

Система XMT® 350 FieldPro™



Краткие
характеристики

Промышленное применение

Стальные конструкции
Судостроение
Строительство
Электроэнергетика
Аренда оборудования

Сварочные процессы

Механизированная сварка (MIG / GMAW)
Импульсная сварка (GMAW-P)*
RMD®*
Ручная дуговая сварка (PA / SMAW)
Ручная аргодуговая сварка (PAД / TIG)
Сварка порошковыми проволоками (FCAW)
Воздушно-дуговая резка и строжка (CAC-A)

Питающая сеть Auto-Line™, 208–575 В;
3-х или однофазное подключение

Рабочий диапазон 10 – 38 В, 15 – 425 А

Масса, нетто 42 кг

ArcReach® удаленный контроль напряжения без кабеля управления

*применимо только с подающим ArcReach Smart Feeder.

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



Исключительное качество дуги



Увеличение времени безотказной работы



Повышена безопасность проведения работ



Максимальная совместимость



Улучшена управляемость процессом сварки



XMT 350 FieldPro
с технологией ArcReach

XMT 350 FieldPro Polarity Reversing
с технологией ArcReach

Рекомендуется к использованию:

- Сварка металлоконструкций
- Общее строительство
- Судостроение
- Сварка технологических трубопроводов
- Сварка модульных конструкций

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 v i n

Преимущества системы на базе XMT® 350 FieldPro™



Производительность и эффективность

ArcReach® исключает необходимость настройки параметров сварки на источнике питания. Реализована возможность управления непосредственно на механизме подачи проволоки 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.



Исключительное качество дуги

Использование системы XMT 350 Field Pro обеспечивает максимально возможное качество сварных соединений, минимизирует время обучения персонала и снижает количество дефектов в шве, используя кабели длиной до 60 м.

- **Типичные ошибки при РД сварке сведены к минимуму** путём специально запрограммированной функции, исключающей (повторное) поджигание дуги вне зоны термического влияния.
- **Обеспечена поддержка передовых процессов** (RMD® и Pulsed MIG), что расширяет возможности источника и позволяет эффективно и оперативно выполнять сварочные работы.



Увеличение времени безотказной работы

Оборудование XMT 350 FieldPro, механизмы подачи ArcReach и пульта ДУ прошли многостадийные испытания в полевых условиях, подтвердив состоятельность примененных технологий, в том числе компоновочные решения и Wind Tunnel.

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



Повышена безопасность проведения работ

Значительно снижена травмоопасность (скольжение, падение и пр.) при работе с системой на базе 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 продуктовой линейки.



Улучшена управляемость процессом сварки

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

- Сварщик получает возможность применять **технологии Adjust While Welding (AWW™)** и регулировать параметры в процессе сварки.

- **Исключается возможность случайного изменения режимов** на сварочном выпрямителе, поскольку при подключении механизма подачи ArcReach автоматически отключается панель управления источника.

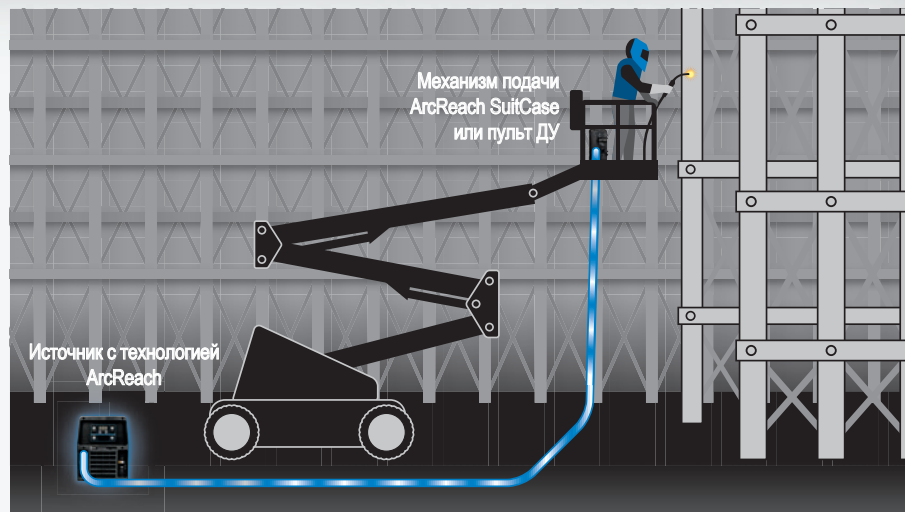
- Возможен **быстрый возврат к предыдущему сварочному процессу** простым отключением устройства с технологией ArcReach.

- **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 особенности линейки XMT® 350 FieldPro™



Технология управления питанием Auto-Line™

позволяет подключаться к любому входному напряжению в пределах от 208 до 575В автоматически, что обеспечивает удобство эксплуатации в любых рабочих условиях. Идеальное решение в условиях нестабильного напряжения питающей сети.

Компенсатор длины сварочного кабеля (CLC™) учитывает длину используемых сварочных кабелей и гарантирует соответствие значений, выставляемых удаленно на механизме подачи, с выходными параметре на источнике.

Функция регулировки параметров во время сварки (AWW™) дает возможность тонкой настройки режимов в процессе горения сварочной дуги.

Механизм подачи ArcReach Smart Feeder обеспечивает сварку процессом RMD® и в импульсном режиме без кабеля управления на расстоянии до 60 м от источника.

Технология Auto-Bind автоматически при включении питания устанавливает стабильную связь по сварочному кабелю между выпрямителем и механизмом подачи проволоки.

Технология Wind Tunnel Technology™ Улучшена надежность оборудования за счет организации внутреннего воздушного потока, предотвращающего загрязнение узлов и компонентов системы.

Система охлаждения Fan-On-Demand™ включается только при необходимости, позволяя снизить уровень шума, расход электроэнергии и количество проходящих через оборудование загрязнений.

Корпус из лёгкого алюминия аэрокосмического класса обеспечивает защиту, не утяжеляя выпрямитель.

Разработан и внедрен **новый стандарт используемых материалов корпуса**, обеспечивающих долговечность конструкции при эксплуатации в самых суровых условиях.

Разъемы типа "Dinse" или "Tweco"® обеспечивают качественное соединение сварочных кабелей с источником. *Примечание: 2 Dinse разъема поставляются с "Dinse"-источником. Разъемы "Tweco" заказываются отдельно.*

Мобильность источника обеспечивается за счет компактного дизайна и используемой технологии Auto-Line.

Переключатель процессов ограничивает число возможных комбинаций настроек, без снижения общей функциональности оборудования.

Функция адаптивного "горячего старта" Hot Start™ при необходимости увеличивает силу тока в начале сварки, предотвращая риск залипания электрода.

Функция непрерывного контроля при ручной и механизированной сварке дает возможность тонкой настройки параметров дуги для любых материалов в любом пространственном положении.

Функция Lift-Arc™ позволяет начать РАД (TIG) сварку без использования высокой частоты, что минимизирует вероятность загрязнения сварочной ванны вольфрамовыми включениями.

Действительно мультипроцессная система позволяет выполнять ручную дуговую и механизированную сварку, в том числе, передовыми процессами (импульсная сварка и RMD).

Взаимозаменяемость. Оборудование линейки ArcReach может работать с другими источниками/подающими. Однако полный функционал возможен при работе в составе ArcReach-системы.

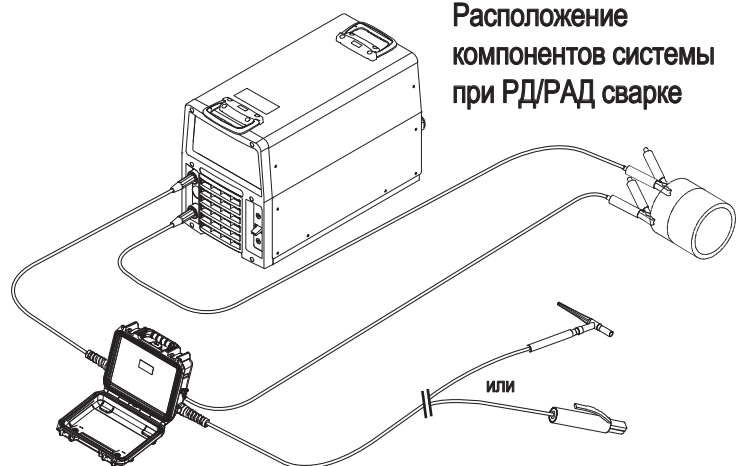
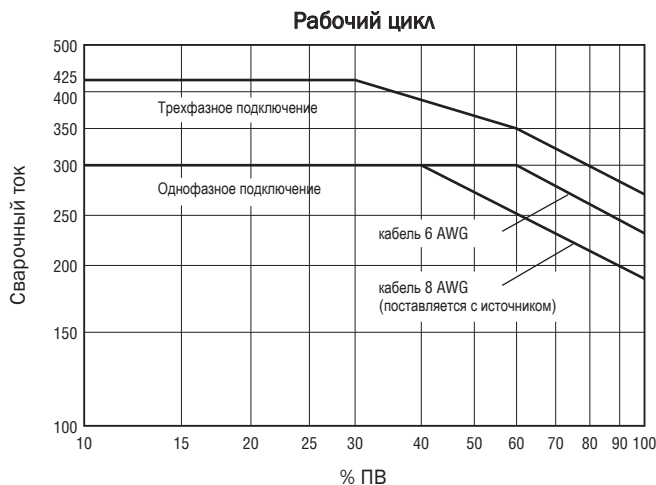
Технические характеристики XMT® 350 FieldPro™



Питающая сеть	Диапазон напряжения	Диапазон тока	Номинальный режим	Входной ток при выходной нагрузке, 60 Гц, 208 В 230 В 400 В 460 В 575 В кВА кВт	Макс. НХХ	Габаритные размеры	Масса, нетто
Трёхфазная	10–38 В	5–425 А	350 А при 34 В DC, 60% ПВ	40.4 36.1 20.6 17.8 14.1 14.2 13.6	75 В DC	В: 432 мм Ш: 318 мм Г: 610 мм	42 кг
Однофазная	10–38 В	5–425 А	300 А при 32 В DC, 60% ПВ	60.8 54.6 29.7 24.5 19.9 11.7 11.2			

SP_{us} Сертифицировано Канадской Ассоциацией стандартов для США и Канады

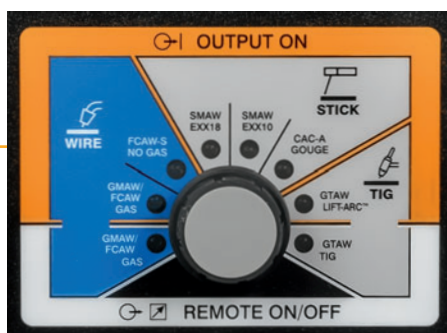
Рабочие характеристики



Особенности модели XMT® 350 FieldPro™



XMT 350 FieldPro



Светодиодный индикатор процесса. Текущий процесс подсвечивается светодиодом на передней панели. Это обеспечивает контроль текущего сварочного процесса на расстоянии от источника.

Функция Auto Remote Sense™ - автоматический переход в режим ДУ при подключении проводного устройства ДУ.

Универсальный 14-контактный разъем используется для подключения различного типа сварочных горелок, механизмов подачи сварочной проволоки и пультов ДУ.



ArcReach Stick/TIG Remote

Компактный и легкий пульт ArcReach® Stick/TIG Remote в сочетании с выпрямителем XMT 350 FieldPro позволяет изменять сварочные параметры удаленно, на месте проведения сварочных работ, экономя время на перемещении к источнику.

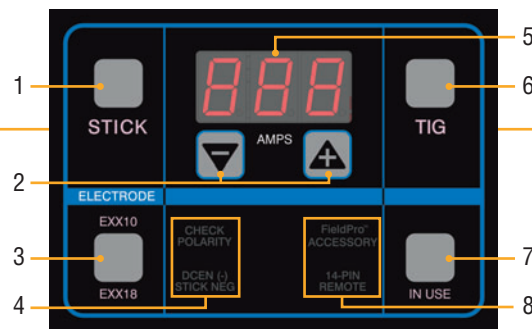


Индикатор удаленного управления указывает на текущее управление параметрами сварки с помощью механизма подачи ArcReach®. При управлении с ArcReach возможность использования источника для выбора и настройки параметров процесса сварки блокируется для исключения случайных ошибок.

Особенности модели XMT® 350 FieldPro™ Polarity Reversing



XMT 350 FieldPro Polarity Reversing



1. Кнопка выбора процесса РА
2. Кнопки настройки сварочного тока
3. Кнопка выбора типа электрода
4. Индикаторы полярности
5. Цифровой дисплей
6. Кнопка выбора процесса РАД
7. Индикатор "In Use / В работе"
8. Индикатор подключенного пульта ДУ

Простота эксплуатации. Эксплуатация XMT 350 FieldPro Polarity Reversing экономит время подготовки оборудования к работе и минимизирует количество потенциальных дефектов. Кнопочное управление полярностью исключает необходимость смены кабелей. Оптимален для эксплуатации в сложных условиях.

Великолепное качество сварочной дуги. Оптимизированный процесс ручной дуговой и аргодуговой сварки обеспечивает необходимые характеристики при выполнении сварных соединений, в т.ч. корневого прохода, помогает минимизировать затраты на обучение персонала и повысить качество работ.



ArcReach Stick/TIG Remote Polarity Reversing

Полный удаленный контроль. Пульт ArcReach® Stick/TIG Remote Polarity Reversing обеспечивает полный функционал панели управления XMT 350 FieldPro Polarity Reversing на расстоянии десятков метров от источника, смену процесса, настройку сварочного тока без специальных кабелей. Подключая ArcReach Stick/TIG Remote Polarity Reversing в линию с электрододержателем или сварочной горелкой, обеспечивается работа полноценного пульта ДУ по стандартным сварочным кабелям.

Особенности механизмов подачи ArcReach® SuitCase® 8 и 12

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.

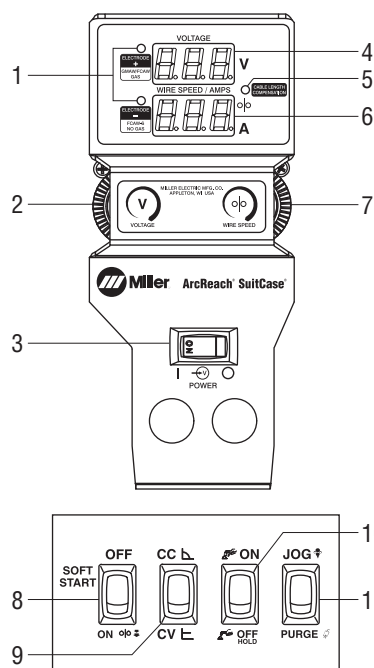


Простота смены процесса. Просто подключите ArcReach SuitCase к источнику питания и Вы готовы к работе. Все необходимые элементы управления технологическими параметрами расположены на механизме подачи.

Простое решение для стандартных процессов. Используйте порошковые проволоки совместно с XMT 350 FieldPro™ и повысьте производительность сварки заполняющих и облицовочного слоев.

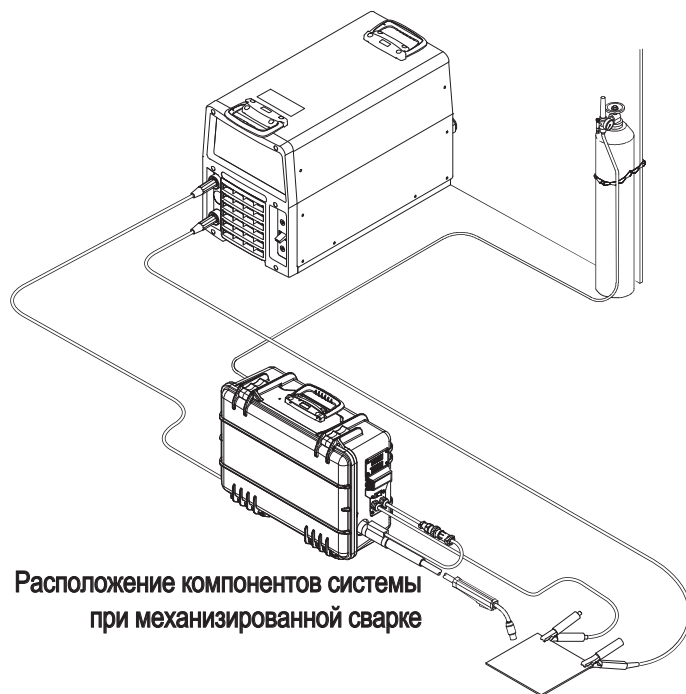
Ударопрочная конструкция корпуса и отсутствие контрольного кабеля обеспечивает безотказную работу в самых суровых условиях эксплуатации.

Панель управления ArcReach® SuitCase® 12



Внутренняя панель

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



Расположение компонентов системы при механизированной сварке

Технические характеристики ArcReach® SuitCase®



(применяются с выпрямителями CC/CV, DC)

Модель	Напряжение питания	Номинальный режим	Скорость подачи проволоки	Тип сварочной проволоки и диаметр	Максимальная емкость катушки	Габаритные размеры	Масса, нетто
8	от 14 до 48 В DC	330 А при 60% ПВ	от 1,3 до 19,8 м/мин. (50–780 дюймов/мин.)	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	от напряжения сварочной дуги; 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	16 кг

Особенности механизма подачи ArcReach® Smart Feeder

Механизм подачи ArcReach Smart Feeder обеспечивает сварку процессом 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.

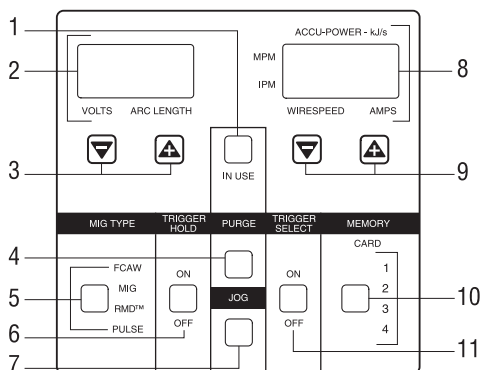
Простота смены процесса. Просто подключите ArcReach Smart Feeder к источнику питания и Вы готовы к работе. Все необходимые элементы управления технологическими параметрами расположены на механизме подачи.



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

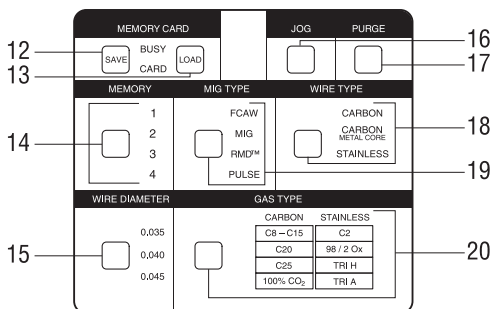
Ударопрочная конструкция корпуса и отсутствие контрольного кабеля обеспечивают безотказную работу в самых суровых условиях эксплуатации.

Панель управления ArcReach® Smart Feeder



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

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



Внутренняя панель

Технические характеристики ArcReach® Smart Feeder



Напряжение питания	Номинальный режим	Скорость подачи проволоки	Диаметр сварочной проволоки	Максимальная емкость катушки	Габаритные размеры	Масса, нетто
от 14 до 48 В DC (макс. 110 OCV*; зависит от напряжения на дуге)	275 А при 60% ПВ	от 1,3 до 12,7 м/мин. (50–500 дюймов/ мин.)	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.

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)*
RMD®*

*только в подающих ArcReach Smart Feeder

Диапазон рабочего напряжения 14 – 48 В DC

Скорость подачи проволоки

SuitCase 8 и 12: 50 – 780 дюймов/мин. (1.3 – 19.8 м/мин.)
Smart Feeder: 50 – 500 дюймов/мин. (1.3 – 12.7 м/мин.)

Масса, нетто: SuitCase 8: 13 кг (28 фунтов)

SuitCase 12: 16 кг (35 фунтов)

Smart Feeder: 23 кг (50 фунтов)



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.



TRUE BLUE
3YR. WARRANTY

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 v 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 пульты 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, падение,) при работе с системой на базе 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 продуктовой линейки.



Улучшена управляемость процессом

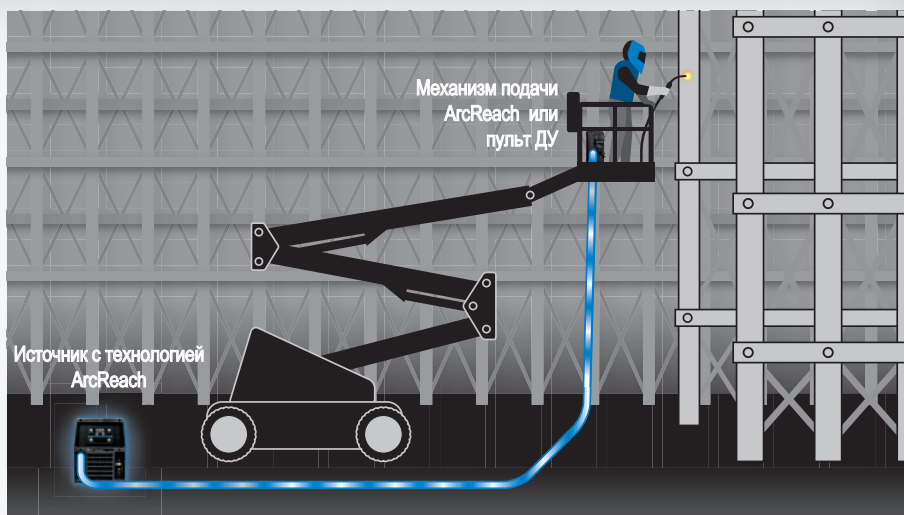
Лучшая управляемость процессом сварки за счет возможности корректировки режимов на механизме подачи.

- **Сварщик 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 источником.
- **Возможен быстрый возврат к предыдущему сварочному процессу** простым отключением устройства с технологией 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



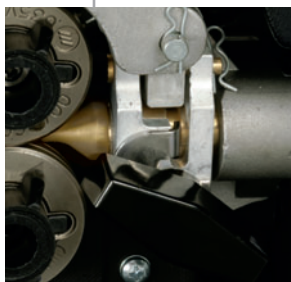
Новый механизм протяжки делает операцию заправки новой катушки более простой и не деформирует проволоку на всем пути к подающим роликам. Просто пропустите сварочную проволоку между шпильками и подающими роликами.



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 (2,0 мм) диаметра.

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



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



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).



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.



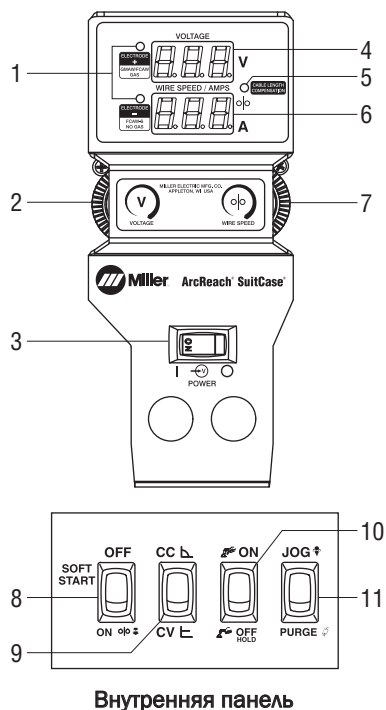
Простота смены процесса. Просто подключите ArcReach Smart Feeder к источнику питания и Вы готовы к работе. Все необходимые элементы управления технологическими параметрами расположены на механизме подачи.

Простое решение для стандартных процессов.

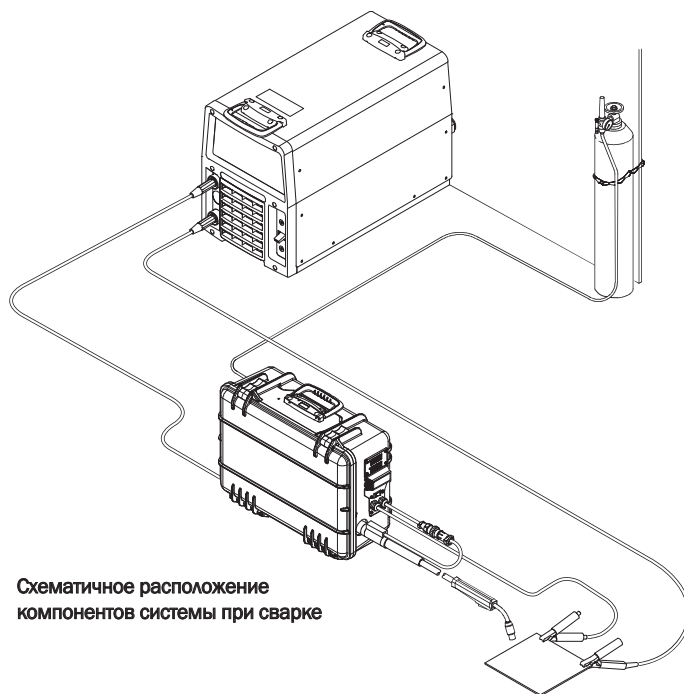
Используйте порошковые проволоки совместно с XMT 350 FieldPro™ и повысьте производительность сварки заполняющих и облицовочного слоев.

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

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 проволоки/ Ток")
7. Контроль скорости подачи
8. Переключатель "мягкий старт"
9. Переключатель "CC/CV"
10. Переключатель "Удержание триггера"
11. Переключатель "Протяжка/Продувка"



Технические характеристики ArcReach® SuitCase®



(применяется с выпрямителями CC / CV; DC)

Модель	Напряжение питания	Номинальный режим	Скорость подачи проволоки	Тип сварочной проволоки и диаметр	Максимальная емкость катушки	Габаритные размеры	Масса, нетто
8	от 14 до 48 В DC (от напряжения сварочной дуги; макс.110 ОCV)	330 А при 60% ПВ	от 1,3 до 19,8 м/мин. (50-780 дюймов/мин.)	Сплошного сечения: от 0,6 до 1,4 мм Порошковая: от 0,8 до 2,0 мм	6,4 кг (203 мм)	Н: 324 мм Ш: 184 мм Г: 457 мм	13 кг
12		425 А при 60% ПВ		Сплошного сечения: от 0,6 до 1,4 мм Порошковая: от 0,8 до 2,0 мм			

Основные особенности 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.

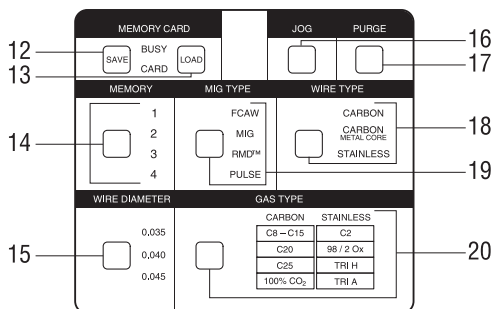
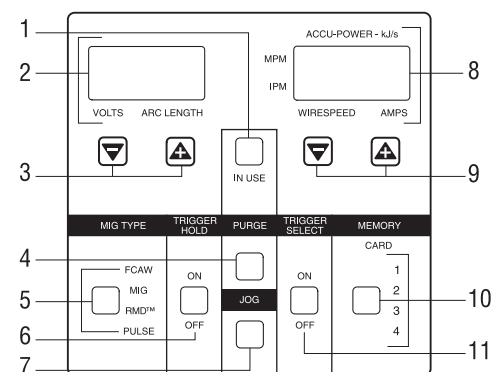
Простота смены процесса. Просто подключите ArcReach Smart Feeder к источнику питания и Вы готовы к работе. Все необходимые элементы управления технологическими параметрами расположены на механизме подачи.



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 ArcReach® Smart Feeder



Внутренняя панель

1. Кнопка и индикатор "В работе"
2. Дисплей и индикаторы "Длина дуги/Напряжения"
3. Кнопки увеличения и уменьшения "Длины дуги/Напряжения"
4. Кнопка "Продувка"
5. Кнопка выбора и индикатор сварочного процесса
6. Кнопка "Удержание триггера" (Вкл./Выкл.)
7. Кнопка "Протяжка проволоки"
8. Дисплей и индикаторы "Ток/Скорость подачи проволоки"
9. Кнопки увеличения и уменьшения "Тока/Скорости подачи"
10. Кнопка выбора и индикатор ячейки памяти
11. Кнопка выбора программ триггером горелки (Вкл./Выкл.)
12. Кнопка записи на карту памяти
13. Кнопка загрузки с карты памяти
14. Кнопка выбора и индикатор ячейки памяти
15. Кнопка выбора и индикатор "Диаметра проволоки"
16. Кнопка "Протяжка проволоки" (Вкл./Выкл.)
17. Кнопка "Продувка"
18. Кнопка выбора и индикатор "Тип сварочной проволоки"
19. Кнопка выбора и индикатор сварочного процесса
20. Кнопка выбора и индикатор "Тип защитного газа"

Технические характеристики ArcReach® Smart Feeder



(применяется только с выпрямителем ArcReach)

Напряжение питания	Номинальный режим	Скорость подачи проволоки	Диаметр сварочной проволоки	Максимальная емкость катушки	Габаритные размеры	Масса, нетто
14–48 В DC (зависит о напряжения на дуге; 110 max. OCV*)	275 А при 60% ПВ	от 1,3 до 12,7 м/мин. (определяется напряжением на дуге)	.035–.045" (0,9–1,1 мм)	15 кг (305 мм)	В: 457 мм Ш: 330 мм Г: 546 мм	23 кг

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

Основные сварочные процессы

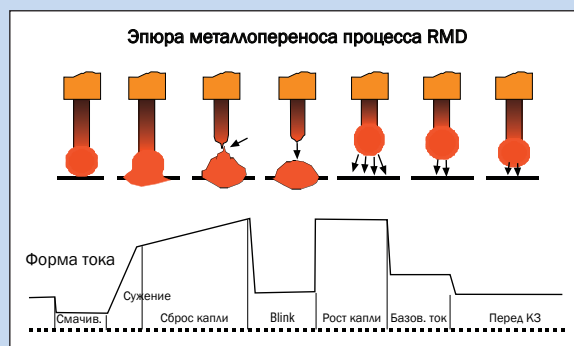
Механизм подачи ArcReach® Smart Feeder, подключаемый к совместимому источнику питания или сварочному агрегату, позволяет выполнять сварку углеродистых и высоколегированных сталей с применением известных технологий. Реализованный синергетические процессы RMD® и импульсной сварки специально доработаны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

Сварка углеродистых сталей		Применяемые сварочные проволоки			
		Сплошного сечения			Металлопорошковые
		.035" (0,9 мм)	.040" (1,0 мм)	.045" (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" (0,9 мм)	.040" (1,0 мм)	.045" (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% кислород)	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 металоперенос)

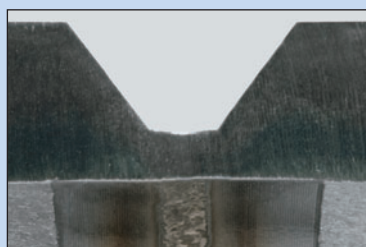
Прецизионный перенос металла короткими замыканиями обеспечивает формирование стабильной качественной дуги и управляемой сварочной ванны. Процесс позволяет избежать образования наплывов или несплавлений, снижает разбрызгивание и обеспечивает высококачественное выполнение корневого прохода при сварке труб. Стабильность сварочного процесса минимизирует манипуляции со сварочной ванной при сварке, что значительно упрощает обучения 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 высоколегированных 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 поддува защитного газа при сварке нержавеющей сталей



Сварка RMD® углеродистых сталей



Сварка RMD® нержавеющей сталей

Основные сварочные процессы (продолжение)

Импульсная механизированная сварка

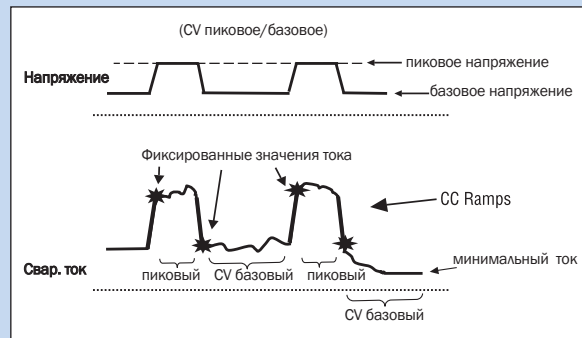
Реализованный способ импульсной сварки обеспечивает сварку более сжатой короткой дугой с меньшим тепловложением, чем при традиционном металлопереносе. Поскольку применим процесс "замкнутого цикла", то фактически исключены блуждание дуги и влияние вылета электродной проволоки. Это позволяет минимизировать 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
- 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 мягкой или порошковой проволоки 	V-образная канавка с накаткой для порошковой проволоки с тверд. покрытием 	U-образная зубчатая канавка для особо мягкой проволоки 
0,6 мм (.023/.025")	087130	—	—	—
0,8 мм (.030")	053695	—	—	—
0,9 мм (.035")	053700	072000	132958	—
1,0 мм (.040")	053696	—	—	—
1,1 / 1,2 мм (.045")	053697	053701	132957	083489
1,3/1,4 мм (.052")	053698	053702	132956	083490
1,6 мм (1/16")	053699	053706	132955	053708
1,8 мм (.068/.072")	—	—	132959	—
2,0 мм (5/64")	—	053704	132960	053710

Big Blue® 700X Duo Pro

Выпуск - Май 2018

Сварочный агрегат



КРАТКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение

Строительство трубопроводов
Машиностроение
Строительство
Обслуживание и ремонт

Процессы

РД (MMA/SAW)
Механизированная сварка сплошной и порошковой проволоками (GMAW/FCAW) RMD®*
Импульсная сварка (GMAW-P)*
РАД (DC TIG /GTAW)
Воздушно-дуговая строжка (CAC-A)

Однопостовой режим электрод 3/8 дюйма (9,5 мм)
Двухпостовой режим электрод 1/4 дюйма (6,4 мм)

* с механизмом подачи ArcReach Smart Feeder (опция)

Номинальный режим

Однопостовой 40–800 А; 14–50 В
Двухпостовой 20–400 А; 14–50 В

Мощность генератора (при 40°C)

3-фазн. режим 20 кВт
1-фазн. режим 12 кВт

**Accu-Rated™ – Not Inflated
Generator Power**



Выбор профессионалов!

Сварочный агрегат Big Blue 700X Duo Pro, разработанный при непосредственном участии профессиональных сварщиков, обеспечивает отличные характеристики сварочной дуги, простоту и надежность эксплуатации.

Двухпостовой агрегат.

Один надежный агрегат обеспечивает сварку двумя независимыми источниками (до 400А на каждом посту). Существует возможность подключения дополнительных инверторов для действительно многопостовой сварки! Например: два дополнительных источника модели ХМТ обеспечат сварку мощностью до 200 А на каждом из 4-х постов. Первостепенное качество сварочной дуги поддерживается на всех постах без взаимовлияния.

Спаренный режим работы.

Параллельный переключатель позволяет объединить выходную мощность двух независимых постов в одном. Это обеспечивает безопасное ведение сварочных работ электродом большого диаметра, приварку шпилек и строжку угольным электродом.



Надежный низкооборотистый промышленный двигатель

с ресурсом более 10,000 часов до капитального ремонта. Обеспечивается международной поддержкой и сервисом.

ArcReach

Технология контроля параметров без кабеля управления.

Описание технологии на стр. 2-3



Повышенная эффективность.

Увеличение количества сварочных постов и отличная экономия топлива дают значительные преимущества. Средняя экономия при использовании двухпостовых агрегатов составляет 34% по сравнению с однопостовыми решениями.

Защита от перегрева

предотвращает выход из строя оборудования при превышении рабочих режимов или нарушении циркуляции воздушного потока.

Независимые генераторы

обеспечивают высокую надежность при выполнении сварочных работ. Питание для дополнительных устройств выдается всегда, когда работает двигатель, даже во время сварки! Генераторы обеспечивают постоянную мощность в 20 кВт (при 3-фазн. потребителе) и 12 кВт (при 1-фазн. потребителе).

Функция снижения напряжения холостого хода (VRD) уменьшает напряжение разомкнутой цепи до 15В в случае приостановки сварочных работ. Функция теперь является стандартной для обеспечения безопасности сварщика.

Miller

TRUE BLUE
3YR. WARRANTY

ГАРАНТИЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ 3 ГОДА

ИТС
инжиниринг

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

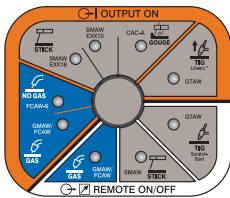


www.topweldcut.ru
f t y i

Основные особенности Big Blue® 700X Duo Pro

Цифровая индикация с технологией SunVision™ обеспечивает лучшие углы обзора и читаемость показаний по сравнению с аналоговыми приборами, даже при попадании прямых солнечных лучей.

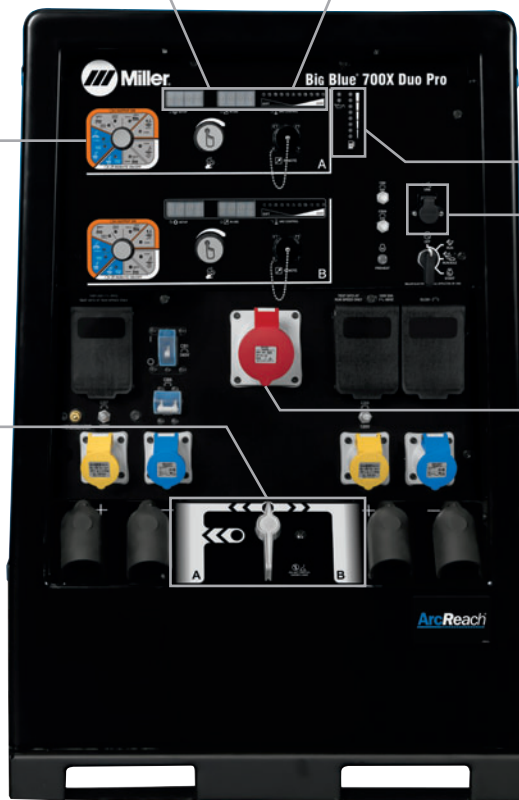
Простота настройки элементов управления



Стандартный 14-конт. разъем с функцией Auto-Remote Sense™ для упрощенного подключения пультов ДУ и механизмов подачи проволоки.

Переключатель обеспечивает работу в двухпостовом (до 400А на пост) или однопостовом (до 800А) режиме.

В стандартный набор опций входит функционал ArcReach®, цифровые индикаторы предварительной настройки, управление выходными терминалами, автоматический переход в режим холостого хода, системы подогрева впускного коллектора и подогрева масла.



Функция Arc control обеспечивает тонкую настройку параметров сварочной дуги при сварке покрытыми электродами и проволокой сплошного сечения в любом пространственном положении.

Индикатор расхода топлива и масла.
Порт USB промышленного класса. Для быстрой загрузки программного обеспечения и выгрузки файлов журнала статистической и диагностической информации.



20,000 ватт чистой мощности. Подключите выпрямитель инверторного типа Miller® для организации дополнительного сварочного поста.



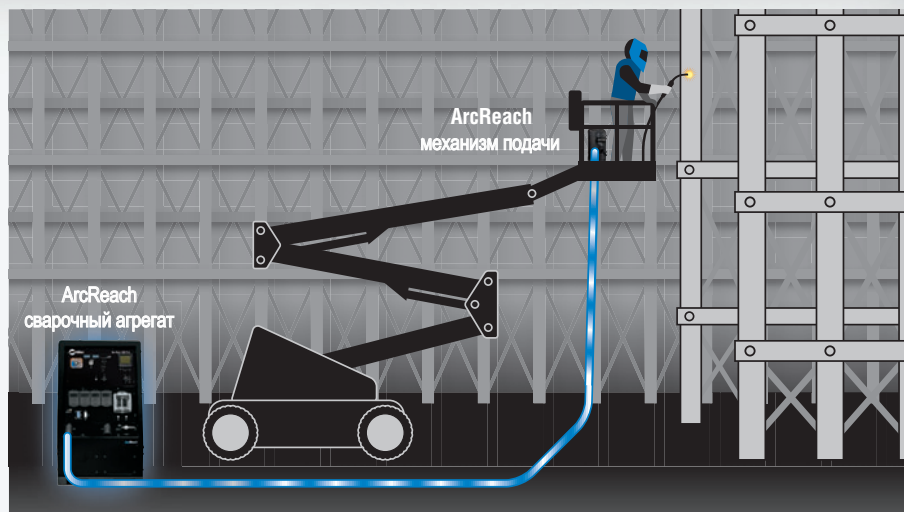
Порошковое покрытие **HD powder coat** на основе цинкового праймера защищает металл корпуса от коррозии и окисления.

Технология ArcReach® Remote Control

ArcReach®

Дистанционное управление сварочным агрегатом без использования кабеля управления.

Система на базе технологии ArcReach позволяет Вам корректировать параметры сварки, используя механизм подачи линейки ArcReach или пульт ДУ, экономя время на перемещениях оператора к источнику сварочного тока. Технология ArcReach позволяет использовать сварочный кабель для передачи информации между механизмом подачи и источником. Экономический эффект очевиден!



Дополнительный функционал Big Blue® 700X Duo Pro ArcReach®

ArcReach обеспечивает дистанционный контроль напряжения через подающий механизм без кабеля управления



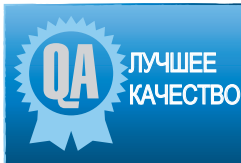
**Повышение
производительности**

Увеличение эффективного использования оборудования и снижение воздействия негативных факторов на оператора может быть реализовано с использованием ArcReach за счет исключения необходимости настройки параметров на источнике.

Автоматический выбор сварочного процесса Auto-Process Select.™ В зависимости от подключаемого устройства система самостоятельно осуществляет выбор процесса: РД/МIG/ FCAW (с газовой защитой) на обратной полярности **или** РАД/FCAW (самозащитные проволоки) на прямой полярности. Снижает необходимость доступа к источнику питания.

Автоматическое переключение на панель агрегата происходит сразу после отключения подающего механизма ArcReach и не требует дополнительных настроек режимов предыдущего процесса. Например, агрегат настроен на РД или строжку. При подключении механизма подачи происходит переход на режим механизированной сварки. После отсоединения подающего - возврат на РД.

Снижение усталости оператора за счет уменьшения переносимого им веса оборудования к месту выполнения работ. Контрольный кабель не используется.



Повышение качества работ

Дистанционный выбор параметров и напряжения на дуге позволяет оператору максимально контролировать сварочный процесс. Данная функция также исключает изменение режима на источнике питания.

Удаленное управление агрегатом Big Blue 700X Duo Pro. При подключении аксессуаров ArcReach к сварочному агрегату полный контроль управления переходит к ним. При этом управление процессами и настройка параметров (ток/напряжение) на агрегате блокируются, предотвращая случайные изменения сторонним персоналом.



Снижение затрат на ТО

Экономия времени за счет исключения ряда проверок целостности контрольных кабелей при техническом обслуживании оборудования.

Исключается необходимость дорогостоящего ремонта, поскольку контрольный кабель не используется.



**Гибкий подход
при эксплуатации**

Межплатформенная совместимость. Принадлежности, работающие в связке с агрегатом линейки ArcReach, могут быть использованы и с другими источниками линейки ArcReach, например XMT® ArcReach или Dimension™.

Обратная совместимость. Источники сварочного тока с функцией ArcReach могут использоваться с аксессуарами ее не имеющими. Однако общий функционал системы будет не оптимальным.

Сварочная система на базе Big Blue® 700X Duo Pro ArcReach®

Система Big Blue 700X Duo Pro ArcReach на рисунке показан сварочный агрегат (907762), механизм подачи ArcReach SuitCase® 12 со сварочной горелкой Bernard™ S-Gun™ (951730), пульт ArcReach Stick/TIG Remote (301325), а также механизм подачи ArcReach Smart Feeder со сварочной горелкой Bernard PipeWorx 300-15 MIG gun (951733).

Механизмы подачи ArcReach SuitCase 8 и 12 для механизированной сварки (стандартный процесс)

- Контроль напряжения
- Индикатор полярности
- Автовыбор процесса Auto-Process Select™



ArcReach®

Механизм подачи для интеллектуальных сварочных процессов ArcReach Smart Feeder

- RMD® и импульсные процессы
- Контроль напряжения
- Хранение сварочных параметров в памяти устройства

Пульт ArcReach Stick/TIG Remote для РД / РАД сварки

- Контроль сварочного тока
- Контроль дуги (РД)
- Индикатор полярности
- Автовыбор процесса Auto-Process Select™

Процесс	Режим работы	Предел регулиров.	Номинальный режим (при +40°C)	Макс. НХХ	Мощность вспомогательного генератора	Размеры, мм	Масса, кг
РД / РАД (Stick/TIG)	Двухпостовой	20–400 А	300 А на 28 В DC, 100% ПВ* (каждый пост) 400 А на 36 В DC, 40% ПВ* (один пост)	85 В DC 30 В DC**	3-ф. потребитель - 20 кВт 1-ф. потребитель: 12 кВт	Высота: 1092 мм Ширина: 724 мм Длина: 1654 мм	Нетто: 784 кг Брутто: 799 кг
	Однопостовой (комборезим)	40–800 А	500 А на 34 В DC, 100% ПВ 700 А на 24 В DC, 60% ПВ				
Механизир. сварка (MIG/FCAW)	Двухпостовой	14–50 В	300 А на 28 В DC, 100% ПВ* (каждый пост) 400 А на 36 В DC, 40% ПВ* (один пост)				
	Однопостовой (комборезим)	14–50 В	500 А на 34 В DC, 100% ПВ 700 А на 24 В DC, 60% ПВ				

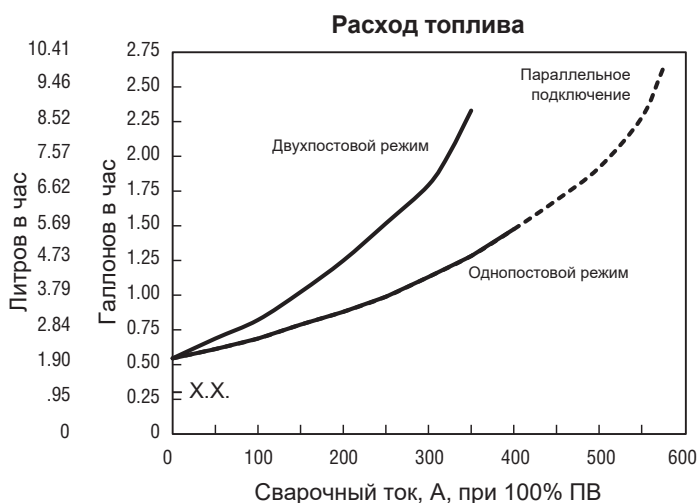
*Соответствует требованиям NEMA и IEC. **Сенсорное напряжение для РД и Lift-Arc™ TIG. ***Возможно подключение потребителей на 60Гц и 50/60Гц (шлифмашинка, фонарь и др.)

Сертифицировано канадской Ассоциацией стандартов на соответствие нормативным документам США и Канады.

Технические характеристики двигателя (гарантия на ДВС обеспечивается производителем двигателя)

Марка	Особенности	Л.С.	Тип двигателя	Обороты двигателя	Уровень звукового давления на расст. 7 м	Объем	Аварийное отключение
Deutz D2011L04i	EPA Tier 4i совместимый	48.6	Прямого впрыска 4-х цилиндровый воздушно-масл. охлаждения	Х.Х.: 1350 об/мин. Сварка: 1800 об/мин.	Х.Х.: 67,9 дБ Сварка: 74,7 дБ	Бак: 95 л Масла: 8,5 л Система охлаждения: воздушно-масляная	низкое давление масла, перегрев двигателя, низкий уровень топлива

Рабочие характеристики

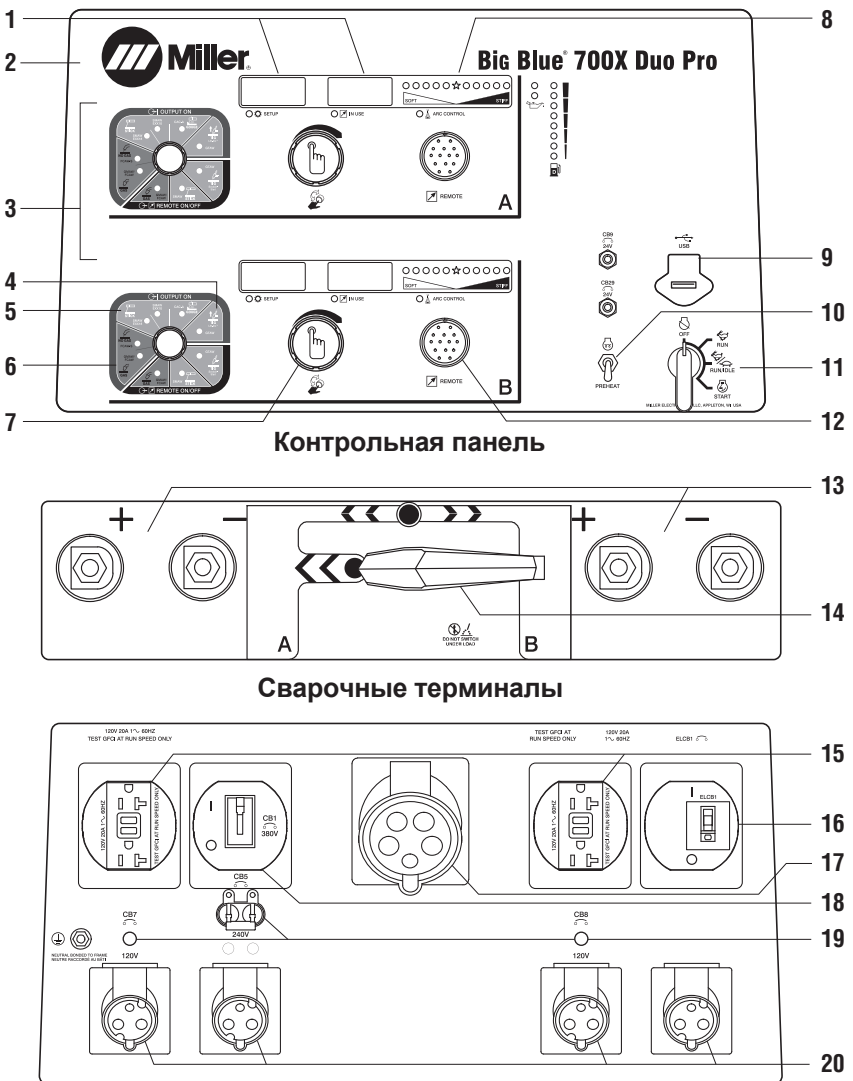


Доступное питание при сварочных работах

Сварочный ток	Доступная доп. мощность, кВт	
	1-фазн.	3-фазн.
Без сварки	12,0	20,0
200 А	11,5	11,0
300 А	6,0	6,5
400 А	1,0	1,0

Функциональные особенности

1. Самокалибрующиеся цифровые индикаторы отображают предустановленные и актуальные (фактические) значения, а также коды неисправностей.
2. Атмосферозащищенная лицевая панель из материала Lexan® устойчива к растрескиванию и выцветанию.
3. Органы управления. Независимый контроль за ходом процесса по каждому из постов. Панель "А" для одного оператора, панель "В" для второго оператора.
4. Lift-Arc™ TIG с функцией Auto-Stop™. См. описание ниже.
5. Функция Hot Start™ обеспечивает легкий поджиг дуги электродами различного типа и диаметра без залипания.
6. Отличная производительность механизированной сварки и качество возбуждаемой дуги делают сварочный агрегат Big Blue® 700X Duo Pro лучшим в своем классе. При использовании проволок диаметром от 0,6 мм (сплошная) до 2,0 мм (порошковая) качество шва остается неизменно высоким.
7. Основная кнопка управления используется для работы с сервисным меню, выбора режимов сварки, установки значений тока/напряжения и параметров дуги.
8. Регулятор отвечает за глубину строжки (длина дуги) в режиме РД и за индуктивность (смачиваемость сварочной ванны) в режиме FCAW / MIG.
9. USB-порт для обновления программного обеспечения с USB-накопителя. Сводный файл данных устройства сохраняется на вставленном накопителе.
10. Свечи накала обеспечивают запуск в холодный период
11. Переключатель режимов работы двигателя используется для запуска/останова двигателя и выбора режима холостого хода.
12. Стандартный 14-конт. разъем для упрощенного подключения пульта ДУ и механизма подачи. Функция Auto Remote Sense™ автоматически выбирает тип подключенного устройства и исключает возможность ошибок управления с контрольной панели.
13. Выходные сварочные терминалы
14. Переключатель однопостовой/двухпостовой. Используется для установки режима работы сварочного агрегата (А или А/В).

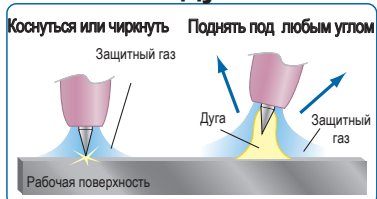


Розетки и предохранители

15. Розетки 20 А, 120 В с заземлением
16. Предохранитель 120 В и выключатель 240 В с контролем утечки
17. Трехфазная розетка 32 А, 400 В
(под штепсельную вилку 255421)
18. Трехфазный автомат 30 А
19. Автоматы на 120 В и 240 В
20. Розетки 16 А, 120/240 В
(под 120 В вилку - 255419 и 240 В вилку - 255416)

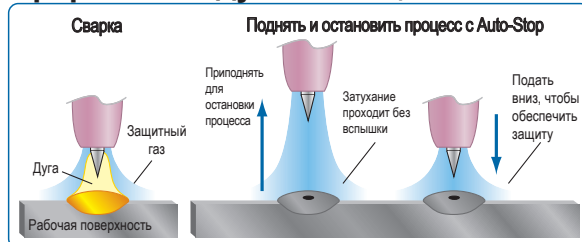
Аргонодуговая сварка Lift-Arc™ TIG с функцией Auto-Stop™

Зажигание дуги с Lift-Arc™



- Снижается или исключается залипание электрода
- Снижается или исключается загрязнение электрода / рабочей зоны
- Малое НХХ

Прерывание дуги с Auto-Stop™



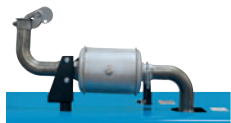
- Исключается необходимость в ДУ
- Не прерывается газовая защита
- Исключается загрязнение электрода / детали
- Исключается возбуждение вторичных дуг вне зоны сварки



Штепсельные вилки
255419 1-фазн., 120 В, 16 А
255416 1-фазн., 240 В, 16 А
255421 3-фазн., 400 В, 32 А

Набор фильтров Engine Filter Kit 246988

Включает набор необходимых для ТО агрегата фильтров - масляный, топливные (грубой и тонкой очистки), воздушный.



Набор искрогасителя Spark Arrestor Kit 195012

Предотвращает потенциально возможное возгорание

по причине вылетающих из выхлопной трубы частиц. Соответствует стандарту U.S. Forest Service standard 5100-1B.



Крышка топливной горловины FA-1D с пламегасителем 043947

Крышка в антивандальном исполнении с замком. Пламегаситель не позволяет пламени или частицам попадать в горловину.



Антивандальный набор 195118

Запираемые навесные стальные дверцы для защиты органов управления агрегата от повреждений (замок в комплекте).



Кабеледержатель 043946

Кабеледержатель в форме седельной сумки с возможностью эргономичной намотки кабеля (до 50 м с каждой стороны).

Примечание: не проводите сварочных работ с намотанным на держатель кабелем. Несовместим с защитным чехлом.



Защитный чехол 194683

Чехол из устойчивого к загрязнениям тканого материала предохраняет корпус агрегата от внешних повреждений

Примечание: не используется совместно с кабеледержателем

Механизированная сварка



Механизм подачи SuitCase® 12RC 951580
 Легкий механизм с удаленным управлением напряжением для работы с проволоками диаметром до 2,0 мм. См. брошюру M/6.5.



Механизм подачи ArcReach® SuitCase® 8

951726 с горелкой Bernard™ BTB Gun 300 А

951727 с горелкой Bernard™ S-Gun™

951728 с горелкой Bernard™ Dura-Flux™

Механизм подачи ArcReach® SuitCase® 12

951729 с горелкой Bernard™ BTB Gun 300 А

951730 с горелкой Bernard™ S-Gun™

951731 с горелкой Bernard™ Dura-Flux™

Портативный механизм подачи для работы с источниками ArcReach. Кабель управления не используется. Экономический эффект достигается за счет сокращения времени подготовки оборудования к работе. См. брошюру M/6.55.



Механизм подачи ArcReach® Smart Feeder 951733

Набор роликов и горелка Bernard™ PipeWorx 300-15 в комплекте. Применяется для механизированной сварки, в т.ч. процессом RMD® и в импульсном режиме.

Сварочные горелки

Рекомендуем к использованию горелки: Bernard™ BTB для газозащитных проволок и Dura-Flux™ для самозащитных проволок.

Ручная дуговая сварка

Сварочные кабели

Комплект 2/0 Stick Cable Set, 15 м 173851

В комплект входит 15-метровый 2/0 кабель с электрододержателем и 15-метровый 2/0 кабель с зажимом. Режим - 350 А при 100% ПВ.

Комплект 2/0 Stick Cable Set, 30/15 м 043952

В комплект входит 30-метровый 2/0 кабель с электрододержателем и 15-метровый 2/0 кабель с зажимом. Режим - 300 А при 100% ПВ.

Оборудование для РАД сварки



Линейка Dynasty® 210

Портативные источники (AC/DC TIG). См. брошюру AD/4.81.

Оборудование газменной резки



Показаны Spectrum 375 X-TREME и 625 X-TREME.

Spectrum® 375 X-TREME™ 907529

См. брошюру PC/9.2.

Spectrum® 625 X-TREME™ 907579

См. брошюру PC/9.6.

Spectrum® 875 907583

См. брошюру PC/9.8.

Модели Spectrum 375 X-TREME и 625 X-TREME поставляются в защитном футляре X-CASE™ (не показан).

Оригинальные принадлежности Miller® (продолжение)

Пульты ДУ для РД / РАД сварки



ArcReach® Stick/TIG Remote 301325

При подключении обеспечивает удаленное регулирование сварочных параметров. Экономический эффект достигается за счет снижения времени простоя оборудования. См. брошюру AY/14.5.



Беспроводной пульт Wireless Remote Hand Control 300430

Для удаленного контроля тока, напряжения и управления контактором. Приемник устанавливается непосредственно в 14-конт. разъем выпрямителя. Рабочий диапазон - 90 м.

Рекомендуется установить антенну из набора 300749.

Набор Wireless Antenna Kit 300749

Для улучшенного приема сигнала передатчика.



Ручной пульт RHC-14 242211020

Миниатюрное устройство ДУ для регулирования тока, напряжения и управления контактором. Размеры: 102 x 102 x 82 мм. Оснащен кабелем (6м) и 14-конт. разъемом.

Удлинительные кабели для пультов ДУ или подающих механизмов

242208025 25 футов (7,6 м)

242208050 50 футов (15,2 м)

242208080 80 футов (24,4 м)

Прицепы и крюки (поставляются в разобранном виде)



Внедорожный прицеп

4 West Four-Wheel Steerable Off-Road Trailer 042801

Усиленный прицеп, грузоподъемностью 1157 кг, предназначен для работы на пересеченной местности (карьерах и шахтах). Имеет малый (6,7 м) радиус поворота. Комплектуется 76-мм проушиной, универсальным креплением и страховочной цепью.



Прицеп HWY-225 301338

Прицеп, грузоподъемностью 1225 кг, предназначен для транспортирования грузов по автомагистралям. Имеет стальную сварную раму, мощную ось на роликовых подшипниках, подвеску на листовых рессорах. Комплектуется опорной стойкой, крыльями, габаритными огнями, шаровым прицепным устройством (50 мм) и 76-мм сцепкой (проушиной).

Кабельная стойка 043826

Обеспечивает удобное хранение кабеля.



Двойной крюк 301441

Комбинированный крюк с шаровым 50-мм зажимом и 76-мм проушиной



Держатель "2-в-1" для документов и огнетушителя 301236

Используется с прицепом HWY-225. Применяется для хранения документов и крепления огнетушителя.

Примечание: Держатель показан смонтированным на прицепе. Огнетушитель в комплект поставки не входит.

Монтажные отверстия



- A. 757 мм
- B. 699 мм
- C. 25 мм
- D. 244 мм*
- E. 1181 мм*
- F. 1422 мм*
- G. 1654 мм
- H. диам. 14 мм

Высота: 43 дюйма (1092 мм) до верхней крышки. Дополнительно 7 дюймов (178 мм) до верхней точки выхлопной трубы.

Ширина:

28,5 дюйма (724 мм),
крепежные скобы развернуты внутрь
30,75 дюйма (781 мм),
крепежные скобы развернуты наружу

Длина: 65 дюймов (1654 мм)

**При центральном расположении монтажных креплений. Параметр варьируется в зависимости от расположения монтажных креплений.*

Характеристики прицепов (могут меняться без уведомления)

Модель	Нагрузка на ось	Полная масса	Грузопод-ть	Погрузочная высота	Дорожный просвет	Колея колес	Стандартный размер колес	Размеры	Масса
4 West	907 кг / ось	1361 кг	1157 кг	540 мм	203 мм	1403 мм	B78-13	Длина: 2311 мм* Ширина: 1556 мм	195 кг
HWY-225	1588 кг	1360 кг	1225 кг	483 мм	191 мм	1270 мм	ST175/80R-13 (диапазон нагрузки D)	Длина: 2680 мм Ширина: 1435 мм**	127 кг

*Дышло прицепа в комплект не входит. **Ширина выходит за габаритные размеры.