



Future-proof  
solutions

---

https://i





# Leifäh

## Heute gerüstet für die Schweißherausforderungen von morgen

Die TPS/i gehört zu den modernsten Schweißgeräten und erfüllt mit ihrer enormen Leistungsfähigkeit von bis zu 600 A höchste Ansprüche für Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumanwendungen. Die intelligente Ausrüstung, der modulare Aufbau und die Vielzahl an Erweiterungsmöglichkeiten sorgen für die nötige Flexibilität und Effizienz.

Mit der TPS/i haben Sie schon heute die richtige Lösung für die Herausforderungen von morgen zur Hand, um Ihr Schweißpotenzial zu entfesseln.







# Hohe stungs- igkeit



für die Heraus-  
forderungen  
des Alltags



# TPS/i

## Die Serie



Die TPS/i ist in den  
Leistungsklassen 320i C, 400, 500  
und 600 A erhältlich, mit Gas-  
oder Wasserkühlung.

Übersicht der TPS/i-Modelle:



TPS 320i C | gasgekühlt



TPS 320i | wassergekühlt





### Einfache Bedienung



### Hohe Schweiß- nahtqualität



### Maximale Flexibilität



### Zukunfts- sicher schweißen

## TPS/i – Ihre Vorteile

### **Touchdisplay mit personalisierbarem Bildschirm in über 30 Sprachen**

Dank innovativem Touchdisplay können Sie alle Schweißparameter schnell und einfach einstellen. Die Menüführung ist in über 30 Sprachen verfügbar und greift auf eine anwenderfreundliche Benutzeroberfläche zurück.

**Die Unterstützung** von Einbrand- und Lichtbogenlängen-Stabilisatoren sorgt für ein qualitativ hochwertiges Ergebnis.

### **Mit Softwarepaketen (Welding Packages) vielseitig erweiterbar**

Durch den modularen Aufbau mit maßgeschneiderten Softwarepaketen lässt sich die TPS/i einfach an die individuellen Schweißbedürfnisse anpassen.

**Durch die anwenderorientierte, kontinuierliche Weiterentwicklung** von Anwendungssoftware, Schweißbrennern und anderen Komponenten passt sich die TPS/i mühelos jeder Schweißherausforderung an.



TPS 400i



TPS 500i



TPS 600i



Alles auf einen

# Blick

Grafisch-  
dynamisches  
Bedienkonzept



Dreh-Drück-Knopf  
für schnelle Bedienung

Intuitiv, sicher,  
selbsterklärend

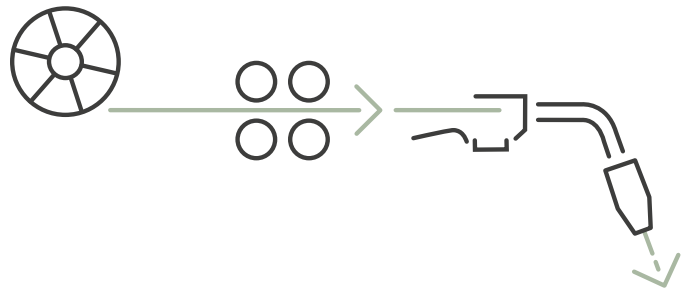
- **Personalisierbar**  
alle benötigten Parameter direkt abrufbar
- **Auf einen Blick**  
alle Arbeitsparameter auf 1. Menüebene erreichbar
- **5 Easy Jobs und mehr sofort abrufbar**  
immer wiederkehrende Schweißaufgaben schnell und einfach einstellbar
- **Nur 2 Klicks**  
schneller Wechsel zwischen den Charakteristiken/Prozessparametern
- **Draht einfädeln so einfach wie noch nie**
- **7"-Farbdisplay**  
mit Klartextanzeige und Touchscreen
- **Unempfindlich**  
problemlos mit Schweißhandschuhen bedienbar
- **Sprachen**  
über 30 Sprachen für Bedienung auswählbar





## Draht einfädeln

Ein Tastendruck genügt: Sie können den Schweißdraht entweder am Vorschub, am Schweißgerät oder am Brennertaster durch das Schlauchpaket und den Brenner führen – ohne Öffnen der Drahtvorschubrollen. Der Vorschub stoppt die Drahtförderung beim Berühren des Werkstücks automatisch.



## Statusanzeige und Quick-Change

## Hauptparameter

## Touchscreen

## Personalisierbarer Vollbildmodus mit Easy Jobs bei Bedarf

Taste für die Drahteinfädelung

## Gasprüfen

NFC-Feld, z. B. für User-Management und zum Sperren/Entsperren des Schweißgeräts mittels NFC-Karte oder -Keyfob

## Schnell und einfach Parameter einstellen





# Die perfekte Schweißnaht:

Das Ziel

jeder Schweiß-  
fachkraft

Mehr Informationen finden Sie unter:  
[www.tps-i.com](http://www.tps-i.com)





| Anwendungsbereiche                  | Welding Package Standard | Welding Package LSC | Welding Package Pulse | Welding Package PMC | Welding Package CMT |
|-------------------------------------|--------------------------|---------------------|-----------------------|---------------------|---------------------|
| Blechstärke bis 1 mm                | ● ● ● ○ ○                | ● ● ● ● ○           | ● ● ○ ○ ○             | ● ● ● ○ ○           | ● ● ● ● ●           |
| Blechstärke von 1–3 mm              | ● ● ● ○ ○                | ● ● ● ○ ○           | ● ● ● ○ ○             | ● ● ● ● ○           | ● ● ● ● ●           |
| Blechstärke ab 3 mm                 | ● ● ● ○ ○                | ● ● ● ● ○           | ● ● ● ● ○             | ● ● ● ● ●           | ● ● ● ○ ○           |
| Schweißen in Position               | ● ● ● ○ ○                | ● ● ● ● ○           | ● ● ○ ○ ○             | ● ● ● ● ○           | ● ● ● ● ●           |
| Schweißgeschwindigkeit              | ● ● ● ○ ○                | ● ● ● ● ○           | ● ● ● ● ○             | ● ● ● ● ●           | ● ● ● ● ●           |
| Schweißen mit 100 % CO <sub>2</sub> | ● ● ● ○ ○                | ● ● ● ● ○           | ○ ○ ○ ○ ○             | ○ ○ ○ ○ ○           | ● ● ● ● ●           |
| Spritzervermeidung                  | ● ● ○ ○ ○                | ● ● ● ● ○           | ● ● ● ○ ○             | ● ● ● ● ○           | ● ● ● ● ●           |

| Materialien       |           |           |           |           |           |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Stahl             | ● ● ● ● ○ | ● ● ● ● ○ | ● ● ● ● ○ | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● |
| CrNi              | ● ● ● ○ ○ | ● ● ● ○ ○ | ● ● ● ● ○ | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● |
| Aluminium         | ● ○ ○ ○ ○ | ● ● ○ ○ ○ | ● ● ● ● ○ | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● |
| Sondermaterialien | ● ● ○ ○ ○ | ● ● ● ○ ○ | ● ● ● ○ ○ | ● ● ● ● ○ | ● ● ● ● ● |

## Volle Flexibilität

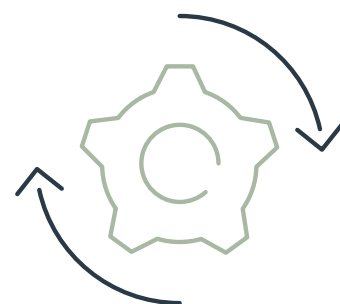
Schnell und einfach zu den benötigten Einstellungen kommen: Das ist je nach Anwendung problemlos möglich.

Der modulare Aufbau und regelmäßige Softwareupdates erweitern den Funktionsumfang des Systems, so ist für jede Herausforderung die perfekte Systemkonfiguration verfügbar.

Als Basispakete stehen der Standard- oder Puls-Prozess zur Verfügung. Für besonders anspruchsvolle Schweißaufgaben gibt es weiterführende Welding Packages wie LSC, PMC oder CMT.

## Für jede Anwendung die passende Charakteristik

Jede Schweißanwendung hat ihre besonderen Herausforderungen – sei es auf Aluminium oder bei unlegierten, niedrig- sowie hochlegierten Stählen – und benötigt daher maßgeschneiderte Lösungen. Unsere Welding Packages beinhalten deshalb verschiedene Charakteristiken – also Kennlinien, die auf individuelle Schweißaufgaben abgestimmt sind. Eine umständliche und oftmals langwierige Geräteparametrierung fällt somit weg. Stattdessen können Sie die vorkonfigurierte Kennlinie bequem am Schweißgerät einstellen. Das spart Zeit und sorgt für eine reproduzierbare Qualität.





# LSC

## Der modifizierte Kurzlichtbogen

### **LSC – Low Spatter Control**

Das LSC-Prinzip der sanften Wiederspaltung stellt einen wesentlichen Unterschied zum Standardkurzlichtbogen dar. Hier wird der Kurzschluss auf niedrigem Stromniveau aufgelöst. Das Ergebnis: ein stabiler Schweißprozess.

### Ihre Vorteile

#### **Bis zu 75 % weniger Spritzer\***

- Reduktion der Nacharbeit
- Geringerer Verbrauch an Schweißzusatz
- Weniger Ausschuss
- Geringerer Reinigungsaufwand und Einsparung bei Verschleißteilen

#### **Bis zu 4,5-mal schneller schweißen\*\***

- Sehr gut geeignet für Schweißanwendungen in Zwangslagen
- Schweißen in fallender Position wird durch die Eigenschaften von LSC bestens unterstützt.
- Der druckvolle Lichtbogen gewährleistet optimale Wurzelersfassung in Überkopfpositionen.







# PMC

## Der optimierte Impulslichtbogen

### **PMC – Pulse Multi Control**

PMC steht mit seiner optimierten Pulscharakteristik für qualitativ hochwertige Schweißnähte bei gleichzeitig hohen Schweißgeschwindigkeiten. Durch Einbrand- und Lichtbogenlängen-Stabilisatoren war es noch nie so einfach, die Kontrolle über den Lichtbogen zu erlangen.

### Ihre Vorteile

#### **Optimierter Impulslichtbogen**

- Erhöhte Prozessstabilität durch Lichtbogenlängen- und Einbrand-Stabilisatoren
- Spritzerfreie Zündung (SFI – Spatter Free Ignition)

#### **Verbesserte Schweißeigenschaften\***

- 60 % mehr Einbrand
- 15 % höhere Schweißgeschwindigkeiten
- 15 % weniger Energieeintrag

#### **Hohe Schweißnahtqualität und -optik**

- Optimiertes Steignahtschweißen ohne Pendelbewegung durch PMC-Mix
- 100 % Kontrolle durch besonders präzise Regelung
- WIG-ähnliche Nahtschuppung durch PMC Ripple Drive

\*Im Vergleich zum herkömmlichen Impulslichtbogen.



# CMT

Schnell,  
kalt,  
nahezu  
spritzerlos

## **CMT – Cold Metal Transfer**

Absolut stabil schweißen mit Cold Metal Transfer: Die hochspezifische Art der Tropfenablöse minimiert den Wärmeeintrag. Die reversierenden Drahtbewegungen sorgen außerdem für eine geringere Spritzerbildung. Wo früher geklebt oder gelötet wurde, kann stattdessen mit CMT geschweißt werden.

## Ihre Vorteile

### **Stabiler Lichtbogen**

- Perfekt geeignet für hochfeste Stähle
- Unempfindlich gegen äußere Störeinflüsse (Stickout-Änderung, Werkstückoberfläche)
- Geeignet für 100 % CO<sub>2</sub>

### **Reduktion der Nacharbeit**

- 99 % weniger Spritzer\*
- 33 % geringere Wärmeeinbringung verringert den Verzug\*
- Perfekte Zündung (SFI – Spatter Free Ignition)

### **Schneller schweißen**

- Trotz hoher Geschwindigkeit gleicher Einbrand
- Schnelles Fügen im Dünnblechbereich





# Intervall- & Synchronpuls

für alle Kennlinien

## Intervallschweißen

Intervallschweißen sorgt nicht nur für eine geschuppte Nahtoptik. Durch die einstellbare, regelmäßige Schweiß- und Pausenzeit können auch der Wärmeeintrag und somit der Materialverzug bei Dünnblechen weiter verringert werden. Mittels SFI (Spatter Free Ignition) kommt es in jedem Intervall zu einer sicheren und sauberen Zündung.

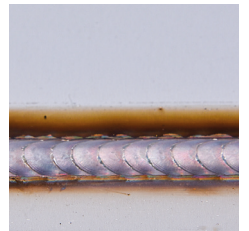
- Für alle Materialien bis 3 mm
- Positionsunabhängig (Steignähte möglich)
- Geschuppte Nähte und Sichtnähte
- Mit dem PullMig-Schweißbrenner sind noch bessere und sauberere Zündungen möglich

## Synchronpuls

Das Schweißen in Zwangspositionen war noch nie leichter. Durch die einfache Einstellbarkeit des Energieeintrags eignet sich Synchronpuls vor allem für das Schweißen von Aluminium – selbst in den schwierigsten Positionen.

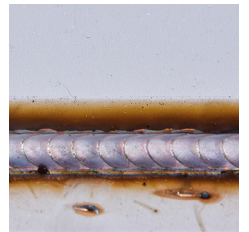
- Wechseln der Schweißleistung zwischen zwei Arbeitspunkten
- Geschuppte Nahtoptik
- Schweißen in allen Positionen ohne Parameteranpassung

## Vergleich SFI



### Mit SFI

(Spatter Free Ignition)



### Ohne SFI

(Spatter Free Ignition)





Zwei Schweißbrenner,  
zwei Drahtspulen,  
ein Schweißgerät

Du  
wi  
Fee



**Ein Tastendruck  
reicht**

Der Prozesslinienwechsel erfolgt mit nur einem Tastendruck. Diesen können Sie entweder über den Brennertaster, direkt am Vorschub oder auf dem Schweißgerät durchführen. Die Umschaltung auf den Schweißbrennertaster der aktiven Linie erfolgt innerhalb weniger Millisekunden.

**Abschmelzleistung  
erhöhen**

Durch eine stabile Drahtförderung von bis zu 25 m/min kann eine hohe Abschmelzleistung erreicht werden, ohne dass die Schweißqualität darunter leidet.





# al re eder

Durch den modularen Aufbau kann das System individuell für Ihre Anforderungen konfiguriert werden – ob am Fahrzeugen, auf dem Trabant oder Kran.



## **Einfacher Drahtwechsel**

Zwei verschiedene Drähte zur Hand. Mit dem Dual Wire Feeder lassen sich Zusatzmaterialien schnell und einfach wechseln. Durch den möglichen Einsatz von 300- oder 450-mm-Drahtspulen mit einem Drahtdurchmesser von 0,8–1,6 mm hat man für jede Schweißherausforderung das richtige Material schweißbereit.

## **Parameter schnell und einfach einstellen**

Die Parametrierung und Optimierung erfolgen entweder am JobMaster-Schweißbrenner, am Display des Schweißgeräts oder am RC-Panel. Maximale Flexibilität inklusive!





# Flex Drive

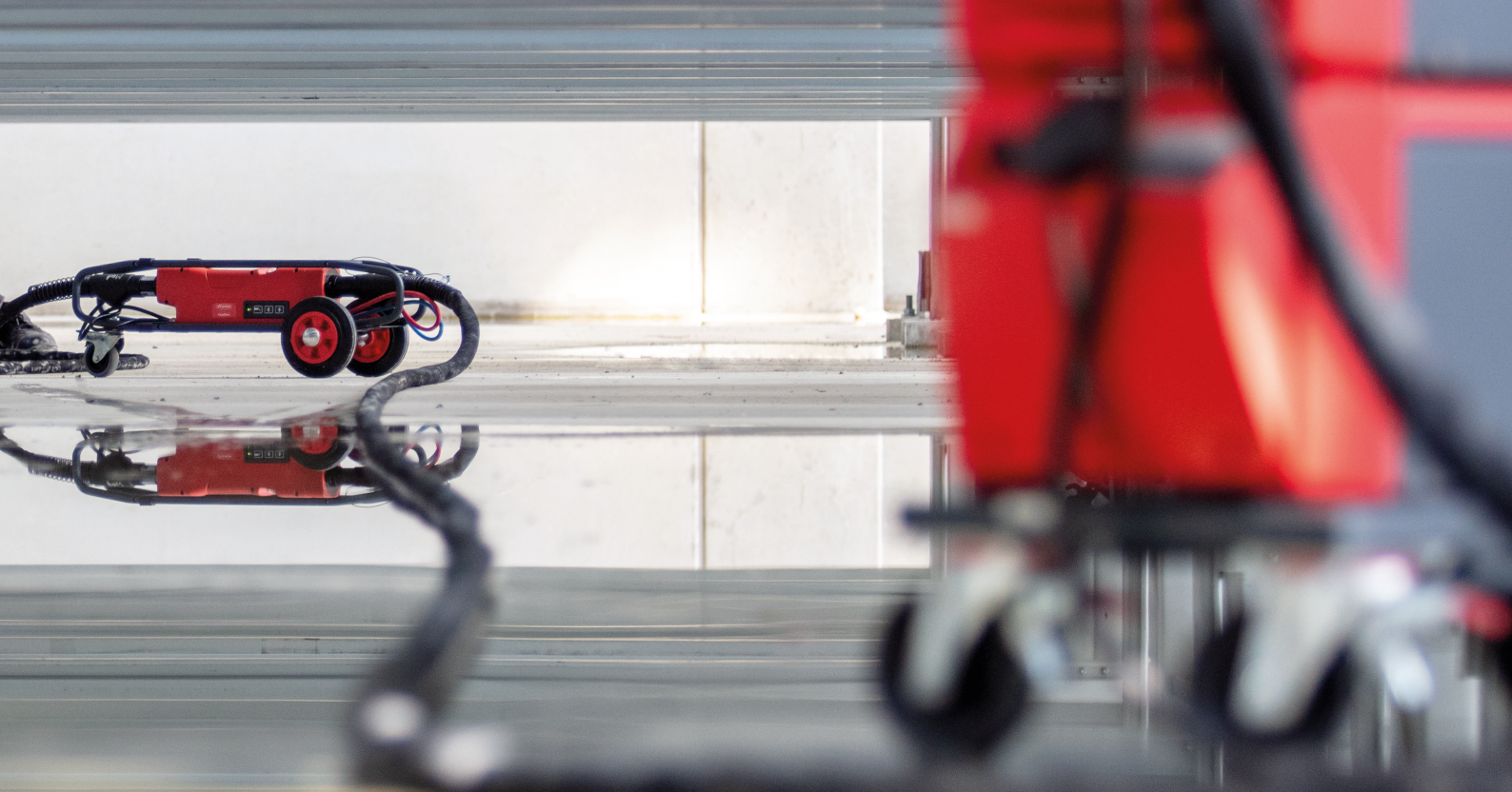
Für große  
Distanzen  
gemacht

## **WF 25i FlexDrive und TPS/i**

Erweitert Ihren Aktionsradius: Als kleiner tragbarer Zwischentrieb befindet sich der FlexDrive zwischen Drahtvorschub und Schweißbrenner. Insbesondere bei jenen Anwendungen, bei denen es schwierig ist, Schweißgerät und Vorschub direkt zum Einsatzort mitzunehmen, spielt der FlexDrive seine Stärken aus.

- Bis zu 25 m Distanz zwischen Hauptvorschub und Schweißstelle
- Flexibel und kompakt: nur 4,4 kg (ohne Käfig und Räder)
- Kombinierbar mit allen Push-Handscheißbrennern der TPS/i-Generation als Standard-, UpDown- oder JobMaster-Ausführung
- Der Käfig aus einer Rohrrahmenkonstruktion bietet verschiedenste Möglichkeiten, den FlexDrive an passenden Positionen auch aufzuhängen.
- Die synchronisierten Motoren des FlexDrive und des Hauptvorschubes garantieren eine optimale Drahtförderung.









#### JobMaster

Anwenderinnen und Anwender können das Display konfigurieren und entscheiden selbst, welche Funktionen und Parameter gezeigt und eingestellt werden können.



#### PullMig CMT

Dieser Schweißbrenner wurde speziell für den Schweißprozess CMT entwickelt. Der hochdynamische Antriebsmotor ermöglicht die hohe Prozessstabilität von CMT.

| PullMig CMT                        |                                     |
|------------------------------------|-------------------------------------|
| gasgekühlt                         | wassergekühlt                       |
| MHP 280i GPM CMT                   | MHP 400i W PM CMT                   |
| 180 A 40 % ED<br>(CMT-Prozess)     | 280 A 100 % ED<br>(CMT-Prozess)     |
| 280 A 40 % ED<br>(Standardprozess) | 400 A 100 % ED<br>(Standardprozess) |

## Überblick MIG-/MAG-Schweißbrenner



#### Der Schweißbrenner, der sich anpasst:

Multilock-Systeme lassen sich mit unterschiedlichen Brennerkörpern ausstatten und sind gas- oder wassergekühlt erhältlich. Verschiedene Winkel und Längen sorgen für maximale Flexibilität.



#### PullMig

30 % leichter als vergleichbare Modelle: Der PullMig-Schweißbrenner hat in 1 m Arbeitshöhe ein Gewicht von nur 1,6 kg. Durch die kompakte Bauweise ist kaum ein Größenunterschied zu konventionellen Schweißbrennern erkennbar. Der PullMig kommt besonders bei Aluminiumanwendungen und langen Schlauchpaketen (bis 15 m), bei denen eine präzise Drahtförderung notwendig ist, zur Anwendung.

| PullMig                             |                                      |
|-------------------------------------|--------------------------------------|
| gasgekühlt                          | wassergekühlt                        |
| MHP 280i PullMig G<br>280 A 40 % ED | MHP 320i PullMig W<br>320 A 100 % ED |

Mehr Informationen finden Sie unter:  
[www.tps-i.com](http://www.tps-i.com)





Für jede  
Anwendung

# der richtige Schweiß- brenner

---

**Fronius-Schweißbrenner sind die perfekte Symbiose aus Technik und Ergonomie.** Der ergonomische Griff mit rutschfesten Komponenten liegt gut und sicher in der Hand und erlaubt eine einfache Brennerführung. Das Kugelgelenk und eine optimale Gewichtsverteilung tragen zu einem ermüdungsfreien Arbeiten bei.





# Bereit für die Zukunft



# Digital, vernetzt schweißen

Mit dem WeldCube-Softwareportfolio erweitern wir unsere manuellen Schweißsysteme über den gesamten schweißtechnischen Fertigungsprozess hinweg. Vereinfachte Workflows, strukturierte Arbeitsabläufe, schnelleres Einarbeiten von ungeübten Arbeitskräften und normgerechtes Schweißen unterstützen Anwenderinnen und Anwender in der manuellen Schweißfertigung.

Wir sind Ihr Partner für perfekte Schweißqualität, höhere Produktivität und Transparenz. Mit dem richtigen Schweißgerät und der passenden Softwarelösung sind Sie heute schon für die Herausforderungen von morgen gerüstet und können Ihr Schweißpotenzial optimal entfesseln.



## WeldCube Navigator

**Bessere Kontrolle für bessere Ergebnisse:** Weldcube Navigator hilft, Fertigungsprozesse zu standardisieren, Fehler zu vermeiden und damit die Produktionsqualität zu steigern. In Schritt-für-Schritt-Anleitungen werden Anwenderinnen und Anwender direkt am Arbeitsplatz visuell durch die Schweißaufgabe geführt und vordefinierte Parameter werden automatisch eingestellt. Im Fehlerfall verhindern Alarmmeldungen oder die Sperre des Schweißsystems Ausschuss und Nacharbeit.



## WeldCube Premium

**Weniger Verwaltung, mehr Überblick:** WeldCube Premium unterstützt in der Sicherstellung und im Nachweis stabiler Fertigungsprozesse. Das Flottenmanagement vereinfacht die effiziente Verwaltung von Schweißsystemen und die Überwachung der Schweißparameter. Statistik- und Analysefunktionen erhöhen die Effizienz und Qualität in der schweißtechnischen Produktion.



## WeldCube Air

**Zukunftssicher schweißen:** WeldCube Air ist die cloudbasierte Softwarelösung für Unternehmen, die die Digitalisierung im Schweißbetrieb vorantreiben wollen. Übersicht sowie Verwaltung der via Internet verbundenen Schweißgeräte, einfache Bauteildokumentation und die wichtigsten Schweißkennzahlen machen WeldCube Air zum perfekten Begleiter für den Start in die Digitalisierung Ihrer Schweißdaten.

## Zentrales Benutzermanagement

Über das in jedem Fronius-Schweißgerät integrierte Berechtigungssystem können Sie für Ihre Anwenderinnen und Anwender individuelle Rechte vergeben. Bei Anmeldung per Schlüsselkarte oder Schlüsselanhänger erkennt das System sofort, was die

Person darf – und was nicht. Sie fragen sich, wie Sie Berechtigungen für mehrere Schweißsysteme zentral vergeben oder verwalten können? Eine eigenständige Lösung des WeldCube-Portfolios, das Central User Management, liefert Ihnen die Antwort. Mit

nur wenigen Klicks werden Benutzerrechte zentral für ein oder mehrere Schweißgeräte festgelegt. Die Übertragung erfolgt automatisch an alle vernetzten Systeme.

Mehr Informationen finden Sie  
unter [www.fronius.com/weldcube](http://www.fronius.com/weldcube)







Mehr Informationen finden  
Sie unter: [www.tps-i.com](http://www.tps-i.com)





## Individualisierbar und materialsparend

Dank des modularen Aufbaus und maßgeschneiderter Softwarepakete lässt sich die TPS/i einfach an individuelle Schweißanforderungen anpassen. Optimierte Schweißprozesse wie CMT (Cold Metal Transfer) oder LSC (Low Spatter Control) helfen, Schweißspritzer bis zu 75 % zu verringern\* und reduzieren einerseits den Verbrauch an Schweißzusatzwerkstoff und andererseits die zeit- und kostenintensive Nacharbeit.

Somit tragen wir mit modernsten Technologien dazu bei, Mensch und Umwelt zu entlasten und kommenden Generationen eine lebenswerte Zukunft zu sichern.

\* Mit LSC im Vergleich zum Standardlichtbogen.

## Für heute, morgen, übermorgen



# Connected by welding | United by passion

Wir stellen Verbindungen in den Mittelpunkt – zwischen Menschen, Branchen und Metallen. Mehr erfahren Sie hier.

[www.fronius.com/welding/aboutus](http://www.fronius.com/welding/aboutus)







|                                         | TPS 270i C                                                                          | TPS 320i C                                          | TPS 320i                                               | TPS 400i                                                                           | TPS 500i                                              | TPS 600i                                                 |
|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| <b>Netzspannung</b>                     | 3 x 400 V<br>3 x 380–460 V (/nc)<br>3 x 460–575 V (/S/nc)<br>3 x 200–460 V (/MV/nc) |                                                     |                                                        | 3 x 400 V<br>3 x 380–460 V (/nc)<br>3 x 575 V (/600V/nc)<br>3 x 200–460 V (/MV/NC) |                                                       | 3 x 400 V<br>3 x 380–460 V (/nc)<br>3 x 575 V (/600V/nc) |
| <b>Netzfrequenz</b>                     | 50–60 Hz                                                                            |                                                     |                                                        |                                                                                    |                                                       |                                                          |
| <b>Cos phi</b>                          |                                                                                     |                                                     | 0,99                                                   |                                                                                    |                                                       |                                                          |
| <b>Schweißstrombereich MIG/MAG</b>      | 3–270 A                                                                             | 3–320 A                                             | 3–320 A                                                | 3–400 A                                                                            | 3–500 A                                               | 3–600 A                                                  |
| <b>10 min/40 °C (104F)<br/>40 % ED</b>  | 270 A                                                                               | 320 A                                               | 320 A                                                  | 400 A                                                                              | 500 A                                                 | 600 A                                                    |
| <b>10 min/40 °C (104F)<br/>60 % ED</b>  | 220 A                                                                               | 260 A                                               | 260 A                                                  | 360 A                                                                              | 430 A                                                 | 600 A                                                    |
| <b>10 min/40 °C (104F)<br/>100 % ED</b> | 190 A                                                                               | 220 A                                               | 240 A                                                  | 320 A                                                                              | 360 A                                                 | 500 A                                                    |
| <b>Leerlaufspannung</b>                 | 66 V 57 V<br>66 V (/nc)<br>68 V (/S/nc)<br>66 V (/MV/nc)                            | 71 V<br>82 V (/nc)<br>85 V (/S/nc)<br>82 V (/MV/nc) | 73 V<br>84 V (/nc)<br>67 V (/600V/nc)<br>68 V (/MV/NC) | 75 V<br>83 V (/nc)<br>68 V (/600V/nc)<br>67 V (/MV/NC)                             | 71V<br>82 V (/nc)<br>71 V (/600V/nc)<br>68 V (/MV/NC) | 71 V<br>85 V (/nc)<br>73 V (/600V/nc)                    |
| <b>Arbeitsspannung MIG/MAG</b>          | 14,2–27,5V                                                                          | 14,2–30V                                            | 14,2–30 V                                              | 14,2–34 V                                                                          | 14,2–39V                                              | 14,2–44V                                                 |
| <b>Schutzart</b>                        | IP23                                                                                |                                                     |                                                        |                                                                                    |                                                       |                                                          |
| <b>Abmessungen l x b x h</b>            | 687 x 276 x 445 mm                                                                  |                                                     |                                                        | 706 x 300 x 510 mm                                                                 |                                                       |                                                          |

# Technische Daten

**Fronius Schweiz AG**  
 Obergatterstrasse 11  
 8153 Rümlang  
 Schweiz  
 T +41 44 817 9944  
 F +41 44 817 9955  
[sales.switzerland@fronius.com](mailto:sales.switzerland@fronius.com)  
[www.fronius.ch](http://www.fronius.ch)

**Fronius Deutschland GmbH**  
 Fronius Straße 1  
 36119 Neuhoof-Dorfborn  
 Deutschland  
 T +49 6655 916 94-0  
 F +49 6655 916 94-30  
[sales.germany@fronius.com](mailto:sales.germany@fronius.com)  
[www.fronius.de](http://www.fronius.de)

**Fronius International GmbH**  
 Vertrieb Österreich:  
 Froniusplatz 1  
 4600 Wels  
 Österreich  
 T +43 7242 241-0  
 F +43 7242 241-95 34 90  
[sales.austria@fronius.com](mailto:sales.austria@fronius.com)  
[www.fronius.at](http://www.fronius.at)

**Fronius International GmbH**  
 Froniusplatz 1  
 4600 Wels  
 Österreich  
 T +43 7242 241-0  
 F +43 7242 241-95 39 40  
[sales@fronius.com](mailto:sales@fronius.com)  
[www.fronius.com](http://www.fronius.com)