



Artis

170
210

Increased
arc stability
to unleash your
welding potential



Ваше мастерство,

наши технологии

Сварка вольфрамовым
электродом в среде инерт-
ного газа (TIG) считается
высшим уровнем мастер-
ства сварщика, так как
требуется в равной мере и
ловкости, и опыта. Свар-
ные швы, выполненные
в этой технике, должны
соответствовать высочай-
шим требованиям стан-
дартов качества и иметь
эстетически привлека-
тельный вид.

Мы обеспечиваем наших клиентов всеми необходимыми техническими решениями, чтобы они могли полностью сосредоточиться на процессах сварки TIG. Линейка компактных устройств Artis-170/210 оснащена широким набором функций, которые предоставляют возможность в полной мере раскрыть сварочный потенциал клиента.



Наилучшее качество

каждого сварного шва

При выполнении сварки TIG все внимание сварщика
сосредоточено на получении сварного шва высокого
качества. При этом одинаково важны как возможность
поддержания стабильной сварочной дуги, так и наличие
широкого диапазона функций на сварочной системе.

Поколение сварочных систем Artis-170/210 способно идеально балансировать эти аспекты и объединять все возможности в одной компактной и надежной сварочной системе. Этот легкий и простой в эксплуатации прибор весом менее десяти килограммов позволяет регулировать все ключевые параметры сварки, что обычно доступно лишь на более массивных и сложных профессиональных сварочных системах. Нашей главной задачей было обеспечить максимальную эффективность использования сварочной системой входящего напряжения питания. Это решение гарантирует системам Artis не только энергоэффективность, но и высокий уровень надежности и производительности, что в итоге оборачивается максимумом удобств при выполнении сварочных работ.

Более эффективная сварка TIG

40 %

40 % от общей продолжительности включения при максимальной выходной мощности

30 %

Допуск по напряжению сети составляет 30 % при максимальной выходной мощности



96–265 В
Напряжение питания в сети

Возможность выполнения сварки в течение четырех минут без перерыва при силе тока 170 или 210 ампер, в зависимости от модели

Это отличная возможность, которая позволяет комфортно работать при использовании электросети со слабой защитой. Инверторная технология полностью компенсирует перепады напряжения и падения входящего напряжения, обеспечивая подачу максимальной выходной мощности в любых условиях.

Благодаря широкому диапазону частот сети питания система Artis 170/210 совместима с практически любыми вариантами существующих электросетей.

Особенности



9,8 кг

Защита IP23

Поддержка различных напряжений

Сварочная горелка TIG с дополнительным светодиодом



- Возможность обновления через USB-подключение
- Совместимость с генератором
- Совместимые pedalные пульта дистанционного управления доступны в ассортименте
- Высокочастотный поджиг
- 40 % от общей продолжительности включения при максимальной выходной мощности

Высокая технологичность

каждого сварного шва



Интеллектуальная сварка

Технология Digital Resonant Intelligence компенсирует перепады напряжения в сети и обеспечивает абсолютную стабильность сварочной дуги.

Энергоэффективность, надежность и устойчивость

Фильтр в стандартной конфигурации

Мы оснащаем наши системы многоцветным противопопылевым фильтром, который не допускает загрязнения компонентов системы питания, установленных внутри прибора.



Разъем питания Fronius Power Plug (FPP)

Благодаря водонепроницаемому разъему с фиксацией на задней панели сварочной системы можно быстро и легко заменять кабель питания или штепсель в зависимости от того, где будет использоваться система.



Разъем TMC (TIG Multi Connector)

Универсальные разъемы для подключения периферических устройств, таких как сварочные горелки со специальными функциями (Up/Down, потенциометры) или пульты дистанционного управления, расширяют возможности пользователя и позволяют использовать дополнительные принадлежности.



Легкость, надежность и функциональность

Центральным опорным элементом всей сварочной системы является функциональная опорная рама. Она удерживает все компоненты системы на своих местах. Как и кожух, она изготовлена из прочной пластмассы и прошла испытания прочности при механических воздействиях, которые значительно превышают предусмотренный стандартами уровень. Таким образом удалось добиться максимальной прочности и надежности устройства при минимально возможной массе.



Интуитивно понятная и безопасная эксплуатация

Продуманная концепция управления

Высокотехнологичная система Artis
оснащена удобной
в эксплуатации си-
стемой управления,
в том числе простой
и удобной поворот-
ной кнопкой и на-
глядным дисплеем
с подсветкой.

Максимум внимания
сварочному
потенциалу

Оригинальная технология, на которой создана система Artis, дает возможность в полной мере сосредоточиться на процессах сварки, работая с максимально стабильной сварочной дугой даже при перепадах напряжения.



Простое и интуитивно
понятое управление

Быстрая настройка
параметров сварки

Оптимальный
уровень защиты

Благодаря углубленному
расположению рабочей области

1

Поворотная кнопка

Используется для настройки важных параметров сварки на кривой параметров

2

Кнопка проверки газа

Используется для проверки потока газа и для очистки шлангового пакета после долгого простоя

3

Кнопка настройки процесса сварки

2-тактный / 4-тактный режим и режим электрода



4

Индикатор состояния процесса сварки

Для 2-тактного / 4-тактного режимов и режима электрода

5

Индивидуальная настройка

Широкий выбор настроек в фоновом меню



Сегодня, завтра и в отдаленном будущем

Будущее в ваших руках





Защитный контур

на 400 В

Не допускает повреждений системы при подключении к сети питания с избыточно высоким напряжением.

Компенсация коэффициента мощности (PFC)

Обеспечивает потребление электроэнергии с синусоидальной кривой тока, благодаря чему эффективно используется штатный источник питания. Всю необходимую энергию система получает из электросети. Это помогает экономить энергию, повышает уровень совместимости с генераторами, дает возможность использовать более длинные электроды и более высокие значения сварочного тока без срабатывания автоматических выключателей.

Time Shutdown / отключения по таймеру

Блок питания автоматически отключается после определенного периода времени. В это время система переходит в режим сниженного энергопотребления ради экономии энергии.

Снижение энергопотребления

Благодаря усовершенствованной конструкции блока питания и технологии компенсации коэффициента мощности система Artis 170/210 использует вплоть до 40 % меньше электроэнергии по сравнению с системами конкурентов при сопоставимой выходной мощности.



Время предварительной подачи газа / продувки газа в автоматическом и ручном режимах

Сварочная система, которая помогает принимать решения Система Artis автоматически вычисляет оптимальную продолжительность продувки газа в зависимости от установленного значения сварочного тока. Такое решение улучшает подачу защитного газа на конечную часть сварного шва и на вольфрамовый электрод.

Отключение режима кнопки горелки:

автоматическое отключение

После завершения процесса сварки система автоматически отключает сварочный ток после определенного заданного изменения длины дуги.

Функция ТАС для экономии времени до 50 % при выполнении прихватки деталей

Импульсный ток используется для того, чтобы обеспечить периодический прогрев сварочной ванны. Таким образом облегчается прихватывание деталей и сокращается время выполнения работ. В точках прихватывания практически отсутствуют цвета побежалости.

Функция отображения кривой параметров импульсной сварки-прихватывания (PTD)

Эту функцию можно использовать для добавления к кривой параметров на панели управления двух дополнительных параметров сварки: «Импульс» и ТАС.

Функция импульсной сварки TIG: сварка даже тонких листов металла

Импульсная сварка используется в первую очередь для сварочных работ в ограниченных пространствах и для сварки очень тонких листов металла. Диапазон настройки частот импульсов составляет от 1 до 990 Гц.

Контактное высокочастотное зажигание

ВЧ-зажигание имеет значение при работах в условиях осложненного доступа к детали, когда невозможно использовать сварочную горелку без кнопки горелки. Система обнаруживает контакт горелки с поверхностью детали и после определенного промежутка времени выполняет поджиг дуги в определенной точке.



Сварочная горелка TIG с различными режимами работы

Сварочные горелки TIG доступны со стандартным набором функций, с функцией Up/Down, с кнопкой управления с удлинителем либо с потенциометром, в зависимости от потребностей сварщика.

Точечная сварка и сварка с интервалами: повторяющиеся сварные соединения



Режим точечной сварки дает сварщику возможность создавать сварные точки через регулярные промежутки. Благодаря возможности настройки длительности паузы этот режим можно также использовать для выполнения сварки с интервалами.

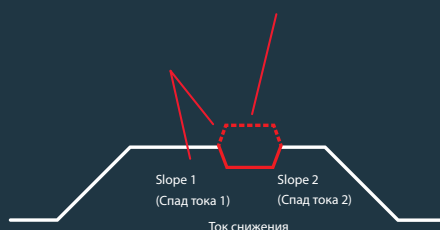
СВАРКА TIG

Функции сваривания

Ток снижения I_2

Ток снижения используется только для 4-тактной сварки TIG. Этот режим используется для повышения или снижения по мере необходимости основного тока в ходе процесса сварки.

- Если в ходе сварки необходимо заменить присадочный материал, в настройках можно добавить продолжительность снижения тока.
- Ток снижения может быть задан на уровне до 200 % от рабочего тока, если, например, необходимо выполнить сварку поверх точки прихватывания.



В зависимости от заданного значения спада тока может происходить нарастание или спад тока.

Значение тока снижения не превышает 200 % от рабочего тока.





Электрод

Функции
сваривания

Импульсно-дуговая сварка

стержневым электродом

Режим импульсно-дуговой сварки стержневым электродом дает возможность получать улучшенные характеристики сварки в ограниченном пространстве и повышает возможности для перекрытия зазоров. Данный режим идеально подходит для выполнения вертикальных швов.

Функция горячего старта

для поджига дуги

Для более простого поджига электрода необходимо на доли секунды увеличить силу тока на источнике тока сварочной системы.

Электроды с целлюлозным

покрытием

Оптимальные характеристики для сварки при помощи электродов с целлюлозным покрытием. Для этого режима необходимо более высокое напряжение холостого хода либо мощность поджига.

Динамика дуги

Если во время сварки с применением основных электродов происходит перенос крупных капель при низкой силе тока (при неполной нагрузке), возникает риск прилипания электрода. Чтобы избежать этого риска, за мгновение до прилипания на долю секунды подается повышенный ток. Электрод в этом случае горит равномерно и не прилипает.

Anti-Stick

В случае короткого замыкания (прилипание электрода в ходе сваривания) подача сварочного тока немедленно прекращается. Благодаря этому удается избежать длительного прилипания электрода и серьезных дефектов сварки.

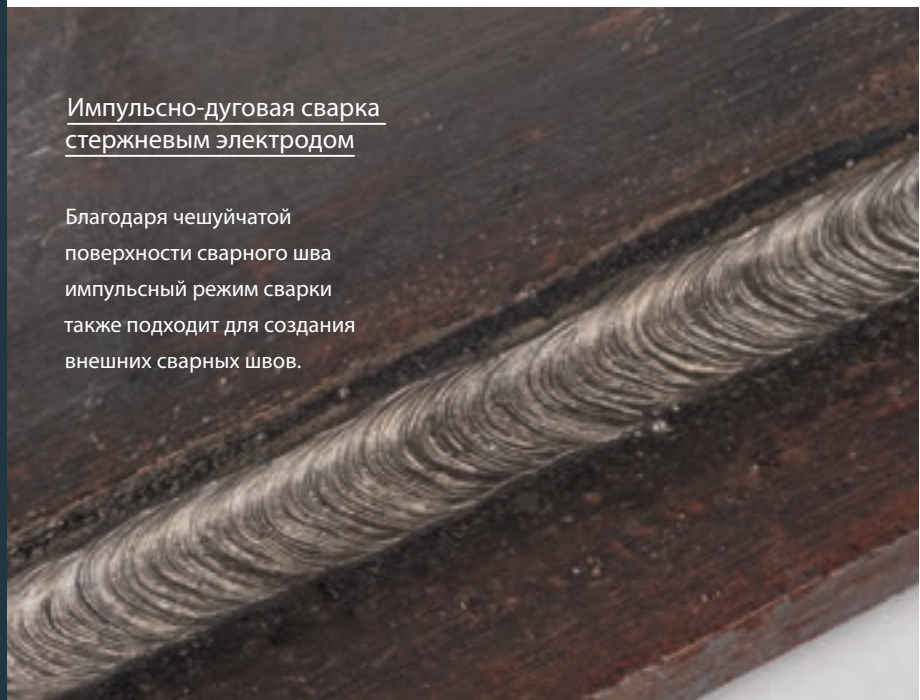
Идеальная реакция поджига

- Без прилипания
- Без разрыва сварочной дуги



Импульсно-дуговая сварка стержневым электродом

Благодаря чешуйчатой поверхности сварного шва импульсный режим сварки также подходит для создания внешних сварных швов.



Технические характеристики

	Artis 170/EF Artis 170/NP	Artis 170/XT*/B Artis 170/XT*/NP	
Напряжение сети U1	1 x 230 В	1 x 120 В	1 x 230 В
Допуск по напряжению сети	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Частота сети	50/60 Гц		
Сетевой плавкий предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А	20 А	16 А
Максимальная мощность первичного контура (ПВ 100 %)	2,7 кВ А (140 А TIG)	1,75 кВ А (100 А TIG)	2,7 кВ А (140 А TIG)
cos phi	0,99		
Ток при сварке TIG	10 мин./40 °C (104 °F), U1 = 230 В		
ПВ* 40 %	170 А	140 А	170 А
ПВ* 60 %	155 А	120 А	155 А
ПВ* 100 %	140 А	100 А	140 А
Сварочный ток электрода	10 мин./40 °C (104 °F), U1 = 230 В		
ПВ* 40 %	150 А	100 А	150 А
ПВ* 60 %	120 А	90 А	120 А
ПВ* 100 %	110 А	80 А	110 А
Напряжение холостого хода TIG (импульсное)	35 В		
Напряжение холостого хода электрода (импульсное)	97 В		
Диапазон выходного напряжения TIG	10,4-16,8 В		
Диапазон выходного напряжения электрода	20,4-26,0 В		
Степень защиты IP	IP 23		
Размеры Д x Ш x В	435 x 160 x 310 мм		
Масса	9,8 кг (21,6 фунта)	9,9 кг (21,8 фунта)	
Знак соответствия стандартам	CE	CE/CSA	
Маркировка безопасности	S		

	Artis 210/EF Artis 210/NP	Artis 210/XT*/B Artis 210/XT*/NP	
Напряжение сети U1	1 x 230 В	1 x 120 В	1 x 230 В
Допуск по напряжению сети	-30 %/+15 %	-20 %/+15 %	-30 %/+15 %
Частота сети	50/60 Гц		
Сетевой плавкий предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А	20 А	16 А
Максимальная мощность первичного контура (ПВ 100 %)	3,1 кВ А (160 А TIG)	1,75 кВ А (100 А TIG)	3,1 кВ А (160 А TIG)
cos phi	0,99		
Ток при сварке TIG	10 мин./40 °C (104 °F), U1 = 230 В		
ПВ* 40 %	210 А	170 А	210 А
ПВ* 60 %	185 А	130 А	185 А
ПВ* 100 %	160 А	100 А	160 А
Сварочный ток электрода	10 мин./40 °C (104 °F), U1 = 230 В		
ПВ* 40 %	180 А	120 А	180 А
ПВ* 60 %	150 А	100 А	150 А
ПВ* 100 %	120 А	90 А	120 А
Напряжение холостого хода TIG (импульсное)	35 В		
Напряжение холостого хода электрода (импульсное)	97 В		
Диапазон выходного напряжения TIG	10,4-18,4 В		
Диапазон выходного напряжения электрода	20,4-27,2 В		
Степень защиты IP	IP 23		
Размеры Д x Ш x В	435 x 160 x 310 мм		
Масса	9,8 кг (21,6 фунта)	9,9 кг (21,8 фунта)	
Знак соответствия стандартам	CE	CE/CSA	
Маркировка безопасности	S		

*XT, ранее MV (устройство с поддержкой различных напряжений)

Активация гарантии

вашей сварочной системы

Получите все преимущества от 3-летней гарантии Fronius непосредственно от производителя. Больше информации по ссылке: <https://warranty.fronius.com/>



Дополнительная информация

по систему Artis 170/210 приведена по ссылке: <https://www.fronius.com/artis>



Unleash your welding potential



Максимально полно раскрыть сварочный потенциал наших клиентов — в этом наша цель! Наша компания — лидер инноваций в области электродуговой сварки и глобальный лидер на рынке оборудования для роботизированной сварки. Мы создаем высокотехнологичные и выгодные сварочные решения, черпая вдохновение в экологичном складе мышления. Одна из наших главных целей — поддержание долгосрочного партнерства с нашими клиентами. Благодаря развитой сети региональных служб поддержки во многих странах мира мы хорошо понимаем проблемы наших клиентов и задачи, которые перед ними стоят, и поддерживаем тесный контакт с нашими клиентами и партнерами в любой точке земного шара. Мы слышим и понимаем, и благодаря этому формируем менталитет сварочной отрасли. Наше преимущество заключается в сочетании познаний наших клиентов и нашего наработанного опыта. Такое объединение позволяет максимально полно раскрывать сварочный потенциал наших клиентов и партнеров.

ЗАО «Объединенная сварочная компания»
ул. Гусовского, 2-А, к. 4/1,
г. Минск,
Беларусь, 220073
телефон +375 17 2562846
телефакс +375 17 2562847
info@welder.by

ООО «Технологический Центр ТЕНА»
Окружной проезд, 5,
г. Москва,
Россия, 107553
телефон +7 495 7873316
телефакс +7 495 7873317
fronius@tctena.ru

ООО «Фрониус Украина»
ул. Славы, 24, с. Княжичи,
Броварской район, Киевская обл.,
Украина, 07455
телефон +380 44 2772141
телефакс +380 44 2772144
sales.ukraine@fronius.com
www.fronius.ua

Fronius International GmbH
Froniusplatz 1
4600 Wels
Austria
телефон +43 7242 241-0
телефакс +43 7242 241-953940
sales@fronius.com
www.fronius.com