

Системы Continuum

Усовершенствованные
системы сварки MIG



КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тяжелая промышленность:

Строительное оборудование
Детали автомобилей
Рекреационные автомобили
Сельскохозяйственные машины
Офисная мебель
Горное оборудование
Промышленное производство

Технологические процессы:

Усовершенствованные процессы сварки MIG:
Accu-Pulse импульсная сварка MIG (GMAW-P)
Versa-Pulse
Регулируемая наплавка металла RMD
MIG (GMAW)
Сварка с повышенной скоростью наплавки металла MIG (GMAW)
Дуговая сварка порошковой проволокой (FCAW)
Воздушно-дуговая сварка угольным электродом (CAC-A):
350: Рассчитано на сварку угольными электродами 1/4 дюйма
500: Рассчитано на сварку угольными электродами 3/8 дюйма

Питание:

Auto-Line 230–575 В 3-фазное, 50/60 Гц

Номинальные значения

выходных параметров:

350: 350 А при цикле нагрузки 100%
500: 500 А при цикле нагрузки 100%

Диапазон изменения

выходных параметров

350: 20–400 А, 10–44 В
500: 20–600 А, 10–44 В

Поднимите возможности сварки на следующий уровень

Новое поколение современных решений в области промышленной сварки позволяет увеличить производительность за счет повышения качества шва, простоты использования и гибкости системы

Система Continuum обеспечивает превосходные параметры дуги при минимальном разбрызгивании металла и высокое качество швов как на тонких, так и на толстых металлах. С помощью удобных органов управления и благодаря модульной системе оборудование Continuum облегчает выполнение особо сложных работ и улучшает производительность, предоставляя в ваше распоряжение конкурентные преимущества.



New!



Новый стандарт
производительности
и качества сварного
шва



Сокращение
времени настройки



Простота добавления
новых возможностей

Система Continuum 500 показана с устройством подачи проволоки, в комплекте с самой лучшей сварочной горелкой (ВТВ) MIG Bernard и транспортной тележкой со стойкой для балона.

Система Continuum

Представляем следующее поколение современных промышленных систем сварки

Прекрасные показатели сварки, которые можно ожидать от современных сварочных систем компании Miller, переходят на новый уровень, благодаря выпуску аппаратов серии Continuum. Они обеспечивают более легкое зажигание и стабильность параметров дуги, что позволяет получить наилучшее качество шва, не зависящее от уровня подготовки оператора



Совершенно новая конструкция источника сварочного тока

Конструкция современной системы цифрового управления обеспечивает быстрое действие, необходимое для получения максимально стабильных показателей сварки и качества шва.

Система разработана в качестве платформы для удовлетворения текущих и будущих потребностей со встроенными возможностями к расширению.

Сварочные информационно-управляющие системы Insight Core (стандартно) и Insight Centerpoint™ (дополнительно) улучшают работы по выполнению сварки за счет повышения производительности и качества, а также предоставляют возможность управлять расходами.

Совершенно новая конструкция устройства подачи проволоки

Технология Tru-Feed обеспечивает точную подачу проволоки для получения постоянства характеристик дуги.

- **Новый малоинерционный двигатель** обладает быстрой реакцией на управляющее воздействие, что облегчает зажигание дуги и снижает количество брызг металла.
- **Приводные ролики со сбалансированным прижимом и натяжные механизмы** подают проволоку равномерно и в выпрямленном виде, что улучшает характеристики сварки.

Новый пользовательский интерфейс упрощает процесс настройки и регулировки системы для операторов с минимальным уровнем подготовки.



**ПРЕВОСХОДНЫЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ
ДУГИ**

Характеристики системы Continuum



Технология Tru-Feed обеспечивает точную подачу проволоки для получения постоянства характеристик дуги.

- Новый малоинерционный двигатель обладает быстрой реакцией на управляющее воздействие, что облегчает зажигание дуги и снижает количество брызг металла.
- Приводные ролики со сбалансированным прижимом и натяжные механизмы подают проволоку равномерно и в выпрямленном виде, что улучшает характеристики сварки.

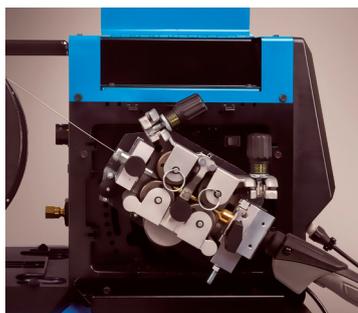
Подпружиненный соединитель Assu-Mate четко центрует горелку в каретке приводных роликов, предотвращая его ослабление и обеспечивая равномерную подачу проволоки.



Быстросменные приводные ролики с двойными подшипниками обеспечивают более равномерное движение проволоки.

Приводные ролики и направляющие каналы часто применяются в других промышленных устройствах подачи проволоки Miller (используйте существующие, не новые детали).

Установка направляющего канала через переднюю часть сварочной горелки производится без использования инструментов.



Поворотный приводной узел с принудительным включением не требует дополнительных инструментов и позволяет оператору вращать привод для исключения сильных изгибов проходящей по каналу проволоки. Это дает возможность продлить срок службы направляющего канала горелки и облегчить подачу сложных видов проволоки.



Дисплей и органы управления для выбора программы, напряжения и длины дуги, а также для установки скорости подачи проволоки

Кнопки выбора банка памяти для быстрого вызова нужной программы сварки

ЖК экран настройки параметров

- Для облегчения выбора технологических процессов сварки и функций
- Промышленное исполнение, полноцветный дисплей

Управление дугой для точной настройки сварочной дуги

Кнопки удержания триггера, продувки и проталкивания проволоки



Качественно спроектированный узел крепления задней части кабеля обеспечивает защиту соединений, что способствует повышению производительности.

Технология Wind Tunnel (аэродинамическая труба) создает внутренний поток воздуха, который защищает электрические компоненты и платы ПК от грязи, пыли и мусора, значительно повышая надежность.

Система охлаждения **Fan-On-Demand (вентилятор по требованию)** работает только тогда, когда это необходимо, что снижает шум, потребление энергии и количество загрязняющих веществ, проходящих через аппарат.



Технология Auto-Line позволяет подключаться к любому источнику питания (230–575 В) без каких-либо ручных переключений, что создает удобство в использовании на разных рабочих площадках. Исключает дефекты сварных швов, вызванные электрическими помехами или ненадежным источником питания.

Преимущества системы Continuum

Интуитивный интерфейс пользователя упрощает использование системы Continuum

**ПРОСТОТА
НАСТРОЙКИ
И ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**



**Сокращение
времени настройки**

Простота настройки и регулировки, которые могут выполняться операторами с минимальной подготовкой.

На ЖК дисплей выводится полный текст, графические изображения и цифровые значения.

Кнопки выбора банка памяти позволяют операторам быстро и легко изменять программы сварки.

Удаленное подключение для просмотра и регулировки параметров аппарата практически из любой точки мира с помощью устройства, имеющего веб-интерфейс.

Простота обновления программного обеспечения, настройки параметров аппарата, просмотра диагностических сообщений и многое другое.

Функция USB позволяет сохранять пользовательские настройки на флеш-накопителе с целью дублирования настроек для конкретного оператора, выполняемого вида работ или для управления всем парком сварочного оборудования. Порт USB также используется для обновления программного обеспечения.

Возможность установки блокировок и пределов для улучшения контроля качества с использованием веб-страниц.

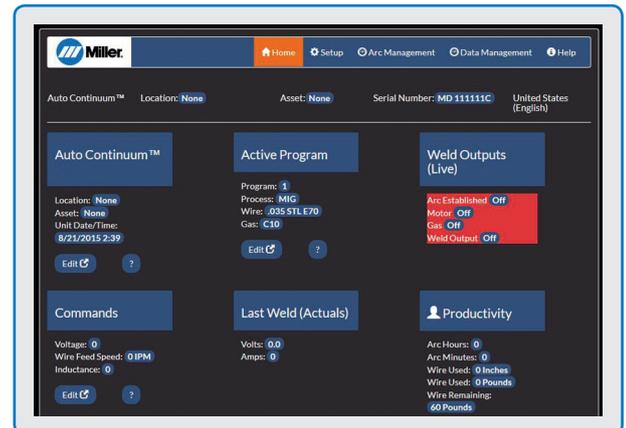
Пользовательский интерфейс системы Continuum значительно облегчает эксплуатацию оборудования



Простой системный интерфейс и возможность настройки через веб-интерфейс системы Continuum



Показано с прямым подключением к ПК



- Для использования веб-интерфейса необходимо подключить источник сварочного тока Continuum одним из трех способов:
 - подключить к вычислительной сети производственного объекта через Wi-Fi
 - подключить к локальной сети производственного объекта с помощью кабеля Ethernet
 - подключить к ПК с помощью кабеля Ethernet (сведения о рекомендуемом кабеле Ethernet приведены на стр. 9)
- Выберите предпочтительный язык
- Проверьте состояние системы и важную для работы информацию
- Выполните необходимые настройки аппарата
 - Установите блокировки и пределы
 - Включите нужные программы
 - Включите нужные технологические процессы
- Настройте программы
- Просмотрите информацию о производительности и различные журналы регистрации событий
 - Обнуляемый счетчик часов работы/горения дуги
 - Журналы регистрации ошибок
 - Подвод тепла
 - И прочее
- Хороший инструмент для проверки правильности настройки системы и выявления неполадок

Преимущества системы Continuum

Система Continuum может расширяться одновременно с ростом потребностей вашего бизнеса



Простота добавления новых возможностей

Адаптируемость к различным конфигурациям и требованиям сварочных камер.

Интерфейс управления может размещаться в любом удобном для пользователя месте, например, на источнике сварочного тока, на устройстве подачи проволоки, а также на дистанционном пульте оператора (ROI).

Сварочные информационно-управляющие системы Insight Core (входит в комплект поставки) и Insight Centerpoint (опция) улучшают работы по выполнению сварки за счет повышения производительности и качества, а также предоставляют возможность управлять расходами.

Простота добавления технологических процессов сварки и программ через интерфейс USB.

Простота настройки устройства подачи проволоки на стандартные размеры катушек, на 60-фунтовые катушки или на системы, обеспечивающие подачу больших объемов проволоки.

Вспомогательные силовые розетки (заводской вариант) для удобного подключения электрических устройств, рассчитанных на питание напряжением 120 В.

Поставляются основные принадлежности, которые расширят возможности вашей системы Continuum, включая транспортную тележку и датчики Centerpoint (скорость подачи проволоки и расход газа).



Примечание: На рисунке показана система Continuum 500, модифицированная для подключения интерфейса управления.

Решения на базе сварочных информационных систем – это знания, которые помогут в развитии вашего бизнеса



Insight Core™

(Входит в комплект поставки)

Простое решение для получения необходимых сварочных данных через интернет, которое собирает и отображает информацию о параметрах работы: сила и напряжение сварочного тока, скорость подачи проволоки, время горения дуги.

Insight Centerpoint™

(Опция)

Усовершенствованные средства обратной связи с оператором для управления технологическим процессом с целью повышения качества и эффективности сварочных и производственных работ.

Более подробную информацию можно найти на сайте MillerWelds.com/insight

Технологические процессы системы Continuum

Поднимите эффективность каждого технологического процесса на самый высокий уровень

Улучшения, связанные с процессом Accu-Pulse

Улучшенный контроль дуги

- Допускает повышенную скорость проходки шва для улучшения производительности.
- Улучшенная форма сварного валика и профиль проплавления, включая лучшее соединение на границе наружной поверхности для получения более качественного шва.
- Повышенная устойчивость к изменению стиля работы оператора, что позволяет проводить работы сварщикам независимо от уровня их подготовки. Операторы начинают сваривать качественные швы гораздо быстрее.

Меньшее разбрызгивание металла

- Улучшенное зажигание дуги способствует меньшему разбрызгиванию металла, что особенно важно для деталей, на которых выполняется большое количество швов.
- Меньшее разбрызгивание означает меньшие потери наплавного металла и, следовательно, большую экономию.

Меньший подвод тепла

- Снижает перекосы шва для лучшей подгонки деталей в пределах сварочного цикла и помогает поддерживать детали в допуске.
- Упрощает заполнение зазоров операторами, не имеющими высокой квалификации.

Улучшения технологического процесса MIG

- Сокращает разбрызгивание металла во время зажигания дуги.
- Прощает ошибки сварки, возникающие при изменении скорости подачи проволоки для всех конструкций швов, что более привлекательно для оператора.
 - Хорошо подходит для сварки плохо подогнанных деталей.
 - Хорошо подходит для сварки в неудобном положении.

Улучшения, связанные с технологическим процессом RMD

- Щадящая дуга облегчает сварку вне зависимости от угла наклона горелки или относительного положения дуги и сварочной ванны.
- Процесс предназначен для сварки тонких материалов и заполнения зазоров.

НОВИНКА! Versa-Pulse

- Быстрый технологический процесс с малым разбрызгиванием металла и подводом тепла для увеличения скорости прохода шва и повышения производительности при выполнении полуавтоматической и автоматической сварки. Обычно используется для сварки тонких материалов толщиной до 1/4 дюйма.
- Большой диапазон скоростей подачи проволоки (WFS), чем при технологическом процессе регулируемой наплавки металла (RMD).
- Хорошо подходит для заполнения зазоров при сварке листовых металлов и труб.

НОВИНКА! Процесс MIG

с высокой скоростью наплавления металла

- Более высокая скорость наплавки металла по сравнению со стандартным процессом струйного переноса металла, что приводит к ускорению сварки и повышению производительности. Как правило используется для сварки толстых материалов и больших швов (толщина от 6 до 8 мм).
- Пониженный подвод тепла по сравнению со стандартным процессом струйного переноса металла.



Лучше всего подходит для выполнения следующих работ	Стандартный процесс струйного переноса металла	Процесс MIG с высокой скоростью наплавления металла	Accu-Pulse	Versa-Pulse	Короткое замыкание	RMD
Наплавка металла	A	A	A	B	D	D
Заполнение зазоров	D	D	B	B	A	A
Пониженный подвод тепла	D	C	B	A	A	A
Сварка швов в неудобном положении			A	B	B	B
Малое разбрызгивание металла	A	A	A	B	C	B
Толстые металлы	A	A	A	C	D	D
Тонкие металлы			B	A	A	A
Повышенная скорость проходки шва	A	A	A	A	B	C

ГОРЯЧИЙ

ХОЛОДНЫЙ

Показатели A, B, C и D являются относительными значениями. Показатель A указывает на лучшее сочетание между требованиями к производительности и технологическим процессом.

Пустое поле указывает на то, что данный процесс не рекомендуется к применению в рассматриваемом случае.

Accu-Pulse является наиболее популярным процессом для большинства промышленных сварочных работ.

Versa-Pulse является быстрым технологическим процессом с низким подводом тепла и малым разбрызгиванием металла, предназначенным для сварки тонких материалов.

RMD представляет собой усовершенствованный процесс короткозамкнутой наплавки металла с низким подводом тепла, который предназначен для заполнения зазоров в тонких материалах.

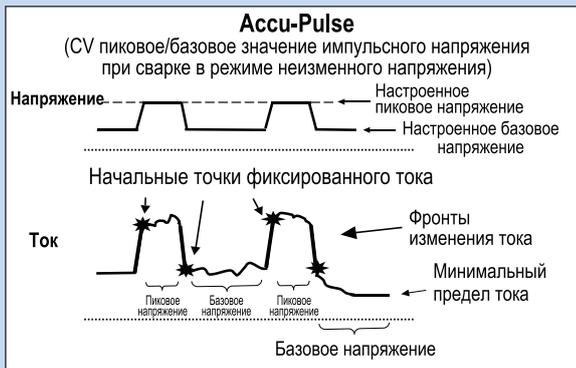
Процесс MIG с высокой скоростью наплавления металла обеспечивает повышенную производительность наплавки металла на толстых материалах по сравнению со стандартным процессом струйного переноса металла.

Возможности процесса Multi-MIG с использованием программ на базе ПО

Получите доступ к идеальной технологии сварки любых соединений. Если нужна повышенная скорость подачи электрода в сочетании с высокими темпами наплавки или требуется заполнить зазоры, любую комбинацию доступных технологий можно получить либо в начале последовательности сварки, либо в процессе ее выполнения, с помощью нажатия на триггер или путем дистанционного выбора программы.

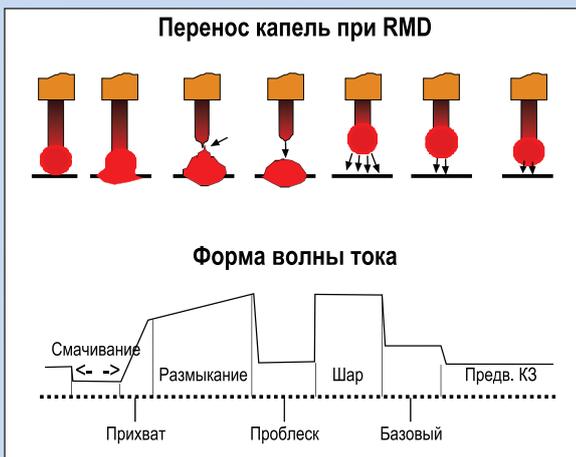
В таблице, представленной на стр. 6, слева направо (от горячих к холодным) показаны все возможные виды дугового переноса металла технологией сварки MIG и импульсной сварки для заданной скорости подачи электродной проволоки. Отображены совместимые комбинации защитных газов, такие как 90 Ar/10 CO₂ (90% аргон и 10% углекислый газ) для стали, при одной и той же скорости подачи, а также дается представление о характеристиках контроля сварочной ванны, исходя из выбранного типа дуги.

Функция Accu-Pulse является СТАНДАРТНОЙ на всех моделях аппаратов Continuum



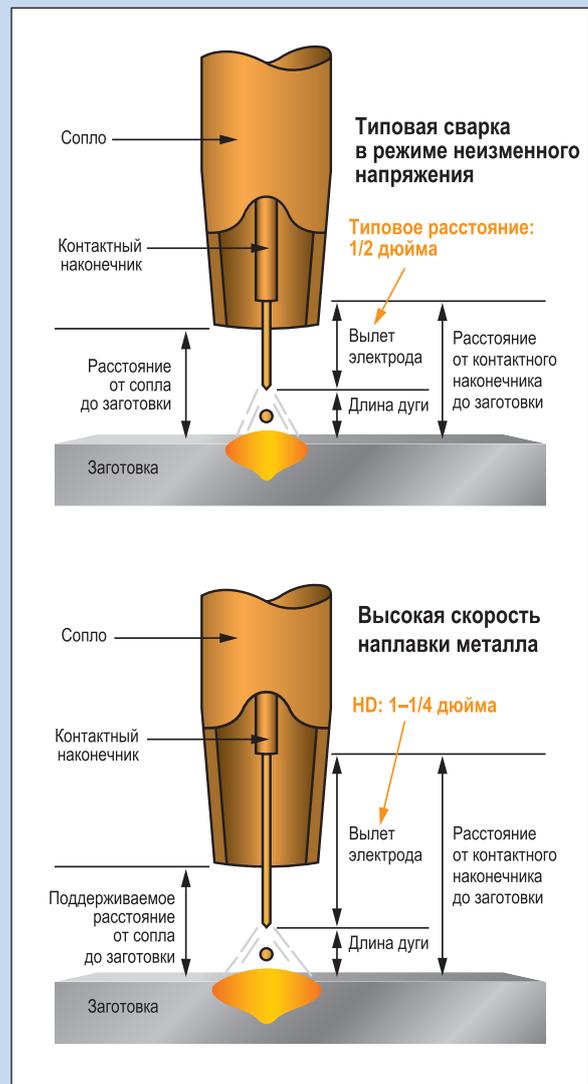
Технология Accu-Pulse позволяет осуществлять точный контроль импульсной дуги. Accu-Pulse обеспечивает оптимальный контроль расплавленной ванны и может увеличить скорость подачи электродной проволоки и наплавки на 20–25%. В большинстве случаев незначительно отличающиеся соотношения газовой смеси дают хороший результат при использовании аналогичной программы и регулировке длины дуги или соответствующем контроле дуги для выбранной технологии. Дополнительную информацию о менее известных материалах и комбинациях газов можно получить в компании Miller.

RMD (регулируемая наплавка металла)



Процесс RMD (регулируемая наплавка металла) заключается в переносе наплавляемого металла в режиме точно контролируемых коротких замыканий. Это метод улавливания момента, когда КЗ собирается рассеяться, а затем быстро реагирует на данные, изменяющие уровень тока. Реализована функция активного динамического контроля сварочной ванны.

НОВИНКА! Процесс MIG с высокой скоростью наплавления металла



Высокая скорость наплавки металла MIG представляет собой процесс сварки металлическим электродом в среде защитного газа при неизменном напряжении (GMAW). В этом уникальном процессе вылет электрода несколько больше, что создает условия для его предварительного нагрева при меньшем среднем значении напряжения. Скорость подачи проволоки увеличивается для получения тех же самых уровней тока, что позволяет производить более быструю наплавку металла и повысить скорость проходки шва при меньшем подводе тепла. В случае сварки толстых материалов этот технологический процесс является более привлекательным для оператора, так как он имеет повышенную стабильность, обеспечивает качественное проплавление и чистые профили поверхности.

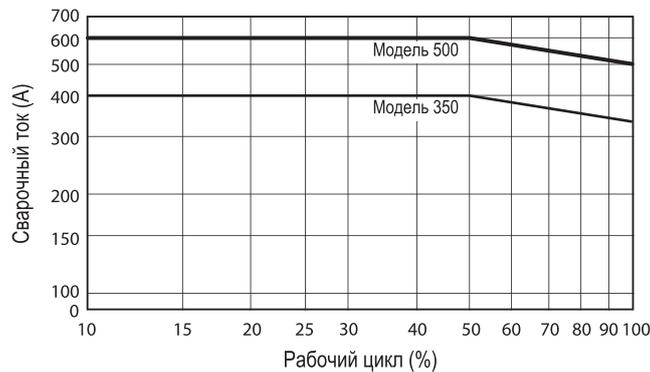
Модель	Диапазон тока/напряжения	Номинальные значения выходных параметров	Ток на входе при ном. мощности, 50/60 Гц, 3 фазы							Макс. напряжение холостого хода	Габариты	Вес нетто
			230 В	380 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт			
Continuum 350	20–400 А 10–44 В	350 А при 34 В пост. тока, цикл нагрузки 100%	36,7 0–1*	21,8 0–1*	20,8 0–1*	18,8 0–1*	14,6 0–1*	14,4 0,8*	13,8 0,17*	75 В постоянного тока	В: 27,19 дюйма (691 мм) (включая подъемную проушину)	127 фунтов (57,6 кг)
Continuum 500	20–600 А 10–44 В	500 А при 40 В пост. тока, цикл нагрузки 100%	34,9 0–1*	—	33,2 0–1*	28,9 0–1*	23,3 0–1*	23,1 0,8*	21,9 0,17*	75 В постоянного тока	Ш: 17,5 дюйма (444 мм) Г: 28,13 дюйма (714 мм)	148 фунтов (67,1 кг)

* В режиме холостого хода.

Сетевое напряжение	Источник сварочного тока	Номинальные значения параметров сварочной цепи	Скорость подачи проволоки	Диаметр проволоки	Макс. диаметр катушки	Габариты	Вес нетто
50 В постоянного тока	Continuum 350 или 500	75 В, 500 А при цикле нагрузки 100%	Стандартная 50–1000 дюймов в минуту (1,27–25,4 м/мин)	0,035–5/64 дюйма (0,9–2,0 мм)	18 дюймов (457 мм) 60 фунтов (27 кг)	В: 13,81 дюйма (351 мм) Двойное Ш: 16,31 дюйма (414 мм) Одинрное Ш: 17 дюймов (432 мм) Г: 29,69 дюйма (754 мм)	Одинрное: 43 фунта (19,5 кг) Двойное: 61,5 фунт (27,9 кг)

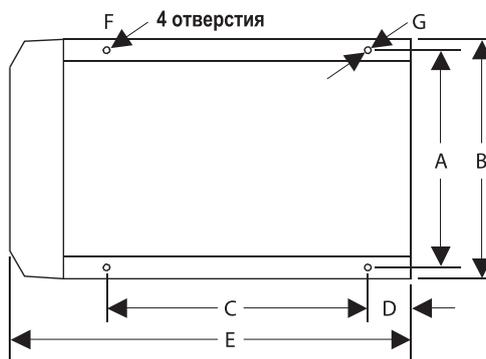
Рабочие характеристики

Графики рабочего цикла



Монтажные характеристики

Вид снизу



- A. 16,093 дюйма (409 мм)
- B. 17,5 дюйма (444 мм)
- C. 17,375 дюйма (441 мм)
- D. 2,281 дюйма (58 мм)
- E. 26,172 дюйма (665 мм)
- F. диаметр 0,468 дюйма (12 мм)
- G. 0,468 дюйма x 1 дюйм (12 x 25 мм)

Высота: 27,187 дюйма (691 мм)
Ширина: 17,5 дюйма (444 мм)
Глубина: 28,125 дюйма (714 мм)

Оригинальные вспомогательные принадлежности Miller



Continuum Тележка/стойка для баллона 301264

Небольшая площадь основания, легкое маневрирование; стойка для баллонов расположена достаточно низко - нет необходимости поднимать баллоны.



Приспособление для подвешивания кабеля Continuum 301213

Используется для подвешивания кабелей или сварочных горелок MIG в промежутках между сварками.

Защитные кожухи для катушек проволоки

- 274613 левый кожух
- 274611 левый кейс
- 276961 правый кожух
- 276962 правый кейс



Кабели Ethernet

- 300734 9,8 фута (3 м)
 - 300736 32,8 фута (10 м)
- Кабели Ethernet с разъемами M12/RJ45. Для подключения источника сварочного тока к порту Ethernet ПК или локальной сети. Используется с веб-интерфейсом и Insight Centerpoint.



Перекладина 058435

Используется для подвешивания механизма подачи проволоки над рабочей зоной.

Кабели управления/Continuum

- 263368003 3 фута (0,9 м)
- 263368015 15 футов (4,6 м)
- 263368025 25 футов (7,6 м)
- 263368050 50 футов (15,2 м)
- 263368080 80 футов (24,4 м)
- 263368100 100 футов (30,5 м)

Для подключения источника сварочного тока к устройству подачи проволоки.

Кабели обратной связи

- 242212025 25 футов (7,6 м)
- 242212050 50 футов (15,2 м)

Системы охлаждения



301214 Continuum cooler

Используется с горелками водяного охлаждения мощностью до 500 А. Блок охлаждения Continuum cooler монтируется к основанию источника сварочного тока Continuum. Электропитание блока охлаждения обеспечивается от розетки, расположенной на источнике (необходимо заказывать источник с выведенной розеткой электропитания).



Трубная стойка НЕ включена. Заказывается отдельно

- 149838 Трубная стойка 4 фута с основанием 18 дюймов
- 149839 Трубная стойка 6 футов с основанием 18 дюймов

Держатель для одной/двух катушек проволоки

- 300353 для 4-футовой трубной стойки
- 300352 для 6-футовой трубной стойки

Continuum Swingarc

Устройства подачи проволоки, монтируемые на стреле

- 951634 8 футов (2,4 м) одна проволока
- 951635 12 футов (3,7 м) одна проволока
- 951636 16 футов (4,9 м) одна проволока

Bernard – самая лучшая сварочная горелка (ВТВ) MIG



Эргономичная рукоятка с прорезиненной вставкой и шарнирно-шаровым элементом в задней части повышает комфорт при сварке.

Неподвижный ствол с шейкой, расположенной под углом 60 градусов, и алюминиевой защитной оболочкой.



Горелка MIG ВТВ Bernard (с прямой рукояткой),

которая поставляется с системой Continuum, содержит все самые лучшие компоненты, устанавливаемые в горелки Bernard. Эта сварочная горелка MIG с воздушным охлаждением, рассчитанная на ток 400 А, рекомендуется для эксплуатации в жестких производственных условиях.

Стандартный направляющий канал QUICK LOAD с системой компенсации длины AutoLength

- Для установки направляющих каналов QUICK LOAD требуется в два раза меньше времени и трудозатрат по сравнению с обычными направляющими каналами.
- Направляющий канал вставляется через переднюю часть горелки MIG — нет необходимости отсоединять горелку от устройства подачи проволоки или обрезать и выбрасывать проволоку, находящуюся в канале подачи.
- Прижимной упор системы AutoLength содержит пружинный модуль, который создает постоянное давление на направляющий канал так, что он всегда располагается внутри стопорного колпачка.
- Допускает погрешность длины направляющего канала до 2.54 см, если он слишком короток или движется во время сварки.
- Уменьшает вероятность отжига проволоки и улучшает беспрепятственность ее подачи за счет выравнивания проволоки в пространстве между направляющим каналом и контактным наконечником.

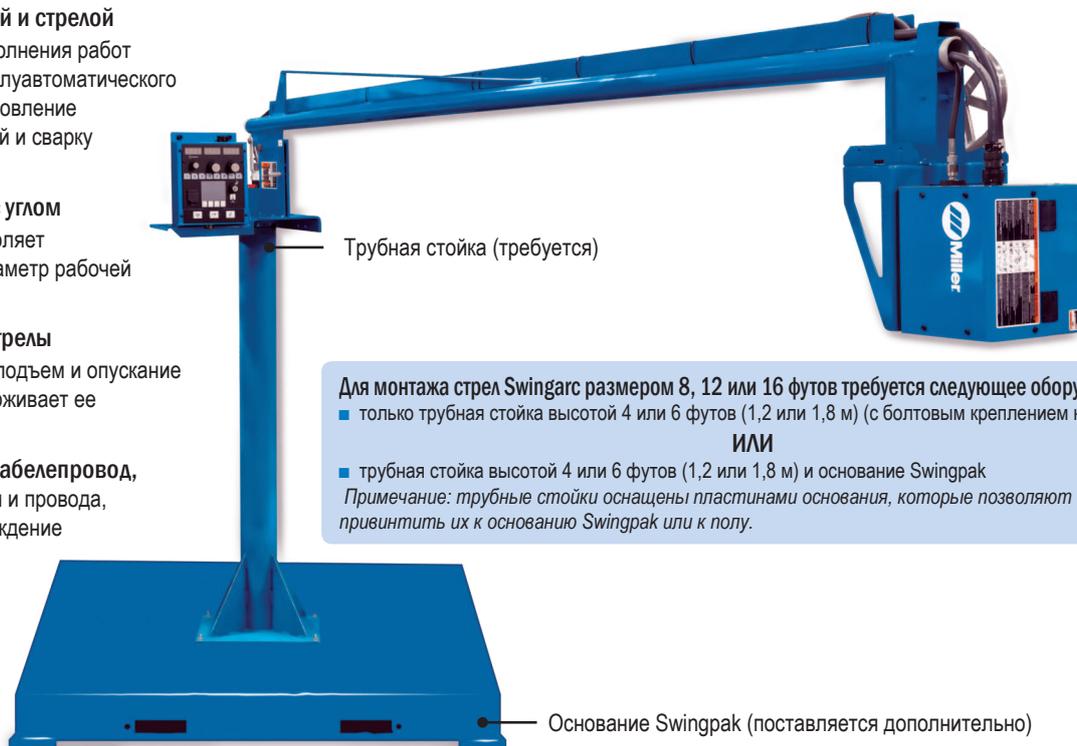
Continuum Swingarc

Модель с одной проволокой и стрелой 8, 12 или 16 футов для выполнения работ с широким ассортиментом полуавтоматического оборудования, включая изготовление больших сварных конструкций и сварку в труднодоступных зонах.

Поворот на 360 градусов с углом подъема 60 градусов позволяет расширить рабочую зону (диаметр рабочей зоны 16, 24 или 32 фута).

Уникальная конструкция стрелы с противовесом облегчает подъем и опускание стрелы и автоматически удерживает ее в установленном положении.

Внутри стрелы находится кабелепровод, в котором проложены шланги и провода, что предотвращает их повреждение и поддерживает порядок в сварочной камере.



Трубная стойка (требуется)

Для монтажа стрел Swingarc размером 8, 12 или 16 футов требуется следующее оборудование:

- только трубная стойка высотой 4 или 6 футов (1,2 или 1,8 м) (с болтовым креплением к полу)

ИЛИ

- трубная стойка высотой 4 или 6 футов (1,2 или 1,8 м) и основание Swingpak

Примечание: трубные стойки оснащены пластинами основания, которые позволяют привинтить их к основанию Swingpak или к полу.

Основание Swingpak (поставляется дополнительно)

Характеристики и использование (могут изменяться без уведомления)

Использование	Модель	№ изделия	Габариты	Вес нетто
Для Swingarc 8, 12 или 16 футов	Трубная стойка 4 фута	149838	В: 4 фута (1,2 м)	110 фунтов (49,9 кг)
	Трубная стойка 6 футов	149839	В: 6 футов (1,8 м)	130 фунтов (59 кг)
	Основание Swingpak	183997	Д: 65 дюймов (1,7 м), Ш: 50,875 дюйма (1,3 м)	285 фунтов (129 кг)

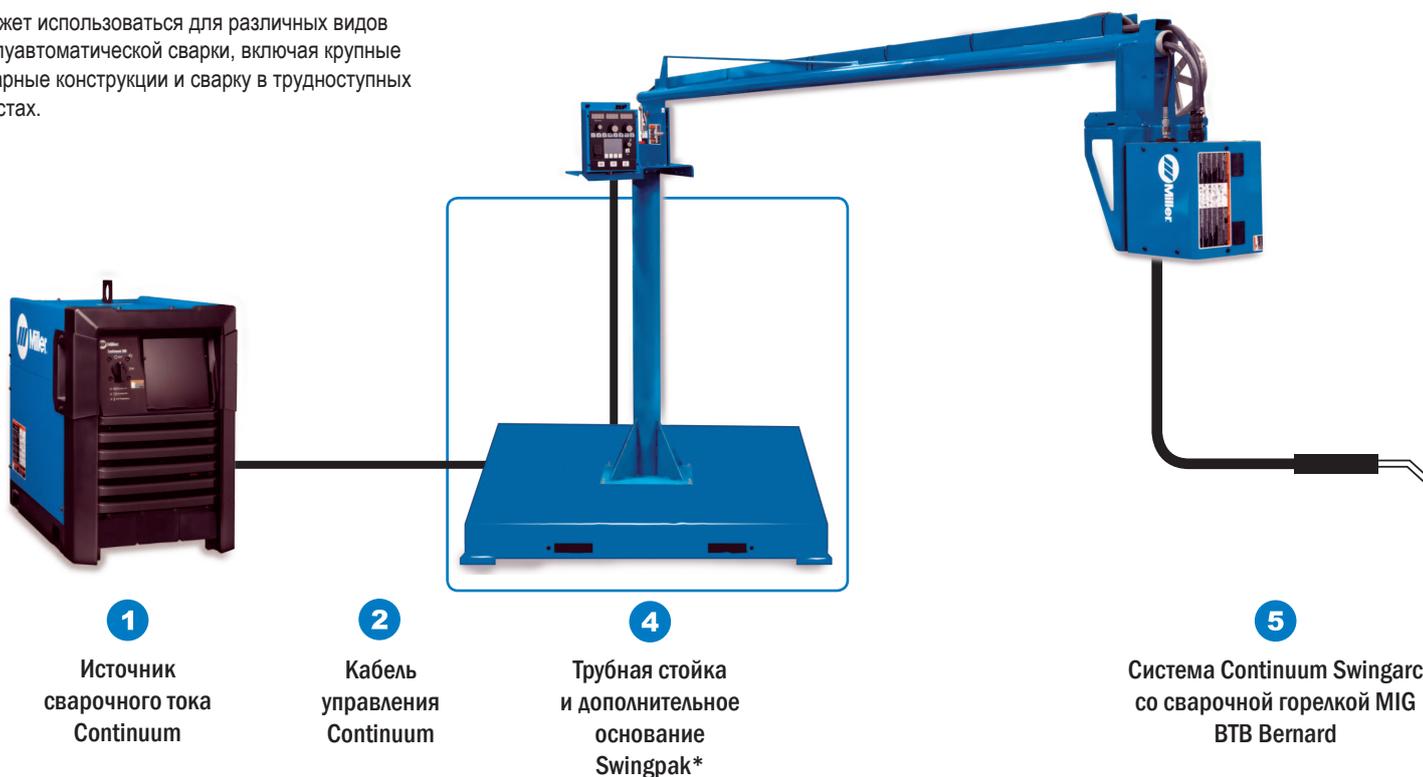
Типовые установки системы Continuum

Стандартная установка



Установка с монтажом на стреле системы Swingarc

Может использоваться для различных видов полуавтоматической сварки, включая крупные сварные конструкции и сварку в труднодоступных местах.



*Для системы Continuum Swingarc ТРЕБУЕТСЯ трубная стойка (крепится болтами к полу или к основанию Swingpak). Трубная стойка и дополнительное основание Swingpak заказываются отдельно. Более подробная информация приведена на стр. 8.

Установка удаленного привода с двигателем

Идеальное решение для стационарных автоматизированных систем и систем со стрелой, в которых привод проволоки с двигателем устанавливается/управляется дистанционно.



Информация для заказа

Примечание: в связи с тем, что технологические новинки системы Continuum превосходят возможности систем Axxess, эти две системы не совместимы. Системы Continuum спроектированы с учетом возможности модернизации в будущем для расширения эксплуатационных потребностей пользователя.

Соответствующие номера изделий показаны в разделе "Типовые установки системы Continuum" на стр. 11.

Оборудование и варианты поставки	Код товара	Описание
1 Continuum 350	907636 907636001 907637	Только источник сварочного тока Источник сварочного тока с транспортной тележкой/стойкой для баллона Источник сварочного тока с розеткой 115 В на корпусе
1 Continuum 500	907640 907640001 907641	Только источник сварочного тока Источник сварочного тока с транспортной тележкой/стойкой для баллона Источник сварочного тока с розеткой 115В на корпусе
Устройства подачи проволоки и сварочная горелка		
3 Устройство подачи проволоки Continuum	951631 951673	Одинарный подающий механизм с горелкой Bernard BTB 400 А и роликами с V-образной канавкой для проволоки диаметром 0,035/0,045 дюйма Сдвоенный подающий механизм с 2 горелками Bernard BTB 400 А и роликами с V-образной канавкой для проволоки диаметром 0,035/0,045 дюйма
5 Устройства подачи проволоки, монтируемые на стреле Continuum Swingarc	951634 951 635 951636 951725	Стрела 8 футов с одинарным приводом и горелкой Bernard BTB 400 А, роликами с V-образной канавкой для проволоки диаметром 0,035/0,045 дюйма Стрела 12 футов с одинарным приводом и горелкой Bernard BTB 400 А, роликами с V-образной канавкой для проволоки диаметром 0,035/0,045 дюйма Стрела 16 футов с одинарным приводом и горелкой Bernard BTB 400А, роликами с V-образной канавкой для проволоки диаметром 0,035/0,045 дюйма Стрела 12 футов со сдвоенным приводом и 2 горелками Bernard BTB 400 А, роликами с V-образной канавкой для проволоки диаметром 0,035/0,045 дюйма
6 Дистанционный пульт оператора	301227 301434	Блок управления для одинарного привода Блок управления для сдвоенного привода
7 Удаленный привод с двигателем	301216 301215	Левосторонний одинарный привод Правосторонний одинарный привод
8 Сварочная горелка BTB Bernard	Q4015VS3EML	400 А, 15 футов (4,6 м). Контактные наконечники TOUGH LOCK HD и направляющий канал QUICK LOAD с системой AutoLength
Кабели		
2 Кабели управления/двигателя Continuum	263368003 263368015 263368025 263368050 263368080 263368100	Длина 3 фута (0,9 м) Длина 15 футов (4,6 м) Длина 25 футов (7,6 м) Длина 50 футов (15,2 м) Длина 80 футов (24,4 м) Длина 100 футов (30,5 м)
Кабели Ethernet	300734 300736	Длина 9,8 фута (3 м) Длина 32,8 фута (10 м)
Кабели обратной связи	242212025 242212050	Длина 25 футов (7,6 м) Длина 50 футов (15,2 м)
Монтажное оборудование Swingarc		
4 Трубная стойка	149 838 149839	Высота 4 фута (1,2 м) для систем Swingarc 8, 12 или 16 футов Высота 6 футов (1,8 м) для систем Swingarc 8, 12 или 16 футов
4 Основание Swingpak	183 997	Дополнительная монтажная платформа для трубной стойки
Программное обеспечение		
ПО сварочных информационных систем Insight Centerpoint	951809	10 лицензий Centerpoint и активация для Continuum
Опции и принадлежности		
Сенсор потока газа	301472	Сенсор для одинарного подающего механизма Continuum (для сдвоенного необходимо 2 шт.)
Сенсор потока газа и расхода проволоки	301478	Комплект из сенсора потока газа и сенсора расхода проволоки
Insight LTD горелки	3DM4015-45Q Q4015JS3EML	Горелка с возможностью управления Insight Centerpoint Горелка с возможностью управления Insight Centerpoint
Insight LTD	301383	Апгрейд горелки для возможности управления Insight Centerpoint
Тележка/стойка для баллона	301264	Для источника сварочного тока Continuum
Приспособление для подвешивания кабелей Continuum	301213	Используется для подвешивания кабелей или сварочных горелок MIG в промежутках между сварками
Перекладина	058435	Используется для подвешивания механизма подачи проволоки над рабочей зоной
Система охлаждения	301214	Система охлаждения Continuum Cooler