

# Artis 170, Artis 210

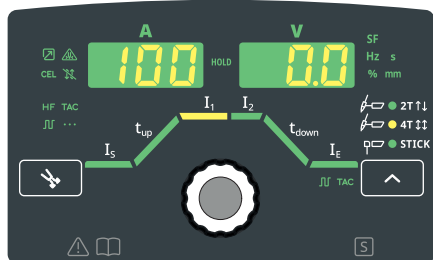
## 制御盤概要 | 溶接パラメータの設定



### 安全事項

装置で作業を開始する前に必ず、ハードコピーおよびオンラインで提供されたすべてのドキュメントに目を通り、内容を理解してください。本ドキュメントは、装置の全機能を説明していません。装置の全説明については、操作手順を参照してください。

### 制御盤概要



操作モードを選択するには



2ステップモード：ショート溶接シーム



4ステップモード：ロング溶接シーム



STICK SMAW

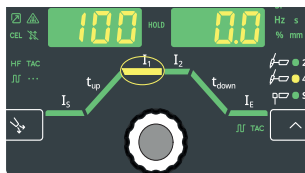


保護ガスを30秒フローさせる

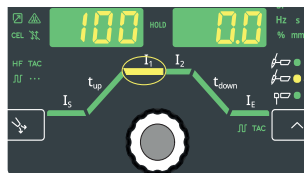
### 調整可能な溶接パラメータ

- $I_s$  始動電流
- $t_{up}$  アップスロープ
- $I_1$  主電流（溶接電流）
- $I_2$  減らされた電流
- $t_{down}$  ダウンスロープ
- $I_E$  最終電流
- $\square$  パルス
- $\square$  仮付け

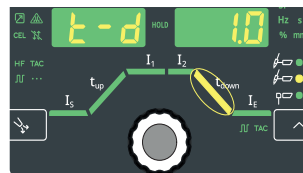
### 溶接パラメータの設定



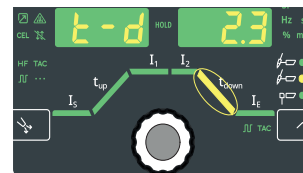
1. 選択ダイヤルを押してパラメータ選択を有効化



2. 選択ダイヤルを回して希望のパラメータを選択



3. 選択ダイヤルを押して選択したパラメータを確認



4. 選択ダイヤルを回して希望の値を選択



# Artis 170, Artis 210

## 設定パラメータの説明

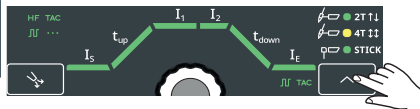


### 設定メニューにアクセス



1. 長押しする
2. 押す

### 設定メニューを終了



### 棒電極設定メニュー

- HCU** HotStart電流
- HEI** 始動電流持続時間
- SEr** 始動ランプ
- F-P** パルス周波数
- RSr** 非付着性
- CEL** CEL操作モード
- dYn** 動的補正
- UCo** 破壊電圧
- FRC** 溶接システムのリセット
- 2nd** 設定メニュー第2レベル

### タングステン不活性ガス溶接設定メニュー、第1レベル

- ELd** 電極直径
- SPt** スポット溶接時間/インターバル溶接時間
- SPb** インターバル一時停止時間
- tAR** 仮付け
- F-P** パルス周波数
- dCY** 使用率
- I-G** ベース電流
- t-S** 始動電流時間
- t-E** 最終電流時間
- GPp** ガスプリフロー時間
- GPo** ガスポスト流時間
- GPU** ガスパージング
- FRC** 溶接システムのリセット
- 2nd + tIG** タングステン不活性ガス 溶接設定メニュー、第2レベル
- 2nd** 設定メニュー第2レベル

### 設定メニュー第2レベル ( タングステン不活性ガス溶接およびSMAW )

- SARt** システムアクティブ時間
- SoE** システムオンタイム
- FUS** ヒューズ
- SoF** ソフトウェアバージョン
- tSd** 自動シャットダウン

### タングステン不活性ガス溶接設定メニュー、第2レベル

- r** 溶接回路抵抗
- St1** スロープ時間1
- St2** スロープ時間2
- tTr1** トリガ操作モード
- IOn** 高周波点火装置
- Ptd** パルスTACディスプレイ
- tEo** 点火タイムアウト
- ARC** アーク切れ監視
- CSs** Comfort Stop感度
- UCo** 破壊電圧
- ACS** 主電流切り替え

### i 操作手順



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