

Access Series™

Issued September 2006 • Index No. AU/8.0s

**Sistemas de Soldadura
Multi-MIG**



**Referencia
Rápida**



Aplicaciones Industriales
Fabricación General
Automoción
Construcción
Maquinaria

Procesos
MIG (GMAW)
Flux Cored (FCAW)
MIG Pulsado (GMAW-P)
Accu-Pulse (GMAW-P)
RMD (GMAW-SCT)*

(* Opcional)

Tensión de Entrada Auto-line 3 Fases, 380-630 VAC 50/ 60Hz

Salida Nominal 225 /450 A, a 44VDC, 100% F. M.
300 /580 A, al 60% F. M.

Rango de Voltaje 10- 44 V

Peso Neto 72,9 Kg.

The Power of Blue.

Access 300/ 450 para
aplicaciones Semi-
Automáticas

Auto-Access 300/
450 para
aplicaciones
Robotizadas



Se muestran con
el motor de arrastre
AA-40GB

Se muestran con Alimentador
"Access"

El control Digital combinado con la fuente de energía Inverter reduce la complejidad de los sistemas robóticos o semi-automáticos en MIG-pulsado, simplificando la instalación y proporcionando mayor calidad de soldadura.

Los sistemas Access permiten realizar intercambios de datos de soldadura, mediante la descarga de actualizaciones y nuevos procesos de soldadura híbridos vía E-mail, a través de la web, o usando una PDA tipo Palm.

AUTO-LINE
Power Management Technology

Nuevo! Motor para robotica AA-40GB con protección de sobre-tensión. El nuevo diseño incluye la electroválvula para gas y las conexiones en una caja metálica, incluyendo placa electrónica. Se evita así la fatiga del cableado ocasionada por el movimiento del robot.

TRUE BLUE
3YR. WARRANTY

El Alimentador Access de cuatro rodillos se combina con el interface del operador, en el sistema semi-automático, evitando así tener cualquier tipo de control en la fuente de energía. Su velocidad de alimentación llega hasta los 36 metros por minuto, siendo capaz de satisfacer los más exigentes requerimientos de producción. Opera con una tensión de 40 VDC que toma desde la fuente de energía.

La Máquina está Garantizada por 3 años en piezas y mano de obra

MADE IN USA
APPLETON, WI



Miller Electric Mfg. Co.
An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
www.MillerWelds.com

ITW welding products
Cno. Viejo de Alboraya 11 Bajo
46020 Valencia (Spain)
www.itw-welding-spain.com

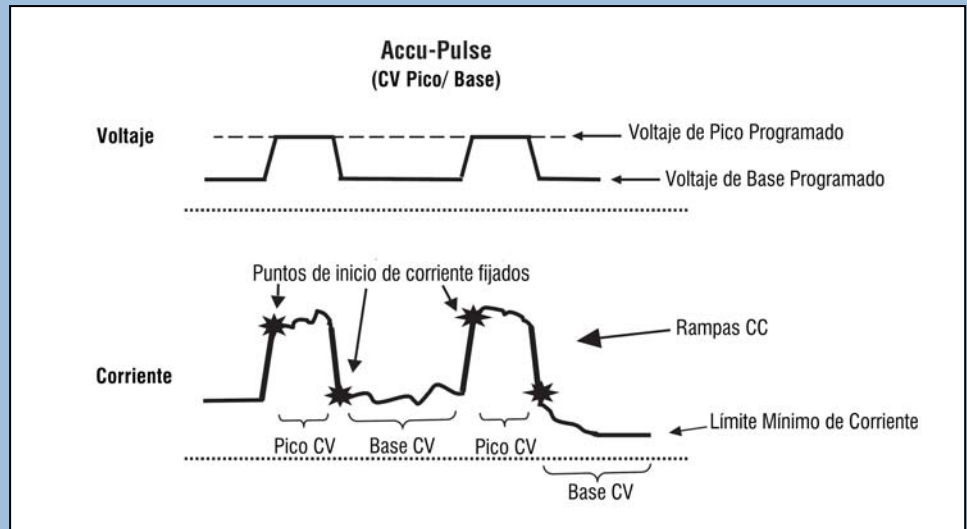


Accu-Pulse

Ventajas del Accu-Pulse

(Comparado con el Pulsado convencional)

- Menores alturas de Arco
- Mejor control del Baño de Soldadura
- Menor Índice de Ruido
- Arco no Errático en Rincones
- Columna de Arco/Plasma más estrecha
- Aumenta la velocidad de Soldadura y la tasa de Deposición
- Mas tolerante ante malos ajustes de piezas a Soldar
- Excelentes características de soldadura fuera de Posición

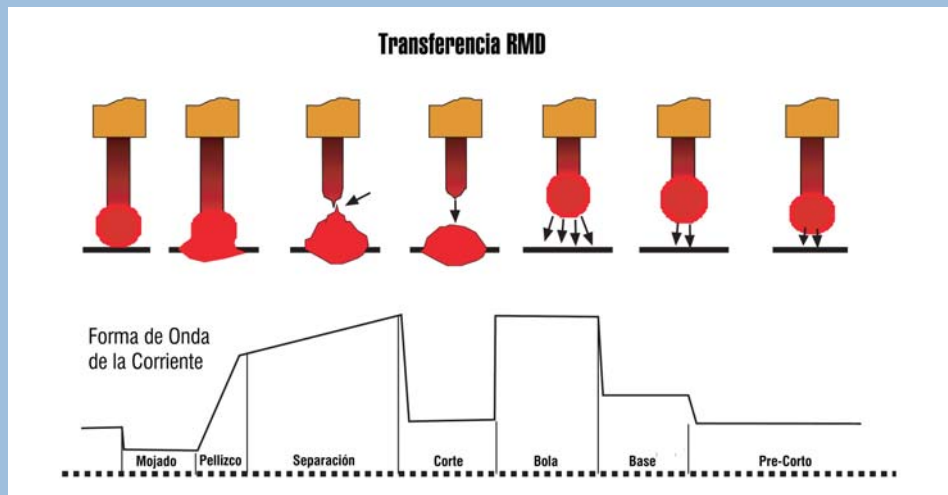


Los procesos pre-programados en la Serie Axxess incluyen el nuevo y Patentado Accu-Pulse. Esta nueva evolución del pulsado estándar nos permite tener un control más preciso del arco, incluso en las situaciones más adversas. Este nuevo proceso está especialmente diseñado para aumentar la tasa de deposición de material, y consiguientemente, aumentar la velocidad de soldadura. Así, el Accu-Pulse muestra sus virtudes a altas intensidades (a partir de 200 Amps.).

Regulated Metal Deposition (RMD)

Ventajas del RMD


- Excelente para cordones de raíz
- Puede reemplazar al TIG en algunas aplicaciones
- Excelente para relleno de gargantas
- Soldadura Virtualmente sin Proyecciones
- Aporta menos calor a las piezas
- Magnífica soldabilidad en Acero Inoxidable
- Permite realizar soldaduras con calidad rayos X a soldadores poco adiestrados
- Excelente fusión
- Minimiza la distorsión del material
- Podemos usar diámetros de hilo gruesos para soldar materiales finos



El diseño único del RMD (Regulated Metal Deposition) se basa en un preciso control de transferencia por cortocircuito. El RMD detecta cuando el cortocircuito se extingue, entonces la unidad reacciona rápidamente cambiando los niveles de corriente. De este modo tenemos un proceso con un control Proactivo y Dinámico del Baño de Soldadura.

Nuevos Procesos: Accu-Pulse y RMD

HARDWARE (Estándar)

	La tecnología Auto-Line (patente de Miller) nos permite conectar las unidades de la serie Axxess a cualquier tensión comprendida entre 380 y 630V sin tener que reconexionar manualmente la unidad. Esta tecnología nos asegura una salida de soldadura constante aunque la tensión de entrada fluctúe.
Tecnología Wind Tunnel	Nos permite refrigerar los componentes de la unidad sin que exista contacto directo con el aire. Esto reduce la entrada de contaminantes que pueden causar daños en ambientes adversos.
Conectores de ¼ de Vuelta	Hace que la instalación del sistema sea más rápida, además de evitar que la rosca se pueda pasar.
Fan-On-Demand	El sistema de refrigeración de la unidad opera sólo cuando es necesario. Reduce el paso de aire a la unidad, y consecuentemente la entrada de contaminantes.
Receptáculo Duplex de 115 VAC	Proporciona tensión auxiliar con 10 Amps de potencia protegida por Breiquer.
Argollas para Colgar	Para poder suspender la unidad está dotada de dos argollas.
Opciones de Arrastre Flexibles	Existen distintas opciones de arrastre de hilo configurables en función de la aplicación, y de los requerimientos del usuario.
Puertos de comunicación de 9 pin para PDA tipo Palm, y serie RS-232	Permiten que las unidades de la serie Axxess puedan ser actualizadas de forma fácil y rápida.

SOFTWARE (Estándar)

Capacidad Multi-MIG	Incluye programas de soldadura para Aceros al Carbono, Aceros Inoxidables, y Aluminio, el nuevo sistema Accu-Pulse, Pulsado Estándar adaptativo o convencional, MIG convencional, y programas para hilos Metal Core con los diámetros y las mezclas de gas más habituales.
Accu-Pulse	Es un proceso que tiene un control muy preciso del arco, incluso en punteo y soldadura en rincones. El baño de soldadura se controla igualmente de forma muy precisa, incluso en soldadura fuera de posición. El Accu-Pulse está diseñado para trabajar a altos amperajes, ofreciendo grandes ventajas en cuanto a mayores tasas de deposición, y grandes velocidades de avance.
SureStart	La unidad evita electrónicamente que se forme una bola en el hilo cuando terminamos una soldadura. Esto, combinado con las diferentes rutinas de arranque, nos asegura unas fiables condiciones de arranque.
Arc Control	Nos permite definir de forma precisa el tipo de cono de arco en soldadura pulsada, para acomodarlo a gran variedad de aplicaciones sin tener que realizar reprogramaciones de la unidad o cambiar elementos de la máquina.
Ajuste de Arco	Nos permite ajustar el largo de arco en soldadura pulsada, y el efecto de mojado del RMD
Selección de programas Remoto	Nos permite cambiar de programa utilizando el mismo gatillo de la antorcha.
Software Opcional	RMD (Regulated Metal Deposition), Axxess file Management,

Capacidad Multi-MIG – Mediante Software Especifico en cada Proceso

“Axxess” es la combinación ideal para soldadura de cualquier tipo de junta que tengamos que soldar. Si necesitamos altas velocidades de avance, grandes tasas de deposición, o realizar finos cordones de raíz, podemos realizarlos sin problemas gracias a la flexibilidad del sistema. Podemos cambiar de proceso fácilmente tanto al inicio de la soldadura, como durante la misma secuencia

o en cualquier punto de la soldadura, usando el gatillo de la antorcha o la selección de programas remota.

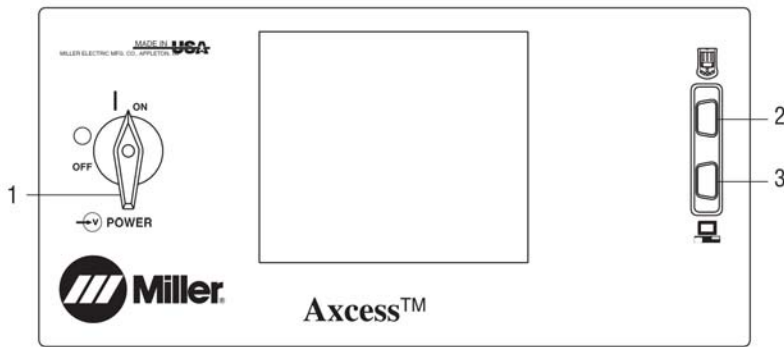
El diagrama que vemos en la parte inferior nos muestra todas las opciones que podemos emplear con un sistema Axxess, y la utilización de cada uno de ellos en función de la posición de soldadura/ espesor de la pieza.

Este diagrama está realizado pensando en la

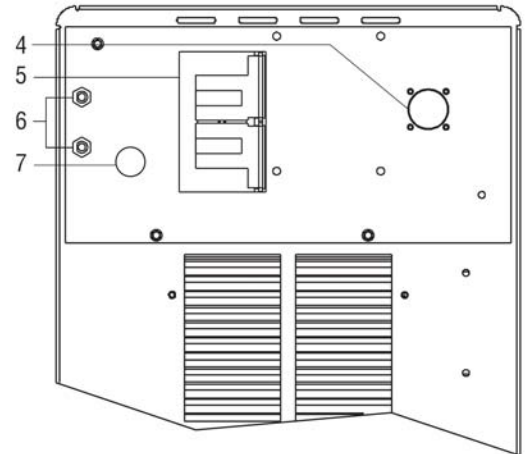
utilización de un material de base de acero al carbono y una mezcla de gases de 90% de Argon y 10% de CO₂. Usando la misma velocidad de alimentación.

Procesos	Transferencia Spray	Transferencia Pulsada	Accu-Pulse™	Corto Circuito Estandar	RMD™ Regulated Metal Deposition (Opcional)
Control del Baño de Soldadura	Plano/ Horizontal	Toda Posición			Materiales Finos/ Cordon de Raiz

Panel Frontal

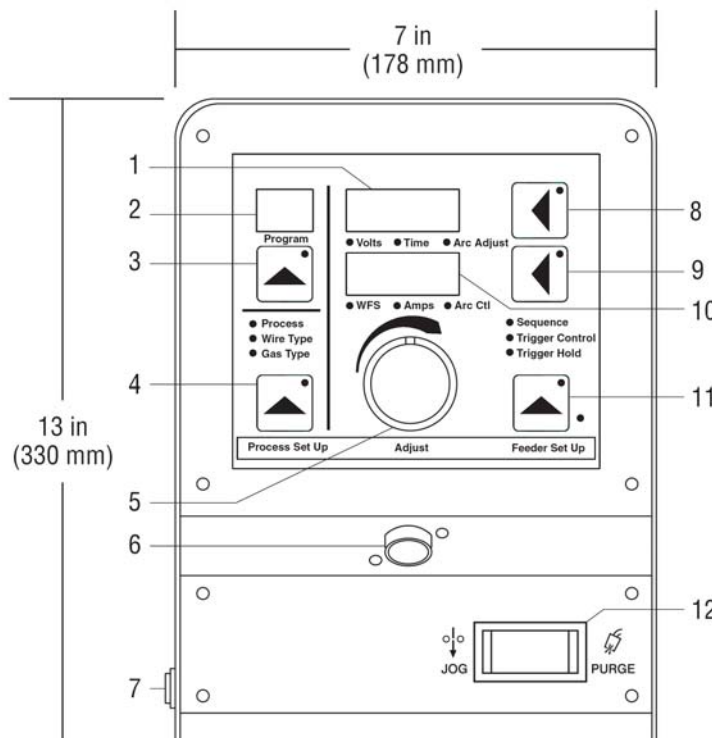


Panel Trasero



- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1. Interruptor de Marcha/ Paro | 4. Conector de Red para Alimentador |
| 2. Puerto PDA RS-232 | 5. Receptáculo Duplex de 115VAC, 10A |
| 3. Puerto PC RS-232
(Para uso Futuro) | 6. Disyuntores |
| | 7. Conector DeviceNet (Opcional) |

Panel para Access con alimentador sencillo, o con Interface de Operador Remoto (ROI)



1. Medidor de Voltaje/ Ajuste de Arco
2. Display de Programa
3. Selector de Programa
4. Botón de Setup de Proceso
5. Encoder de Control
6. Receptáculo señal de Gatillo
7. Interruptor de Marcha/ Paro
8. Botón de Selección Control Voltaje
9. Boton Selección Velocidad de Hilo/ Amperaje
10. Medidor de Velocidad Hilo/ Amperaje
11. Botón de Setup de Alimentador
12. Botón de Purga Hilo/ Gas

Funciones

Dual Schedule- Nos permite utilizar dos regulaciones de Energía/ Arco utilizando un solo hilo.

4T- Nos permite trabajar con diferentes rangos con solo soltar el gatillo de la antorcha.

Selector de Programa (TPS)- Nos permite seleccionar con el gatillo de la antorcha cualquiera de los 8 programas activos

Dual Schedule de Gatillo (TDS)- Cuando se activa, nos permite utilizar distintos pares de programas predeterminados (p.e. 1,2 – 3,4 – 5,6 – 7,8).

4T Estándar- Nos permite trabajar sin tener constantemente pulsado el gatillo de la antorcha.

Ranuración y Corte por Carbón Aire (CAC-A)- Puede ser activado

Secuencia

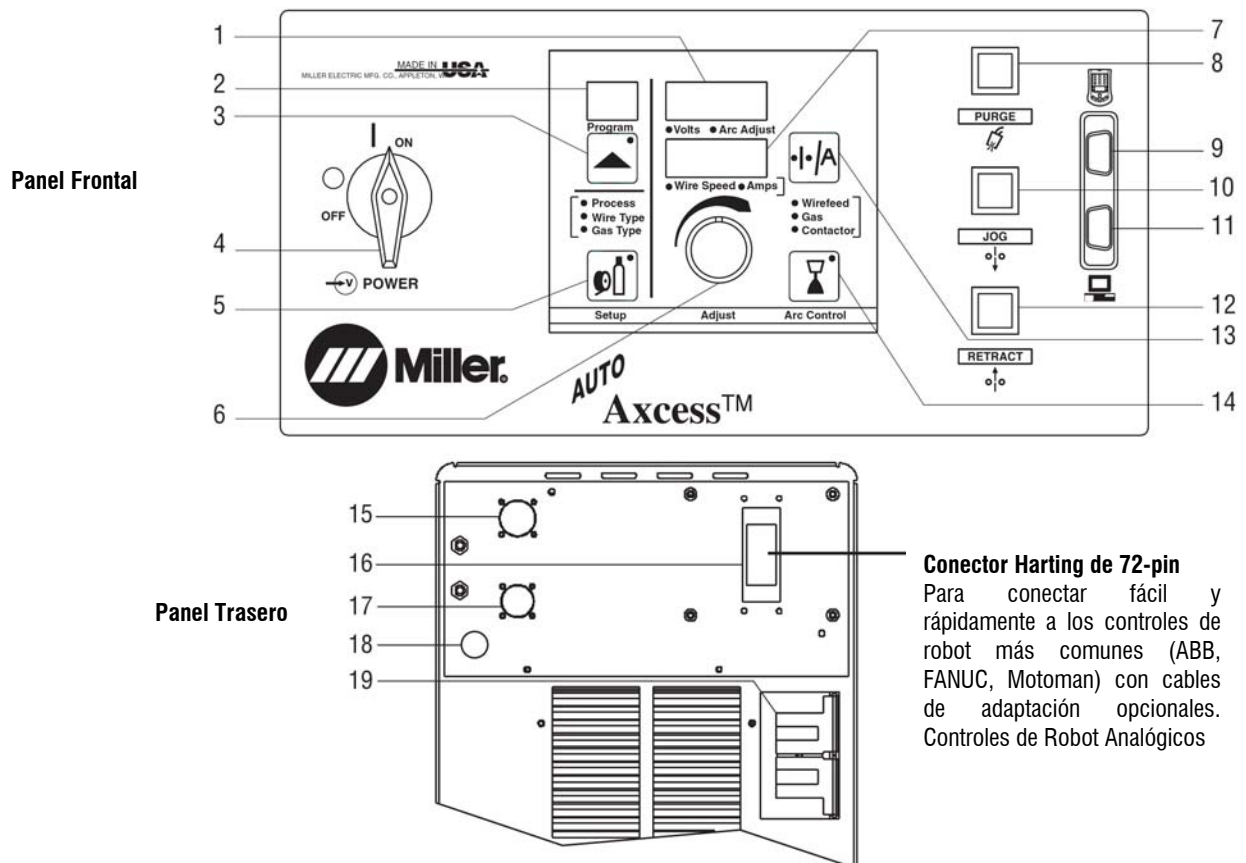
- Pre-Gas: 0,1- 5 seg.
- Potencia de Inicio: 0,1- 5 seg.
- Crater: 0,1- 5 seg.
- Post-Gas: 0,1- 5 seg.

Ajuste de Arco- Largo de Arco (Trim)

Control de Arco- Fuerza de Arco o Concentración (SharpArc)

Selección de Proceso- Accu-Pulse, Mig Pulsado, MIG, Metal Cored, o RMD (Opcional)

Paneles de Control Auto-Access



1. Medidor Ajuste Voltaje/ Arco
2. Display de Programa
3. Selector de Programa
4. Interruptor Marcha/ Paro
5. Botón de Setup de Proceso
6. Control Encoder
7. Medidor Velocidad Hilo/ Amperaje

8. Botón de Purga de Gas
9. Puerto PDA RS-232
10. Botón de Purga de Hilo
11. Puerto PC RS-232 (para uso futuro)
12. Botón de Retracción de Hilo
13. Botón Selector Amperaje/ Velocidad Hilo
14. Control de Arco

15. Conector de Periféricos
16. Conector para Robot
17. Conector de Motor
18. Conector DeviceNet (Opcional)
19. Receptáculo Duplex 115 VAC, 10 A

Conector Harting de 72-pin
Para conectar fácil y rápidamente a los controles de robot más comunes (ABB, FANUC, Motoman) con cables de adaptación opcionales. Controles de Robot Analógicos

Funciones

Auto CAL (Calibración Automática)- Software patentado que permite, de forma fácil y sencilla, recibir ordenes precisas de voltaje y velocidad de hilo de los robots, usando señales analógicas. La Auto-Access de calibra a sí misma para ofrecer respuestas exactas a las ordenes recibidas de los robots. Esta función permite utilizar la Auto-Access con diferentes tipos y fabricantes de robots, permitiendo reemplazar rápidamente máquinas viejas sin tener que hacer prácticamente cambios.

Selector de Programa Remoto- Permite cambiar los programas de soldadura desde el control del robot. Podemos variar entre los 8 programas activos, o las capacidades multi-mig de la unidad.

Sensor por Contacto Integrado de 80V- Para usarse con circuitería externa o equipos periféricos, cuando se usa el sensor de contacto.

Funciones del Panel Frontal

- Selección de Proceso de Soldadura
- Tipo y Diámetro de Hilo
- Tipo de Gas
- Avance de Hilo (Purga)
- Retracción de Hilo
- Purga de Gas
- Medidores Digitales: Voltaje/ Arco (Trim), Velocidad de Hilo/ Amperaje
- Número de Programa
- Control de Arco (SharpArc y Inductancia)

Salidas Analógicas

- Voltaje
- Corriente

Entradas Analógicas

- Voltaje/ Ajuste de Arco (Trim)
- Velocidad de Hilo

Salidas Digitales

- Arco Establecido
- Pegado de Hilo
- Máquina Preparada para Soldar

Entradas Digitales

- Inicio
- Avance de Hilo
- Retracción de Hilo
- Purga de Gas
- Selección de Programa
- E-Stop

Auto Setup

- Robot Específico

Secuencia

- Pre-Gas: 0,1- 5 seg.
- Potencia de Inicio: 0,1- 5 seg.
- Voltaje: 10- 44
- IPM: 50- 1400
- Crater: 0- 2,5 seg.
- Retracción
- Post-Gas: 0- 9,9 seg.

Características de las Fuentes de Energía Access/ Auto-Access



Modelo	Salida Nominal	Rango de Voltaje	Rango de Amperaje	OCV Máximo	Entrada de Amps a Salida Nominal 3 Fases, 400V	Dimensiones (mm)	Peso Neto
Access 300/ Auto-Access 300	225 A/ 44 VDC 100% F. M.	10- 44 V	5- 500 A	80 VDC	16,9 (11,7 KVA)/ (11,2 KW)	572 x 432 x 584	52,6 Kg
Access 450/ Auto-Access 450	450 A/44 VDC 100% F. M.	10- 44 V	5- 600 A		33,7 (22,2 KVA)/ (23,1 KW)	572 x 432 x 787	73,9 Kg

Características del Alimentador Access y del Motor para Robótica AA-40GB



Access Feeder

#195 182-01-1



Motor AA-40GB

195 426

Alimentador mano izquierda

195 515

Alimentador mano derecha
(menos común)

Modelo	Electroválvula	Alimentación	Conexión	Rango de Alimentador*	Diámetros de Hilo	Dimensiones (mm)	Peso Neto
Access Feeder	Incluida	40 VDC	Cable DeviceNet (1)	1,3- 35,56 MPM	0,9- 1,6mm	686 x 318 x 368	22 Kg
AA-40GB	Incluida	40 VDC	Cable Motor (1)	1,3- 35,56 MPM	0,9- 1,6mm	254 x 305 x 203	10,4 Kg

Los Alimentadores/ Motores no incluyen cables de interconexión y/o Rodillos de Arrastre.

* Este es el rango que la máquina emplea usando el proceso MIG, con MIG pulsado el rango puede estar más limitado.

(1) Se piden por separado, ver hoja de cotización.

Opciones y Accesorios Access



ROI #195 238

El ROI (Remote Operator Interface) nos permite separar el motor de arrastre del control de la unidad Access. De Este modo usaríamos el ROI y un motor AA-40GB en lugar de un Alimentador "Access Feeder". Este sistema resulta muy apropiado cuando queremos tener el control a mano, pero necesitamos ubicar el motor de arrastre en una pluma (p. ej.).

Cables de Interconexión DeviceNet Para Alimentador Access

- #195 240 1,5m
- #195 241 3m
- #195 242 7,6m
- #195 243 15,2m

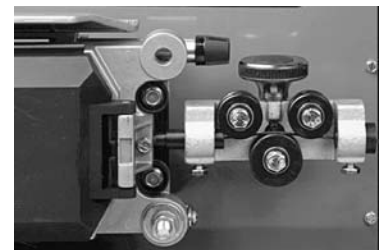


Cubre Bobinas #057 607



MIGRunner XL Cart #195 246

Para acomodar las fuentes de energía "Access" y su alimentador. Puede llevar dos botellas de gas, y un refrigerador del tipo Coolmate 3.



Enderezador de Hilo

#141 580

Para Hilos de 0,8- 1,2mm

#141 581

Para Hilos de 1,6- 3,2mm

Resulta de gran ayuda para aumentar la vida operativa de la sirga de la antorcha y de la boquilla de corriente.

Opciones y Accesorios "Auto-Access 300/ 450"

Simulador de Robot Analógico

#195 030

Es un dispositivo que simula las señales analógicas de los robots. Se usa como herramienta de diagnóstico para determinar la funcionalidad de la máquina, aislamiento del robot, máquina, y cableado

Kits Adaptador Receptáculo

#194 793 ABB

#194 791 Fanuc

#194 790 Motoman

#300 056 Panasonic

#195 002 Universal

Se requiere uno por máquina. Para comunicación analógica con los controles de los robots, vía conector Harting de 72-pin. Tiene 300 mm de longitud.

Smart Adapter #300 012

Permite configurar la "Auto-Access" para operar en modo Semi-Automático. El kit incluye un adaptador de gatillo de 6,40m.

Conector Universal para Control

Analógico

#195 002

Incluye un conector Harting con pines para configurar uno mismo la conexión.

Soporte para montaje de motor en robots FANUC/ Motoman

#300 013

Conector Shell #194 847

Para usar cuando se quiera intercomunicar con periféricos.

Coolant Flow Switch #195 461

Sirve para asegurar que el caudal de refrigeración de agua esta circulando correctamente. El módulo se puede conectar al puerto de conexión de periféricos. Viene con un cable de 15,2 metros con conector, y un Conector Shell separado, para poder modificar la longitud libremente.

Cables de Control Motor

6.1m **#300 097**

9m **#300 096**

15,2m **#300 098**

Opciones y Accesorios Comunes a Todos los Modelos



Access File Management

(Se requiere tener disponible una PDA tipo Palm, no incluida)

#195 249

Incluye un cable serie Palm, y una tarjeta de expansión. El Software convierte su PDA tipo Palm en un control externo de su sistema Access, o Auto-Access. Con este software tenemos una herramienta simple y cómoda que nos abre la puerta a funciones y capacidades que previamente no se habían visto en ningún otro tipo de máquina de Soldar.

Con el Software Access File Management Usted Puede:

- Enviar por E-mail archivos de la Access a cualquier lugar del mundo
- Configurar cualquier Access/ Auto-Access como desee.
- Configurar múltiples unidades exactamente igual.
- Almacenar programas Access
- Enviar archivos Access a ordenadores
- Enviar archivos Access de máquina a máquina
- Realizar copias de seguridad de archivos Access y programas.
- Establecer y modificar secuencias de soldadura
- Ajustar y almacenar programas de soldadura. Establecer bloqueos y límites de cara a los operarios.
- Establecer Auto-Thread. Esta característica nos permite, previa programación de la longitud de la antorcha, que la máquina alimente una longitud de hilo programada. Esta función está operativa tanto para purga de hilo, como para retracción.

Hay tres tipos de archivos Básicamente:

1) Programas- Contiene todos los datos de soldadura: Volts, amps, velocidad de hilo, tipo de hilo, diámetro, gas, control de arco. Además de los ajustes de la secuencia de Soldadura (pregas, Start, rampas, cráter, retracción, y postgas).

2) Configuración- Contienen bloqueos, errores, y información del alimentador, que incluye el tipo de selección del robot: Control de Robot- PS hilo y Gas, Control Compartido- Arco on-Analógico, y Control de Máquina- Arco on- No Analógico.

3) Backup- Permiten almacenar todos los archivos de la máquina en una PDA tipo Palm.

A cada tipo de archivo puede accederse desde:

- 1) **Máquina-** La máquina almacena los programas de soldadura
- 2) **PDA-** Funciona como un almacenamiento interino, es ella el vehículo para que los archivos se introduzcan en la máquina para almacenarse, o modificarse.
- 3) **E-mail-** Pueden almacenarse en mensajes de correo electrónico, para poder ser enviados.

WaveWriter Software

(Se requiere tener disponible una PDA tipo Palm, no incluida)

#195 250



El software "WaveWriter" dispone de las mismas funciones que el "Access File Management", pero además nos permite alterar los valores de los programas de MIG pulsado para acomodarlo a cada situación específica. De este modo podemos obtener programas personalizados, y desarrollar nuestros propios programas. Con el WaveWriter podemos cambiar todo tipo de valores mientras soldamos, y así poder ver los cambios de forma inmediata en el arco y en el cordón de soldadura. Esto constituye una gran ventaja, pues la variación de los múltiples parámetros de MIG pulsado resultaba confusa, ahora ahorramos mucho tiempo al ajustar en tiempo real, además de realizarse con mucha mayor precisión.

Kits de Rodillos de Arrastre

Diámetro	Ranura "V" Kit	"V" Moleteado Kit	"U" Dentado Kit	Guía Entrada/ Intermedia	Ranura "U" Kit	Guía Entrada Nylon	Guía Intermedia Nylon
0.9mm	#151 026	#151 052	-	#150 993/ #149 518	#151 036	#151 203	#151 204
1.0 mm	#161 190	-	-	#150 993/ #149 518	-	-	-
1.1/1.2mm	#151 027	#151 053	#151 070	#150 994/ #149 519	#151 037	#151 203	#151 204
1.3/1.4mm	#151 028	#151 054	#151 071	#150 994/ #149 519	#151 038	#151 205	#151 206
1.6mm	#151 029	#151 055	#151 072	#150 995/ #149 520	#151 039	#151 205	#151 206
1.8mm	-	#151 056	-	#150 995/ #149 520	-	-	-
2.0mm	-	#151 057	#151 073	#150 995/ #149 520	#151 040	#151 207	#151 208
2.4mm	-	#151 058	#151 074	#150 996/ #149 521	#151 041	#151 207	#151 208
2.8mm	-	#151 059	#151 075	#150 996/ #149 521	#151 042	-	-
3.2mm	-	#151 060	#151 076	#150 997/ #149 522	#151 043	-	-

Información para Pedido

Equipo y Opciones	Stock No.	Descripción	Cant.	Precio
Access™ 300	#907 348 #XXX XXX	Solo Máquina, Auto-Line 380-630VAC 3 Fases, 50/ 60 Hz, (CE) Solo Maquina, Auto-Line 380-630VAC 3 Fases, 50/ 60 Hz, con RMD (CE)		
Auto-Access™ 300	#XXX XXX #XXX XXX	Sólo Máquina, Auto-Line 380-630VAC 3 Fases, 50/ 60 Hz, (CE) Sólo Máquina, Auto-Line 380-630VAC 3 Fases, 50/ 60 Hz, con RMD (CE)		
Access™ 450	#907 275 #907 275-01-1	Solo Máquina, Auto-Line 380-630VAC 3 Fases, 50/ 60 Hz, (CE) Solo Maquina, Auto-Line 380-630VAC 3 Fases, 50/ 60 Hz, con RMD (CE)		
Auto-Access™ 450	#907 274 #907 274-01-1	Solo Máquina, Auto-Line 380-630VAC 3 Fases, 50/ 60 Hz, (CE) Solo Maquina, Auto-Line 380-630VAC 3 Fases, 50/ 60 Hz, con RMD (CE)		
Alimentador Access™	#195 182-01-1	Alimentador dedicado (Semi-automático), Cables DeviceNet por separado		
Arrastre AA-40GB	#195 426 #195 515	Alimentador Robótica, Arrastre Mano Izquierda (Sin Cables) Alimentador Robótica, Arrastre Mano Derecha (Sin Cables)		
ROI	#195 238	Interface de Operador Remoto		
Accesorios Access				
Cables DeviceNet		Ver página 6		
Cubre Bobinas	#057 607	Para Bobinas de 305mm (15 Kg.)		
Enderezador de Hilo		Ver página 6		
Accesorios Auto-Access				
Kits Adaptador Receptáculo		Ver página 7		
Cables de Control Motor		Ver página 7		
Simulador Robot Analógico	#195 030	Permite chequear el funcionamiento de la Máquina y el Robot		
Smart Adapter	#300 012	Permite utilizar la Auto-Access en modo Semiautomático		
Conector Universal	#195 002	Permite configurar el Conector Harting		
Accesorios Comunes				
Kit de Rodillos y Guías		Ver Tabla		
Sistemas de Refrigeración		Ver Literatura AY/ 7.2		
Access File Management	#195 249	Software de gestión Access/ Auto-Access (Requiere PDA Palm)		
RMD Software	#195 252	Para actualizar los sistemas Access que no incluyen este proceso		
WaveWriter	#195 250	Software de gestión/ edición Access/ Auto-Access (Requiere PDA Palm)		

Distribuido por:

Precio Total: