

# Artis 170, Artis 210



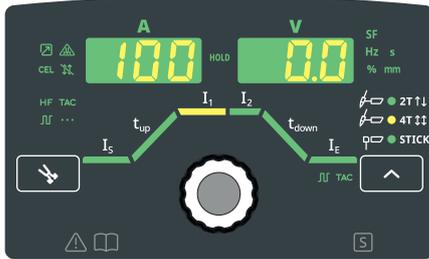
## Aperçu du panneau de commande | Régler les paramètres de soudage



### SÉCURITÉ

Ne travailler avec l'appareil que lorsque tous les documents mis à disposition en annexe ou en ligne ont été lus et compris! Ce document ne décrit pas toutes les fonctions de l'appareil. Vous trouverez une description détaillée de l'appareil dans les instructions de service!

### Aperçu du panneau de commande



Pour sélectionner le mode de service



Mode 2 temps: soudures courtes



Mode 4 temps: soudures longues



Soudage manuel à l'électrode enrobée

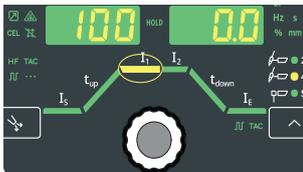


Diffuse du gaz de protection pendant 30 secondes

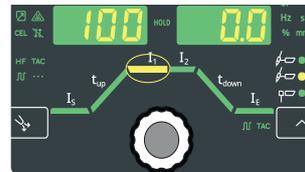
### Paramètres de soudage réglables

- I<sub>5</sub> Courant de démarrage
- t<sub>up</sub> UpSlope
- I<sub>1</sub> Courant principal (intensité de soudage)
- I<sub>2</sub> Courant de descente
- t<sub>down</sub> Évanouissement
- I<sub>E</sub> Courant final
- JIU Impulsions
- TAC Pointage

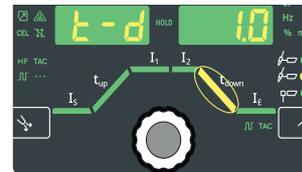
### Régler les paramètres de soudage



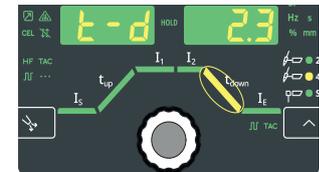
1. Appuyer sur la molette de réglage pour activer la sélection des paramètres



2. Tourner la molette de réglage pour sélectionner le paramètre souhaité



3. Appuyer sur la molette de réglage pour confirmer la sélection du paramètre



4. Tourner la molette de réglage pour sélectionner la valeur souhaitée



# Artis 170, Artis 210

## Description des paramètres Setup

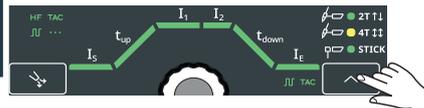


### Entrer dans le menu Setup



1. Appuyer et maintenir
2. Appuyer

### Sortir du menu Setup



### Menu Setup Électrode enrobée

- HCU** Courant Hotstart
- Ht1** Durée du courant de démarrage
- Str** Rampe de démarrage
- F-P** Fréquence d'impulsion
- ASt** Anti-Stick
- CEL** Mode CEL
- dyn** Correction de la dynamique
- UCo** Tension de rupture
- FAC** Réinitialiser l'installation de soudage
- 2nd** Menu Setup, niveau 2

### Menu Setup TIG, niveau 1

- ELd** Diamètre de l'électrode
- SPE** Durée de soudage par points / Durée de soudage par intervalle
- SPb** Durée de pause du soudage par intervalle
- tAC** Pointage
- F-P** Fréquence d'impulsion
- dcY** Facteur de marche
- I-G** Courant de base
- t-S** Temps de courant de démarrage
- t-E** Temps de courant final
- GP<sub>r</sub>** Temps de prédébit de gaz
- GP<sub>o</sub>** Temps de post-débit de gaz
- GPU** Rinçage gaz
- FAC** Réinitialiser l'installation de soudage
- 2nd + tIG** Menu Setup TIG, niveau 2
- 2nd** Menu Setup, niveau 2

### Menu Setup, niveau 2 (TIG et électrode enrobée)

- SAt** System active-time (Durée de soudage avec le système)
- So<sub>t</sub>** System on-time (Durée de service du système)
- FUS** Fusible
- So<sub>F</sub>** Version du logiciel
- tSd** Arrêt automatique

### Menu Setup TIG, niveau 2

- r** Résistance du circuit de soudage
- St1** Durée de rampe 1
- St2** Durée de rampe 2
- t<sub>tr</sub>** Mode trigger
- iG<sub>n</sub>** Amorçage haute fréquence
- Ptd** Pulse-TAC-Display (Affichage Impulsions-Pointage)
- it<sub>o</sub>** Amorçage Time-Out
- ARC** Détection des coupures d'arc électrique
- CS5** Sensibilité Comfort Stop
- UC<sub>o</sub>** Tension de rupture
- ACS** Commutation courant principal



### Instructions de service



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