

# Artis 170, Artis 210

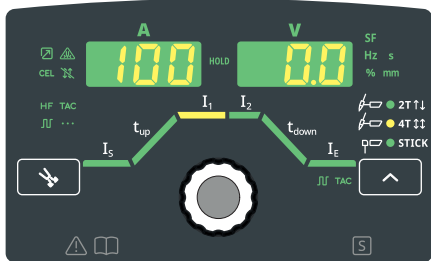
## Обзор панели управления | Установка параметров сварки



### БЕЗОПАСНОСТЬ

Перед началом работы с устройством внимательно ознакомьтесь со всей документацией: и той, которая поставляется с устройством, и той, которая доступна на веб-сайте. Этот документ описывает только часть функций устройства. Полное описание устройства см. в руководстве по эксплуатации.

### Обзор панели управления



Выбор режима работы



2-тактный режим: короткие сварные швы



4-тактный режим: длинные сварные швы



Ручная дуговая сварка покрытым электродом

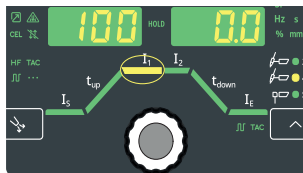


Откройте подачу защитного газа на 30 секунд

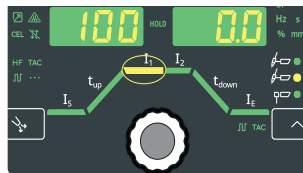
### Изменяемые параметры сварки

- $I_s$  Стартовый ток
- $t_{up}$  Нарастание тока
- $I_1$  Основной ток (сварочный ток)
- $I_2$  Сниженный ток
- $t_{down}$  Спад тока
- $I_E$  Конечный ток
- Импульсы
- Прихватывание

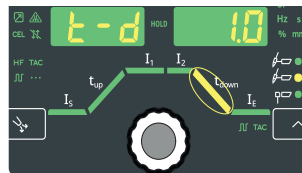
### Установка параметров сварки



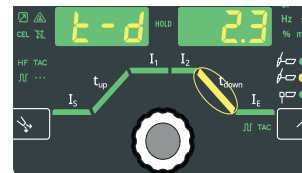
1. Нажмите ручку выбора, чтобы перейти к выбору параметров



2. Поверните ручку выбора, чтобы выбрать необходимый параметр



3. Нажмите ручку выбора, чтобы подтвердить выбор параметра



4. Поверните ручку выбора, чтобы выбрать необходимое значение



# Artis 170, Artis 210

## Описание параметров настройки

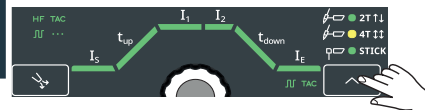


### Доступ к меню настройки



1. Нажмите и удерживайте
2. Нажмите

### Выход из меню настройки



### Меню настройки электрода

- HCU** Ток горячего пуска
- Ht1** Длительность подачи стартового тока
- Str** Участок постоянного тока в начале
- F-P** Частота импульсов
- ASt** Anti-Stick
- CEL** Режим CEL
- dyn** Коррекция динамики
- UCo** Напряжение разрыва
- FAC** Сброс настроек сварочной системы
- 2nd** Меню настройки 2-го уровня

### Меню настройки TIG, 1-й уровень

- ELd** Диаметр электрода
- SPt** Продолжительность точечной сварки / сварки с интервалами
- SPo** Длительность паузы между интервалами
- tAc** Прихватывание
- F-P** Частота импульсов
- dcY** Рабочий цикл
- 1-G** Базовый ток
- t-S** Время подачи стартового тока
- t-E** Время подачи конечного тока
- GPt** Время предварительной подачи газа
- GPo** Время продувки газа
- GPU** Продувка газом
- FAC** Сброс настроек сварочной системы
- 2nd + t1G** Меню настройки TIG, 2-й уровень
- 2nd** Меню настройки 2-го уровня

### Меню настройки 2-го уровня (сварка TIG и ручная дуговая сварка покрытым электродом)

- SAt** Период активности системы
- SoE** Интервал включения системы
- FUS** Предохранитель
- SoF** Версия программного обеспечения
- tSd** Автоматическое отключение

### Меню настройки TIG, 2-й уровень

- r** Сопротивление контура сварки
- St1** Время наклона 1
- St2** Время наклона 2
- tT1** Режим триггера
- 1Gn** ВЧ-зажигание
- Ptd** Отображение импульса TAC
- 1to** Максимальное время старта
- ArC** Мониторинг разрыва сварочной дуги
- CS5** Чувствительность Comfort Stop
- UCo** Напряжение разрыва
- ACS** Переход основного тока

**i** Руководство по эксплуатации



<https://manuals.fronius.com/html/4204260516>