

Механизмы подачи линейки ArcReach

Дистанционное управление источником по сварочной цепи



Краткие характеристики

Область применения
Судостроение
Строительство
Тяжелое машиностроение
Аренда оборудования

Сварочные процессы
МП, МПИ, МПС (GMAW / FCAW)
Импульсная сварка (GMAW-P)*
Управляемый металлоперенос RMD®*
**только в подающих ArcReach Smart Feeder.*

Диапазон рабочего напряжения
14–48 В DC, Макс. Н.Х.Х. 110 В DC

Скорость подачи проволоки

SuitCase 8 и 12: 50–780 дюйм/мин. (1.3–19.8 м/мин.)
SuitCase 12 Heavy Duty: 30–400 дюйм/мин. (0.76–10.2 м/мин.)
Smart Feeder: 50–500 дюйм/мин. (1.3–12.7 м/мин.)

Вес, нетто

SuitCase 8: 28 фунтов (13 кг)
SuitCase 12 and 12 Heavy Duty: 35 фунтов (15,9 кг)
Smart Feeder: 50 фунтов (23 кг)



Внедрение принципиально новых технологий повышает эффективность сварочных работ.

Технология ArcReach минимизирует неэффективное использование рабочего времени за счет исключения вспомогательных операций, влияющих на процесс - повышается общая продолжительность сварки, качество и безопасность работы.

Возможность удаленного контроля сварочных параметров, на механизме подачи или с пульта ДУ, значительно сокращает время простоя и повышает общую производительность работ.



Производительность и эффективность



Увеличение времени безотказной работы



Улучшена безопасность проведения работ



Максимальная совместимость



Улучшена управляемость процессом сварки



ArcReach SuitCase® 8

ArcReach SuitCase® 12

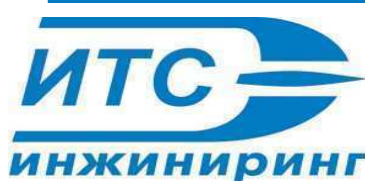
ArcReach Smart Feeder

ArcReach®

Дистанционная настройка сварочного напряжения на механизме подачи или пульте ДУ, без использования контрольного кабеля. Более полная информация представлена на стр. 2.



ГАРАНТИЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ 3 ГОДА



ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР
MILLER ELECTRIC В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ
ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ

ООО "ИТС-ИНЖИНИРИНГ"
+7(495) 660 62 72

г. МОСКВА
ул. КОПТЕВСКАЯ д. 73А стр 7



www.topweldcut.ru
f t y i n

Основные преимущества механизмов подачи ArcReach®



Производительность и эффективность

ArcReach исключает необходимость настройки параметров сварки на источнике питания. Реализована возможность управления непосредственно на подающем механизме или с помощью пульта ДУ.

- **Компенсатор длины сварочного кабеля (CLC™)** учитывает длину используемых сварочных кабелей и гарантирует соответствие значений, выставляемых удаленно на подающем механизме, с выходными параметрами на источнике (только при эксплуатации с источником XMT 350 FieldPro).



Увеличение времени безотказной работы

Механизмы подачи сварочной проволоки линейки ArcReach и соответствующие пульта ДУ проходят многостадийные испытания для подтверждения работоспособности всех внутренних узлов и комплектующих.

- **Исключаются затраты на ремонт или замену контрольного кабеля** за счет прямой коммутации подающего механизма и источника по более надежному сварочному кабелю.



Улучшена безопасность проведения работ

Значительно снижена травмоопасность (скольжение, падения) при работе с системой ArcReach, за счет исключения дополнительных перемещений для настройки параметров на источнике.



Максимальная совместимость

Расширьте возможности применения имеющегося оборудования за счет совместимости XMT 350 FieldPro и механизмов подачи ArcReach с другим оборудованием данной линейки.



Улучшена управляемость процессом

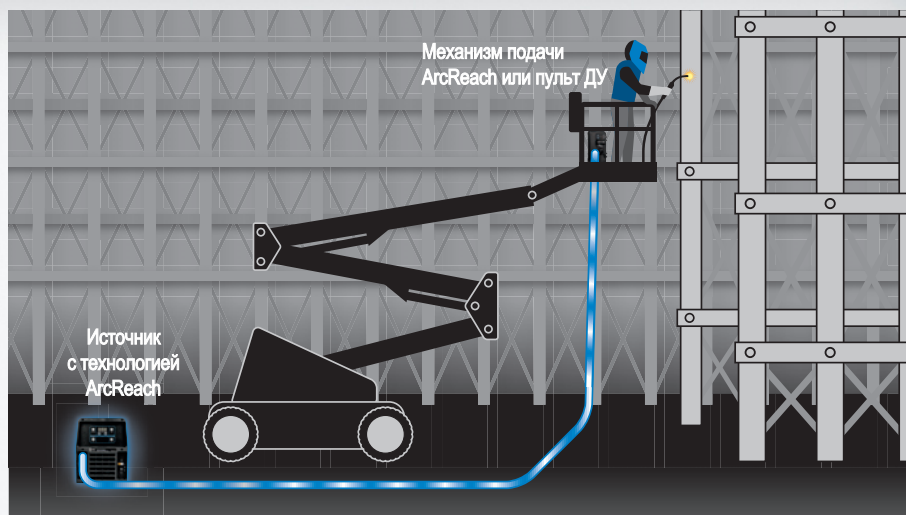
Лучшая управляемость процессом сварки за счет возможности корректировки режимов на механизме подачи.

- **Сварщик, используя технологию AWW™, имеет возможность регулировать параметры в процессе сварки (только при работе от XMT 350 FieldPro).**
- **Исключается возможность непреднамеренного изменения режимов на сварочном выпрямителе**, поскольку при подключении подающего механизма ArcReach автоматически отключается панель управления источника.
- **Возможен быстрый возврат к предыдущему сварочному процессу** простым отключением устройства с технологий ArcReach.
- **Значительно снижена вероятность установки некорректного сварочного процесса.** Процедура Auto-Process Select™ автоматически настраивает параметры подключения и режимы в зависимости от присоединенного аксессуара.

ArcReach®

Дистанционное управление сварочным выпрямителем без использования кабеля управления.

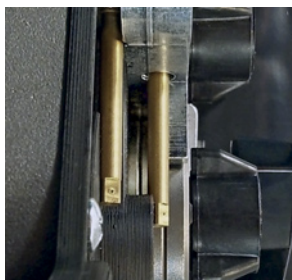
Технология ArcReach использует сварочный кабель для передачи информации между механизмом подачи и источником сварочного тока. Экономический эффект очевиден!



Основные преимущества ArcReach® SuitCase® 8 и 12



Интегрированный тахометр с электронным контроллером обеспечивает лучшую в своем классе скорость подачи проволоки.



Новый механизм протяжки делает операцию заправки новой катушки более простой и не деформирует проволоку на всем пути к подающим роликам. Просто пропустите сварочную проволоку между шпильками и подающими роликами.



Регулятор упрощает контроль за степенью прижима подающих роликов и натяжения сварочной проволоки. **Обновленный блок двигателя и элементов подачи** позволяют продуктивно работать с проволоками различного диаметра: от малых (0,6 мм) сплошного сечения до порошковых большого диаметра (2,0 мм).

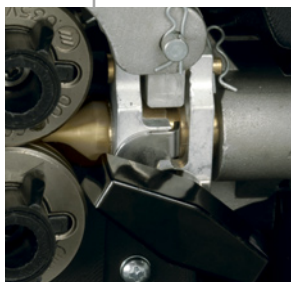


Защищенная плата управления обеспечивает возможность работы в самых тяжелых условиях. Плата полностью изолирована и короткие замыкания горелки не влияют на работу устройства.

Цифровой дисплей с технологией SunVision™ обеспечивает качественную индикацию значений в более высоком разрешении и широком диапазоне углов обзора. Показания читаемы даже под прямыми солнечными лучами.

Конструктивные особенности **усиленного ребрами жесткости пропиленового корпуса** обеспечивают возможность замены сварочной проволоки в вертикальном положении.

Функция двухрежимной работы снижает скорость подачи проволоки до уровня 87,5% от номинальной. Требуется соответствующая сварочная горелка с переключателем (приобретается отдельно).



Лепестковый зажим обеспечивает надежное закрепление сварочной горелки в теле механизма подачи и предотвращает ее выдергивание в случае натяжения кабеля.



Газовый фитинг, расположенный в задней части подающего механизма, обеспечивает непрерывную подачу газа. **Клапан с двойной фильтрацией** предотвращает загрязнение подаваемого в систему защитного газа.

Основные особенности ArcReach® SuitCase®

Новый стандарт производительности. Усиленный привод с управляемым тахометром обеспечивает стабильную подачу материала от старта до окончания процесса. Сварка как проволокой малого, так и большого диаметра ведется в широком диапазоне напряжения с неизменно высокими свойствами сварочной дуги без обрывов и остановок.

Настраивайте оборудование дистанционно.

Простота интерфейса механизма подачи позволяет оператору легко провести установку параметров сварки на месте производства работ без использования кабеля управления.

Ударопрочная конструкция корпуса и отсутствие контрольного кабеля обеспечивают безотказную работу в самых суровых условиях эксплуатации.



Простота смены процесса. Просто подключите механизм подачи ArcReach SuitCase к источнику питания и вы готовы к работе. Все необходимые элементы управления технологическими параметрами расположены на механизме подачи.

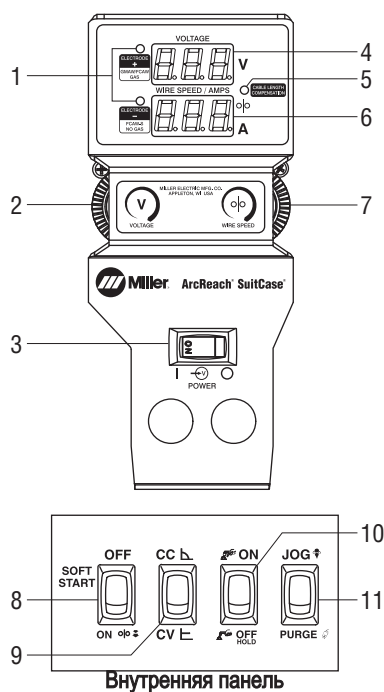
Простое решение для стандартных процессов.

Используйте порошковые проволоки совместно с XMT 350 FieldPro™ и повысьте производительность сварки заполняющих и облицовочного слоев шва.

Сварка проволоками большого диаметра.

Модель механизма подачи ArcReach SuitCase 12 Heavy Duty специально разработана для использования проволок диаметром до 3/32" (2,4 мм).

Панель управления ArcReach® SuitCase®



1. Индикатор полярности
2. Контроль напряжения
3. Выключатель питания
4. Вольтметр
5. Индикатор работы компенсатора CLC (по длине кабеля)
6. Дисплей "Скорость подачи / Ток"
7. Контроль скорости подачи
8. Переключатель "Мягкий старт"
9. Переключатель "CC/CV"
10. Переключатель "Удержание триггера"
11. Переключатель "Протяжка/Продувка"



Схематичное расположение компонентов системы при сварке

Технические характеристики ArcReach® SuitCase®



(применяется с выпрямителями CC / CV; DC)

Модель	Напряжение питания	Номинальный режим	Скорость подачи проволоки	Тип проволоки и диаметр	Максимальная емкость катушки	Габаритные размеры	Масса, нетто
8	14 - 48 В DC (от напряжения сварочной дуги;	330 А при 60% ПВ	от 1,3 до 19,8 м/мин. зависит от напряжения на дуге	Сплошного сечения: от 0,6 до 1,4 мм Порошковая: от 0,8 до 2,0 мм	6,4 кг (203 мм)	Высота: 324 мм Ширина: 184 мм Глубина: 457 мм	13 кг
12	макс. 110 OCV	425 А при 60% ПВ		Сплошного сечения: от 0,6 до 1,4 мм Порошковая: от 0,8 до 2,0 мм	20 кг (305 мм)	Высота: 394 мм Ширина: 229 мм Глубина: 533 мм	15,9 кг
12 Heavy Duty		450 А при 60% ПВ	Порошковая: от 0,8 до 2,4 мм	от 0,76 до 10,2 м/мин. зависит от напряжения на дуге			

Основные особенности механизма подачи ArcReach® Smart Feeder

Механизм подачи ArcReach Smart Feeder обеспечивает сварку процессами RMD® и в импульсном режиме без кабеля управления на расстоянии до 60 м от источника. Применение указанных процессов значительно снижает дефектность швов и исключает необходимость продувки газом при сварке нержавеющей и хромомолибденовых сталей.

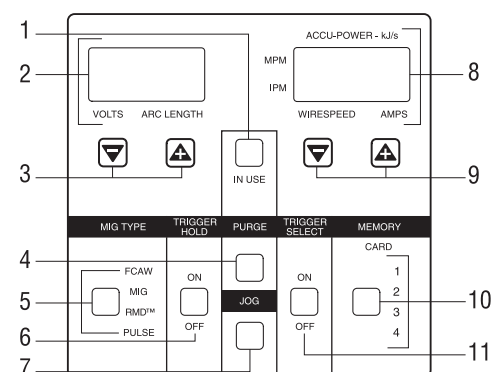
Простота смены процесса. Просто подключите ArcReach Smart Feeder к источнику питания и вы готовы к работе. Все необходимые элементы управления технологическими параметрами расположены на механизме подачи.



Синергетические процессы. Процессы RMD и импульсной сварки предоставляют возможность использования одной проволоки и одного защитного газа для сварки всех слоев шва, что минимизирует потерю времени при изменении технологических режимов.

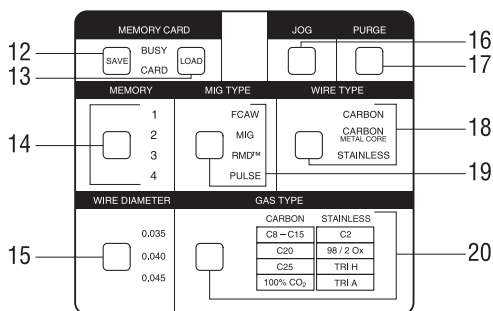
Ударопрочная конструкция корпуса и отсутствие контрольного кабеля обеспечивают безотказную работу в самых суровых условиях эксплуатации.

Панель управления механизма подачи ArcReach® Smart Feeder



1. Кнопка и индикатор "В работе"
2. Дисплей и индикаторы "Длина дуги/Напряжения"
3. Кнопка увеличения и уменьшения "Длины дуги/Напряжения"
4. Кнопка "Продувка"
5. Кнопка выбора и индикатор сварочного процесса
6. Кнопка "Удержание триггера"
7. Кнопка "Протяжка проволоки"
8. Дисплей и индикаторы "Ток/Скорость подачи проволоки"
9. Кнопка увеличения и уменьшения "Тока/Скорости подачи проволоки"
10. Индикатор и кнопка выбора ячейки памяти

11. Кнопка выбора программ триггером горелки (Вкл./Выкл.)
12. Кнопка записи на карту памяти
13. Кнопка загрузки с карты памяти
14. Индикатор и кнопка выбора ячейки памяти
15. Индикатор и кнопка выбора "Диаметр проволоки"
16. Кнопка "Протяжка проволоки"
17. Кнопка "Продувка"
18. Индикатор и кнопка выбора "Тип сварочной проволоки"
19. Индикатор и кнопка выбора сварочного процесса
20. Кнопка выбора и индикатор "Тип защитного газа"



Внутренняя панель

Технические характеристики ArcReach® Smart Feeder



(применяется с выпрямителями CC / CV; DC)

Напряжение питания*	Номинальный режим	Скорость подачи проволоки	Диаметр сварочной проволоки	Максимальная емкость катушки	Габаритные размеры	Масса, нетто
от XMT® 350 FieldPro™, подключенного к трехфазной сети, или от агрегата с ArcReach	275 А при 60% ПВ	от 1,3 до 12,7 м/мин. (определяется напряжением на дуге)	от 0,9 до 1,1 мм	15 кг (305 мм)	Высота: 457 мм Ширина: 330 мм Глубина: 546 мм	23 кг

*Для использования механизма подачи ArcReach Smart Feeder требуется подключение источника XMT 350 FieldPro к трехфазной сети питания.

Основные сварочные процессы

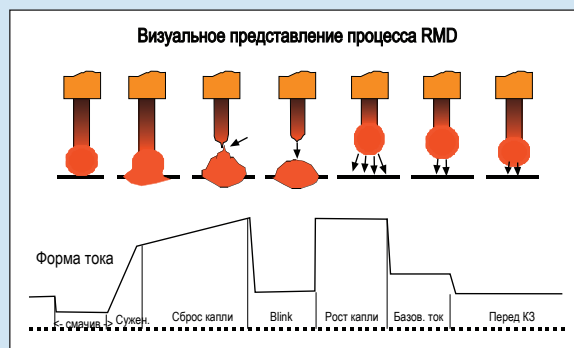
Механизм подачи ArcReach® Smart Feeder, подключаемый к совместимому источнику питания или сварочному агрегату, позволяет выполнять сварку углеродистых и высоколегированных сталей с применением известных технологий. Реализованные синергетические процессы (RMD®, импульсная сварка) специально доработаны под различные типы и диаметры сварочных материалов и используемые защитные газы.

Сварка углеродистых сталей		Применяемые сварочные проволоки			
		Сплошного сечения			Металлопорошковые
		.035 in. (0.9 мм)	.040 in. (1.0 мм)	.045 in. (1.1/1.2 мм)	.045 in. (1.1/1.2 мм)
Защитный газ	100% CO ₂	MIG, RMD	MIG, RMD	MIG, RMD	
	C25 (аргон/25% CO ₂)	MIG, RMD	MIG, RMD	MIG, RMD	RMD
	C20 (аргон/20% CO ₂)	MIG, RMD, Pulse	MIG, RMD, Pulse	MIG, RMD, Pulse	RMD
	C8-15 (аргон /8–15% CO ₂)	MIG, RMD, Pulse	MIG, RMD, Pulse	MIG, RMD, Pulse	Pulse

Сварка нержавеющей сталей		Применяемые сварочные проволоки		
		Сплошного сечения		
		.035 in. (0.9 мм)	.040 in. (1.0 мм)	.045 in. (1.1/1.2 мм)
Защитный газ	C2 (аргон/2% CO ₂)	MIG, RMD, Pulse	MIG, RMD, Pulse	MIG, RMD, Pulse
	98/2 (аргон/2% oxygen)	MIG, RMD, Pulse	MIG, RMD, Pulse	MIG, RMD, Pulse
	Tri H (90% He/7.5% Ar/2.5% CO ₂)	MIG, RMD, Pulse		MIG, RMD, Pulse
	Tri A (81% Ar/18% He/1% CO ₂)	MIG, RMD, Pulse		MIG, RMD, Pulse

RMD® (управляемый металлоперенос)

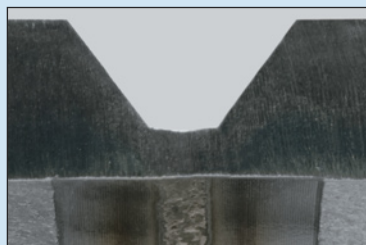
Прецизионный перенос металла короткими замыканиями обеспечивает формирование стабильной качественной дуги и управляемой сварочной ванны. Процесс позволяет избежать образование наплывов или несплавлений, снижает разбрызгивание и обеспечивает высококачественное выполнение корневого прохода при сварке труб. Стабильность сварочного процесса минимизирует манипуляции со сварочной ванной, что значительно упрощает обучение специалистов. Профиль валика значительно отличается количеством наплавленного металла, по сравнению с существующими технологиями, что исключает необходимость выполнения горячего прохода и повышает производительность работ. В некоторых случаях при сварке нержавеющей сталей можно обойтись без продувки газа, что снижает стоимость сварочных работ при сохранении необходимого уровня качества.



- Идеален для сварки корневого слоя шва
- Отличное проплавление боковых кромок деталей
- Снижение разбрызгивания металла
- Не чувствителен к изменениям рабочих условий
- Не чувствителен к изменению вылета электрода
- Снижено время обучения персонала
- За счет наплавки корня исключается горячий проход
- Исключает необходимость продувки защитного газа при сварке нержавеющей сталей



Сварка RMD® углеродистых сталей



Сварка RMD® нержавеющей сталей

Основные сварочные процессы (продолжение)

Импульсная механизированная сварка

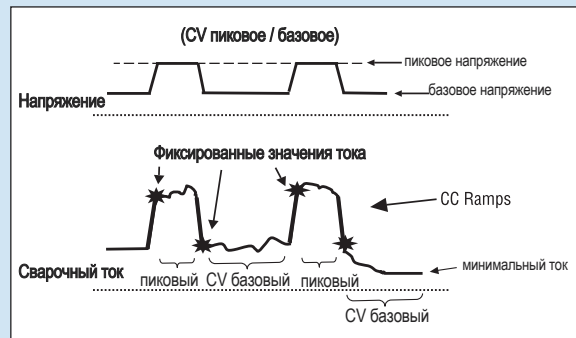
Реализованный способ импульсной сварки обеспечивает сварку более сжатой короткой дугой с меньшим тепловложением, чем при традиционном металлопереносе. Поскольку применим процесс "замкнутого цикла", то фактически исключены блуждание дуги и влияние вылета электродной проволоки. Это позволяет минимизировать время на обучение персонала и обеспечить сварку в любом пространственном положении. Процесс обеспечивает лучшее проплавление кромок, высокую скорость сварки и объем наплавленного металла. В сочетании с процессом RMD для сварки корневого слоя, сварку можно вести одной проволокой и одним защитным газом, не тратя время на смену технологического процесса.



Сварка углеродистых сталей



Сварка нержавеющей сталей



- Идеален для заполняющих и облицовочного слоев шва
- Улучшен контроль сварочной ванны
- Сварка короткой дугой минимальной ширины в любом пространственном положении
- Не чувствителен к изменениям рабочих условий
- Улучшено проплавление кромок
- Снижено тепловложение и, соответственно, время охлаждения стыка при сварке
- Обеспечивает сварку одной проволокой в одном защитном газе

Подающие ролики (в механизм подачи устанавливаются парами)

Подберите требуемые подающие ролики в зависимости от типа и диаметра сварочной проволоки.

Диаметр проволоки	"V-образная" канавка для проволоки сплошного сечения 	"U-образная" канавка для мягких или порошковых проволок 	"V-образная" канавка с накаткой для порошковой проволоки с твердым покрытием 	"U-образная" зубчатая канавка для особо мягких проволок 
.023/.025 дюйма (0.6 мм)	087130	—	—	—
.030 in. (0.8 мм)	053695	—	—	—
.035 in. (0.9 мм)	053700	072000	132958	—
.040 in. (1.0 мм)	053696	—	—	—
.045 in. (1.1/1.2 мм)	053697	053701	132957	083489
.052 in. (1.3/1.4 мм)	053698	053702	132956	083490
1/16 in. (1.6 мм)	053699	053706	132955	053708
.068/.072 in. (1.8 мм)	—	—	132959	—
5/64 in. (2.0 мм)	—	053704	132960	053710
3/32 in. (2.4 мм)	—	053703	132961	053709

Информация для заказа

Оборудование и опции	Артикул	Описание	Кол-во	Цена
ArcReach® SuitCase® 8 Для процессов MIG/FCAW	951726	Подающий с разъемами Tweco, с роликами и горелкой Bernard BTB Gun 300 A		
	951727	Подающий с разъемами Tweco, с роликами и горелкой Bernard S-Gun™		
	951728	Подающий с разъемами Tweco, с роликами и горелкой Bernard Dura-Flux™		
	301457	Только механизм подачи с разъемами типа Tweco		
ArcReach® SuitCase® 12 Для процессов MIG/FCAW	951729	Подающий с разъемами Tweco, с роликами и горелкой Bernard BTB Gun 300 A		
	951730	Подающий с разъемами Tweco, с роликами и горелкой Bernard S-Gun™		
	951731	Подающий с разъемами Tweco, с роликами и горелкой Bernard Dura-Flux™		
	951732	Подающий с разъемами Tweco, с роликами и горелкой Bernard PipeWorx 300-15 MIG		
	301456	Только механизм подачи с разъемами типа Tweco		
ArcReach® SuitCase® 12 Heavy Duty Для процесса FCAW	301604	Только механизм подачи с разъемами типа Tweco. Рекомендован для работы с порошковыми проволоками диаметром 2,0 мм и более		
ArcReach® Smart Feeder Для процессов MIG/ FCAW/ RMD®/ Pulse	951733	Подающий с разъемами Tweco, с роликами и горелкой Bernard PipeWorx 300-15 MIG		
	300935	Только механизм подачи с разъемами типа Tweco		
Расходомер	300343			
Газовый фильтр	195189			
Адаптер для катушек с проволокой	047141	Для использования с 14-фунтовыми (6,35 кг) катушками		
Евроадаптер (International Gun Adapter)	164902	Обеспечивает подключение европейских горелок к подающим ArcReach SuitCase		
Сварочные горелки				
Bernard® BTB Gun 300 A (GMAW)		См. брошюры Bernard (SP-BTB)		
Bernard® S-Gun™ (GMAW)	S2515TE5EM	См. брошюры Bernard (S25-1.2)		
Bernard® Dura-Flux™ (FCAW)		См. брошюры Bernard (SP-DF)		
Bernard® PipeWorx 300-15 (GMAW)	195400	длиной 4,6 м на 300 А с воздушным охлаждением для системы на базе ArcReach		
Источники питания				
Система ХМТ® 350 FieldPro™		См. брошюру DC/18.96		
Dimension™ 650 с технологией ArcReach		См. брошюру DC/19.3		
ХМТ® 450 CC/CV with ArcReach		См. брошюру DC/18.94		
Сварочный агрегат Big Blue® 400 Pro		См. брошюры ED/5.7 и ED/5.8		
Сварочный агрегат Big Blue® 500 Pro		См. брошюру ED/11.0		
Сварочные агрегаты Big Blue® 600		См. брошюру ED/11.5		
Сварочные агрегаты Big Blue® 800		См. брошюру ED/14.0		
Сварочные агрегаты линейки Trailblazer®		См. брошюры ED/4.75, ED/4.78 и ED/4.8		
Расходные материалы				
Подающие ролики				
Сварочная проволока				

MILLER рекомендует

Elga

сварочные материалы



**ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР
MILLER ELECTRIC В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ
для СВАРКИ и РЕЗКИ**

ООО " ИТС-ИНЖИНИРИНГ "
+7 (495) 660 62 72

**г. МОСКВА
ул. КОПТЕВСКАЯ д. 73А стр 7**



www.topweldcut.ru

