



Artis

170
210

Increased
arc stability
to unleash your
welding potential



Vaše zručnost,

naše technologie

Považuje se za
královskou disciplínu
spojovacích procesů:
svařování metodou
TIG (Tungsten Inert
Gas), která vyžaduje
zručnost stejně jako
zkušenost. Svarové
spoje přitom musí
splňovat nejpřísnější
normy jak z hlediska
vzhledu, tak z
hlediska kvality.

Abyste se mohli na svarový spoj TIG plně soustředit, nabízíme vám podporu vhodné techniky: Naše kompaktní řada produktů Artis 170/210 přináší širokou škálu funkcí, které vám pomohou naplno rozvinout váš svařovací potenciál.



Nejvyšší kvalita

u každého svarového spoje

Při svařování TIG je důraz kladen výhradně na vysokou kvalitu svaru. Nekompromisně stabilní oblouk je stejně žádaný jako široká škála funkcí svařovacího zdroje.

Generace přístrojů Artis 170/210 dokáže obojí dokonale vyvážit a spojit v kompaktním a robustním designu: Navzdory příruční konstrukci a hmotnosti nižší než deset kilogramů nabízí všechny důležité možnosti nastavení, které lze jinak nalézt pouze u větších profesionálních systémů TIG. Naším hlavním cílem bylo zajistit, aby svařovací zdroj co nejlépe využíval vstupní napětí. Díky tomu je Artis nejen energeticky účinný, ale také mimořádně spolehlivý a produktivní, což v konečném důsledku zvyšuje i vaši radost ze svařování!

Efektivnější svařování TIG

40 %

Dovolené zatížení při maximálním výstupním výkonu 40 %

30 %

Tolerance síťového napětí při maximálním výstupním výkonu 30 %



96 V–265 V
napájení z elektrické sítě

Čtyři minuty svařování bez přestávky v závislosti na modelu s proudem 170 nebo 210 ampérů

Obrovská výhoda, zejména u nedostatečně jištěných elektrických sítí: Invertorová technologie dokáže optimálně vyrovnávat kolísání napětí nebo nedostatečné vstupní napětí tak, aby byl vždy zajištěn maximální výstupní výkon.

Díky velké šířce pásma napájení je Artis 170/210 kompatibilní s téměř jakoukoli elektrickou sítí na světě.

Výhody



9,8 kg

Krytí IP23

Vícenapěťový provoz

Svařovací hořák TIG
volitelně s LED



- Možnost aktualizace prostřednictvím rozhraní USB
- Možnost použití s elektrocentrálou
- Odpovídající nožní dálkové ovladače v sortimentu
- Vysokofrekvenční zapalování
- Dovolené zatížení při maximálním výstupním výkonu 40 %

High-tech

u každého
svarového spoje



Inteligentní svařování

Digitální rezonanční inteligence reaguje optimálním způsobem na kolísání napětí a tím zajišťuje stabilní oblouk bez kompromisů.

Energetická účinnost, robustnost a spolehlivost

Filtr jako standard

Přístroje vybavujeme znovupoužitelným filtrem prachu/nečistot, který zajišťuje, že výkonové komponenty uvnitř přístrojů zůstávají bez nečistot.



FPP – Fronius Power Plug

Díky vodotěsnému uzamykatelnému přístrojovému konektoru na zadní straně svařovacího zdroje můžete snadno a rychle vyměnit napájecí kabel/zástrčku – v závislosti na místě použití.



TMC – TIG Multi Connector

Jednotná přípojka pro periferní zařízení, jako jsou svařovací hořáky se speciálními funkcemi (Up/Down, potenciometr) či dálkové ovladače, zajišťuje pro uživatele výhody přesahující možnosti samotných výrobků.



Robustnost, lehkost a funkčnost

Ústředním prvkem konstrukce svařovacího zdroje je centrální nosič, který udržuje všechny součásti na svém místě. Stejně jako kryt je vyroben z odolného plastu a testován na mechanické zatížení daleko nad rámec normy. To zaručuje nejlepší možnou robustnost a zároveň nízkou hmotnost.



Pro intuitivní a bezpečnou práci

Promyšlená koncepte ovládání

Artis je nabitý
technologemi,
ale přesto zaujme
praktickou
konceptí ovládání
s jednoduchým
otočným tlačítkem
a přehledným,
osvětleným
displejem pro
zobrazení funkcí.

Váš svařovací
potenciál v centru
pozornosti

Důmyslná technologie uvnitř svařovacího zdroje Artis zajišťuje, že se můžete plně soustředit na svarový spoj – nezávisle na kolísání napětí a s obloukem, který je vždy stabilní.

Jednoduché
a intuitivní ovládání

pro rychlé nastavení
parametrů svařování

Optimální
ochrana

díky odsazenému
ovládacímu panelu



1

Otočné tlačítko

pro nastavení nejdůležitějších parametrů svařování na funkční křivce

2

Tlačítko zkoušky plynu

pro přezkoušení průtoku plynu a pro vyplachování hadicového vedení po delší době nepoužívání

3

Tlačítko pro nastavení svařovacího postupu

2takt, 4takt a režim elektrody

4

Zobrazení stavu svařovacího postupu

pro 2takt, 4takt a režim elektrody

5

Individuální nastavení

řada možností nastavení v nabídce na pozadí



Pro dnešek, zítřek i pozítří

Budoucnost ve vašich rukou





Ochranné zapojení 400 V

Brání poškození v případě připojení přístroje k příliš vysokému napětí.

PFC – Power Factor Correction

Zajišťuje sinusový odběr proudu a efektivně tak využívá stávající výkon: Z elektrické sítě se odebírá pouze tolik energie, kolik je potřeba. To šetří energii, umožňuje použití delšího síťového vedení, zlepšuje možnost použití s elektrocentrálou a vede k vyšším svařovacím proudům – bez vypnutí jističe.

Time Shutdown / pohotovostní režim

Po uplynutí definované doby se výkonový díl vypne. Přístroj přejde do pohotovostního režimu, aby se spotřeba energie v této době snížila na minimum.

Nízký příkon

Díky vylepšené konstrukci výkonového dílu a technologii Power Factor Correction vystačí Artis 170/210 s příkonem až o 40 % nižším než u srovnatelných konkurenčních zařízení, a to při stejném výstupním výkonu.



Doba předfuku plynu / automatický a ruční dofuk

Svařovací zdroj, který přemýšlí:
V závislosti na nastaveném svařovacím
proudu Artis automaticky vypočte
optimální dobu dofuku plynu. Tím se
zlepšuje plynová ochrana konce svaru
a wolframové elektrody.

Režim Trigger OFF: automatické vypnutí

Po skončení svařovacího procesu
dojde po cílené změně délky oblouku
k automatickému vypnutí svařovacího
proudu.

Funkce TAC pro až 50% úsporu času při stehování materiálů

Působením pulzních proudů se
tavná lázeň rozkmitá. Tím se
usnadní stehování dílů a zkrátí
doba stehování. Na sestehovaných
místech nedochází k žádnému
nebo téměř žádnému zbarvení.

PTD – Pulz / TAC display funkční křivka

Na ovládacím panelu můžete rozšířit
funkční křivku o dva další parametry
svařování: Pulz a TAC.

Funkce TIG-pulz: Svařování také tenkých plechů

Pulzní svařování se používá především při
svařování v nucených polohách nebo při svařování
mimořádně tenkých materiálů. Rozsah nastavení
v případě pulzního svařování je 1 Hz až 990 Hz.

Dotykové vysokofrekvenční zapalování

Pokud například omezená přístupnost
dílů vyžaduje použití svařovacích
hořáků bez tlačítka hořáku, je žádané
dotykové vysokofrekvenční zapalování:
Zařízení detekuje kontakt se
svařencem a – po uplynutí definované
doby – zapálí oblouk přesně na
požadovaném místě.



Svařovací hořák TIG s různými možnostmi ovládání

Na vyžádání jsou k dispozici
svařovací hořáky TIG se standardní
funkcí, s funkcí Up/Down, Long
Trigger nebo potenciometrem.

Bodové a intervalové svařování: opakující se svarové spoje



Režim bodování umožňuje realizovat svařované body
v pravidelných intervalech. Díky volně nastavitelné
době přerušení intervalu v tom můžete pokračovat
také jako v intervalovém svařování.

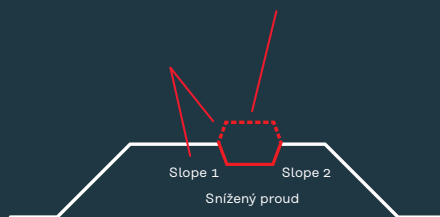
TIG

Funkce svařování

Snížený proud I_2

Snížený proud se používá jen při svařování TIG v režimu 4takt. Umožňuje během svařovacího procesu libovolně snižovat či zvyšovat hlavní proud.

- Pokud potřebujete změnit přídavný materiál během svařování, můžete ke sníženému proudu přiřadit dobu trvání Slope.
- Snížený proud lze nastavit až do 200 % hlavního proudu, když je například třeba převarit bod stehování.



Podle nastaveného sníženého proudu lze použít Up Slope nebo Down Slope.

Snížený proud až 200 % vzhledem k hlavnímu proudu.





Elek- trody

Funkce
svařování

Elektrodové pulzní svařování

Režim elektrodového pulzního svařování umožňuje dosahovat lepších svařovacích vlastností v nucených polohách a také lepší přemostitelnosti spár. Nejvhodnější je pro svařování svisle zdola nahoru.

Funkce HotStart při zapalování oblouku

Aby bylo možné elektrodu snáze zapálit, zvýší se při zapalování na svařovacím zdroji na zlomek sekundy proud.

Celulózové elektrody

Optimální charakteristika pro svařování celulózovými elektrodami. K tomu je nutné vyšší napětí naprázdno, popř. výkon zapalování.

Dynamika

Při svařování bazickými elektrodami, u kterých dochází k přechodu mezi materiály s hrubými kapkami, malým proudem (nedostatečné využití) vzniká nebezpečí přilepování. Aby se tato situace vyloučila, krátce před přilepením se na zlomek sekundy dodává vyšší proud. Elektroda hoří volně a zabrání se přilepení.

Anti-Stick

Dojde-li ke zkratu (přilepení elektrody při elektrodovém svařování), vypne se svařovací proud. Zabrání se tím rozžhavení elektrody a případně závažnějším chybám svarového spoje.

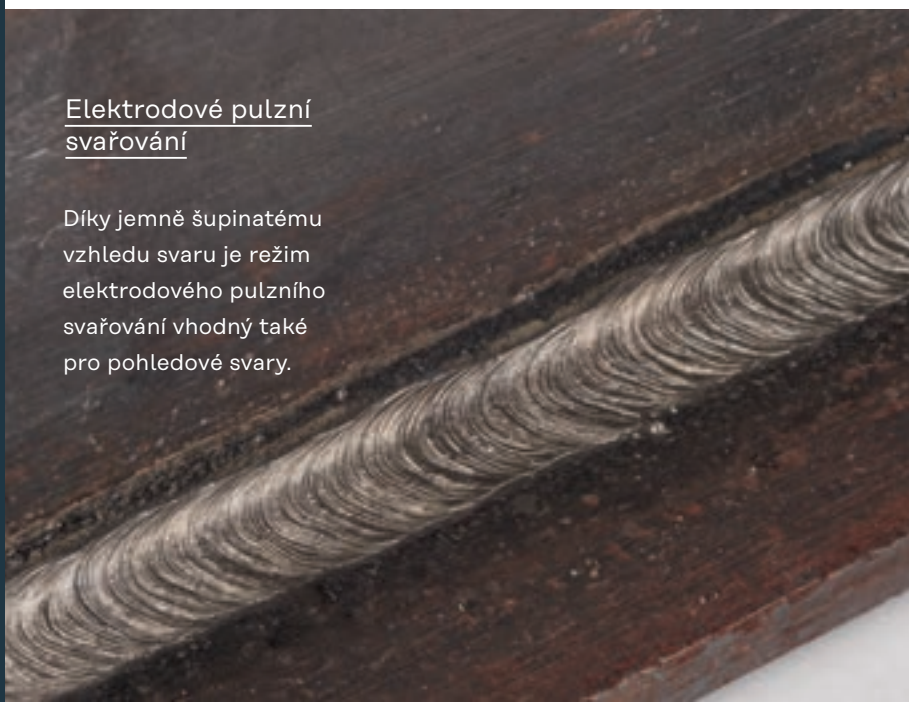
Dokonalé zapalování

- Bez přilepování
- Bez přerušení oblouku



Elektrodové pulzní svařování

Díky jemně šupinatému vzhledu svaru je režim elektrodového pulzního svařování vhodný také pro pohledové svary.



Technické údaje

| | Artis 170/EF Artis 170/NP | Artis 170/XT*/B Artis 170/XT*/NP | |
|--|---|-------------------------------------|------------------------|
| Síťové napětí U ₁ | 1x 230 V | 1x 120 V | 1x 230 V |
| Tolerance síťového napětí | -30 % / +15 % | -20 % / +15 % | -30 % / +15 % |
| Síťová frekvence | 50/60 Hz | | |
| Síťové jistění (zpožděný typ) | 16 A | 20 A | 16 A |
| Maximální primární výkon (stejnoseměrný proud 100 %) | 2,7 kVA (140 A TIG) | 1,75 kVA (100 A TIG) | 2,7 kVA (140 A TIG) |
| Cos phi | 0,99 | | |
| Svařovací proud – TIG | 10 min / 40 °C (104 °F), U ₁ = 230 V | | |
| DZ 40 % | 170 A | 140 A | 170 A |
| DZ 60 % | 155 A | 120 A | 155 A |
| DZ 100 % | 140 A | 100 A | 140 A |
| Svařovací proud – elektroda | 10 min / 40 °C (104 °F), U ₁ = 230 V | | |
| DZ 40 % | 150 A | 100 A | 150 A |
| DZ 60 % | 120 A | 90 A | 120 A |
| DZ 100 % | 110 A | 80 A | 110 A |
| Napětí naprázdno (Pulz) – TIG | 35 V | | |
| Napětí naprázdno (Pulz) – elektroda | 97 V | | |
| Rozsah výstupního napětí – TIG | 10,4–16,8 V | | |
| Rozsah výstupního napětí – elektroda | 20,4–26,0 V | | |
| Krytí | IP 23 | | |
| Rozměry d × š × v | 435 × 160 × 310 mm | | |
| Hmotnost | 9,8 kg (21,6 lb) | 9,9 kg (21,8 lb) | |
| Certifikace | CE | CE/CSA | |
| Bezpečnostní symboly | S | | |

| | Artis 210/EF Artis 210/NP | Artis 210/XT*/B Artis 210/XT*/NP | |
|--|---|-------------------------------------|------------------------|
| Síťové napětí U ₁ | 1x 230 V | 1x 120 V | 1x 230 V |
| Tolerance síťového napětí | -30 % / +15 % | -20 % / +15 % | -30 % / +15 % |
| Síťová frekvence | 50/60 Hz | | |
| Síťové jistění (zpožděný typ) | 16 A | 20 A | 16 A |
| Maximální primární výkon (stejnoseměrný proud 100 %) | 3,1 kVA (160 A TIG) | 1,75 kVA (100 A TIG) | 3,1 kVA (160 A TIG) |
| Cos phi | 0,99 | | |
| Svařovací proud – TIG | 10 min / 40 °C (104 °F), U ₁ = 230 V | | |
| DZ 40 % | 210 A | 170 A | 210 A |
| DZ 60 % | 185 A | 130 A | 185 A |
| DZ 100 % | 160 A | 100 A | 160 A |
| Svařovací proud – elektroda | 10 min / 40 °C (104 °F), U ₁ = 230 V | | |
| DZ 40 % | 180 A | 120 A | 180 A |
| DZ 60 % | 150 A | 100 A | 150 A |
| DZ 100 % | 120 A | 90 A | 120 A |
| Napětí naprázdno (Pulz) – TIG | 35 V | | |
| Napětí naprázdno (Pulz) – elektroda | 97 V | | |
| Rozsah výstupního napětí – TIG | 10,4–18,4 V | | |
| Rozsah výstupního napětí – elektroda | 20,4–27,2 V | | |
| Krytí | IP 23 | | |
| Rozměry d × š × v | 435 × 160 × 310 mm | | |
| Hmotnost | 9,8 kg (21,6 lb) | 9,9 kg (21,8 lb) | |
| Certifikace | CE | CE/CSA | |
| Bezpečnostní symboly | S | | |

*XT dříve MV (vícenapětový)

Aktivace záruky

vašeho svařovacího zdroje

Využívejte výhodu naší záruky Fronius na 3 roky.
Více na adrese: <https://warranty.fronius.com/>



Další informace

o přístroji Artis 170/210 najdete zde:
<https://www.fronius.com/artis>



Unleash your welding potential



Rozvinout svařovací potenciál našich zákazníků: To je naše poslání. Jako lídr inovací v oblasti obloukového svařování a přední hráč na světovém trhu robotického svařování vytváříme pokročilá a zisková svařovací řešení inspirovaná našim udržitelným směřením. S našimi klienty často udržujeme mnohaleté vztahy. Známe jejich problémy a úhly pohledu a jsme jim blízko díky celosvětovému servisu na místě. Nasloucháme, rozumíme a utváříme tak způsob myšlení svařečského průmyslu. Naše síla spočívá ve spojení znalostí našich zákazníků s našimi odbornými znalostmi, abychom společně plně rozvinuli jejich svařovací potenciál.

Fronius Česká republika s.r.o.
Dolnoměcholupská 1535/14
102 00 Praha 10
Česká republika
T +420 27 21 11 011
F +420 27 27 38 145
sales.cz@fronius.com
www.fronius.cz

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