

XMT® 450 Serisi

Multiprocess
Güç Kaynağı 

Genel Özellikler

Kullanım Alanları

İnşaat
Gemi İnşaatı
Demiryolu
Kamyon/römork imalatı
Fabrika
Tamir atölyeleri
Enerji üretim tesisleri

Uygulamalar

MIG (GMAW)
Pulse MIG (GMAW-P)*
Elektrod (SMAW)
TIG (GTAW)
Özlu Tel (FCAW)
Karbon kesme ve oluk açma (CAC-A)

*Seçili modellerde mevcuttur.

Giriş Gücü 230/460 V veya 575 V
3-faz

Çıkış Aralığı 10–38 V, 15– 600 A

Ağırlık 55.3 kg

Yardımcı Güç (opsiyonel) 120 V, 10 A

ArcReach (önerilir) Kablosuz voltaj kontrolü

Mükemmel ark performansı ile XMT ailesinin
sektördeki en popüler ürünü.

Çoklu işlem yetenekleri ve daha fazla kaynak çıkışı ile XMT 450,
şantiye ve fabrikalardaki çok yönlü uygulamalar için oldukça uygundur.



XMT 450 CC/CV



Maliyet tasarrufu için daha az
amper kullanımı



Mükemmel MultiProcess
özelligi



ArcReach®—
Kablosuz uzaktan kumanda





XMT 450 CC/CV

Esnek ve basit kullanımı bu modeli en popüler model hale getirmektedir. Temel çoklu işlem özelliklerinin yanı sıra makara tabancaları, besleyiciler ve uzaktan kumandalar için 14 pinli esneğe sahiptir.



XMT 450 MPa

Standart çelikler, yüksek mukavemetli çelikler ve alüminyum imalat ve fabrikasyon uygulamaları için dahili pulse programları mevcuttur.



ArcReach® XMT 450 CC/CV (Tavsiye Edilen Seçenek)

Güç kaynağının kablosuz uzaktan kontrolü.

Bir ArcReach® SuitCase® besleyici ve ArcReach güç kaynağı ile besleyicideki çıkış voltajını uzaktan değiştirebilir ve güç kaynağına gidip-gelmek zorunda kalmazsınız. Zaman ve maliyet tasarruf sağlar.

XMT 450 CC/CV

XMT 450 MPa

	XMT 450 CC/CV	XMT 450 MPa
Giriş Gücü	230/460 V, 400 V veya 575 V, 3-faz	230/460 V veya 575 V, 3-faz
Kaynak Çıkışı	450 A, 38 VDC, %100	
Karbon Ark Oluk Açma	Nominal: 5/16 inç karbonlar, Mukavemetli: 3/8-inch karbonlar	
Ağırlık	55.3 kg	
Çıkış Bağlantıları	1/2 inç saplama	
ElektrodTIG/MIG	●	●
Pulse MIG		●
ArcReach® (önerilir) ile kullanım	●	
Uyumlu Aksesuarlar	Insight Core™	●
	ArcReach® SuitCase® Besleyiciler	●
	Tezgahüstü Besleyiciler	●
	Spool Gun Tabancalar	●
	Uzaktan Kumandalar	●

Standart çelikler, yüksek mukavemetli çelikler ve alüminyum uygulamaları için dahili pulse programları

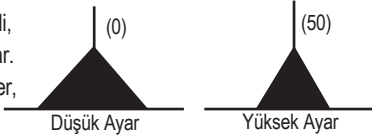


Kurulum gösterge ışıkları

- Ark kontrol göstergesi
- Tel tipi göstergesi
- Gaz tipi göstergesi
- Kurulum düğmesi

Gelişmiş ark kontrolü, geliştirilmiş bir pulse kaynak arkı sağlar. Operatör, SharpArc kullanarak puddle ve boncuk özellikleri üzerinde daha fazla kontrole sahiptir. Buna ek olarak, ünite çok düşük ark uzunluğunda daha sağlam ve kararlı bir ark sağlayarak ısı girişini azaltır ve daha geniş bir malzeme kalınlığı aralığında kaynak yapma olanağı sağlar..

SharpArc® pulse MIG modunda arkı kontrol eder ve ark konisi şekli, su birikintisi akışkanlığı ve boncuk profili üzerinde tam kontrol sağlar. Eğer aşağıdakiler dışında bir gaz kullanılıyorsa, tabloda listelenenler, SharpArc arkın kullanılan gaza göre ayarlanmasına yardımcı olmak için ayarlanır. Düşük SharpArc ayarları ark konisini genişletir, su birikintisi akışkanlığını artırır ve kaynak boncuğunu düzleştirir.



Dahili pulse MIG programları, ısıdan etkilenen bölgenin azaltılmasını, tüm pozisyonlarda kaynak yapılmasını, kalın-ince metaller için mükemmel kaynağın olmasını, iyi boşluk doldurma kabiliyetini ve daha hızlı hareket kabiliyeti sağlar. XMT MPa modellerinin pulse MIG (GMAW-P) kaynak uygulamaları için aşağıdaki tabloya bakabilirsiniz.

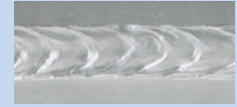
Tel Tipleri - inç (mm) cinsinden çap		Gaz Çeşitleri
Çelik	.035 (0.9) STL, .045 (1.2) STL, .052 (1.4) STL, 1/16 (1.6) STL	ARGN CO ₂ (argon/karbon dioksit) 80 ARGN CO ₂ (argon/karbon dioksit) ARGN OXY (argon/oksijen)
Çelik 100S	.035 (0.9) STL, .045 (1.2) STL, 1/16 (1.6) STL	100S C5 (95 argon/5 karbon dioksit)
Metal Çekirdek	.045 (1.2) MCOR, .052 (1.4) MCOR, 1/16 (1.6) MCOR	ARGN CO ₂ (argon/karbon dioksit)
Paslanmaz Çelik	.035 (0.9) SSTL, .045 (1.2) SSTL	TRI MIX (üç gaz karışımı) ARGN OXY (argon/oksijen) ARGN CO ₂ (argon/karbon dioksit)
	1/16 (1.6) SSTL	ARGN CO ₂ (argon/karbon dioksit)
Alüminyum	.035 (0.9) AL4X (4000 Serisi) .040 (1.0) AL4X (4000 Serisi) 3/64 (1.2) AL4X (4000 Serisi) 1/16 (1.6) AL4X (4000 Serisi)	ARGN (argon)
	.035 (0.9) AL49 (4943) .040 (1.0) AL49 (4943) 3/64 (1.2) AL49 (4943) 1/16 (1.6) AL49 (4943)	ARGN (argon)
	.035 (0.9) AL5X (5000 Serisi) .040 (1.0) AL5X (5000 Serisi) 3/64 (1.2) AL5X (5000 Serisi) 1/16 (1.6) AL5X (5000 Serisi)	ARGN (argon) HE AR25 (helyum/argon)
Nikel	.035 (0.9) NI, .045 (1.2) NI	ARGN HE (argon/helyum) ARGN (argon)
	1/16 (1.6) NI	ARGN (argon)
Bakır Nikel	.035 (0.9) CUNI, .045 (1.2) CUNI	HE ARGN (helyum/argon)
Silisyum Bronz	.035 (0.9) SIBR, .045 (1.2) SIBR	ARGN (argon)
Titanyum	.035 (0.9) TI-5, .045 (1.2) TI-5	ARGN HE25 (75 argon/25 helyum)
	.035 (0.9) TI-5, .045 (1.2) TI-5, 1/16 (1.6) TI-2	ARGN HE50 (50 argon/50 helyum)
	1/16 (1.6) TI-2	HE100 (100 helyum)

70 Serisi MPa Plus besleyici veya XR-AlumaFeed® besleyici kullanıldığında ek özellikler.



Sinerjik pulse MIG. Tel besleme hızını artırdıkça/azaltıkça, darbe parametreleri artar/azalır, tel hızına uygun doğru miktarda güç çıkışını eşleştirerek ek ayar yapma ihtiyacını ortadan kaldırır.

Profile Pulse™, MIG basitliği ve üretkenliğiyle TIG görünümü



sağlar. İstenilen kaynak görünümünü elde etmek amacıyla dalga deseni arasındaki mesafeyi artırmak veya azaltmak için Profil Darbe frekansı değiştirilebilir.

Insight Core™ ile eklenen özellikler. MPa Plus besleyici kullanıldığında, Insight Core özelliklerine tel biriktirme eklenir.

ArcReach® Özellikleri ve Avantajları (Belirli CC/CV modellerinde mevcuttur.)



Uzaktan kullanım göstergesi, ArcReach tel besleyicinin güç kaynağını kontrol ettiğini gösteren geri bildirim sağlar. ArcReach kontrolü altındayken, proses ve voltaj/amperaj ayarlamaları kilitlenir ve kaynak operatörü dışındaki personel tarafından yanlışlıkla değişiklik yapılması önlenir.

Auto-Bind özelliği, sistem açıldığında mevcut kaynak kablolarını kullanarak güç kaynağı ile tel besleyici arasında otomatik olarak özel bir iletişim kurar.



Uyumluluk ArcReach donanımlı güç kaynakları ve tel besleyiciler, ArcReach olmayan ekipmanlarla da çalışır; ancak ArcReach'in tüm avantajlarından yalnızca ArcReach sistemi ile yararlanılabilir.



LED işlem göstergesi. Ön panel proses seçimleri, aktif prosesi tanımlayan bir LED ile aydınlatılır. Bu, seçilen kaynak işleminin güç kaynağından belli bir mesafede görülmesini sağlar. Gelişmiş ark stabilitesi ve kontrolü için yeni karbon ark oluk açma modunu ve sıçramayı azaltmak ve ark başlangıcını geliştirmek için tasarlanmış iki yeni elektrod modu (EXX10 ve EXX18) içerir.

ArcReach, tel besleyicide kontrol kablosuna ihtiyaç duymadan uzaktan voltaj kontrolü sağlar



Artan verimlilik

ArcReach kullanılarak daha fazla ark süresi ve operatörlerin işyeri tehlikelerine daha az maruz kalması sağlanabilir, çünkü proses ve ark voltajını ayarlamak için güç kaynağına geri dönmek için daha az zaman harcanır.

Auto-Process Select™ sistemi, besleyici ve XMT® arasında ArcReach iletişimi kurulduğunda, elektrot pozitif polaritesi tespit edilirse otomatik olarak MIG/FCAW (gazlı) veya elektrot negatif polaritesi tespit edilirse FCAW (gazsız) olarak değişir. Güç kaynağına erişim ihtiyacını azaltır.

Panel ayarlarına otomatik dönüş. ArcReach iletişimi sonlandırıldığında sistem otomatik olarak XMT ayarına döner. Örneğin, XMT 350 amperde oluk açmaya ayarlanmış ve bir ArcReach besleyici bağlıysa, XMT MIG/FCAW işlemine geçecektir. Besleyicinin bağlantısı kesilirse, XMT önceki ayarına (350 A oluk açma) geri dönecektir.

Şantiye ortamında kontrol kablolarıyla birlikte gelen ikincil kaynak kablolarını taşımaya veya konumlandırmaya gerek yoktur. Kontrol kabloları kullanılmaz.



Geliştirilmiş kaynak kalitesi

XMT'nin uzaktan kontrolü. Bir ArcReach besleyici bir XMT'ye bağlandığında, besleyici tam kontrole sahiptir ve XMT kontrolleri devre dışı bırakılır. ArcReach kontrolü altındayken, proses ve voltaj/amperaj ayarlamaları kilitlenir ve kaynak operatörü dışındaki personel tarafından kazara değişiklik yapılması önlenir.

Operatör, besleyicideki ark voltajını hassas bir şekilde ayarlayabilir ve besleyicideki dijital sayaçları kullanarak, kaynağa iletilen gerçek ark voltajını ve akımı izleyebilir. Kaynak prosedürlerine uyma konusunda verimlilik sağlanmış olur.



Daha az bakım ihtiyacı

Hasarlı kontrol kablolarından kaynaklanan kaynak sistemi sorunları sebebiyle oluşan zaman kaybına son.

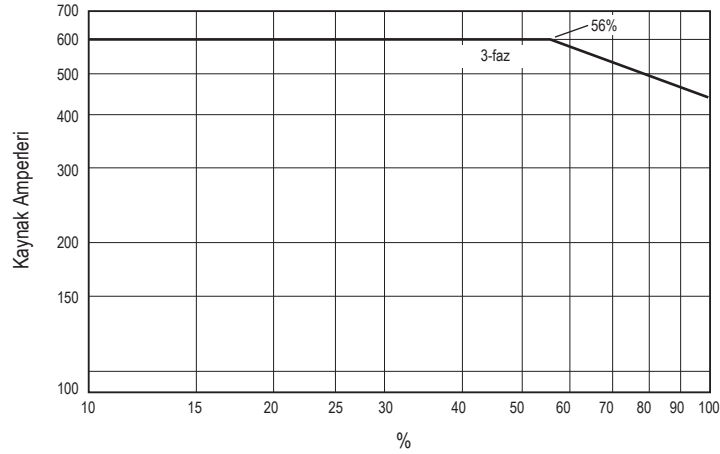
Kontrol kabloları kullanılmadığı için, kablo onarım maliyetleri ortadan kalkar.

Model	Giriş Gücü	Voltaaj Aralığı (CV)	Amper Aralığı (CC)	Nominal Çıkış	Nominal Çıkışta Amper Girişi, 60 Hz	Açık Devre Gerilimi (Max.)	Ölçüler	Ağırlık
					230 V 400 V 460 V 575 V KVA KW			
XMT 450 CC/CV	3-faz	10 – 38 V	15 – 600 A	450 A, 38 VDC, 100%	51 32.1 27.6 24.4 22 18.9	90 VDC	Y: 438 mm G: 368 mm D: 689 mm	55.3 kg
XMT 450 MPa					51 — 27.6 23.6 21.6* 18.3			

*575 V üzerinde KVA 23,5'tir.

Performans Verileri

Görev Döngüsü Grafiği



Aksesuarlar



XMT® 450 CC/CV ArcReach® Raf
4'lü raf, 460 V 4 adet güç kaynağını rahatlıkla taşıyabilir.

- Ortak çalışma bağlantılarında paralel güç kaynağının sağlanması
- Taşıma için iki kaldırma gözü
- Sürüklemek ya da itmek için, sağlam kızıklar



MIGRunner™ Cart
Tel besleyici rafı.
Çift silindri rafı ile az yer kaplar ve kolayca manevra yapılabilir. Taşıma kolları dayanıklı ve ergonomik olarak tasarlanmıştır.
Not: Çift tel besleyicilerle uyumlu değildir.



Silindir rafı taşıma arabası
Tek veya çift besleyiciler için uygundur. İki büyük gaz tüpü taşıyıcı ve önünde torç kablo askıları ve bir sarf malzemesi çekmecesi vardır. Kullanışlı tutamak, arabanın kapı aralıklarından kolayca çekilmesini sağlar. Güç kaynağı ve tek veya çift besleyiciler arabaya monte edilebilir ve sabitlenebilir.

Aksesuarlar

Uzaktan Kumandalar



Kablosuz Ayak Pedali
Uzaktan akım ve kontaktör kontrolü için olup, alıcı doğrudan Miller makinesinin 14 pinli prizine takılır.

Çalışma mesafesi: 27,4 m



Kablosuz El Kumandası
Uzaktan akım ve kontaktör kontrolü için olup, alıcı doğrudan Miller makinesinin 14 pinli prizine takılır.

Çalışma mesafesi: 91.4 m



RFCS-14 HD Ayak Pedali
Uzaktan akım ve kontaktör kontrolü sağlar. Pedalin önünden, arkasından veya her iki tarafından çıkabilen, bir kablo ile maksimum esneklik sağlar. 6 m kablo ve 14 pinli fiş içerir.

esneklik sağlar. 6 m kablo ve 14 pinli fiş içerir.



RHC-14 El Kontrolü
Uzaktan akım ve kontaktör kontrolü için (102 x 102 x 83 mm) minyatür el kumandası. 6 m kablo ve 14 pinli fiş dahildir.



RCC-14 Uzaktan Kontaktör ve Akım Kontrolü
Yatay döner hareketli parmak ucu kumandası, iki cırt cırtlı bağlantı elemanı kullanılarak TIG torca takılır. 8 m kablo ve 14 pinli fiş içerir.



RCCS-Uzaktan Kontaktör ve Akım Kontrolü
Dikey döner hareketli parmak ucu kumandası, iki cırt cırtlı bağlantı elemanı kullanılarak TIG torca takılır. 8 m kablo ve 14 pinli fiş içerir.

Uzaktan Kumandalar ve 24 VAC Tel Besleyiciler için Uzatma Kabloları

- 7.6 m
- 15 m
- 24.3 m 14 pinli fişten 14 pinli sokete. XR-AlumaFeed® veya 70 Serisi MPa besleyiciyle kullanıma uygun değildir.

Tel Besleyiciler/Tabancalar



ArcReach® SuitCase®8
Bernard® BTB 300 A tabanca ile Bernard® Dura-Flux™ tabanca ile
ArcReach® SuitCase®12
Bernard® BTB tabanca ile 300 A Bernard® Dura-Flux™ tabanca ile Ark voltajıyla çalışacak şekilde tasarlanmış taşınabilir besleyicilerdir. AccuLock™ sarf malzemeleri ve BTB Tabancası ile veya Centerfire™ sarf malzemeleri ve Dura-Flux™ tabancası içerir. Bir ArcReach güç kaynağı ile eşleştirildiğinde, güç kaynağının kontrol kablosu olmadan uzaktan kontrol edilmesini sağlayarak zamandan ve paradan tasarruf sağlar.



SuitCase® 12RC
Haff ve taşınabilir tel besleyici. Uzaktan voltaj kontrolü, tahrik silindiri kiti ve Bernard® 300 A BTB tabanca içerir.



XR™-S
Alüminyum ve diğer beslenmesi zor tel türlerinin beslenmesi için eşsiz performans ve güvenilirlik sunar. Model .035 inç ve 3/64 inç tahrik silindirlerini içerir.



XR-AlumaFeed®
Yüksek hacimli alüminyum MIG kaynağı ile üretimler için tasarlanmıştır.



70 Serisi S-74S S-74D
Posifeed™ tel tahrik tertibatına sahiptir ve 1/8 inç'e kadar çeşitli telleri işler. Bernard® BTB tabancası 400 A'dir. Çift telli modeller de mevcuttur.



70 Serisi MPa Plus S-74 MPa Plus D-74 MPa Plus
70 Serisi ile aynı özelliklere ilave olarak, 5/64 inç'e kadar çeşitli telleri işler. Bernard® BTB tabancası 400 A olup, güç kaynakları ile sinerjik olarak çalışır.

Uzatma Kabloları

- 7.6 m
- 15.2 m
- 24.4 m
Tüm Miller® 14 pinli güç kaynaklarında kontaktör kontrolünü ve uzaktan voltaj kontrolünü desteklemek için 11 iletken bulunur. MPa güç kaynakları kullanılırken desteklenen ek işlevler arasında sinerjik darbeli MIG, uzaktan işlem seçimi ve yan seçim özellikleri bulunur.



Spoolmatic® 30A
Küçük makaralı teller için, kullanışlı, taşınabilir (1 kg), hava soğutmalı tabanca. 200 A'de %100 devrede kalma oranına sahip olup, 9,1 m kablo tertibatı içerir.

14 pinli prizlerle kullanım için WC-24 gereklidir.



WC-24
14 pinli prizlere sahip ve 24 VAC sağlayan, Miller CV güç kaynaklarıyla kullanılmak üzere tasarlanmıştır.

Spoolmatic 30A makara tabancasını kullanmak için gereklidir.

Kaynak Zekası



Insight Core™ 14-pin Modül
İnternet tabanlı olup, kaynak verilerinizi web'e bağlı herhangi bir cihaz ile toplar ve sunar. Üretkenliği artırmanıza, kaynak kalitesini iyileştirmenize ve maliyetleri yönetmenize yardımcı olur.

