

XMT[®] 350 FieldPro™ 系统

ArcReach[®]



上排左至右: ArcReach SuitCase 12 送丝机, XMT 350 FieldPro 电源, XMT 350 FieldPro 带极性反转电源, 和 ArcReach Smart 送丝机。
下排左至右: ArcReach Stick/TIG 遥控 and ArcReach Stick/TIG 带极性反转遥控。

新!

电源和遥控器的极性反转模式, 适用于极性变化频繁的管道和模块组装。

采用ArcReach技术的焊接系统可以让操作者在没有控制电缆的情况下, 通过送丝机或远程控制, 直接在焊接点调整焊接参数, 从而最大限度地延长焊接作业时间, 提高安全性, 并对企业效益产生影响。

提高焊接生产力和效率

电缆长度补偿 (CLC™) 根据焊接电缆长度自动调整以确保焊接操作员设置的电压输出, 哪怕离焊接电源有几十米距离。

AUTO-LINE TECHNOLOGY 为了便于携带和可靠性, Auto-Line 允许接入 208-575VAC/单相或三相任一输入电源,

且不需要手动连接, 为任意环境下工作提供便利, 是不稳定和受污染电网输入时理想的解决方案。

Auto-Bind™ 通过现有的焊接电缆, 在系统上电时自动建立焊接电源与送丝机之间的唯一连接。

出色的电弧性能

通常的焊接缺陷最小化, 可以通过特定停弧程序来消除热影响区外的电弧冲击。

Regulated Metal Deposition (RMD®) 和脉冲 MIG 得到了充分的认可和支持, 使操作人员能够在现场使用这些先进的工艺, 以实现更快、更高效的焊接。

增加正常运行时间

提供您需要的性能。 XMT 350 FieldPro焊机和Arcreach送丝机和遥控器已得到广泛的现场验证。

风洞技术™ 内部气流保护电气元件和PC板免受粉尘、和飞溅物及其他的影响,极大地提高了可靠性。

消除与维护或更换容易损坏的控制线相关的费用, 因为焊接电缆直接用于在送丝机和电源之间传递焊接参数。

改善焊接工位安全

减少滑倒、绊倒或摔倒受伤的可能性, 因为Arcreach技术允许焊接操作人员在送丝机或远程位置进行参数更改, 而不必穿过多层杂乱的工作场所返回电源。

兼容性提升

提高了焊机兼容性并获得Arcreach的益处。

当您把XMT 350 FieldPro焊机和Arcreach送丝机与其他Arcreach兼容产品配对时。

更多的操作控制

焊接操作人员可以在焊接时进行调整 (AWW™) 以在电弧打开时更改焊接参数。

很容易避免其他焊工无意中更改参数, 因为当ArcReach送丝机接入到XMT电源时, XMT电源的面板控件被锁定, 所有控制都在送丝机上进行。

更快地返回到上一个焊接工艺, 断开ArcReach附件, 电源就会恢复到以前的设置。

减少使用错误焊接工艺的可能性,

因为Auto Process Select™ (焊接工艺自动选择系统) 根据焊接附件的极性自动将电源设置为正确的焊接工艺。

