

Artis 170, Artis 210

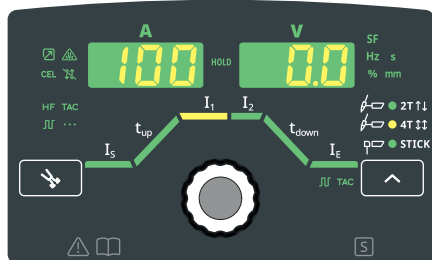
Panoramica del pannello di controllo | Impostazione dei parametri di saldatura



SICUREZZA

Prima di lavorare con l'apparecchio, leggere e comprendere tutta la documentazione acclusa e disponibile online! Il presente documento non descrive tutte le funzioni dell'apparecchio. La descrizione completa dell'apparecchio è disponibile nelle istruzioni per l'uso!

Panoramica del pannello di controllo



Selezione della modalità di funzionamento



Funzionamento a 2 tempi: giunti saldati corti



Funzionamento a 4 tempi: giunti saldati lunghi



Saldatura manuale a elettrodo

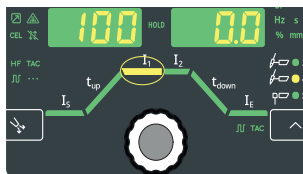


Consente di far fuoriuscire gas inerte per 30 secondi

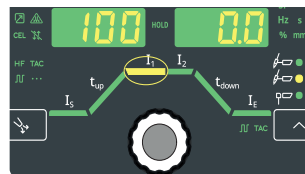
Parametri di saldatura regolabili

- I₅ Corrente di partenza
- t_{up} Curva ascendente
- I₁ Corrente principale (corrente di saldatura)
- I₂ Corrente discendente
- t_{down} Curva discendente
- I_E Corrente finale
- TAC Impulsi
- Giunzione

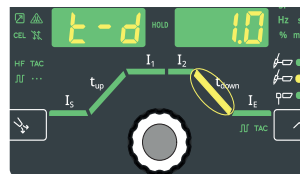
Impostazione dei parametri di saldatura



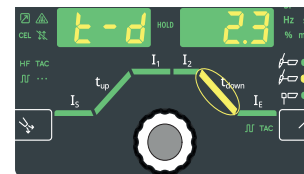
1. Premere la manopola di regolazione per attivare la selezione dei parametri



2. Ruotare la manopola di regolazione per selezionare il parametro desiderato



3. Premere la manopola di regolazione per confermare il parametro selezionato



4. Ruotare la manopola di regolazione per impostare il valore desiderato



Artis 170, Artis 210

Descrizione dei parametri di setup

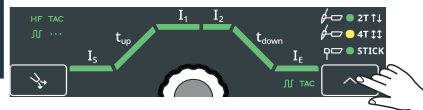


Accesso al Menu di setup



1. Tenere premuto
2. Premere

Uscita dal Menu di setup



Menu di setup Elettrodo a barra

- HCU** Corrente partenza a caldo
- HtI** Durata della corrente di partenza
- Str** Rampa di avvio
- F-P** Frequenza impulsi
- ASt** Anti-stick
- CEL** Modalità CEL
- dYn** Correzione dinamica
- UCo** Tensione spegnimento
- FAC** Reset dell'impianto di saldatura
- 2nd** Menu di setup - Livello 2

Menu di setup TIG - Livello 1

- ELd** Diametro elettrodo
- SPt** Tempo di saldatura a punti/Intervallo di saldatura
- SPb** Intervallo tempo di pausa
- tAC** Giunzione
- F-P** Frequenza impulsi
- dCY** Duty Cycle
- I-G** Corrente base
- t-S** Tempo corrente avvio
- t-E** Tempo corrente finale
- GPt** Tempo di preapertura del gas
- GPo** Ritardo di chiusura del gas
- GPU** Pulitura gas
- FAC** Reset dell'impianto di saldatura
- 2nd + tIG** Menu di setup TIG - Livello 2
- 2nd** Menu di setup - Livello 2

Menu di setup - Livello 2 (TIG ed elettrodo a barra)

- SAt** Sistema active-time
- SoT** Sistema on-time
- FUS** Backup
- SoF** Versione software
- tSd** Spegnimento automatico

Menu di setup TIG - Livello 2

- r** Resistenza circuito di saldatura
- St1** Tempo curva 1
- St2** Tempo curva 2
- tTr** Modalità Trigger
- iGn** Accensione HF
- Ptd** Display TAC impulsi
- tCo** Timeout accensione
- ARc** Controllo dello spegnimento dell'arco voltaico
- CSs** Sensibilità Comfort Stop
- UCo** Tensione spegnimento
- ACS** Commutazione corrente principale



Istruzioni per l'uso



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