

# Повышение производительности и качества с передовыми процессами сварки

## Вам нужно ...

- Увеличить скорость сварки?
- Улучшить общую производительность/перенос Me при сварке?
- Снизить тепловложение и уменьшить коробление?
- Уменьшить разбрызгивание и время последующей обработки?
- Улучшить внешний вид сварных соединений?
- Восполнить качество сварки забракованной детали?
- Иметь большую операционную гибкость ...
  - настроить адаптивный режим работы
  - использовать синергетическое управление



## Передовые процессы от Миллер Электрик удовлетворяют этим потребностям

Наши инженеры по сварке помогут найти для вас правильное решение. Они - эксперты в применении процессов, решении проблем производителей и предприятий разных отраслей промышленности.

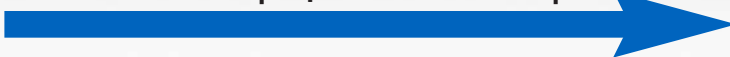
Мы подберём идеальное решение для сокращения затрат сварочного производства через процесс сварки, инновационный для любых сварных соединений. Нуждается ли вы в повышении скорости сварки в сочетании с высоким коэф. переноса Me или требуется заполнять щелевую разделку (корень шва), избегая прожогов, или просто улучшить внешний вид сварочного шва, - у нас есть решения в виде технологических процессов п/а сварки.

| Процесс         | RMD™ (Regulated Metal Deposition) & CV Short Arc<br>Регулируемый Me-перенос и короткими замыканиями | CV Spray & Pulse<br>Струйный перенос Me на жёсткой ВАХ и импульсный МИГ | Advanced Pulse<br>Продвинутый импульсный МИГ |
|-----------------|---|---|--|
| Скорость Сварки | медленнее   |   | быстрее                                      |

| Процесс        | RMD™ (Regulated Metal Deposition) | CV Short Arc<br>МИГ кор.замык. CV | Advanced Pulse<br>Продвинутый имп.МИГ | Pulse<br>Импульсный МИГ | CV Spray<br>МИГ струйный перенос |
|----------------|-----------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|-------------------------|----------------------------------|
| Тепло-вложение | меньше                            |                                   |                                       |                         | больше                           |

## Возможности процессов МИГ сварки

Базовый



Передовой

| CV<br>Жёсткая ВАХ  | Pulse<br>Импульсный МИГ   | Regulated<br>Metal<br>Deposition   | Передовая Импульсная сварка  |  |  |  |
|--|---|--|--|--|--|--|
| Стандартный МИГ  | Обычный импульс   | RMD™   | Profile Pulse  | MPa +<br>Sharp ARC Control   | Accu-Pulse®<br>Accu-curve™   | Accu-speed™  |
| <p><b>Короткими замык. (КЗ)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• для всех простр. положений</li> <li>• хорошо для тонких Me</li> <li>• хорошо для корневых швов</li> </ul> <p><b>Струйный перенос</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• для нижнего и горизонтального положений</li> <li>• больше скорость сварки, чем у КЗ для толщин, от 3,2 мм и выше</li> <li>• меньше брызг при сварки, чем у КЗ</li> <li>• больше тепло-вложение, чем у КЗ</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• для всех простр. положений</li> <li>• хорошо для тонких Me, от 3,2 мм и выше</li> <li>• меньше тепло-вложение, чем у струйного переноса и меньше брызг</li> <li>• больше скорость сварки, чем у КЗ для толщин, от 3,2 мм и выше</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• для всех простр. положений</li> <li>• отлично для тонких Me</li> <li>• отлично для корневых швов</li> <li>• меньше тепло-вложение, чем у КЗ</li> <li>• ещё меньше брызг при сварки, чем у КЗ</li> <li>• синергетический выбор параметров</li> <li>• не требуется высокой квалификации у сварщика</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• для всех простр. положений</li> <li>• оптимизирован для сварки алюмин.</li> <li>• достигается груб. чешуйчатость сварного шва</li> <li>• улучшает очищающее действие</li> <li>• расширяет возможности св. источников реализовано в подающем механизме S-74MPa Plus</li> <li>• "пульс в пульсе" - пульсирующая погонная энергия</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• для всех простр. положений</li> <li>• хорошо для сварки толстых Me с тонкими</li> <li>• хорошо для заполняющих слоёв</li> <li>• короткая длина дуги</li> <li>• улучшен контроль над сварочной ванной и лучшее формирование сварного шва</li> <li>• больше скорость сварки и металлоперенос</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• для всех простр. положений</li> <li>• сфокусированная дуга, чёткое поддержание длины дуги</li> <li>• отлично для угловых и тавр. швов</li> <li>• макс. возможная короткая длина дуги</li> <li>• оптимизированы для сварки мягких Me и сплавов</li> <li>• больше скорость сварки и металлоперенос</li> <li>• "мягче и приятнее" импульсы, чем у обычных и MPa</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• для всех простр. положений</li> <li>• сфокусированная дуга, чёткое поддержание длины дуги</li> <li>• отлично для угловых и тавр. швов</li> <li>• макс. возможная короткая длина дуги</li> <li>• оптимизировано для сварки на роботах и автомат.</li> <li>• наибольшая скорость сварки и металлоперенос</li> <li>• "мягче и приятнее" импульсы, чем у обычных и MPa</li> <li>• наименьшее тепло-вложение, миним. искажение Me</li> </ul> |
| <p><b>Марка оборуд-я</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Deltaweld®</li> <li>• Dimension™</li> <li>• XMT®</li> <li>• Access™</li> <li>• Invision™ MPa</li> </ul>  | <p><b>Марка оборуд-я</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Access™</li> <li>• Invision™ MPa</li> <li>• XMT® MPa</li> <li>• AlumaFeed™ System</li> </ul>  | <p><b>Марка оборуд-я</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Access™</li> <li>• PipeWorx™</li> <li>• PipePro XC™ System</li> </ul>  | <p><b>Марка оборуд-я</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Invision™ MPa</li> <li>• AlumaFeed™ System</li> <li>• XMT® MPa</li> </ul>  | <p><b>Марка оборуд-я</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Invision™ MPa</li> <li>• XMT® MPa</li> <li>• AlumaFeed™ System</li> </ul>  | <p><b>Марка оборуд-я</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Access™</li> </ul>   | <p><b>Марка оборуд-я</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Access</li> </ul>  |
| <p><b>Свариваемые Me</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Углер.низколег.</li> <li>• Н/Ж стали</li> <li>• Алюмин. сплавы</li> </ul>  | <p><b>Свариваемые Me</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Углер.низколег.</li> <li>• Н/Ж стали</li> <li>• Алюмин. сплавы</li> </ul>   | <p><b>Свариваемые Me</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Углер.низколег.</li> <li>• Н/Ж стали</li> <li>• Другие сплавы опционально доступно написания любых импульс. программ Wave Writer™</li> </ul>   | <p><b>Свариваемые Me</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Углер.низколег.</li> <li>• Н/Ж стали</li> <li>• Алюмин. сплавы</li> </ul>  | <p><b>Свариваемые Me</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Углер.низколег.</li> <li>• Н/Ж стали</li> <li>• Алюмин. сплавы</li> <li>• Другие сплавы Ni, CUNi, SiBr</li> </ul>  | <p><b>Свариваемые Me</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Углер.низколег.</li> <li>• Н/Ж стали</li> <li>• Алюмин. сплавы</li> <li>• Другие сплавы опционально доступно написания любых импульс. программ Wave Writer™</li> </ul>   | <p><b>Свариваемые Me</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Углер.низколег.</li> <li>• Н/Ж стали</li> <li>• Алюмин. сплавы</li> <li>• Другие сплавы опционально доступно написания любых импульс. программ Wave Writer™</li> </ul>   |

### Узнать больше !?

Найти больше информации о том, как мы можем помочь увеличить производительность и качество сварки без особых дополнительных затрат, свяжитесь с ближайшим к Вам дистрибьютером или напишите в представительство в Москве или СПб [infosvarka@itw-welding.ru](mailto:infosvarka@itw-welding.ru), [maxim.belov@itw-welding.ru](mailto:maxim.belov@itw-welding.ru), [www.itw-welding.ru](http://www.itw-welding.ru)