

Sistema XMT® Weld Cable Control (WCC)

Sistema de Soldagem
Multiprocesso



Especificações resumidas

Aplicações Industriais pesadas

Construção e Indústria naval

Processos

MIG/MAG (GMAW)

Eletrodo Revestido (SMAW)

TIG (GTAW)

Arame Tubular (FCAW)

Corte com grafite (CAC-C)

Eletrodos **350**: 5/16" (8 mm)

Eletrodos **450**: 3/8" (9,5 mm)

Fontes de energia XMT

Alimentação elétrica

350: Trifásica ou monofásica

450: Trifásica

Saída

350: 10–38 V, 10–425 A

450: 10–38 V, 10–600 A

Peso

350: 36,3 kg

450: 55,3 kg

SuitCase X-TREME 8VS WCC/12VS WCC

Alimentação elétrica

Tensão em vazio/Tensão de arco, 14–110 Vcc

Velocidade de avanço do arame

50–780 pol./min. (1,3–19,8 m/min.)

Peso

8VS: 13 kg **12VS**: 15,9 kg

"WCC" (Weld Cable Control ou Controle pelo cabo de Soldagem) proporciona o controle remoto da Tensão sem a necessidade do cabo de comando.

Com um Alimentador de arame VS e uma Fonte de energia "WCC", pode-se alterar a Tensão de saída no Alimentador, o que evita a necessidade de deslocamento até a Fonte. A inexistência do cabo de comando elimina os cuidados necessários com tal dispositivo e suas frequentes manutenções, resultando em economia de tempo e dinheiro.



Sistema apresentado: XMT 450 VS "WCC" e Alimentador Multiprocesso "WCC" SuitCase® X-TREME™ 12VS com tocha Bernard™ S-Gun™.



MAIOR PRODUTIVIDADE



SOLDAGEM DE MELHOR QUALIDADE



MENOS MANUTENÇÃO



A Fonte de energia tem garantia de 3 anos para peças e mão-de-obra.
Componentes originais de retificadores principais têm garantia de 5 anos.



Miller Electric Mfg. Co.
Uma Empresa do Grupo ITW
1635 West Spencer Street
P.O. Box 1079
Appleton, WI 54912-1079 USA

Vendas de equipamentos nos EUA e Canadá
Tel.: 866-931-9730
Fax.: 800-637-2315
Tel. internacional: 920-735-4554
Fax internacional: 920-735-4125

MillerWelds.com



Vantagens do sistema "WCC"

"WCC" (Weld Cable Control ou Controle pelo cabo de Soldagem) proporciona o controle remoto da Tensão sem a necessidade do cabo de comando.



Maior produtividade

Com o sistema "WCC", pode-se conseguir mais tempo de arco aberto (aumento no fator de operação) e, para os operadores, menor exposição aos perigos relacionados com o local de trabalho uma vez que menos tempo é gasto no deslocamento à Fonte de energia para ajustar o processo e a Tensão de arco.

Quando a comunicação é estabelecida entre o Alimentador e a Fonte de energia, o processo é automaticamente selecionado para "MIG/FCAW" (MIG/Arame Tubular). Isto reduz a necessidade de acessar a Fonte. (Somente para Alimentador que não é Multiprocesso.)

Retorno automático aos ajustes do painel na Fonte de energia quando a comunicação "WCC" é encerrada, o que permite que os controles da Fonte atuem como uma segunda base de dados de soldagem sem a necessidade de acessá-la.

Menos cansaço para o operador que não precisa deslocar e reposicionar os pesados cabos secundários e os cabos de controle no local de trabalho. Não se usa cabos de controle.



Soldagem de Melhor qualidade

O bloqueio remoto do processo de soldagem e da Tensão de arco na Fonte de energia permite que o operador tenha o máximo de controle sobre o arco. Isto evita que ajustes sejam alterados na Fonte quando ela e o Alimentador estão se comunicando.

O operador pode ajustar a Tensão de arco de forma muito precisa no Alimentador e monitorar a Tensão de arco real e a Corrente na solda usando os mostradores digitais do Alimentador. Isto elimina dúvidas quando se trabalha com procedimentos de soldagem.



Menos manutenção

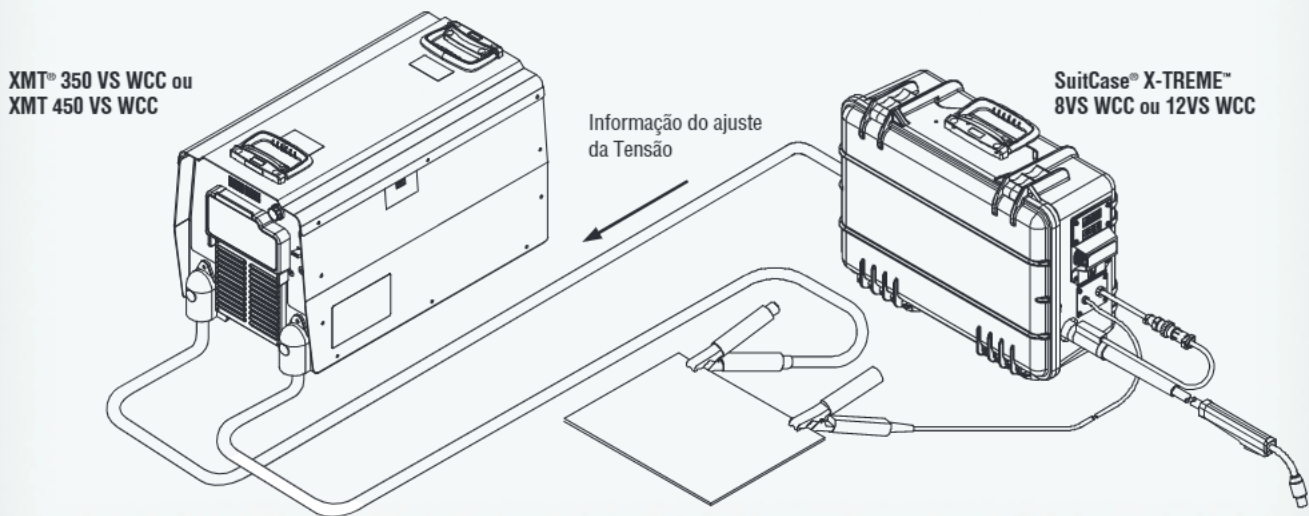
Economia de tempo uma vez que não é mais necessário ter que resolver problemas no sistema de soldagem que resultam de cabos de controle danificados.

Elimina consertos caros em cabos de controle uma vez que eles não são usados.

Conversa técnica

Tecnologia "WCC"

A tecnologia "WCC" utiliza o cabo de soldagem para transmitir a informação de controle do arco entre o Alimentador e a Fonte de energia. Esta tecnologia elimina a necessidade dos cabos convencionais de controle com os seus respectivos problemas e custos.



Seleção do sistema adequado

Selecione um equipamento XMT Dois modelos disponíveis: • XMT 350 VS WCC • XMT 450 VS WCC	XMT® 350 VS WCC 	XMT® 450 VS WCC 
Alimentação elétrica	Trifásica ou monofásica	Trifásica
Tensão de alimentação	Auto-Line™ (208–575 V)	Conexões manuais (230 ou 460 V)
Peso	36,3 kg	55,3 kg
Goivagem com grafite	Nominal: eletrodos 5/16" (8 mm)	Nominal: eletrodos 3/8" (10 mm)
Saída Terminais	Tweco®	1/2" pino

Selecione um Alimentador de Arame	SuitCase® X-TREME™ VS	SuitCase® X-TREME™ VS WCC	SuitCase® X-TREME™ 12VS Multiprocesso WCC
Cinco modelos disponíveis:			
• SuitCase X-TREME 8VS ou 12VS			
• SuitCase X-TREME 8VS ou 12VS WCC			
• SuitCase X-TREME 12VS Multiprocesso WCC			
			
Controle da Tensão	Não	Sim	Sim
Controle da Corrente	Não	Não	Sim
Peso	8VS: 13 kg 12VS: 15,9 kg	8VS: 13 kg 12VS: 15,9 kg	12VS: 15,9 kg
Carretel de arame; diâmetro/peso	8VS: 203 mm/6,3 kg 12VS: 203 mm/6,5 kg ou 305 mm/20 kg	8VS: 203 mm/6,3 kg 12VS: 203 mm/6,5 kg ou 305 mm/20 kg	12VS: 203 mm/6,5 kg ou 305 mm/20 kg
Seleção remota do processo	Não	Parcial (MIG/FCAW)	Completa*
Memórias de programa	Não	Não	4
Controle do arco	Não	Não	Sim
Seqüenciador	Abertura suave	Abertura suave	Pré-vazão, Pós-vazão, "Burnback", Abertura suave
Indicação da Polaridade no Alimentador	Não	Não	Sim
Temporizador para soldas repetitivas	Sim	Sim	Sim (Reajustável)

*Completa: MIG, FCAW (sem gás), Eletrodo Revestido 6010, 7018, e Goivagem com grafite.



O indicador remoto "In use" (Em uso) proporciona uma realimentação conveniente indicando que um Alimentador WCC está controlando a Fonte de energia. Quando o controle WCC está ativo, a seleção de processo e os ajustes de Tensão/Corrente estão bloqueados, impedindo alterações acidentais por outras pessoas.



Mostradores digitais com a tecnologia SunVision™ permitem que os parâmetros de soldagem sejam visualizados e alterados com maior resolução do que com aparelhos analógicos e sob praticamente qualquer ângulo. Os Displays podem ser lidos facilmente mesmo com luz solar direta.



Função "Ez-Bind"™. Estabelece facilmente uma conexão exclusiva entre a Fonte de energia e o Alimentador somente por meio do cabo de soldagem. Quando uma conexão é estabelecida, outros Alimentadores de arame WCC são impedidos de controlar a Fonte de energia. A conexão é estabelecida ao se apertar o gatilho da tocha durante 2 a 5 segundos antes de iniciar a primeira solda.



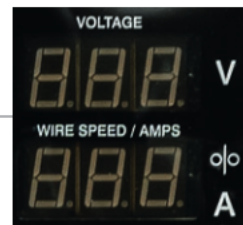
Terminais Tweco x pinos. A fonte XMT 350 é equipada com terminais de saída tipo Tweco (à esquerda) enquanto a XMT 450 (ver página 1) é equipada com terminais tipo Pino (à direita) para cabos com terminais tipo anel.



Indicador LED de processo. A seleção de processos no painel frontal são indicados por um LED aceso que identifica o processo ativo. Isto faz com que o processo de soldagem selecionado seja identificado mesmo à distância da Fonte. Quando se usa um Alimentador Multiprocesso, o processo ativo é indicado quando ele é mudado remotamente no Alimentador.



O controle "Voltage/wirefeed speed" (Tensão/Velocidade do arame) permite que se altere os pré-ajustes feitos na Fonte de energia quando usada em um sistema WCC.



Mostradores digitais com tecnologia SunVision™ podem indicar a Tensão e a Velocidade de avanço do arame assim como a Corrente, se desejada. Os Mostradores digitais podem ser facilmente lidos mesmo com luz solar direta.



Retorno a um dado processo

Alimentador WCC padrão. Quando uma conexão Ez-Bind™ é estabelecida entre a Fonte de energia e o Alimentador, o processo passa automaticamente para "FCAW" (Arame Tubular); quando a conexão é desfeita, retorna-se ao último processo selecionado na Fonte.

Alimentador WCC Multiprocesso. Quando uma conexão Ez-Bind™ é estabelecida entre a Fonte de energia e o Alimentador, o processo passa automaticamente para o último processo selecionado no Alimentador; quando a conexão é desfeita, retorna-se ao último processo selecionado na Fonte.

Isto evita o deslocamento até a Fonte quando vários processos de soldagem ou corte são usados para executar uma mesma tarefa.

Somente para Alimentador Multiprocesso

O indicador "Polarity" (Polaridade) fica aceso se o sistema está em polaridade direta (eletrodo negativo).

Indicador de processo. Um mostrador adicional LED de 12 caracteres indica o processo ativo e o número do programa, com seleção a partir do Alimentador.

Controle da Corrente é disponível para a soldagem com Eletrodo Revestido para a Goivagem com grafite.



Programabilidade. Processo, controle do arco e ajustes do ciclo de soldagem (pré-vazão, pós-vazão, abertura suave e "burnback") podem todos serem ajustados a partir do Alimentador, permitindo que o operador realize o ajuste fino de parâmetros dos programas. Disponibilidade de quatro programas, permitindo ao operador retornar até os programas previamente usados e aos seus parâmetros já ajustados.

Características das Fontes de energia XMT™

Wind Tunnel Technology™ (Tecnologia "Túnel de vento") protege os componentes elétricos e as placas eletrônicas contra contaminações.

Fan-On-Demand™ (Ventilação sob demanda) é um sistema de resfriamento que funciona somente quando necessário, o que reduz o ruído, o consumo de energia e a quantidade de contaminantes trazidos para dentro da máquina.

Lift-Arc™ permite abrir um arco TIG sem usar alta frequência. O arco é aberto sem que se contamine a solda com tungstênio.

Adaptive Hot Start™ aumenta a corrente no início de uma solda, evitando que o eletrodo grude no cordão.

Tecnologia "Inversora" de controle do arco proporciona um melhor controle da poça de fusão, proporcionando melhores resultados em soldagem com Eletrodo Revestido 6010 e MIG.

Compensação de variações da tensão de Alimentação mantém a Saída constante mesmo quando a rede elétrica varia em +/-10% (XMT 450). A compensação ainda é feita para variações de +37% e -59% quando se trabalha em 460 Vca com Auto-Line™ (XMT 350).

Gabinete leve, de alumínio grau aeroespacial proporciona proteção com peso reduzido. **A tampa do painel de controle ultra-resistente**, à base de policarbonato protege os controles frontais contra danos.

Chave seletora de processo reduz o número de combinações de ajustes de controle sem limitar qualquer característica.

Grandes Mostradores digitais duplos são facilmente lidos e são pré-ajustáveis para facilitar os ajustes da Saída.

Válvula solenóide opcional para soldagem TIG.

Características adicionais da Fonte XMT 350

Auto-Line™ Tecnologia de Gerenciamento de energia, permite a ligação a qualquer tensão (208–575 V) sem que seja necessário efetuar reconexões manuais, o que facilita imensamente a instalação dos sistemas. É a solução ideal nos casos de redes elétricas fracas ou instáveis.

Terminais de saída tipo Tweco proporcionam conexões de alta qualidade para os cabos de soldagem.

Características adicionais da Fonte XMT 450

Mostrador de tensão primária indica para qual tensão primária a Fonte está configurada sem que se precise abrir os painéis laterais. Isto economiza tempo e garante que a Fonte de energia foi conectada internamente de maneira correta para a tensão de alimentação disponível.

Gabinete com design exclusivo, ajuda a proteger os componentes internos contra sujeiras e poeira. Para ligar o cabo de entrada e/ou ajustar a unidade para a correta tensão de entrada, basta abrir um painel de fácil manuseio (1/3 do gabinete). Os dois terços restantes do gabinete nunca precisam ser removidos.

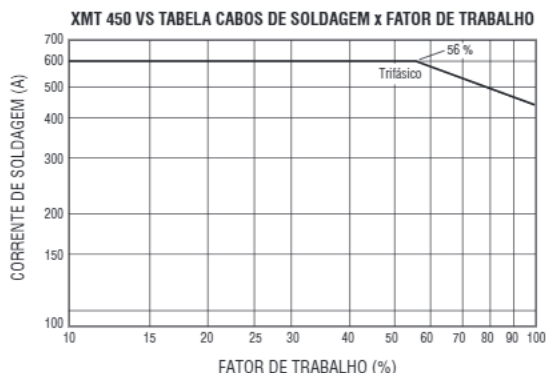
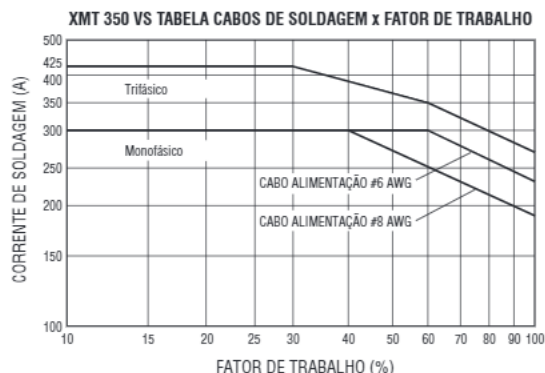
Especificações das Fontes de energia XMT™ (Sujeitas a alteração sem aviso prévio.)



Modelo	Alimentação elétrica	Saída nominal	Faixa da Tensão (V) no Modo CV	Faixa da Corrente (A) no Modo CC	Tensão em vazio máxima	Corrente primária na Saída nominal, 60 Hz								Dimensões (mm)	Peso
						208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	kVA	kW			
XMT 350 VS WCC	Trifásica	350 A @ 34 Vcc, F.T. = 60 %	10-38 V	10-425 A	75 Vcc	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	A: 432 mm L: 318 mm C: 610 mm	36,3 kg	
	Monofásica	300 A @ 32 Vcc, F.T. = 60 %	10-38 V	10-425 A	75 Vcc	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
XMT 450 VS WCC	Trifásica	450 A @ 38 Vcc, F.T. = 100 %	10-38 V	10-600 A	90 Vcc	—	51	—	27,6	—	22	18,9	A: 438 mm L: 368 mm C: 689 mm	55,3 kg	

Certificado pela Canadian Standards Association (Associação Canadense de Normas) para ambas as normas canadenses e norte-americanas.

Dados de Performance das Fontes de energia XMT™



Características dos Alimentadores SuitCase X-TREME™ 8VS/12VS WCC

Contator de alto desempenho para aplicações com alta corrente e alto Fator de Trabalho (8VS: 330 A @ 60%, 12VS: 425 A @ 60%).

Gabinete de polipropileno com trilhos corredeiros incorporados e com a possibilidade de se abrir a porta para trocar o arame com o Alimentador na posição vertical.

Placas eletrônicas protegidas e fabricadas para os ambientes mais severos proporcionam uma confiabilidade excepcional. A placa de controle do motor de alimentação de arame é totalmente isolada do gatilho da tocha de forma que um gatilho em curto-circuito não afeta o funcionamento do Alimentador.

Válvula do gás com dupla filtração, ajuda a impedir que sujeiras possam obstruir e afetar o fluxo do gás.

Excelente abertura de arco e performance superior para todos os tipos e diâmetros de arame usando Fontes de energia CV ou CC.

Especificações dos Alimentadores SuitCase X-TREME™ 8VS/12VS WCC (Sujeitas a alteração sem aviso prévio.)



Modelo	Alimentação elétrica	Tipo da Fonte de energia	Saída nominal	Faixa de diâmetros de arame	Capacidades máximas de bobinas	Velocidade do arame	Dimensões (mm)	Peso
8VS	Trabalha com Tensão em vazio e Tensão de arco: 14–48 Vcc/	Fontes de energia CC/CV cc. Fontes ca não recomendadas.	330 A @ 60 % F.T.	Arame sólido: 0,023"–0,062" (0,60–1,60 mm) Arame Tubular: 0,030"–0,062" (0,80–1,60 mm)	Diâmetro 203 mm 6,4 kg	50–780 pol./min. (1,3–19,8 m/ min.) dependendo da Tensão de arco	A: 324 mm L: 184 mm C: 457 mm	13 kg
12VS	Tensão em vazio máxima: 110 V		425 A @ 60 % F.T.	Arame sólido: 0,023"–5/64" (0,60–2,00 mm) Arame Tubular: 0,030"–5/64" (0,80–2,00 mm)	Diâmetro 305 mm até 20,4 kg		A: 533 mm L: 229 mm C: 394 mm	15,9 kg

Tocha MIG Bernard™ S-Gun™ 250 A

A Tocha Bernard S é versátil, confiável e construída com o intuito de melhorar a produtividade e o desempenho da soldagem. A **tocha MIG de 4,50 m e 250 A** juntamente com um cabo para sistema WCC ajuda a otimizar a qualidade das soldas ao mesmo tempo que aumenta a produtividade.

Pescoço rotativo e travável

- Não pode facilmente ser removido pelo operador, mas pode ser consertado em manutenção
- Elimina os tempos de parada no início dos turnos de trabalho causadas pelas faltas de pescoços
- Reduz as compras de pescoços para reposição, o que reduz os custos com os operadores



Gatilho

- Projetado e construído para durar mais que um milhão de ciclos

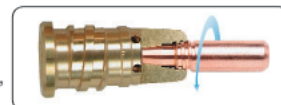
NOVO! Cabo de corrente "Monocoil" com aço 250

- Cabos de aço leves constituem um excelente conduto para o fluxo do gás e para o avanço do arame
- Projetadas para trabalhar com os diâmetros de arame normalmente disponíveis [0,045–1/16" (1,20–1,60 mm)] com peso e flexibilidade otimizados



Consumíveis da série "Quik Tip".

- Projetados com trava cônica de rosca, o que aumenta a vida do bico de contato ao permitir excelentes condutividade elétrica e transferência do calor



Alça de movimentação

- Construída em material compósito de alto impacto reforçado com vidro para suportar as piores condições de trabalho. Projetada ergonomicamente para melhor controle e uso extenso

Acessórios originais Miller®

Adaptadores e conectores para cabos

Nota: para as conexões secundárias, o sistema WCC é equipado com conectores tipo Dinse ou Tweco.



**Adaptador Dinse/Tweco®
#042 465**

**Adaptador Dinse/Cam-Lok
#042 466**

Adaptador monobloco com plugue macho tipo Dinse de um lado (Fonte de energia) e soquete fêmea (Tweco ou Cam-Lok) do outro lado (cabo de soldagem).

Conector tipo Dinse

#042 418 Para cabos #4 a #1/0 AWG.

#042 533 Para cabos #1/0 a #2/0 AWG

O kit inclui um plugue macho tipo Dinse para fixação no cabo "Obra" e/ou "Eletrodo" e para conexão em soquetes tipo Dinse na Fonte de energia.

Kit de extensão para conectores tipo Dinse

#042 419 Para cabos #4 a #1/0 AWG

#042 534 Para cabos #1/0 a #2/0 AWG

Usados para adaptar ou aumentar o comprimento dos cabos "Obra" e/ou "Eletrodo". O kit inclui um plugue macho tipo Dinse e um soquete fêmea para cabo tipo Dinse.

Informações para pedidos

Equipamento	Nº de estoque	Descrição	Quantidade	Preço
Fontes de energia				
XMT® 350 VS WCC	#907 224 002	XMT com conexões Tweco (208–575 Vca, 50/60 Hz)		
XMT® 450 VS WCC	#907 481 002	XMT para terminais tipo anel (230/460 Vca, 60 Hz)		
Alimentadores de arame				
SuitCase® X-TREME™ 8VS WCC	#951 443	Inclui tocha Bernard S-Gun™ com três bicos de contato de 0,045" (1,20 mm) (#206 188) e dois de 0,050" (1,30 mm) bicos de contato (#206 189); duas roldanas de tração V-recartilhado, sulco duplo para 0,045" (1,20 mm) e 1/16" (1,60 mm) roldanas de tração (#238 688); e um guia de entrada do arame anti-desgaste 0,023"–5/64" (0,60–2,00 mm)		
SuitCase® X-TREME™ 12VS WCC	#951 445			
SuitCase® X-TREME™ 12VS Multiprocesso WCC	#951 564			
SuitCase® X-TREME™ 8VS e 12VS		Ver o folheto Index No. AY/6.41 e 6.42		
Kit fluxômetro	#300 343			
Filtro em linha	#195 189			
Adaptador de carretel	#047 141	Para carretéis de 6,3 kg. Somente para X-TREME 12VS		
Tochas				
Bernard™ S-Gun™ (MIG/MAG)	#S2515TE5EM	250 A, 4,5 m. Ver página 7		
Bernard™ Q300 (MIG/MAG)		Ver o catálogo de componentes e peças		
Bernard™ Dura-Flux™ (Arame Tubular)		Ver o catálogo de componentes e peças		
Ironmate™ 1260 (Arame Tubular)		Ver o folheto Index No. AY/16.0		
Série Roughneck® C (MIG/MAG)		Ver o folheto Index No. AY/17.0		
Racks para inversores (cheios ou vazios)		Ver o folheto Index No. DC/18.81		
Adaptadores e conectores para cabos		Ver acima		

Data:

Preço total orçado:

Distribuído por: