawania	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Tryb CEL	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CycleTIG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Tryb wieloprotocowy (WIG, MMA)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Multiprocess PRO			✓	✓	✓		✓	✓	✓
Przystosowanie do pracy z generatorem	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Uniwersalny zakres napięć 120/230V	✓	✓				✓			
Uniwersalny zakres napięć 200–600 V			✓	✓	✓		✓	✓	✓
Metoda chłodzenia	Chłodzone gazem	Chłodzone gazem lub wodą	Chłodzone gazem lub wodą	Chłodzone gazem lub wodą	Chłodzone gazem lub wodą	Chłodzone gazem lub wodą	Chłodzone gazem lub wodą	Chłodzone gazem lub wodą	Chłodzone gazem lub wodą
Connectivity (WLAN, NFC, Bluetooth)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Ethernet i Speednet w wersji standardowej	Ethernet opcjonalnie	Ethernet opcjonalnie	Ethernet i Speednet w wersji standardowej	Ethernet i Speednet w wersji standardowej	Ethernet i Speednet w wersji standardowej	Ethernet i Speednet w wersji standardowej	Ethernet i Speednet w wersji standardowej	Ethernet i Speednet w wersji standardowej	Ethernet i Speednet w wersji standardowej

Tekst i ilustracje odpowiadają stanowi technicznemu w momencie oddania instrukcji do druku. Zastrzegamy sobie prawo do zmian. Mimo dołożenia wszelkich starań, nie udzielamy gwarancji na dane zawarte w niniejszym dokumencie – odpowiedzialność jest wykluczona. Prawa autorskie © 2021 Fronius™. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Fronius Polska Sp. z o.o.
 ul. Gustawa Eiffel'a 8
 44-109 Gliwice
 Polska
 T +48 32 62 10 700
 F +48 32 62 10 701
 sales.poland@fronius.com
 www.fronius.pl

Fronius International GmbH
 Froniusplatz 1
 4600 Wels
 Austria
 T +43 7242 241-0
 F +43 7242 241-30 13
 contact@fronius.com
 www.fronius.com