



Artis

170
210

Increased
arc stability
to unleash your
welding potential



Teie käeline osavus,

meie tehnoloogia

Seda peetakse
metallide
liitmisprotsesside
kõrgeimaks tasemeks:
volframelektroodiga
inertgaaskeevitus (TIG),
mis nõuab nii käelisi
oskusi kui ka kogemusi.
Keevisõemblused peavad
vastama kõrgeimatele
nõudmistele nii
visuaalselt kui ka
kvalitatiivselt.

Et saaksite täielikult oma
TIG-keevisõemblusele
keskenduda, toetame teid
õige tehnoloogiaga: meie
kompaktne Artis 170/210
tooteperekond pakub laias
valikus funktsioone ja
aitab teil kogu oma
keevituspotentsiaali
vallandada.



Kõrgeim kvaliteet,

iga keevisõmblusega

TIG-keevitusel keskendutakse täielikult
keevisõmbluse kõrgele kvaliteedile.

Kompromissitult stabiilne kaar on sama vajalik,
kui lai valik keevitussüsteemi funktsioone.

Artis 170/210 seadmepõlvkond saavutab selle tasakaalupunkti suurepäraselt ja ühendab mõlemad kompaktses ja tugevas seadmes: vaatamata käepärasele disainile ja alla kümnekilosele kaalule pakub see kõiki olulisi reguleerimisvõimalusi, mida muidu leidub vaid suurematel professionaalsetel TIG-seadmetel. Meie põhirõhk oli sellel, et keevitussüsteem kasutaks sisendpinget parimal võimalikul viisil. See muudab Artise mitte ainult energiatõhusaks, vaid ka äärmiselt töökindlaks ja tootlikuks, mis lõppkokkuvõttes suurendab teie keevituskogemuse rohkem nauditavaks!

Tõhus TIG-keevitus

40%

40% sisselülitamise aeg maksimaalsel väljundvõimsusel

30%

30% võrgupinge tolerants maksimaalsel väljundvõimsusel



96V-265V
Võrgupinge

Neli minutit keevitamist ilma vaheajata, olenevalt mudelist 170 või 210 ampriga

Tohutu eelis, eriti ebastabiilse toitepinge puhul: invertertehnoloogia suudab optimaalselt kompenseerida pingekõikumisi või liiga madalat sisendpinget, nii et maksimaalne väljundvõimsus on alati tagatud.

Vooluallika suur ribalaius muudab Artis 170/210 ühilduvaks peaaegu kõigi elektrivõrkudega kogu maailmas.

Olulisemad punktid



9,8 kg

IP23 kaitse

Multivoltage

TIG keevituspõleti
lisavarustuses LED-iga



- Uuendatav USB kaudu
- Generaatoriga ühilduv
- Valikusse sobivad jalgkaugjuhtimispuldid
- Kõrgsagedussüüde
- 40% sisselülitamise aeg maksimaalsel väljundvõimsusel

Kõrgtehnoloogiline

iga keevisõmbusega



Nutikas keevitamine

Digitaalne resonants intelligentsus reageerib optimaalselt pingekõikumistele, tagades sellega kompromissitult stabiilse kaare.



Energiasäästlik, vastupidav ja töökindel

Standardne filter

Varustame oma seadmed korduvkasutatava tolmu/mustuse filtriga ja tagame nii, et seadmete sees olevad toitekomponendid jäävad mustusest puhtaks.



FPP – Fronius Power Plug (Froniuse toitepistik)

Keevitussüsteemi tagaküljel asuva veekindla lukustatava seadmepistiku abil saate hõlpsalt ja kiiresti vahetada toitejuhet/pistikut olenevalt sellest, kus seda kasutate.



TMC – TIG Multi Connector (TIG kiirühendus)

Välisseadmete, nagu erifunktsioonidega keevituspõleti (Up/Down, potentsiomeeter) või kaugjuhtimispuldi terviklik ühendus loob kasutajatele tooteülesed eelised.



Tugev, kerge ja funktsionaalne

Funktsioonihoidik on keevitussüsteemi konstruktsiooni keskne element. See hoiab kõiki komponente paigal. Nagu korpus, on see valmistatud vastupidavast plastikust ja testitud mehaanilise pinge suhtes, mis ületab normi. See tagab üheaegselt parima võimaliku vastupidavuse ja väikese kaalu.



Intuiitivseks ja ohutuks tööks

Hästi läbimõeldud tööpõhimõte

Tehnoloogiast
pakatav Artis
avaldab endiselt
muljet oma
praktilise
tööpõhimõttega,
millel on lihtne
vajutatav
pöördvalits ning
selge, valgustatud
funktsioonide
ekraan.

Teie
keevituspotentsiaal
fookuses

Artise sees olev keerukas tehnoloogia tagab, et saate täielikult keskenduda oma stabiilse kaarega keevisõmblusele – sõltumata pinge kõikumisest.

Lihtne ja intuiitivne
kasutamine

parameetrite kiireks
seadistamiseks

Optimaalselt
kaitstud

tänu tahapoole
nihutatud juhtalale



1

Vajutatav pöördvalits

funktsioonikõvera olulisemate keevitusparameetrite seadistamiseks

2

Gaasi testimise nupp

gaasivoolu kontrollimiseks ja voolikupaketi läbipuhumiseks pärast pikemat seisakut

3

Keevitusprotsessi seadistusnupp

2-taktiline, 4-taktiline ja elektroodi režiim

4

Keevitusprotsessi olekunäit

2-taktilise, 4-taktilise ja elektroodi režiimi jaoks

5

Individuaalselt seadistatav

taustamenüüs arvukalt seadistusvalikuid



Tänaseks, homseks, ülehomseks

Tulevik teie kätes





400V kaitselülitus

See hoiab ära kahju,
kui seade on ühendatud
liiga kõrge pingega.

PFC – Power Factor Correction (võimsusteguri korrigeerimine)

See tagab sinusoidse
voolutarbimise ja kasutab
seega olemasolevat võimsust
tõhusalt: Elektrivõrgust võetakse
voolu ainult nii palju kui vaja.
See säästab energiat, pakub
pikemate toitekaablite kasutamise
võimalust, parandab generaatori
sobivust ja võimaldab kasutada
kõrgemaid keevitusvoolusid –
ilma automaatkaitsetülitit välja
lülitamata.

Time Shutdown/ ooterežiim

Määratud aja möödudes lülitub
toiteplokk välja. Seade läheb
ooterežiimi, et vähendada
energiatarbimist selle aja
jooksul miinimumini.

Väiksem energiatarbimine

Tänu täiustatud võimsusmooduli
struktuurile ja võimsusteguri
korrigeerimise tehnoloogiale
kasutab Artis 170/210 kuni
40% vähem sisendvõimsust
kui võrreldavad konkureerivad
seadmed – sama
väljundvõimsusega.



Gaasi eelvoolu aeg / gaasi järelvoolu aeg automaatselt ja käsitsi

Keevitussüsteem, mis mõtleb ise: olenevalt seadistatud keevitusvoolust arvutab Artis automaatselt välja gaasi optimaalse järelvooluaja kestuse. See parandab keevisõmbluse ja volframelektroodi gaasikaitset.

Päästikurežiim VÄLJAS: automaatne väljalülitumine

Kui keevitusprotsess on lõppenud, lülitub keevitusvool automaatselt välja pärast keevituskaare pikkuse sihipärast muutmist.

TAC-funktsioon annab kuni 50% ajasäästu materjalide traageldamisel

Keevisvann pannakse impulssvooludega vibreerima. See hõlbustab komponentide punktimist ja lühendab sellele kuluvat aega. Punktikohtades tekib vaid vähesel määral või üldse mitte värvimuutusi.

PTD – Puls/TAC-Display - impulsi/TAC funktsioonikõvera kuvamine

Saate laiendada juhtpaneeli funktsioonikõverat lisades kaks täiendavat parameetrit „Pulse“ ja „TAC“.

TIG impulsi funktsioon: Keevitamine isegi õhukese lehtmetalli paksuse juures

TIG-impulsskeevitust kasutatakse eelkõige sundasendites või eriti õhukeste materjalide keevitamisel. Impulsside seadistusvahemik on 1 kuni 990 Hz.

Puutega kõrgsagedussüüde

Näiteks kui komponentide piiratud juurdepääsetavus nõuab põletite kasutamist ilma põleti päästikuta, on vajalik puutega kõrgsagedussüüde. Masin tuvastab, kui töödeldavat detaili puudutatakse ja – pärast kindlaksmääratud ajavahemikku – süütab kaare täpselt soovitud kohas.



Erinevate töövõimalustega TIG keevituspõleti

Sõltuvalt teie nõudmistest on teile saadaval meie standardse, Up/Down funktsiooni, pika päästiku või potentsiomeetriga TIG keevituspõletid.

Punkt- ja intervallkeevitus: korduvad keevisliited



Punktimisrežiimiga saate määrata keevispunktid kindlate ajavahemike järel. Vabalt reguleeritava intervallpausi ajaga saate seda jätkata ka intervallkeevitusena.

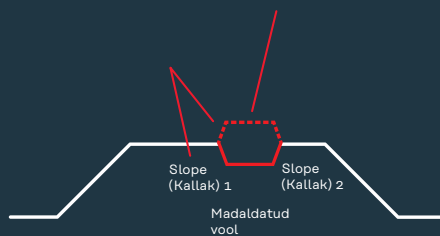
TIG

keevitusfunktsioonid

Madaldatud vool I₂

Madaldatud voolu kasutatakse ainult 4-taktilise TIG-keevituse jaoks. See võimaldab teil keevitusprotsessi ajal põhivoolu vastavalt soovile vähendada või suurendada.

- Kui peate keevitamise ajal lisametalli vahetama, saate madaldatud voolule lisada kaldeaja.
- Madaldatud voolu saab seadistada kuni 200% põhivoolust, näiteks kui traagelduspunkt tuleb üle keevitada.



Olenevalt seadistatud madaldatud voolust võib kasutada Up- või Down-Slope'i.

Madaldatud vool kuni 200% põhivoolust.





Elekt- roodiga

keevitusfunktsioonid

Elektroodiga impulsскеevitus

Elektroodi impulsstrežiim võimaldab paremaid keevitusomadusi ebamugavates asendites ja suuremat õhuvahe sildamisvõimet. See sobib ideaalselt alt üles vertikaalõmbluste keevitamiseks.

HotStart funktsioon

keevituskaare

süütamisel

Elektroodi hõlpsamaks süütamiseks suurendatakse voolu keevitussüsteemi süütamisel sekundi murdosa jooksul.

CEL-elektroodid

Optimaalne karakteristik CEL-elektroodidega keevitamiseks. See nõuab suuremat tühikäigupinget või süütevõimsust.

Dünaamika

Kui aluseliste elektroodidega keevitatakse madala vooluga (alakoormusega), tekib kinnijäämisohu. Selle välistamiseks suurendatakse voolu veidi enne kinnijäämist sekundi murdosa jooksul. Elektrood põleb lahti, kinnijäämine on ärahoitud.

Anti-Stick

Lühise tekkimisel (elektrood jääb elektroodkeevitamise ajal kinni) katkeb keevitusvool. See hoiab ära elektroodi ülekuumenemise ja suuremate keevisõmbluste defektide ilmnemise.

Täiuslikud süüteomadused

- Ei mingit kleepumist
- Ei teki keevituskaare katkemist



Elektroodiga impulsскеevitus

Tänu peene lainega õmbluse välimusele sobib elektroodi impulsstrežiim ka visuaalset ilu nõudvate õmbluste jaoks.



Tehnilised andmed

	Artis 170/EF Artis 170/NP	Artis 170/XT*/B Artis 170/XT*/NP	
Võrgupinge U ₁	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Võrgupinge tolerants	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Võrgusagedus	50/60 Hz		
Võrgukaitse (passiivne)	16 A	20 A	16 A
Maksimaalne primaarahela võimsus (100% DC)	2,7 kVA (140 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	2,7 kVA (140 A TIG)
Cos phi	0,99		
Keevitusvool TIG	10 min/40 °C (104 °F), U ₁ = 230 V		
40% TP	170 A	140 A	170 A
60% TP	155 A	120 A	155 A
100% TP	140 A	100 A	140 A
keevitusvool, elektrood	10 min/40 °C (104 °F), U ₁ = 230 V		
40% TP	150 A	100 A	150 A
60% TP	120 A	90 A	120 A
100% TP	110 A	80 A	110 A
Tühikäigupinge (impulss) TIG	35 V		
Tühikäigupinge (impulss) elektrood	97 V		
Väljundpingevahemik TIG	10,4–16,8 V		
Väljundpingevahemik elektroodiga	20,4–26,0 V		
Kaitseaste	IP 23		
Mõõtmed p x l x k	435 x 160 x 310 mm		
Mass	9,8 kg (21,6 lb)	9,9 kg (21,8 lb)	
Vastavusmärk	CE	CE/CSA	
Ohutussümbolid	S		

	Artis 210/EF Artis 210/NP	Artis 210/XT*/B Artis 210/XT*/NP	
Võrgupinge U ₁	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Võrgupinge tolerants	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Võrgusagedus	50/60 Hz		
Võrgukaitse (passiivne)	16 A	20 A	16 A
Maksimaalne primaarahela võimsus (100% DC)	3,1 kVA (160 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	3,1 kVA (160 A TIG)
Cos phi	0,99		
Keevitusvool TIG	10 min/40 °C (104 °F), U ₁ = 230 V		
40% TP	210 A	170 A	210 A
60% TP	185 A	130 A	185 A
100% TP	160 A	100 A	160 A
keevitusvool, elektrood	10 min/40 °C (104 °F), U ₁ = 230 V		
40% TP	180 A	120 A	180 A
60% TP	150 A	100 A	150 A
100% TP	120 A	90 A	120 A
Tühikäigupinge (impulss) TIG	35 V		
Tühikäigupinge (impulss) elektrood	97 V		
Väljundpingevahemik TIG	10,4–18,4 V		
Väljundpingevahemik elektroodiga	20,4–27,2 V		
Kaitseaste	IP 23		
Mõõtmed p x l x k	435 x 160 x 310 mm		
Mass	9,8 kg (21,6 lb)	9,9 kg (21,8 lb)	
Vastavusmärk	CE	CE/CSA	
Ohutussümbolid	S		

*XT, endine MV (multipinge)

Garantii aktiveerimine

teie keevitussüsteemil

Kasutage Froniuse kolmeaastast tootjagarantid.

Rohkem infot veebilehel <https://warranty.fronius.com/>



Lisateavet

Artis 170/210 kohta leiate siit:
<https://www.fronius.com/artis>



Unleash your welding potential



Soovime oma klientide keevituspotentsiaali realiseerida: see on meie missioon! Kaarkeevituse innovaatorina ja robotkeevituse ülemaailmse liidrina loome täiustatud ja kasumlikke keevituslahendusi, mis on inspireeritud meie säästvast mõtteviisist. Meil on klientidega enamasti pikaajalised suhted. Me tunneme teie väljakutseid ja vaatenurki ning oleme tänu üle maailma toimivale kohapealsele teenindusele alati teie lähedal. Me kuulame ja mõistame ning seeläbi kujundame kogu keevitustööstuse mõtteviisi. Meie eelis seisneb selles, et ühendame oma klientide teadmised meie enda oskusteabega, mis aitab kõigil realiseerida oma täieliku keevituspotentsiaali.

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