

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.

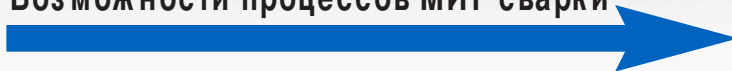
Мы подберём идеальное решение для сокращения затрат сварочного производства через процесс сварки, инновационный для любых сварных соединений. Нуждается ли вы в повышении скорости сварки в сочетании с высоким коэф. переноса Me или требуется заполнять щелевую разделку (корень шва), избегая прожогов, или 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 Регулируемый Me-перенос и короткими замыканиями	CV Spray & Pulse Струйный перенос Me на жёсткой ВАХ и импульсный МИГ	Advanced Pulse Продвинутый импульсный МИГ
Скорость Сварки	медленнее		быстрее

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

Возможности процессов МИГ сварки

Базовый



Передовой

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

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, maxim.belov@itw-welding.ru, www.itw-welding.ru