



Artis

170
210

Increased
arc stability
to unleash your
welding potential



Ваша майстерність,

наші технології

Зварювання
вольфрамовим
електродом у
середовищі інертного
газу (TIG) вважається
найвищим рівнем
майстерності
зварювальника, адже
вимагає і вправності,
й досвіду. Зварні шви
мають відповідати
найвищим стандартам
якості та мати
естетичний вигляд.

Ми забезпечуємо наших клієнтів усіма необхідними технологічними рішеннями, щоб вони мали змогу повністю зосередитися на процесах зварювання TIG. Лінійку компактних продуктів Artis-170/210 оснащено широким набором функцій, що дають можливість повною мірою розкрити зварювальний потенціал клієнта.



Найвища Якість

кожного зварного шва

Під час виконання зварювання TIG вся увага спеціаліста зосереджується на отриманні високої якості зварного шва. При цьому однаково важливими є як можливість підтримувати стабільну зварювальну дугу, так і наявність широкого діапазону функцій на зварювальній системі.

Покоління систем Artis-170/210 здатне ідеально балансувати ці аспекти, поєднуючи їх в одній компактній та надійній зварювальній системі. Цей простий у роботі та легкий пристрій вагою менш ніж десять кілограмів надає можливість регулювати усі ключові параметри, що зазвичай доступно лише на більших за розмірами та складніших професійних зварювальних системах. Найголовнішою нашою метою було забезпечити максимально ефективне використання вхідної напруги зварювальною системою. У результаті система Artis характеризується не лише високою енергоефективністю, а й надзвичайною продуктивністю та надійністю, що забезпечує максимум зручності під час виконання зварювальних робіт.

Більш ефективне зварювання TIG

40 %

Період включення
40 % за максимальної
вихідної потужності

30 %

30 % допуск на
напругу в мережі
за максимальної
вихідної потужності

96–265 В
Напруга живлення
в мережі

Можливість здійснювати зварювання протягом чотирьох хвилин без перерви за струму силою 170 або 210 ампер, залежно від моделі.

Це особливо корисно за підключення до електричних мереж зі слабким захистом. Інверторна технологія надійно компенсує перепади напруги або занизьку вхідну напругу, забезпечуючи навіть за таких умов максимальну вихідну потужність.

Висока пропускна здатність діапазону частот мережі живлення забезпечує сумісність Artis 170/210 із майже усіма наявними у світі варіантами електромереж.

Особливості



9,8 кг

Захист IP23

Підтримка широкого
діапазону напруги

Зварювальний пальник TIG
із додатковим світлодіодом



- Можливість оновлення через USB
- Сумісність із генераторами
- Сумісні пульти дистанційного керування наявні в асортименті
- Високочастотний підпал
- Період включення 40 % за максимальної вихідної потужності

Висока ТЕХНОЛОГІЧНІСТЬ

КОЖНОГО ЗВАРНОГО ШВА



Інтелектуальне зварювання

Технологія Digital Resonant Intelligence компенсує перепади напруги в мережі, забезпечуючи абсолютно стабільну зварювальну дугу.

Енергоефективність, стійкість і надійність

Фільтр у стандартній конфігурації

Наші системи оснащено багаторазовим протипиловим фільтром, який запобігає забрудненню компонентів живлення, встановлених всередині пристроїв.



Fronius Power Plug (FPP)

Завдяки водонепроникному роз'єму з фіксацією на задній панелі зварювальної системи можна швидко та просто замінювати кабель або вилку напруги живлення залежно від того, де буде використовуватися пристрій.



Роз'єм TMC – TIG Multi Connector

Універсальні роз'єми для підключення периферійних пристроїв, наприклад зварювальних пальників зі спеціальними функціями (Up/Down, потенціометрами) або пультів дистанційного керування, забезпечують користувачеві ширші можливості використання додаткових пристосувань.



Надійність, легкість і функціональність

Функціональне несуче кріплення є центральним елементом структурної конструкції зварювальної системи. Він утримує усі компоненти на відведених їм місцях. Як і корпус, він виготовлений із міцної пластмаси та пройшов випробування на механічні навантаження, які значно перевищують рівні, передбачені вимогами стандартів. Таким чином максимальну стійкість і міцність поєднано з мінімально можливою вагою.



Інтуїтивно зрозуміла та безпечна експлуатація

Продумана концепція керування

Система Artis містить чималу кількість високотехнологічних рішень, проте водночас оснащена зручною в експлуатації концепцією керування, зокрема простою кнопкою, яку можна обертати й натискати, та дисплеєм відображення функцій із підсвічуванням.

Максимум уваги вашому зварюваль- ному потенціалу

Оригінальна технологія, на якій побудовано систему Artis, дає можливість повністю зосередитися на процесах зварювання та завжди мати стабільну зварювальну дугу, незважаючи на перепади напруги.



Просте та зрозуміле керування

Швидке налаштування
параметрів зварювання

Оптимальний рівень захисту

Завдяки заглибленій
робочій області

1

Обертальна кнопка

Для налаштування найважливіших параметрів зварювання на графіку функції

2

Кнопка перевірки газу

Для перевірки потоку газу та очищення шлангового пакета після тривалого простою

3

Кнопка налаштування процесу зварювання

2-тактний, 4-тактний режими та режим електрода

4

Індикація стану процесів зварювання

Для 2-тактного режиму, 4-тактного режиму та режиму електрода

5

Індивідуальне налаштування

Широкий діапазон налаштувань у фоновому меню



Сьогодні, завтра і надалі

Майбутнє у ваших руках





Захисна схема на 400 В

Запобігає виникненню пошкоджень під час підключення системи до джерела живлення із надвисокою напругою.

Компенсація коефіцієнта потужності (PFC)

Забезпечує споживання електроенергії із синусоїдальною кривою струму, завдяки чому ефективно використовується наявне джерело енергії. Уся необхідна енергія отримується з електромережі. Це покращує сумісність із генераторами, а також дає можливість заощаджувати енергію і використовувати довші електроди та вищі значення зварювального струму без спрацювання автоматичних запобіжників.

Режим Time Shutdown / очікування

Силовий блок автоматично вимикається після визначеного періоду часу. У цей період система переходить до режиму зниженого енергоспоживання заради економії електроенергії.

Ощадливе енергоспоживання

Завдяки удосконаленій конструкції силового блока і технології компенсації коефіцієнта потужності пристрої Artis 170/210 використовують до 40 % менше електроенергії порівняно із системами конкурентів – за однакової вихідної потужності.



Тривалість попередньої подачі газу/продувки газу в автоматичному та ручному режимі

Зварювальна система, яка допомагає вам приймати рішення. Система Artis автоматично розраховує оптимальну тривалість продувки газу залежно від встановленого значення зварювального струму. Це покращує подачу захисного газу на кінець зварного шва та на вольфрамовий електрод.

Вимкнення за тригером: автоматичне вимкнення

Після завершення процесу зварювання система автоматично вимикає зварювальний струм після певної визначеної зміни довжини зварювальної дуги.

Функція ТАС для економії часу до 50 % під час прихоплення матеріалів

Імпульсний струм використовується для того, щоб забезпечити коливальний рух зварювальної ванни. Це полегшує прихоплення компонентів і зменшує тривалість операції. У точках прихоплення майже або повністю відсутні кольори мінливості.

Функція відображення кривої імпульсного зварювання/прихоплення (PTD)

Надає можливість додати два додаткових параметри зварювання («Імпульсне» і ТАС) на графік функції на панелі керування.

Функція імпульсного зварювання TIG: зварювання навіть тонких листів металу

Імпульсне зварювання використовується переважно для виконання зварювальних робіт в обмеженому просторі або для зварювання дуже тонких матеріалів. Діапазон налаштувань для частоти імпульсів становить від 1 до 990 Гц.

Контактний високочастотний підпал

ВЧ-підпал стає у нагоді, якщо, наприклад, через ускладнений доступ до деталі необхідно використовувати зварювальний пальник без кнопки керування. Система виявляє контакт пальника з деталлю і після визначеного проміжку часу здійснює підпал дуги саме у тій точці, де це необхідно.



Зварювальний пальник TIG із різними варіантами режимів роботи

Зварювальні пальники TIG доступні зі стандартним набором функцій, із функцією Up/Down, із довгим тригером або потенціометром, залежно від потреб зварювальника.

Точкове зварювання та зварювання з інтервалами: повторювані зварні з'єднання



Режим точкового зварювання дає можливість створювати зварні точки через регулярні проміжки. Завдяки можливості регулювання тривалості призупинення зварювання з інтервалами цей режим можна використовувати й для виконання зварювання з інтервалами.

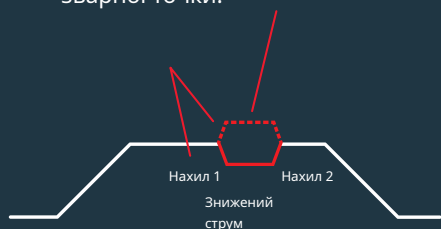
ЗВАРЮВАННЯ ТІГ

Функції зварювання

Знижений струм I_2

Знижений струм використовується лише для 4-етапного зварювання ТІГ. Цей режим застосовується для збільшення або зменшення основного струму залежно від потреб конкретного етапу процесу зварювання.

- Якщо під час зварювання необхідно замінити присадний матеріал, у налаштуваннях можна додати тривалість нахилу зниженого струму.
- Значення зниженого струму не має перевищувати 200 % значення основного струму, якщо, наприклад, необхідно виконати зварювання поверх зварної точки.



Залежно від заданого значення зниженого струму може відбуватися наростання або спадання струму.

Значення зниженого струму не перевищує 200 % значення основного струму





Електроод

Функції
зварювання

Імпульсне зварювання

електродом

Режим імпульсного зварювання електродом дає можливість отримувати більш високі показники якості зварювання в обмеженому просторі та збільшує здатність до перекриття зазорів. Цей режим ідеально підходить для виконання вертикальних швів.

Функція Hot Start для підпалу дуги

Для спрощення процесу підпалювання електрода необхідно збільшити струм на частку секунди під час підпалювання у зварювальній системі.

Електроди із целюлозним покриттям

Оптимальні характеристики для зварювання за допомогою електродів із целюлозним покриттям. Для цього режиму необхідна більш висока напруга холостого ходу або потужність підпалу.

Динаміка дуги

Якщо під час зварювання основних електродів відбувається перенесення великих крапель матеріалу за низького струму (із неповним навантаженням), це може призвести до прилипання. Щоб цього уникнути, за мить до ймовірного прилипання на частку секунди подається більший струм. Тоді електрод горітиме рівно й не прилипатиме.

Anti-Stick

У разі виникнення короткого замикання (якщо під час зварювання електродом станеться його прилипання) подача зварювального струму негайно припиняється. Завдяки цьому вдається уникнути випалювання електрода та серйозних дефектів зварювання.

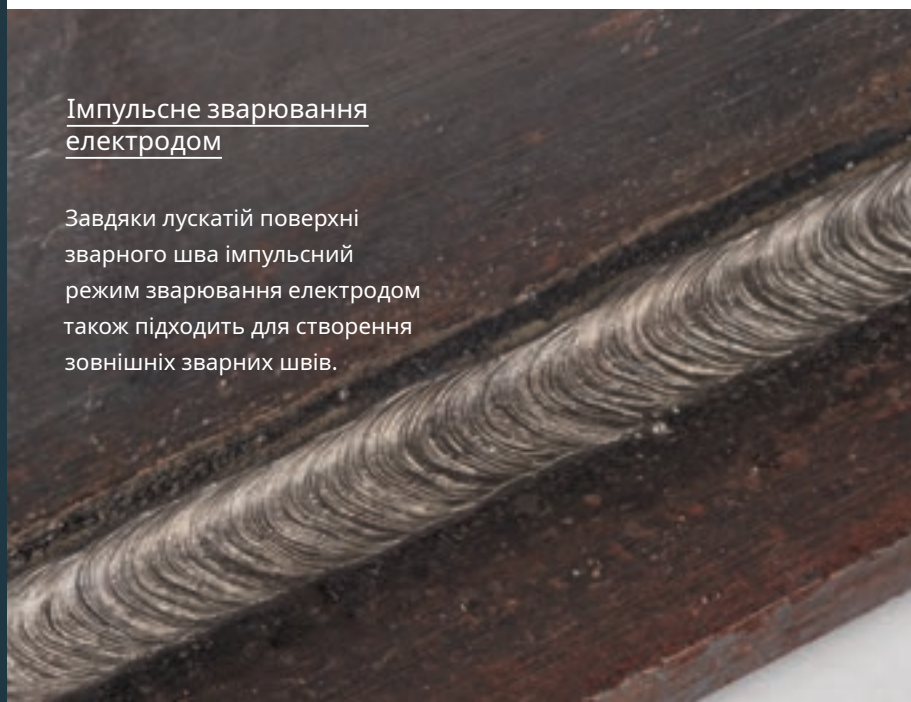
Ідеальна реакція підпалу

- Без прилипання
- Без розриву зварювальної дуги



Імпульсне зварювання електродом

Завдяки лускатій поверхні зварного шва імпульсний режим зварювання електродом також підходить для створення зовнішніх зварних швів.



Технічні дані

	Artis 170/EF Artis 170/NP	Artis 170/XT*/B Artis 170/XT*/NP	
Напруга мережі U1	1 x 230 В	1 x 120 В	1 x 230 В
Допуск на напругу в мережі	-30...+15 %	-20...+15 %	-30...+15 %
Частота мережі	50/60 Гц		
Плавкий запобіжник мережі (із затримкою спрацьовування)	16 А	20 А	16 А
Максимальна основна потужність (ПВ 100 %)	2,7 кВ·А (140 А TIG)	1,75 кВ·А (100 А TIG)	2,7 кВ·А (140 А TIG)
cos φ	0,99		
Зварювальний струм TIG	10 хв / 40 °C (104 °F), U1 = 230 В		
Т.В. 40 %	170 А	140 А	170 А
Т.В. 60 %	155 А	120 А	155 А
Т.В. 100 %	140 А	100 А	140 А
Зварювальний струм електрода	10 хв / 40 °C (104 °F), U1 = 230 В		
Т.В. 40 %	150 А	100 А	150 А
Т.В. 60 %	120 А	90 А	120 А
Т.В. 100 %	110 А	80 А	110 А
Напруга холостого ходу зварювання TIG (імпульсне зварювання)	35 В		
Напруга холостого ходу зварювання електродом (імпульсне зварювання)	97 В		
Діапазон вихідної напруги зварювання TIG	10,4-16,8 В		
Діапазон вихідної напруги зварювання електродом	20,4-26,0 В		
Клас захисту	IP 23		
Розміри (Д x Ш x В)	435 x 160 x 310 мм		
Маса	9,8 кг (21,6 фунта)	9,9 кг (21,8 фунта)	
Знак відповідності стандартам	CE	CE/CSA	
Маркування безпеки	S		

	Artis 210/EF Artis 210/NP	Artis 210/XT*/B Artis 210/XT*/NP	
Напруга мережі U1	1 x 230 В	1 x 120 В	1 x 230 В
Допуск на напругу в мережі	-30...+15 %	-20...+15 %	-30...+15 %
Частота мережі	50/60 Гц		
Плавкий запобіжник мережі (із затримкою спрацьовування)	16 А	20 А	16 А
Максимальна основна потужність (ПВ 100 %)	3,1 кВ·А (160 А TIG)	1,75 кВ·А (100 А TIG)	3,1 кВ·А (160 А TIG)
cos φ	0,99		
Зварювальний струм TIG	10 хв / 40 °C (104 °F), U1 = 230 В		
Т.В. 40 %	210 А	170 А	210 А
Т.В. 60 %	185 А	130 А	185 А
Т.В. 100 %	160 А	100 А	160 А
Зварювальний струм електрода	10 хв / 40 °C (104 °F), U1 = 230 В		
Т.В. 40 %	180 А	120 А	180 А
Т.В. 60 %	150 А	100 А	150 А
Т.В. 100 %	120 А	90 А	120 А
Напруга холостого ходу зварювання TIG (імпульсне зварювання)	35 В		
Напруга холостого ходу зварювання електродом (імпульсне зварювання)	97 В		
Діапазон вихідної напруги зварювання TIG	10,4-18,4 В		
Діапазон вихідної напруги зварювання електродом	20,4-27,2 В		
Клас захисту	IP 23		
Розміри (Д x Ш x В)	435 x 160 x 310 мм		
Маса	9,8 кг (21,6 фунта)	9,9 кг (21,8 фунта)	
Знак відповідності стандартам	CE	CE/CSA	
Маркування безпеки	S		

*XT, раніше MV (пристрій із підтримкою кількох напруг)

Активация гарантії

вашої зварювальної системи

Отримуйте всі переваги від 3-річної гарантії Fronius, наданої безпосередньо виробником. Більше інформації на сторінці: <https://warranty.fronius.com/>



**Детальніші
відомості**

щодо Artis 170/210
наведено тут:
<https://www.fronius.com/artis>



Unleash your welding potential



Якомога повніше розкриття зварювального потенціалу наших клієнтів: у цьому полягає наша місія. Оскільки наша компанія є лідером у сфері інновацій у галузі електродугового зварювання та світовим лідером на ринку обладнання для роботизованого зварювання, ми здатні надихатися нашим екологічним способом мислення і створювати зварювальні рішення, які є водночас високотехнологічними та вигідними. Одним із наших головних пріоритетів є підтримання тривалих партнерських стосунків із нашими клієнтами. Завдяки розвиненій мережі регіональних служб підтримки у багатьох країнах ми добре розуміємо проблеми наших клієнтів та завдання, які їм потрібно вирішувати, та перебуваємо у постійному контакті з нашими клієнтами та партнерами. Ми чуємо та розуміємо, і завдяки цьому формуємо ментальність зварювальної галузі. Наша перевага полягає в успішному поєднанні знань наших клієнтів та нашого власного досвіду. Це дає можливість максимально розкрити зварювальний потенціал наших клієнтів та партнерів.

ТОВ «Фроніус Україна»
вул. Слави, 24, с. Княжичі,
Броварський район, Київська обл.,
Україна, 07455
Т +380 44 27 72 141
F +380 44 27 72 144
sales.ukraine@fronius.com
www.fronius.ua

Стрийський філіал
ТОВ «Фроніус Україна»
вул. Крива, 41-Б, м. Стрий,
Львівська область,
Україна, 82400
Т +380 32 45 77 601
F +380 32 45 77 602
sales.ukraine@fronius.com

Дніпровський філіал
ТОВ «Фроніус Україна»
пр-т Слобожанський, 127-Б,
м. Дніпро,
Україна, 49074
Т +380 56 37 25 193
F +380 56 37 19 445
sales.ukraine@fronius.com

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