



# Artis

170  
210

---

Increased  
arc stability  
to unleash your  
welding potential



# Sizin el beceriniz,

bizim teknolojimiz

Birleřtirme  
yöntemlerinin kralı  
olarak kabul edilen  
Tungsten inert gaz  
kaynağında (TIG),  
hem el becerisi hem  
de deneyim aynı  
oranda gereklidir.

Kaynak dikiřleri hem  
görsel olarak hem de  
kalite bakımından en  
üst seviyede talepleri  
karşılamalıdır.

Siz tamamen TIG kaynak dikiřinize odaklanabilmeniz için, size uygun teknolojiyle destek sağlıyoruz:  
Kompakt Artis-170/210 ürün serimiz geniş bir fonksiyon kapsamı sunmakta ve kaynak potansiyelinizi tam anlamıyla açığa çıkarmak için size destek olmaktadır.





# Üstün kalite,

her kaynak dikişinde

TIG kaynağında tamamen yüksek kaynak kalitesine odaklanılmaktadır. Tavizsiz sağlamlıkta bir ark, kaynak sisteminin geniş bir fonksiyon kapsamına sahip olması kadar önemlidir.

Artis-170/210 cihaz serisi bu denklemi mükemmel kurmakta ve her iki beklentiyi kompakt, sağlam bir kaynak tasarımında birleştirmektedir: On kilonun altındaki kompakt yapılarına rağmen, normalde sadece daha büyük profesyonel TIG cihazlarında mevcut olan tüm önemli ayar imkanlarını sunmaktadır. Cihazların geliştirme aşamasında özellikle kaynak cihazının giriş gerilimini mümkün olduğunca en iyi şekilde değerlendirmesine önem verdik. Bu sayede Artis sadece enerji bakımından verimli olmakla kalmıyor, aynı zamanda son derece güvenilir, üretken de oluyor ve bu da kaynaktan aldığınız keyfi artırıyor!

# Daha verimli TIG kaynağı

%40

Maksimum ıkış  
gücünde %40 devrede  
kalma oranı

%30

Maksimum ıkış  
gücünde %30 şebeke  
gerilimi toleransı



96 V–265 V  
şebeke gerilimi  
beslemesi

Modele göre 170 veya 210 amperde  
molasız dört dakika kaynak yapımı

Özellikle kötü emniyetli ana řebekelerde olađanüstü  
bir avantaj: Gerilim dalgalanmaları veya çok düşük  
giriş gerilimi, İnverter teknolojisini optimum şekilde  
dengeleyebilir, bu sayede daima maksimum çıkış gücü  
kullanılır.

Yüksek bant genişliğinde gerilim beslemesi,  
Artis 170/210'u dünya çapında neredeyse her  
ana şebeke ile uyumlu hale getirmektedir.

## Öne ıkanlar



9,8 kg

IP23 koruması

Multivoltaj

TIG torcu  
opsiyonel olarak LED'li



- USB ile güncellenebilme
- Jeneratörler için uygun
- Uygun pedallı uzaktan kumanda ürün yelpazesinde mevcut
- Yüksek frekans ateşleme
- Maksimum ıkış gücünde %40 devrede kalma oranı



# Yüksek teknoloji;

her kaynak dikişinde



## Akıllı kaynak yapımı

Dijital rezonant zeka, gerilim dalgalanmalarına optimum şekilde tepki verir ve bu sayede uzlaşmaz bir şekilde kararlı bir ark sağlar.



# Enerji bakımından verimli, sağlam ve güvenilir

## Standart olarak filtre

Cihazlarımızı tekrar kullanılabilir bir toz/kir filtresiyle donatıyoruz ve böylelikle cihazın iç kısmındaki güç bileşenlerinin kirden uzak kalmasını sağlıyoruz.



## FPP – Fronius Power Plug

Su sızdırmayan, kilitlenebilen bir cihaz konektörü, güç kaynağının arka tarafına yerleştirilmiştir ve bu şekilde şebeke kablosunu/fişini kullanılan yere göre kolay ve hızlı bir şekilde değiştirebilirsiniz.



## TMC – TIG Multi Connector

Özel fonksiyonlara sahip (Yukarı/Aşağı, Potansiyometre) kaynak torcu veya uzaktan kumanda ünitesi gibi standart sistem bileşenli cihazların bağlantısı, kullanıcı için üründen bağımsız avantajlar sağlar.



## Sağlam, hafif ve fonksiyonel

Fonksiyon taşıyıcı kaynak sisteminin yapısındaki merkezi parçadır. Tüm bileşenler olması gereken yerde tutmaktadır. Gövdenin kendisi gibi sağlam plastikten üretilmiştir ve standardın çok üstünde mekanik yükler temelinde test edilmiştir. Bu şekilde en üst seviyede sağlamlığa ve aynı zamanda hafif bir yapıya sahiptir.



Sezgisel ve güvenli çalışma için

# Ayrıntılı düşünülmüş kullanım konsepti

Teknolojiyle dolup taşan Artis buna rağmen pratik kullanım konseptiyle, kolay dönmeli ve basmalı düğmeleriyle ve kolay anlaşılır, aydınlatılır fonksiyon göstergesiyle öne çıkmaktadır.

Kaynak potansiyeliniz odakta

Artis'in iç kısmındaki akıllı teknoloji, gerilim dalgalanmalarından bağımsız olarak ve daima sağlam ark eşliğinde sizin tamamen kaynak dikişine odaklanmanızı mümkün kılmaktadır.



Basit ve sezgisel kullanım

hızlı parametre ayarı için

Optimum koruma

arkaya yerleştirilmiş kullanım alanı sayesinde



1

### Döner düğme ve basma düğmesi

fonksiyon eğrisinde en önemli kaynak parametrelerinin ayarlanmasını sağlar

2

### Gaz kontrol tuşu

gaz akışının kontrol edilmesini ve uzun durma süresi sonunda hortum paketinin yıkanmasını sağlar

3

### Kaynak yöntemleri ayar tuşu

2 tetik, 4 tetik ve elektrot modu

4

### Kaynak yöntemleri durum göstergesi

2 tetik, 4 tetik ve elektrot modu

5

### İsteğe göre ayarlanabilir

arka plan menüsünde çok sayıda ayarlama olanağı



Bugün, yarın ve sonrası için

# Gelecek sizin ellerinizde







## 400-V koruma devresi

Cihazın çok yüksek bir gerilim beslemesine bağılı olması durumunda hasar görmesini önler.

## PFC – Power Factor Correction

Sinüs şeklinde güç alımı sağlamak ve mevcut gücü etkili şekilde kullanmaktadır: Şebekeden sadece gerektiği kadar güç alınır. Böylelikle enerji tasarrufu sağlanmakta, daha uzun şebeke bağlantı kabloları kullanılabilenkte, cihaz serileri arasındaki uyum iyileştirilmekte ve güç koruma şalteri tetiklenmeden daha yüksek kaynak akımları devreye alınabilmektedir.

## Time Shutdown/ Stand-by modu

Tanımlanmış bir zaman aralığı sonunda güç ünitesi kapanır. Cihaz, enerji tüketimini bu sürede minimuma indirmek için bekleme moduna geçer.

## Düşük güç tüketimi

İyileştirilmiş güç ünitesi üstyapısı ve Power Factor Correction teknolojisi sayesinde Artis 170/210, karşılaştırılabilir rakip cihazlardan azami %40 daha az giriş gücüyle çalışır ve bu da aynı çıkış gücüne sahiptir.





## Gaz ön akışı / Son gaz akışı otomatik ve manuel

Akıllı kaynak sistemi: Artis, ayarlanan kaynak akımına göre optimum son gaz akışı süresini otomatik olarak hesaplar. Bu sayede kaynak dikişi sonunun ve tungsten elektrodunun gaz koruması optimize edilir.

## Tetikleme modu OFF: otomatik kapama

Kaynak işlemi tamamlandığında, doğrudan ark boyu değiştirilmesinin ardından kaynak akımı otomatik olarak kapanır.

## Malzeme tutturmada %50'ye kadar zaman tasarrufu için TAC fonksiyonu

Darbe akımları sayesinde kaynak havuzunda titreşim oluşturulur. Bunun sonucunda iş parçalarının birleştirmeniz kolaylaşır ve tutma süresi kısalmır. Puntalama yerlerinde az veya hiç renk kararması olmaz.

## PTD – Darbe/TAC ekran fonksiyon eğrisi

Böylelikle kumanda panelinden fonksiyon eğrisine "Darbe" ve "TAC" adlı iki adet parametre ekleyebilirsiniz.

## TIG darbe fonksiyonu: İnce saclarla da kaynak yapın

Darbe kaynağı özellikle zorlayıcı konumlarda veya ince materyallerin kaynak işleminde kullanılmaktadır. Darbe kaynağında ayar aralığı 1 Hz ila 990 Hz arasındadır.

## Dokunmatik yüksek frekanslı ateşleme

Örneğin parçaya kısıtlı erişim nedeniyle tetiksiz torç kullanımı gerektiğinde, Touch-HF ateşleme doğru seçimdir: Bu makine, iş parçasına dokunulduğunu algılamakta ve önceden belirlenen bir süre tamamlandıktan sonra, arkı tam olması gereken yerde ateşlemektedir.



## Farklı kullanım imkanlarına sahip TIG torcu

TIG torçlarımız talebinize göre standart, Yukarı/Aşağı fonksiyonlu, Long Trigger veya potansiyometre ile sunulmaktadır.

## Punta kaynağı ve aralıklı kaynak: Tekrarlanan kaynak bağlantıları

Puntalama modu sayesinde düzenli aralıklarla kaynak noktaları yerleştirebilirsiniz. Kendi isteğinize göre ayarlayabileceğiniz aralık mola süresi üzerinden bunu aralıklı kaynak olarak da devam ettirebilirsiniz.



# TIG

## Kaynak fonksiyonları

### Düşürme akımı $I_2$

Düşürme akımı sadece TIG-4 tetik kaynağında kullanılmaktadır. Kaynak prosesi esnasında size ana akımı istediğiniz şekilde düşürme veya yükseltme imkanı sağlamaktadır.

- Kaynak esnasında ilave malzemeyi değiştirmeniz gerekirse, düşürme akımına bir eğim süresi ekleyebilirsiniz.
- Düşürme akımı ör. bir puntalama noktasının üzerinden kaynak yapılması gerektiğinde, ana akıma göre %200'e kadar ayarlanabilmektedir.



Ayarlanan düşürme akıma bağlı olarak bir yukarı veya aşağı eğim kullanılabilir.

Ana akıma göre %200'e kadar düşürme akımı.







# Elektrot

Kaynak  
fonksiyonları



## Elektrot darbe kaynağı

Elektrot darbe modu, zorunlu konumlarda daha iyi kaynak özellikleri ve daha yüksek aralık köprüleme imkanı sağlamaktadır. Özellikle aşağıdan yukarı düşey kaynak yapımı için son derece uygundur.

## Arkın ateşlenmesi sırasında sıcak ateşleme fonksiyonu

Elektrotların daha kolay ateşlenebilmesi için, kaynak sisteminden yapılan ateşleme sırasında akım bir anlığına yükseltilir.

## Selülöz elektrotlar

CEL elektrotlarının kaynak yapımı için optimum karakteristik. Bunun için daha yüksek bir açık devre gerilimi veya ateşleme gücü gereklidir.

## Dinamik

Kaba damlalı metal geçişli bazik elektrotlara az akımla kaynak yapılması durumunda (Alt yüklenme) yapışıp kalma tehlikesi oluşur. Bu tehlikeyi ortadan kaldırmak için, yapışmadan kısa bir süre önce, saniyeden daha kısa süreliğine daha fazla akım aktarılır. Elektrot ateşlenerek serbest kalır, yapışma önlenir.

## Anti-Stick (Yumuşak yol verme)

Bir kısa devre yaşanması durumunda (elektrot kaynağında elektrodun yapışması), kaynak akımı durdurulur. Böylelikle elektrodun sönmesi ve daha kaba kaynak dikişi hataları önlenir.

# Mükemmel ateşleme tutumu

- Yapışmaz
- Ark ayrılmaz



## Elektrot darbe kaynağı

İnce pullu dikiş görünümü sayesinde elektrot-darbe modu, görünür dikişler için de uygundur.



# Teknik özellikler

	Artis 170/EF Artis 170/NP	Artis 170/XT*/B Artis 170/XT*/NP	
Şebeke gerilimi U <sub>1</sub>	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Şebeke gerilimi toleransı	-%30/+%15	-%20/+%15	-%30/+%15
Şebeke frekansı	50/60 Hz		
Şebeke sigortası (gecikmeli)	16 A	20 A	16 A
Maksimum primer güç (%100 D.C.)	2,7 kVA (140 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	2,7 kVA (140 A TIG)
Cos fi	0,99		
TIG kaynak akımı	10 dak/40°C (104°F), U <sub>1</sub> = 230 V		
%40 DKO	170 A	140 A	170 A
%60 DKO	155 A	120 A	155 A
%100 DKO	140 A	100 A	140 A
Elektrot kaynak akımı	10 dak/40°C (104°F), U <sub>1</sub> = 230 V		
%40 DKO	150 A	100 A	150 A
%60 DKO	120 A	90 A	120 A
%100 DKO	110 A	80 A	110 A
Boşta çalışma gerilimi (darbe) TIG	35 V		
Elektrot boşta çalışma gerilimi (darbe)	97 V		
Çıkış gerilimi aralığı TIG	10,4–16,8 V		
Çıkış gerilimi aralığı elektrot	20,4–26,0 V		
Koruma derecesi	IP 23		
Ebatlar u x g x y	435 x 160 x 310 mm		
Ağırlık	9,8 kg (21.6 lb)	9,9 kg (21.8 lb)	
Test onay işareti	CE	CE/CSA	
Güvenlik sembolleri	S		

	Artis 210/EF Artis 210/NP	Artis 210/XT*/B Artis 210/XT*/NP	
Şebeke gerilimi U <sub>1</sub>	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 230 V
Şebeke gerilimi toleransı	-%30/+%15	-%20/+%15	-%30/+%15
Şebeke frekansı	50/60 Hz		
Şebeke sigortası (gecikmeli)	16 A	20 A	16 A
Maksimum primer güç (%100 D.C.)	3,1 kVA (160 A TIG)	1,75 kVA (100 A TIG)	3,1 kVA (160 A TIG)
Cos fi	0,99		
TIG kaynak akımı	10 dak/40°C (104°F), U <sub>1</sub> = 230 V		
%40 DKO	210 A	170 A	210 A
%60 DKO	185 A	130 A	185 A
%100 DKO	160 A	100 A	160 A
Elektrot kaynak akımı	10 dak/40°C (104°F), U <sub>1</sub> = 230 V		
%40 DKO	180 A	120 A	180 A
%60 DKO	150 A	100 A	150 A
%100 DKO	120 A	90 A	120 A
Boşta çalışma gerilimi (darbe) TIG	35 V		
Elektrot boşta çalışma gerilimi (darbe)	97 V		
Çıkış gerilimi aralığı TIG	10,4–18,4 V		
Çıkış gerilimi aralığı elektrot	20,4–27,2 V		
Koruma derecesi	IP 23		
Ebatlar u x g x y	435 x 160 x 310 mm		
Ağırlık	9,8 kg (21.6 lb)	9,9 kg (21.8 lb)	
Test onay işareti	CE	CE/CSA	
Güvenlik sembolleri	S		

\*XT, eskiden MV (Multivoltaj)

Kaynak sisteminizin

## garanti aktivasyonu

3 yıllık Fronius üretici garantimizden siz de yararlanın.  
Daha fazla bilgi için: <https://warranty.fronius.com/>



**Diğer  
bilgiler**

Artis 170/210 için  
burada bulabilirsiniz:  
<https://www.fronius.com/artis>



## Unleash your welding potential



Müşterilerimizin kaynak yapma yeteneklerini ortaya çıkarmak: Bu, bizim görevimiz. Ark kaynağının yenilikçi lideri ve robot destekli kaynak için global market lideri olarak sürdürülebilir düşünce yapımızdan ilham alan gelişmiş ve kazançlı kaynak yapma çözümleri sağlarız. Müşterilerimizle uzun yıllar süren ilişkiler bizi birbirimize bağlar. Zorluklarını ve bakış açılarını biliyor ve dünya çapında bölgesel servislerimizle müşterilerimizle yakın ilişkimizi koruruz. Dinleriz, onların ve kaynak endüstrisinin düşünce yapısını biçimlendiririz. Gücümüz, müşterilerimizin bilgisini uzmanlığımız ile birleştirmemize dayanır, böylece müşterilerimizin tüm kaynak yapma yeteneklerini ortaya çıkarırız.

**Fronius İstanbul**  
Elektronik Ticaret ve Servis Ltd. Şti.  
Aydınlı Mahallesi, BOSB  
Batı Caddesi, 3. Sokak, No:1  
34953 Tuzla – İstanbul  
Türkiye  
T +90 216 581 59 00  
F +90 216 581 59 99  
office.turkey@fronius.com  
www.fronius.com.tr

**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