

Полуавтомат сварочный Miller Axcress 300/450/675 – универсальная платформа для всех видов полуавтоматической сварки, управляемая программным обеспечением.



Axcress



Axcress стационарный комплект



Axcress передвижной комплект

Основные преимущества полуавтоматов Axcress:

- полуавтоматы успешно используются в любых производственных сферах, их способности можно расширять и совершенствовать. Сварочные процессы отличаются точностью, цифровым контролем и программным управлением
- полуавтомат обладает 4-х роликовым механизмом подачи проволоки, который связан с пультом управления оператора, что позволяет не нарушать параметры сварочного источника
- технология цифрового контроля совместно с инверторным источником сварки создана для упрощения полуавтоматической импульсной МИГ сварки, лёгкой установки и превосходного качества сварки
- Axcress – это способность обеспечивать обмен сварочных параметров через скачиваемые обновления и новые гибридные сварочные процессы, использующие электронную почту, или сеть Интернет и персональный компьютер или коммуникатор
- запатентованная технология Miller допускает подключение с любым входящим напряжением (208-575В) с ручным подключением. Гарантируется стабильная, надёжная выходная мощность при колебаниях первичной сети
- уникальная система охлаждения Fan-On-Demand включается только по необходимости, охлаждая внутренние компоненты
- технология Wind Tunnel Technology защищает внутренние компоненты от абразивной пыли и частиц

Наименование параметра	Axcress 300	Axcress 450	Axcress 675
Номинальный сварочный ток (ПВ%), А, напряжение постоянное	300 при 38В (60) 225 при 29В (100)	450 при 38В (100)	675 при 38В (100)
Пределы регулирования сварочного напряжения, В	10-44		
Пределы регулирования сварочного тока, А	5-400	5-600	5-900
Номинальное напряжение холостого хода, В	80		
Среднеквадратичное значение входного тока при номинальной выходной нагрузке, 3-фазном электропитании частотой 50/60Гц			
208В	33	–	–
230В	29,7	60	89,7
400В	16,9	33,7	–
460В	14,6	28,8	43,7
575В	11,6	22,8	34,8
Потребляемая мощность, кВА	11,7	23,8	35,7
Потребляемая мощность, кВт	11,2	22,9	34,4
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	572x432x584	572x432x787	572x432x991
Масса, кг	52,6	73,9	94,3

Ещё больше информации по сварочным полуавтоматам Axcress
Вы найдете на www.ets-ural.ru



Механизмы подачи



Пульты дистанционного управления



Агрегат подачи проволоки

Возможности сварки методом Multi-MIG достигаются благодаря программному обеспечению.

Axcress – это идеальный способ сварки для любого сварочного соединения. Нужна ли Вам высокая скорость сварки и высокие сварочные показатели или требуется заполнение зазоров между свариваемыми кромками – любая комбинация доступных способов сварки возможна с техникой Axcress как в начале сварочного цикла, так и на любом этапе сварки, пока сварка производится посредством пусковой схемы или дистанционным выбором программы.

Стандартный тип сварки Accu-Pulse

Запатентованный процесс Accu-Pulse предназначен для точного контроля импульсной дуговой сварки. Преимущества: возможна короткая длина дуги, лучше контроль сварочной ванны, лучше контактный тип сварки, меньше шума, отсутствие искривления дуги в углах, позволяет сварку с заполнением основания, что увеличивает скорость сварки, отлично подходит для сварки с роботизированной системой слежения.

Стандартный тип сварки Accu-Curve

Accu-Curve это разновидность процесса Accu-Pulse. Переходы от пиков сварки к базовому значению тока при пульсации «изгибаются». Изогнутые переходы позволяют лучше чувствовать длину сварочной дуги и контролировать сварочную ванну.

Дополнительный тип сварки Accu-Speed

Accu-Speed это разновидность процесса Accu-Pulse, которая была разработана для типов дуги, необходимых для автоматизированных сварочных работ. Преимущества: на 20% выше скорость сварки, чем при Accu-Pulse, меньше уровень электрического напряжения/силы тока, чем при Accu-Pulse, надёжное перемещение сварочной дуги, неизменная стабильность на высоких скоростях сварки.

Дополнительный тип сварки RMD (регулируемый остаток металла)

Уникальная запатентованная система RMD строго контролирует переход короткого замыкания. Преимущества: хорошо подходит для сварки тонких материалов, может заменить ТИГ сварку при некоторых работах, заполнение щелей в сварочных швах, снижение разбрызгивания металла, обеспечивает меньший нагрев свариваемых деталей, отличное качество сварки нержавеющей сталей, минимизирует искривление деталей, можно использовать больше диаметр проволоки на тонких материалах.

Дополнительная система управления файлами Axcress

Легко устанавливаемая система управления файлами использует стандартный ПК или КПК для дистанционного управления всеми аппаратами Axcress. Существуют три основных типа файлов: программы, настройки и резервные копии данных. Вся информация может передаваться по трем направлениям: непосредственно сварщику, на компьютер и на электронную почту.

Комплектация

- Механизм подачи проволоки. Создан специально для аппаратов Axcress. Позволяет подавать проволоку со скоростью 1,3-35,56 м/мин, использует проволоку диаметром 0,9-1,6мм. Существует модель с двойным подаваемым проволокой, если необходимо использовать два вида проволок одновременно.
- Интерфейс дистанционного управления ROI. Позволяет располагать источник тока, механизм подачи и дистанционный пульт в трех разных местах, что исключает лишние перемещения техники по производственной площадке и увеличивает эффективность работы. Существуют пульты для управления как одним, так и одновременно двумя механизмами подачи, всё управляется программами. Также есть пульт для полностью автоматической сварки.
- Моторный агрегат подачи проволоки. Используется с интерфейсом дистанционного управления вместо стандартного механизма подачи. Обладает всеми качествами механизма подачи, как преимущество, имеет небольшой вес 10,4кг и обеспечивает надёжную защиту от повреждения силового кабеля.

