



埋弧焊

米勒提供埋弧焊电源、控制器、送丝装置、小车附件等埋弧焊组件，Modbus和模拟通讯让您的集成商很容易，并可通过通讯线双机并联满足更大电流需要

SubArc Digital 系列电源



SubArc DC

SubArc DC 1250 Digital

SubArc AC/DC 1250 Digital

SubArc Interface 系列控制器



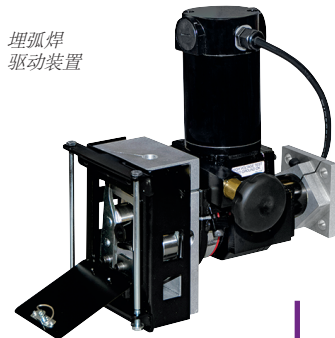
一体化控制器



分体控制器
驱动控制箱



分体控制器
远控操作盒



埋弧焊
驱动装置



埋弧焊
小车

推荐重工业使用



工艺

- 埋弧焊(SAW)
- 电渣焊(ESW)
- 碳弧气刨(CAC-A)

主要附件

- 14-pin Insight Core™ 模块组件
- 控制线
- 并联控制线
- 焊枪
- 料斗



OBT 600
600A100%



OBT 1200
1200A
100%



Twin-Torch
1200A100%
双丝



埋弧焊
焊料料
斗

型号	输出电流 (CC 模式)	输出电压 (CV模式)	暂载率	IP等级	额定输入, 50 Hz				最大开路电压	尺寸 H×W×D (mm)	净重
					380 V	400 V	KVA	KW			
SubArc DC 650/800 Digital	50-815 A	20-44 V	650 A@44 V,100%	IP23	95	90	50	34.8	75 Vpk	762×584 × 965	269 kg
SubArc DC 1000/1250 Digital	100-1,250 A	20-44 V	1000 A@44 V, 100%	IP23	135	128	73	53	68 Vpk		309 kg
SubArc AC/DC 1000/1250 Digital	300-1,250 A	20-44 V	1000 A@44 V,100%	IP23	179	176	122	67	93 Vpk	1092×711 × 1219	538 kg
Drive 400 埋弧焊机头	送丝速度0.8-10.2 m/min		送丝直径2.4-4.8 mm		输入38 VDC						11.8 kg