

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 (РА / SMAW)
Ручная аргодуговая сварка (РАД / 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.



инженерный
и технологический
сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



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 технологию **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.

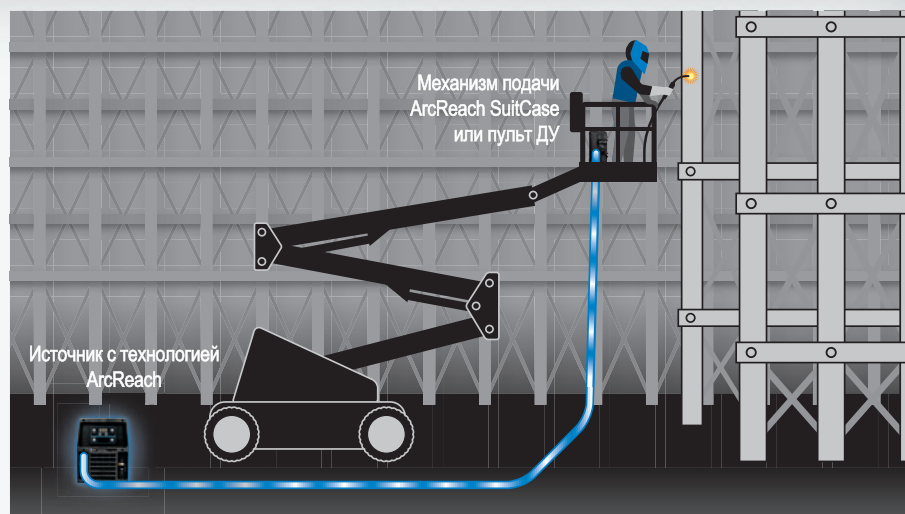
- Возможен **быстрый возврат к предыдущему сварочному процессу** простым отключением устройства с технологией ArcReach.

- **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 параметрами 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.

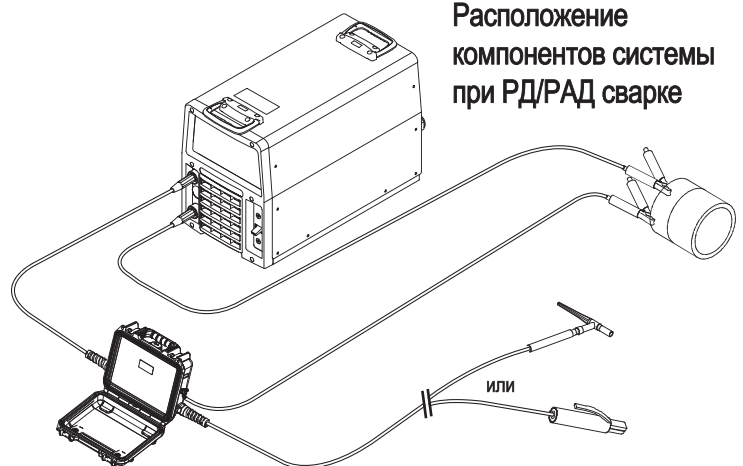
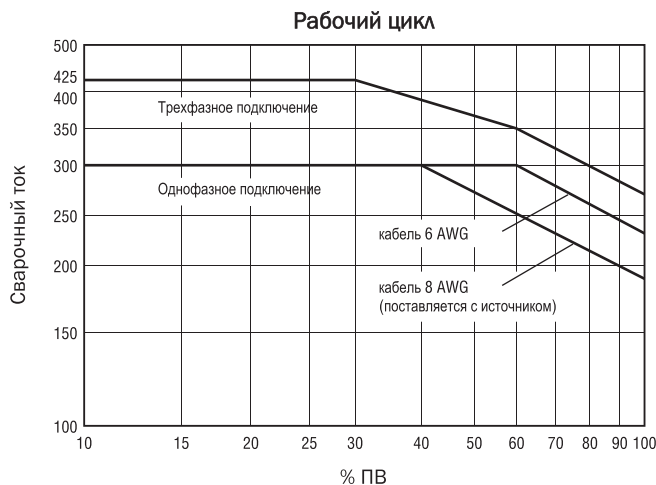
Технические характеристики XMT® 350 FieldPro™



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

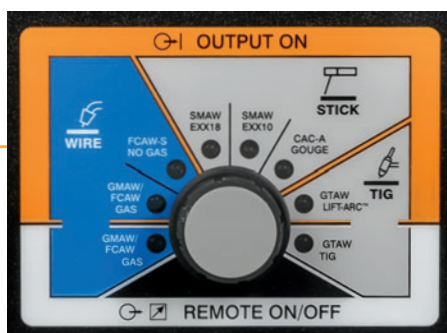
Рабочие характеристики



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.

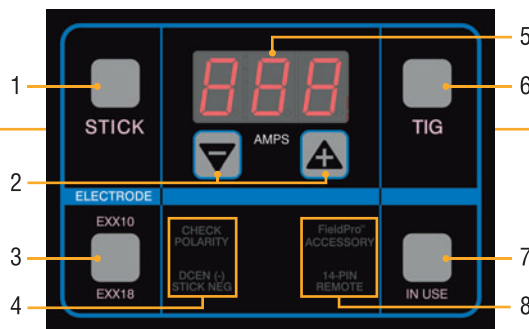


Индикатор удаленного управления указывает на текущее управление параметрами сварки с помощью механизма подачи ArcReach®. При управлении с ArcReach возможность использования источника для выбора и настройки параметров процесса сварки блокируется для исключения случайных ошибок.

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.

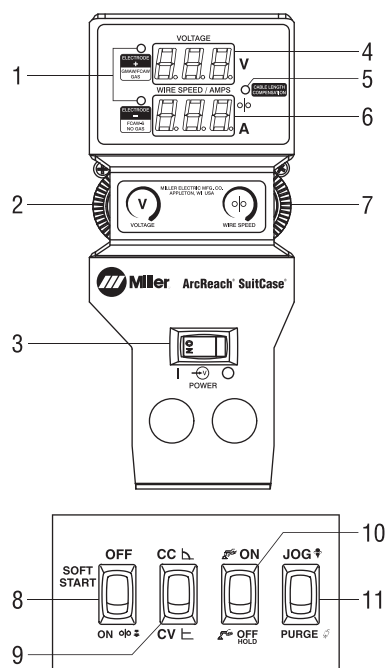


Простота смены процесса. Просто подключите ArcReach SuitCase к источнику питания и Вы готовы к работе. Все необходимые элементы управления технологическими параметрами расположены на механизме подачи.

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

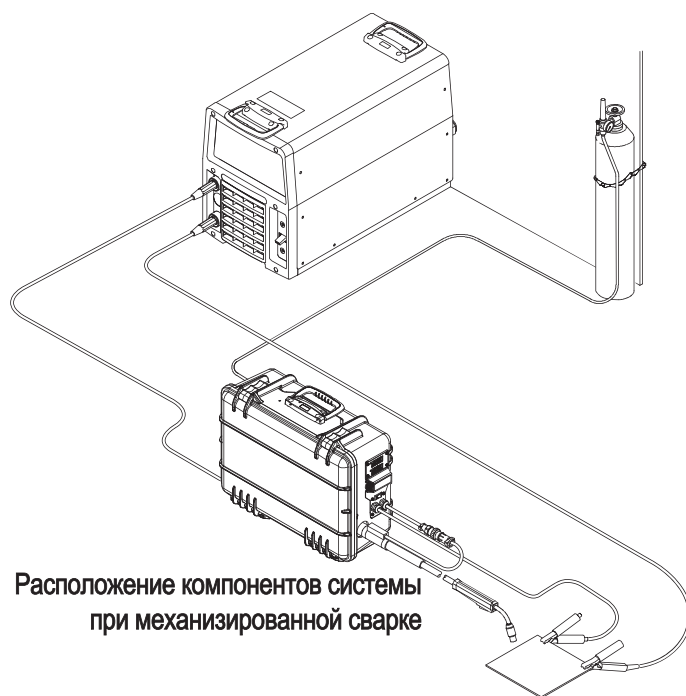
Ударопрочная конструкция корпуса и отсутствие контрольного кабеля обеспечивает безотказную работу в самых суровых условиях эксплуатации.

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.

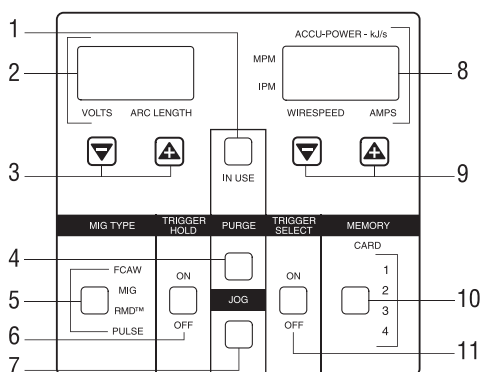
Простота смены процесса. Просто подключите ArcReach Smart Feeder к источнику питания и Вы готовы к работе. Все необходимые элементы управления технологическими параметрами расположены на механизме подачи.



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.

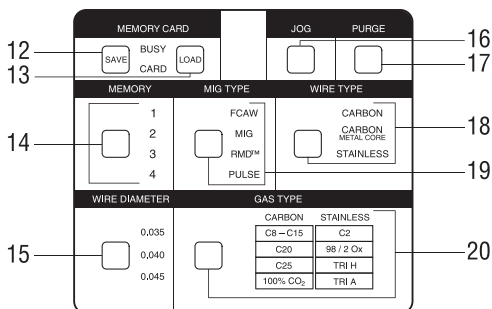
Ударопрочная конструкция корпуса и отсутствие контрольного кабеля обеспечивают безотказную работу в самых суровых условиях эксплуатации.

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 ОСВ*; 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.