

Continuum™-Systeme

MSG-
Schweißsysteme 

Kurz-Info



Anwendungen

Stahlbau
 Automobilindustrie
 Konstruktionsbau
 Schiffbau
 Schienenfahrzeugbau
 Vorrichtungsbau
 Behälterbau

Verfahren

Accu-Pulse® MSG-Impulsschweißen
 Versa-Pulse™ MSG-Impulsschweißen
 RMD®-Schweißen
 MSG-Schweißen
 High-Deposition MSG-Hochleistungsschweißen
 MF-Schweißen
 Fugehobeln
350: Arbeitsbereich bis 6 mm Kohlelektroden
500: Arbeitsbereich bis 10 mm Kohlelektroden

Anschluss Auto-Line™ 230–575 V
 3-phasic, 50/60 Hz

Leistung

350: 400 A/60% ED bei 40°C
500: 580 A/60% ED bei 40°C

Leistungsbereich

350: 20–400 A, 10–44 V
500: 20–600 A, 10–44 V

Schweißergebnisse auf höchstem Niveau.

Eine neue Generation von hochentwickelten industriellen Verfahren zum Schweißen steigert die Produktivität und Qualität bei einfacher Bedienung und großer Flexibilität des Systems.

Das Continuum-System hat exzellente Lichtbogeneigenschaften mit geringer Spritzeranfälligkeit und ermöglicht qualitativ hochwertige Schweißergebnisse bei unterschiedlichsten Materialstärken. Mit bedienerfreundlichen Regelmöglichkeiten und modularem Aufbau macht die Continuum herausfordernde Schweißaufgaben leichter, erhöht die Produktivität und bietet dadurch einen wesentlichen Wettbewerbsvorteil.

Intelligente und leistungsstarke digitale Ausstattung um kürzeste Reaktionszeiten für optimale Lichtbogeneigenschaften und Schweißergebnisse zu erzielen.

Entwickelt als Basisplattform, um heutigen und zukünftigen Anforderungen durch integrierte Erweiterungsmöglichkeiten gerecht zu werden.

Schweißinformations-Managementsystem. Insight Core™ (Standard) und Insight Centerpoint™ (Option) verbessert die Schweißergebnisse und Qualität, erhöht die Produktivität und bietet einen Überblick über die Kosten.

Wind Tunnel Technology™ schützt die internen elektrischen Komponenten vor Verschmutzungen durch die Kühlluft und verlängert die Lebensdauer des Geräts.

Fan-On-Demand™ Lüftersteuerung, Lüfter läuft nur bei Bedarf und reduziert dadurch Lärmbeeinträchtigung, Energieverbrauch und Verunreinigungen im Gerät durch Schmutzpartikel aus der Umgebungsluft.

Auto-Line™ Power-Management-Technologie ermöglicht den Anschluss an unterschiedliche Primärspannungen (230–575 V) ohne manuelle Umschaltung. Ideale Lösung bei Spannungsschwankungen und an langen Netzleitungen. Verhindert Fehler durch unregelmäßige Spannungsversorgung.



Continuum 500 mit Drahtvorschubgerät, Bernard™ MSG-Schweißbrenner und Fahrwagen.

Anzeige und Regelmöglichkeiten für Programmauswahl, Volt/Lichtbogenlänge und Drahtvorschubgeschwindigkeit.

Memory-Taster für schnellen Programmaufruf.

LCD-Anzeige zur einfachen Auswahl von Schweißverfahren und -funktionen. Industriedesign, mehrfarbige Anzeige.

Arc Control-Lichtbogenregelung zur Feineinstellung.

Taster für 4-Takt, Drahteffädeln und Gasströmung.

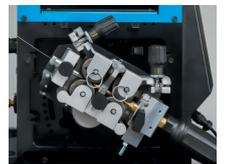
Tru-Feed™-Technologie für präzise Drahtförderung und stabilen Lichtbogen.

- „**Low Inertia-Motor™**“, beste Zündeigenschaften bei geringster Spritzeranfälligkeit durch niedriges Trägheitsmoment.
- **Ausbalanciertes Andruckrollensystem** fördert die Drahtelektrode schonend und kontinuierlich, Grundlage für beste Schweißergebnisse.



Federgelagerte Accu-Mate™-Schweißbrennerarretierung hält den Anschluss perfekt im Antriebsrollensystem. Verhindert das Lösen des Anschlusses und sorgt für eine konstante Drahtförderung.

Werkzeuglose Verstellmöglichkeit der gesamten Antriebseinheit durch den Bediener sorgt für biegefreien Verlauf der Drahtelektrode, verlängert die Haltbarkeit von Drahtführungsseelen und gewährleistet eine kontinuierliche Drahtförderung auch bei schwierigen Elektroden.



TRUE BLUE®
 3YR. WARRANTY

Stromquelle mit 3-Jahresgarantie, Teile und Verarbeitung.
 Original Teile vom Hauptgleichrichter mit 5-Jahresgarantie.
 Schweißbrenner mit einer Garantie von 90 Tagen, Teile und Verarbeitung.

ITW Welding



ITW Welding GmbH

Spechtal 1a
 67317 Altleiningen
 Germany
 Phone: +49 6356 96 61 19
 Email: info@itw-welding.de
 ITWwelding.com

Internationaler Hauptsitz Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company
 1635 W. Spencer Street
 Appleton, WI 54914 USA
 Phone: +1 920 735 4554
 MillerWelds.com

Intuitive Bedienoberfläche macht die Benutzung der Continuum komfortabler.

Einfache Inbetriebnahme und Bedienung bei minimaler Schulung.

LCD-Anzeige zeigt komplette Wörter, Graphiken und numerische Werte.

Memory-Taster zum schnellen und leichten Wechsel von Schweißprogrammen.

Fernregelverbindung zum einfachen Erkennen und Einstellen von Geräte-Parametern durch ein webbasiertes Gerät von einem weltweiten Standort aus.

Einfaches Firmware-Update, Konfiguration von Geräte-Einstellungen, Diagnoseanzeige u.v.m.

USB-Anschluss ermöglicht dem Benutzer, Schweißdaten mittels eines USB-Sticks für spezielle Anwendungen zu duplizieren, Programme zu laden oder mehrere Geräte zu konfigurieren. Der USB-Anschluss wird auch für Software-Updates genutzt.



Das Continuum -Bedieninterface macht die Maschineneinstellung einfacher als je zuvor.

Einfaches System-Interface und Konfiguration via Continuum Webpage-Interface.

- Das Webpage-Interface kann über drei mögliche Wege mit der Continuum-Schweißstromquelle verbunden werden:



Verbindung über ein werksseitiges Netzwerk via Wi-Fi



Verbindung über ein werksseitiges Netzwerk via Ethernet-Kabel



Direktverbindung zu einem PC via Ethernet-Kabel (siehe Seite 4 für empfohlene Ethernet-Kabel)



- **Gewünschte Sprache auswählen**
- **System-Status und unerlässliche Informationen kontrollieren**
- **Konfiguration der Geräte-Einstellungen**
 - Sperrfunktionen und Limitierungen
 - Freigegebene Programme
 - Freigegebene Verfahren
- **Programme einrichten**
- **Anzeige von Informationen zur Produktivität und verschiedene Protokolle**
 - Rückstellbare Betriebsstunden/Lichtbogenbrennzeit
 - Fehlerprotokolle
 - Streckenenergie
 - Und mehr
- **Bestens geeignet zur Überprüfung der optimalen Systemeinstellungen und zur Behebung von Problemen**



Dargestellt ist der direkte Anschluss an einen PC.

Continuum wächst mit Ihren Ansprüchen mit.

Adaptierbar zu den unterschiedlichen Konfigurationen und Anforderungen eines Schweißarbeitsplatzes.

Das **Steuer-Interface** kann, wie meist üblich, in die Stromquelle aber auch in das Drahtvorschubgerät oder in die Fernregleinheit (ROI) integriert werden.

Welding Intelligence™ Verbessern Sie Ihre Schweißarbeiten durch die Steigerung der Produktivität, die Verbesserung der Qualität und Senkung der Kosten im Zusammenhang mit Insight Core™ (Standard) und Insight Centerpoint™ (optional) Schweißinformations-Management-Systemen.

Einfach Verfahren und Programme über USB-Interface hinzufügen.

Wichtiges Zubehör, wie Fahrwagen und Insight Centerpoint-Sensoren (Drahtvorschubgeschwindigkeit und Schutzgasmenge) sind lieferbar, um das Continuum-System zu ergänzen.



Continuum bietet exzellente Schweißeigenschaften für Ihre aktuellen Anforderungen ...

...und kann diese Eigenschaften für zukünftige Anforderungen erweitern.

Hinweis: Abbildung der Continuum 500 mit eingebautem Steuer-Interface.

Qualitätsmanagement beim Schweißen – kompakte Informationen um die Produktion noch effektiver zu gestalten.



Insight Core™

Ein einfaches, Internet-basiertes Schweißdatensystem zur Erfassung, schnellen Übermittlung und Bereitstellung von aktuellen Informationen für jedes, mit dem Web verbundene, Gerät in der Welt.

Insight Centerpoint™

Bereitstellung von hochentwickelten Anwender-Rückkopplungssignalen in Echtzeit bei der Verfahrenskontrolle — zur Verbesserung von Qualität und Effizienz beim Schweißen und in der Produktion.

Insight LTD-Schweißbrenner mit integrierten Kontrollfunktionen für Insight Centerpoint™



Weitere Informationen auf MillerWelds.com/insight

Continuum™-System-Verfahren

Schweiß Eigenschaften auf höchstem Niveau in jedem Verfahren.

Weiterentwicklungen beim Accu-Pulse®-Schweißen

Verbesserte Lichtbogenregelung

- Ermöglicht die Schweißgeschwindigkeit und damit auch die Produktivität zu erhöhen.
- Optimierung von Schweißbad- und Einbrandprofil, eingeschlossen Benetzung und Modellierung beim Schweißen zur Verbesserung der Qualität.
- Größere Toleranz gegenüber unterschiedlichen Handhabungen und Fähigkeiten des Bedieners, machen es dem Anwender leicht, hohe Qualitätsstandards schneller zu erfüllen.

Geringere Spritzeranfälligkeit

- Optimale Lichtbogenzündungen mit wenig Spritzern sind ein wesentlicher Vorteil bei der Fertigung von Bauteilen mit vielen Schweißnähten.
- Weniger Spritzer bedeuten weniger Abfall und Nacharbeit und damit eine Reduzierung der Kosten.

Geringere Wärmeinbringung

- Reduzierung des Einbrandes für bessere Kontinuität im Schweißablauf, hilft Werkstücke innerhalb der Toleranzbereiche zu halten.
- Einfachere Handhabung für den Anwender beim Mehrlagenaufbau.

Weiterentwicklungen beim MSG-Schweißen

- Reduzierung von Spritzern beim Zünden.
- Unempfindlich gegenüber Veränderungen des freien Drahtaustrittsendes bei allen Schweißnahtformen. Bietet dem Anwender besonders:
 - Optimale Lichtbogeneigenschaften beim Wurzelschweißen
 - Optimale Lichtbogeneigenschaften beim Zwangslagenschweißen

Weiterentwicklungen beim RMD®-Schweißen

- Lichtbogen mit großem Toleranzbereich ermöglicht einfacheres Schweißen, unabhängig vom Anstellwinkel des Schweißbrenners oder der Stellung des Lichtbogens zur Schmelze.
- Konzipiert für geringe Materialstärken und für Wurzelschweißungen.

Versa-Pulse™-Schweißen

- Schnelles Schweißverfahren mit geringer Wärmeinbringung und Spritzeranfälligkeit zur Steigerung der Produktivität beim Hand- und Automaten-schweißen. Typische Anwendung bei Materialstärken bis 6 mm.
- Größerer Bereich der Drahtvorschubgeschwindigkeit gegenüber dem RMD-Verfahren.
- Besonders für die Wurzelschweißungen an unlegierten Werkstoffen und Rohren.

MSG-Schweißen mit hoher Abschmelzleistung

- Höhere Abschmelzleistung gegenüber dem Sprühlichtbogen — kürzere Schweißzeiten, höhere Produktivität. Besonders an größeren Materialstärken (6–8 mm) und längeren Schweißnähten.
- Geringere Wärmeinbringung gegenüber dem Standard-Sprühlichtbogen.

Spezifikationen (Produktigenschaften können ohne Angabe von Gründen geändert werden.)



Modell	Ampere/ Volt-Bereiche	Leistung bei 60% ED	Ampere bei Nennlastausgang, 50/60 Hz, 3-phasig							IP- Schutzklasse	Maximale Leerlaufspannung	Abmessungen	Netto- Gewicht
			230 V	380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW				
Continuum 350	20–400 A 10–44 V	400 A bei 40°C	36,7 0–1*	21,8 0–1*	20,8 0–1*	18,8 0–1*	14,6 0–1*	14,4 0,8*	13,8 0,17*	IP23	72 VDC	H: 691 mm (eingeschlossen Kranöse) B: 444 mm T: 714 mm	57,6 kg
Continuum 500	20–600 A 10–44 V	580 A bei 40°C	57,6 0–1*	34,7 0–1*	33,2 0–1*	28,9 0–1*	23,3 0–1*	23,1 0,8*	21,9 0,17*				67,1 kg

Modell	Anschluss	Schweiß- stromquelle	Schweiß- Eingangsleistungen	Drahtvorschub- geschwindigkeit	Drahtdurchmesser	Maximaler Spulendurchmesser	Abmessungen	Netto- Gewicht
Continuum- Drahtvorschubgerät	50 VDC	Continuum 350 oder 500	500 A bei 100% ED	Standard 1,27–25,4 m/min.	0,9–2,0 mm	457 mm, 27 kg	H: 351 mm Einzel B: 414 mm Doppel B: 432 mm T: 754 mm	Einzel 19,5 kg Doppel 27,9 kg

*Im Leerlauf.

Zertifiziert durch den kanadischen Normenverband nach kanadischen und US Normen. Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

Bestell-Informationen

Empfehlung für die Basisausrüstung ● = luftgekühlt ▲ = wassergekühlt

Ausrüstung und Optionen	Best.-Nr.	Beschreibung	Anz.	Preis
● ▲ Continuum™ 350	907645	Nur Schweißstromquelle		
Continuum™ 500	907648	Nur Schweißstromquelle		
Drahtvorschubgeräte und Schweißbrenner				
● ▲ Continuum™ Ausleger-Drahtvorschubgeräte	301195010 301199010	Ausführung Einzel-Drahtvorschubgerät Ausführung Doppel-Drahtvorschubgerät		
Fernregel-Bediener-Interface	301227 301434	Steuerbox für Einzel-Drahtvorschubgerät Steuerbox für Doppel-Drahtvorschubgerät		
Ferngesteuerte Drahtvorschubeinheit	301216 301215	Einzel-Drahtvorschubeinheit (linksseitig) Einzel-Drahtvorschubeinheit (rechtsseitig)		
● Bernard™ BTB-Schweißbrenner	Q4015VS3EML	Luftgekühlt, 400 A, 4,6 m TOUGH LOCK™ HD-Verschleißteile und QUICK LOAD™-Drahtführungsspirale, AutoLength™-System		
▲ Bernard™ BTB-Schweißbrenner	E4215-45-5-445-Q	Wassergekühlt, 400 A, 4,6 m TOUGH LOCK™ HD-Verschleißteile und QUICK LOAD™-Drahtführungsspirale, AutoLength™-System		
Kabel				
Continuum Steuer- und Motorkabel	263368003 263368015 263368020 263368025 263368050 263368080	0,9 m 4,6 m 6,1 m 7,6 m 15,2 m 24,4 m		
● Zwischenschlauchpakete luftgekühlt	058019285 058019286 058019287 058019288 058019289	0,9 m 4,6 m 7,6 m 15,2 m 24,4 m	70 mm² Schweißkabel, Steuerkabel, Schutzgasschlauch	
▲ Zwischenschlauchpakete wassergekühlt	058019280 058019281 058019282 058019283 058019284	0,9 m 4,6 m 7,6 m 15,2 m 24,4 m	70 mm² Schweißkabel, Steuerkabel, Schutzgas- und Wasserschläuche	
Ethernet-Kabel	300734 300735 300736	3 m mit M12/RJ45 Steckern 5 m mit M12/RJ45 Steckern 10 m mit M12/RJ45 Steckern		
Volt-Sensorkabel	242212050	15,2 m Ersatzkabel		
Software				
Insight Centerpoint™	301297 301257 301322 301255 301256	Standard Funktionalität Erweiterte Funktionalität Standard und erweiterte Funktionalität Version 9.0 Einzellizenz Version 9.0 Zweitlizenz		
Insight Reporter™	300709	Management Reporting System Client-Software		
Insight Reporter™ SQL Database	300710	Management Reporting System Database-Software (1 St. per Server erforderlich)		
Unterstützung bei Anwendungen vor Ort	195480	Miller vor Ort Unterstützung (fragen Sie Ihren Fachhändler zu Details)		
Zubehör				
● ▲ Fahrwagen mit Flaschenhalterung	301264	Für Continuum-Schweißstromquelle		
Insight LTD-Schweißbrenner	3DM4015-45Q	Schweißbrenner mit eingebauten Kontrollmöglichkeiten für Insight Centerpoint™		
Continuum-Kabelaufhängung	301213	Zur Aufhängung von Schweißkabeln und MSG-Schweißbrennern wenn nicht geschweißt wird		
Hängevorrichtung	058435	Zum Bewegen des Drahtvorschubgerätes über den Arbeitsbereich		
▲ Continuum-Kühlgerät	301214	Kühlsystem		
▲ Kühlfüssigkeit	043810	3,78 l Kanister (Verpackungseinheit 4 Stück)		
Primärkabel				
Massekabel mit Klemme	057014150	3 m, 400 A, 70 mm²		
Schweißkabel				

Datum:

Gesamtbetrag:

Miller empfiehlt **Elega**®-Schweißzusatzwerkstoffe

Ihr Vertriebshändler:

