

Maxstar® 400 и 800

Источники сварочного тока для РД/РАД сварки



КРАТКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ



Промышленное применение

Обработка металлов
Трубная промышленность
Машиностроение
Инструменты и штампы
Сосуды, работающие под давлением

Сварочные процессы

РАД (TIG / GTAW)
Импульсная РАД (GTAW-P)
РД (Stick / SMAW)
Воздушно-дуговая резка (CAC-A)

Макс. диаметр электрода

Maxstar 400: 6,4 мм
Maxstar 800: 9,5 мм

Напряжение питающей сети 208–575 В, 3- или 1-фазн.

Диапазон рабочих токов 400: 3–400 А 800: 5–800 А

Номинальный режим работы:

400: 300 А при 32 В, 60% ПВ

800: 600 А при 44 В, 60% ПВ

Вес нетто

Maxstar 400: 61 кг (134 фунта)
Maxstar 800: 90 кг (198 фунтов)



Обеспечена возможность использования питающей сети в диапазоне 208–575 В. Идеальное решение в условиях нестабильного питания.

Калибровка позволяет провести проверку приборов перед испытаниями и аттестацией.

Система **Cooler Power Supply (CPS)** позволяет использовать интегрированную розетку на 120В для питания блока охлаждения Coolmate™ 3.5.

Система **Cooler-On-Demand™** обеспечивает работу блока охлаждения только при необходимости, снижая уровень шума и общее энергопотребление системы.

Использование технологии **Wind Tunnel Technology™** позволяет защитить внутренние детали и платы источника от загрязнения, что продлевает срок его службы.

Система охлаждения выпрямителя **Fan-On-Demand™** работает только при необходимости, что снижает уровень шума и количество загрязняющих веществ, проходящих через аппарат.

New!



Показана возможная комплектация на базе Maxstar 400

Девять независимых ячеек памяти, используемых для сохранения сварочных параметров

Функция **Auto-postflow** автоматически устанавливает длительность послесварочной продувки в зависимости от сварочного тока, что защищает вольфрамовый электрод и исключает необходимость ручной настройки данного параметра.

Функция Lift-Arc™ обеспечивает возбуждение дуги без высокочастотного поджига.

Blue Lightning™ - функция высокочастотного бесконтактного поджига дуги. Обеспечивает более устойчивое возбуждение по сравнению с традиционными методами.

Особенности РАД

Идеально стабильная и аккуратная дуга позволяет вести сварку любых экзотических материалов.

Импульсная сварка

Импульсы обеспечивают лучшее перемешивание сварочной ванны, повышают стабильность горения дуги и скорость сварки, при одновременном снижении тепловложения и деформаций.

Особенности РД

Функция контроля (DIG) позволяет менять параметры сварочной дуги в зависимости от типа применяемого электрода. Меньшие значения - для мягкого горения дуги (электроды с основным покрытием типа E7018), большие значения - для сварки жесткой дугой (например, при сварке целлюлозными электродами типа E6010).

Hot Start™

Функция "горячего" старта увеличивает, при необходимости, силу тока в начале сварки, предотвращая риск залипания электрода.



инженерный и технологический сервис
(812) 321-61-61 www.npfets.ru



Модель	Питание	Диапазон регулиров. тока	Номинальный режим	Входной ток при номин. режиме работы, 50/60 Гц							Макс. НХХ	Габаритные размеры	Вес, нетто
				208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт			
Maxstar 400	3-фазн.	3–400 А	250 А при 30 В, 100% ПВ	27	24	14	12	9	9.4	9.1	75 В DC (10–15 В DC*)	Высота: 629 мм Ширина: 349 мм Длина: 559 мм с тележкой TIGRunner® Высота: 1095 мм Ширина: 587 мм Длина: 1111 мм	с тележкой TIGRunner® 114 кг
			300 А при 32 В, 60% ПВ	33	30	17	15	12	12	11.6			
	1-фазн.	3–400 А	200 А при 28 В, 100% ПВ	36	33	18	15	12	7.4	6.9			
			250 А при 30 В, 60% ПВ	48	43	24	20	16	10	9.2			
Maxstar 800	3-фазн.	5–800 А	500 А при 40 В, 100% ПВ	68	61	34	30	24	24	23	75 В DC (10–15 В DC*)	Высота: 876 мм Ширина: 349 мм Длина: 559 мм	90 кг
			600 А при 44 В, 60% ПВ	90	80	45	39	31	32	31			
	1-фазн.	5–800 А	400 А при 36 В, 100% ПВ	89	80	44	38	30	19	17			
			500 А при 40 В, 60% ПВ	126	112	61	53	41	26	24			

Сертифицировано Канадской Ассоциацией стандартов для США и Канады

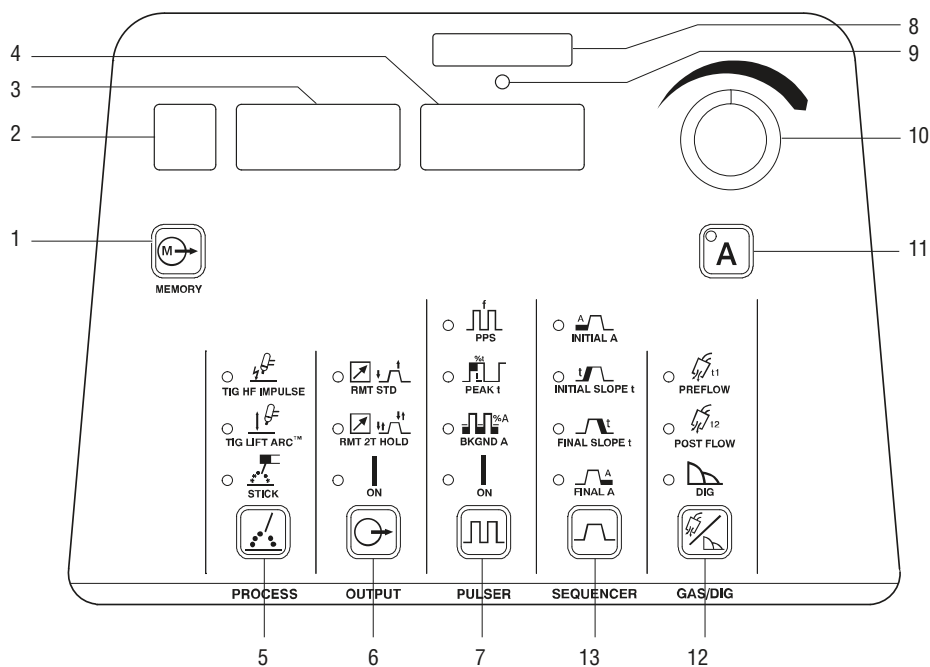
Все модели с индексом CE соответствуют стандартам серии IEC 60974.

*Показано сенсорное напряжение для РАД (режим Lift-Arc™) и РД (режим Low OCV).

Рабочие параметры

Модель	Питание	РАД, раб. цикл	РД, раб. цикл	Диапазон сварив. толщин	Максимальный диаметр покрытых электродов	Максимальный диаметр уг. электрода	Требуемая мощность
Maxstar 400	3-фазн.	400 А, 20% 300 А, 60% 250 А, 100%	400 А, 20% 300 А, 60% 250 А, 100%	0,3–16 мм	6010: 1/4 in. (6.4 mm) 7018: 1/4 in. (6.4 mm) 7024: 1/4 in. (6.4 mm)	6,4 мм	20 kVA
	1-фазн.	300 А, 20% 250 А, 60% 200 А, 100%	300 А, 20% 250 А, 60% 200 А, 100%				
Maxstar 800	3-фазн.	800 А, 20% 600 А, 60% 500 А, 100%	800 А, 20% 600 А, 60% 500 А, 100%	0,5–25 мм	6010: 1/4 in. (6.4 mm) 7018: 1/4 in. (6.4 mm) 7024: 1/4 in. (6.4 mm)	9,5 мм	45 kVA
	1-фазн.	500 А, 60% 400 А, 100%	500 А, 60% 400 А, 100%				

Панель управления Maxstar® 400 и 800



Настраиваемые параметры панели управления

- | | | | |
|--|---|---|--|
| 1. Выбор программы | 18 ячеек памяти
(9 под DC TIG/PAД)
(9 под DC stick/ПД) | 8. Слот карты памяти | |
| 2. Индикация программы | | 9. Индикатор активности | |
| 3. Вольтметр | | 10. Регулятор АЦП | |
| 4. Амперметр | | 11. Кнопка "Ток" | |
| 5. Процесс/Поджиг дуги | РАД: ВЧ импульс, Lift-Arc
РД: "горячий старт" | 12. Газ/строжка | Предварительная продувка 0–25.0 сек.
Послесварочная продувка Авто/0–50 сек.
Строжка* 0–100% |
| 6. Управление | Стандартный пульт ДУ,
удержание триггера 2Т,
Выход вкл. | 13. Последовательность импульсов | Начальный ток 3–400 А/5–800 А
Начальное время 0–25.0 сек.
Начальный уклон 0–50.0 сек.
Время сварки 0–999 сек.
Конечный уклон 0–50.0 сек.
Конечный ток 3–400 А/5–800 А
Конечное время 0–25.0 сек. |
| 7. Управление генератором импульсов | Количество импульсов* DC: 0.1–5,000 PPS
Длительность импульса* 5–95%
Базовый ток* 5–95% | | |

*Управляется программно функцией Pro-Set.

Пользовательское меню (нажать кнопки "Газ" и "Свар.ток")

- Диаметр вольфр. электрода 400 = 0,5–4,8 мм
800 = 1,0–6,4 мм
- Дистанционное управление триггером = 2Т/3Т/4Т/4ТL/4ТЕ/4Тm
- Функция "Горячий старт" = ON/OFF (Вкл./Выкл.)

Инженерное меню (нажать и удерживать "Газ" и "Свар.ток")

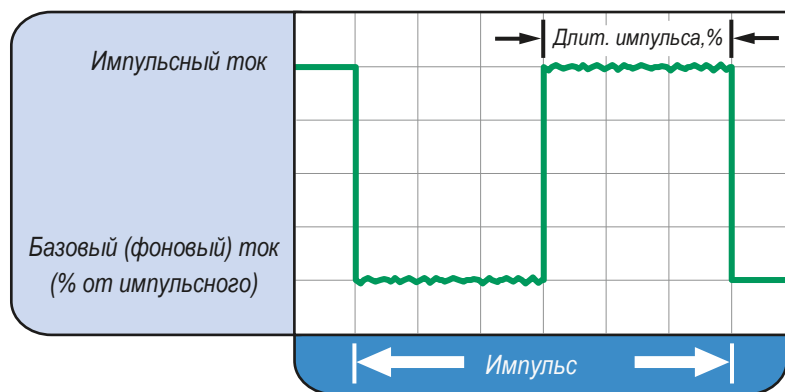
- Время горения дуги 0,0–9,999 часов
0,0–59 минут
0–999,999 циклов
Сброс счетчика
- Error Log (журнал регистрации ошибок) = файл с записью ошибок
- Stick Stuc (залипание электрода) = OFF/ON (Вкл./Выкл.)
- OCV (напряжение холостого хода) = LOW/NORM (низк./норм.)
- Weld Timers (таймеры сварки) = OFF/ON (Выкл./Вкл.)
- Cooler Power (обороты помпы) = AUTO/ON/OFF (Авто/Вкл./Выкл.)
- Locks (блокировки) = OFF/1–4 (Выкл./1-4)
- Meter Display (контрольный дисплей)
- External Pulse Control (внешн. управл. импульсами) = OFF/ON (Выкл./Вкл.)
- Machine Reset (сброс настроек)
- Software Number (версия программного обеспечения)
- Serial Number (серийный/заводской номер источника)
- Slave (работа в режиме Modbus®) Address (адрес источника) = 1–247
Baudrate (передача данных) = 9600/19.2K
Parity (контроль четности) = EVEN/ODD/NONE (чет/нечет/нет)

Регулировка импульсов (Pulsed TIG)

Управление высокоскоростной импульсной РАД сваркой

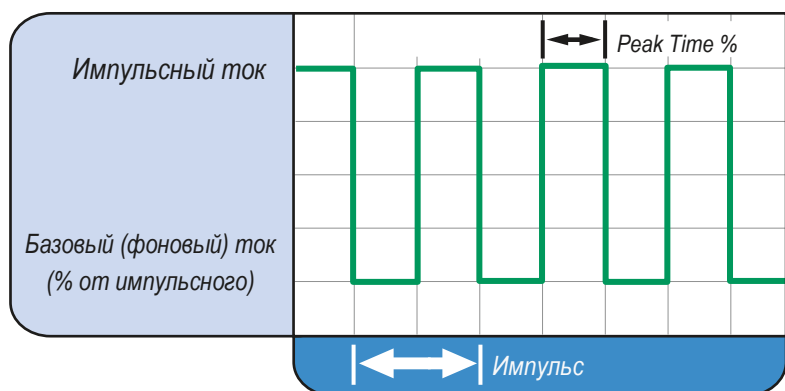
- Импульсов в секунду (PPS, Гц): DC = 0.1 – 5,000 PPS
- % вкл. – % длительности импульса: 5 – 95% (регулирует частоту повторения импульсов)
- Базовый (фоновый) ток: 5 – 99% (задается как % от пикового значения)

Традиционная импульсная РАД сварка



Обычно от 1 до 10 импульсов в секунду. Обеспечивает эффект нагрева-охлаждения сварочной ванны и может уменьшить деформацию путем снижения сварочного тока. Данный эффект также формирует чешуйчатость валика (взаимосвязь частоты импульса и скорости сварки определяет расстояние между чешуйками). Медленная пульсация также может координироваться подачей присадки, что усиливает общий контроль за сварочной ванной.

Высокоскоростная импульсная РАД сварка



Увеличение частоты свыше 40 имп./сек обеспечивает повышенное перемешивание сварочной ванны, что улучшает микроструктуру шва. Генерация импульсов сварочного тока на высоких скоростях - между верхним пиковым значением и нижним фоновым - сжимает и фокусирует дугу, что приводит к увеличению глубины проплавления и скорости сварки (диапазон: 100-500 имп./сек). Возможность генерировать импульсы с частотой 5000 имп./сек. позволяет вести автоматическую сварку устойчивой концентрированной дугой на максимальной скорости.

Maxstar® 400 и 800 модели и комплекты

Выпрямители и возможные варианты комплектации



Только источник		TIGRunner® Package (источник/тележка/блок охл.)		Complete Package (источник/тележка/блок охл./ЗИП/Пульт ДУ)	
Maxstar 400 (CSA)	907716	Maxstar 400 (CSA)	907716001	Maxstar 400 (CSA) w/Foot Control	951692
Maxstar 400 (CE)	907716002			Maxstar 400 (CSA) w/Wireless Foot Control	951693
Maxstar 800 (CSA)	907718				
Maxstar 800 (CE)	907718002				
<p>Поставляется в комплекте с:</p> <ul style="list-style-type: none"> • силовым кабелем длиной 2,4 м (без вилки), (400 -я модель) • двумя разъемами 50 мм типа "Dinse", (400 -я модель) • двумя разъемами "thread-lock", (800 -я модель) • одним разъемом "thread-lock" для подкл. жидкостного охлаждения (800 -я модель) 		<p>Поставляется в комплекте с:</p> <ul style="list-style-type: none"> • силовым кабелем длиной 2,4 м (без вилки), (400 -я модель) • тележкой Runner™ cart, арт. 300244 • блоком охлаждения Coolmate™ 3.5, арт. 300245 		<p>Поставляется в комплекте с:</p> <ul style="list-style-type: none"> • силовым кабелем длиной 2,4 м (без вилки), (400 -я модель) • тележкой Runner™ cart, арт. 300244 • блоком охлаждения Coolmate™ 3.5, арт. 300245 • охлаждающей жидкостью, арт. 043810 • сварочной горелкой W-375, арт. 301268 • Пульт ДУ, арт. 194744 (педаль) или арт. 300429 (беспроводная педаль) 	

Создайте свой комплект



Шаг #1 Выбор источника Maxstar TIGRunner® и хладагента		Шаг #2 Выбор пульта ДУ		Шаг #3 Выбор горелки и ЗИП	
Maxstar 400 TIGRunner	907716001	Wireless Foot	300429	W-250 Kit	300185
Maxstar 800	907718	RFCS-14 HD Foot	194744	W-280 Kit	300990
		RCC-14 E/W Fingertip	151086	W-375 Kit	301268
		RCCS-14 N/S Fingertip	043688	(рекомендовано для 400-й модели)	
		RMS-14 Pushbutton	187208	Набор W-400 (WP-18SC)	300186
		RMLS-14 Momentary/Maintained	129337	(рекомендовано для 800-й модели)	
		RHC-14 Hand	242211020		
		Wireless Hand	300430		
<p>Хладагент с низкой электропроводностью 043810 (количество в заказе должно быть кратным 4)</p>					

Наборы горелок с жидкостным охлаждением



W-280 Torch Kit 300990

- Горелка Weldcraft™ W-280 (7,6 м) с коннектором типа "Dinse"
- Чехол для кабеля горелки
- Рабочий зажим (4,6 м) с 1/0 кабелем и коннектором типа "Dinse"
- Расходомер
- Газовый шланг (регулятор давления в источнике)
- Комплект ЗИП (АК4С) для горелки включает: сопла, наконечники, цангу, цангодержатель и 2% цериевые вольфрамовые электроды (1/16, 3/32 и 1/8 дюйма)



W-375 Torch Kit 301268

Рекомендован для Maxstar 400

- Горелка Weldcraft™ W-375 (7,6 м) с коннектором типа "Dinse"
- Чехол для кабеля горелки
- Рабочий зажим (4,6 м) с 1/0 кабелем и коннектором типа "Dinse"
- Расходомер
- Газовый шланг (регулятор давления в источнике)
- Комплект ЗИП (АК4С) для горелки включает: сопла, наконечники, цангу, цангодержатель и 2% цериевые вольфрамовые электроды (1/16, 3/32 и 1/8 дюйма)



W-400 (WP-18SC) Torch Kit 300186

Рекомендован для Maxstar 800

- Горелка Weldcraft™ W-400 (WP-18SC) 7,6 м с коннектором типа "thread-lock"
- Чехол для кабеля горелки
- Рабочий зажим (3,7 м) с 4/0 кабелем и коннектором типа "thread-lock"
- Расходомер
- Газовый шланг (регулятор давления в источнике)
- Комплект ЗИП (АК18С) для горелки включает: сопла, наконечники, цангу, цангодержатель и 2% цериевые вольфрамовые электроды (3/32, 1/8 и 5/32 дюйма)



Разъем горелки с жидк. охлаждением 195377

Для Dynasty® и Maxstar® 400.
50-и мм разъем типа "Dinse" с линией возврата жидкости. Используется со всеми горелками Weldcraft™ с жидкостным охлаждением.



Разъем горелки с жидк. охлаждением 225028

Для Dynasty и Maxstar 800.
50-и мм разъем типа "thread-lock" с линией возврата жидкости. Используется со всеми горелками Weldcraft™ с жидкостным охлаждением.



Тележка Runner™ Cart 300244

Предназначена для размещения выпрямителя Dynasty или Maxstar 400/800 и блока охлаждения Coolmate™ 3.5. Тележка оснащена держателями для газового баллона, кабелей, пульты ДУ и пр.



Блок охлаждения Coolmate™ 3.5 300245

Разработан для интеграции с выпрямителями Dynasty или Maxstar 400/800 и работы с горелками мощностью до 600А. Объем бачка - 15 л (3,5 галлона)



Охлаждающая жидкость для РАД сварки 043810

Поставляется коробками по 4-е пластиковых канистры

охлаждающей жидкости с низкой электропроводностью на основе этиленгликоля. Диапазон рабочих температур - от минус 38°C до плюс 108°C.

Набор подключения интерфейса автоматизации 278161

Обеспечивает контроль за параметрами сварки через 28-контактный разъем. Данный разъем заменяет стандартный 14-контактный и требует наличие PLC-контроллера для работы источника. Идеально подходит для интеграции в автоматизированную систему предприятия.

Индикатор сварочного тока 300179

Определяет факт подключения рабочего кабеля (зажима) и предотвращает выход из строя оборудования, отключая устройство.

Оригинальные аксессуары Miller® (продолжение)

Пульты ДУ и переключатели



Педаля беспроводная 300429

Для дистанционного управления током и контактором. Ответная часть подключается напрямую к 14-к. разъему.

Рабочий диапазон - до 27 м.



RFCS-14 HD педаля усиленная 194744

Максимальна удобна в работе, за счет возможности подключения кабеля с разных сторон устройства.

Служит для дистанционного управления током и контактором. В комплект входит 6-метр. кабель с 14-конт. разъемом.



Беспроводной пульт ДУ (ручной) 300430

Дистанционное регулирование тока. Ответная часть подключается напрямую к 14-конт. разъему источника. Рабочий диапазон - до 91 м.



RHC-14 Ручной пульт ДУ 242211020

Миниатюрный ручной пульт управления током и контактором. Размеры: 102x102x83 мм. В комплекте с 6-метр. кабелем и 14-конт. разъемом.



RCCS-14

043688

Пульт кулисного типа "север/юг" крепится к горелке двумя ремешками-липучками. Рекомендуется для приложений с более точным управлением сварочным током. Оснащен 8-метр. кабелем и 14-конт. разъемом.



Переключатель RMLS-14 129337

Кулисный переключатель для установки режима кратковременного/ постоянного включения контактора. Нажатие вперед - постоянный контакт, нажатие на себя - кратковременный. В комплект входит кабель длиной - 8 м.



RCC-14

151086

Пульт кулисного типа "восток/запад" крепится к горелке двумя ремешками-липучками. Рекомендуется для приложений с более точным управлением сварочным током. Оснащен 8-метр. кабелем и 14-конт. разъемом.



RMS-14 (контроль вкл./выкл.) 187208

Для кратковременного включения контактора. Прорезиненная кнопка идеально подходит для многократных включений/выключений. В комплект входит кабель длиной 8 м с 14-конт. разъемом.

Удлинительные кабели для 14-конт. пультов

242208025 7,6 м (25 футов)
242208050 15,2 м (50 футов)
242208080 24,4 м (80 футов)



Перчатки "Performance TIG"

263345 X-Small
263346 Small
263347 Medium
263348 Large
263349 X-Large

Козья кожа с тройным слоем со стороны ладони.



Перчатки "Performance TIG/Multitask"

263352 Small
263353 Medium
263354 Large
263355 X-Large

Козья кожа с двойным слоем на ладони и шерстяной частью на тыльной стороне.

Карты памяти

Карты памяти для расширения функционала 301151 - расширение "Автоматизация"

Расширенные возможности в части автоматизации процесса с использованием подключения к 14-конт. разъему.

301152 - расширение "Modbus®"

Обеспечивает доступ к основным и расширенным функциям через 14-конт. разъем.

Memory Card 301080

"Чистая" карта памяти для организации хранения ПО и прошивки источника с использованием ПК.

Обучающие материалы

Буклет "Ручная аргодуговая сварка/ Gas Tungsten Arc Welding (TIG)", на англ. языке # 250833

Вольфрамовые электроды

Диаметр электрода	Диапазон сварочного тока	2% цериевый (AC/DC)	2% лантановый (AC/DC)
1/16 дюйма (1,6 мм)	70–150 А	WC116X7	WL2116X7
3/32 дюйма (2,4 мм)	140–250 А	WC332X7	WL2332X7
1/8 дюйма (3,2 мм)	225–400 А	WC018X7	WL2018X7
5/32 дюйма (4,0 мм)	300–500 А	WC532X7	WL2532X7

Информация для заказа

Оборудование и принадлежности	Артикул No.	Описание	Qty.	Price
Maxstar® 400	907716	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA . с кабелем длиной 8 футов (2,5 м)		
Maxstar® 400 (международная модель)	907716002	Auto-Line™ 380–575 В, 50/60 Гц, CE . с кабелем длиной 8 футов (2,5 м)		
Maxstar® 400 TIGRunner®	907716001	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA . с кабелем длиной 8 футов (2,5 м)		
Maxstar® 400 Wireless Complete	951693	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA . с кабелем длиной 8 футов (2,5 м)		
Maxstar® 400 Complete	951692	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA . с кабелем длиной 8 футов (2,5 м)		
Maxstar® 800	907718	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA		
Maxstar® 800 (международная модель)	907718002	Auto-Line™ 380–575 В, 50/60 Гц, CE		
Сварочные горелки, наборы и разъемы				
Горелки с жидкостным охлаждением	300990 301268 300186	W-280 W-375 (рекомендована для Maxstar 400) W-400 (WP-18SC) (рекомендована для Maxstar 800)		
Разъемы для горелок с жидкостным охлажд.	195377 225028	Для подключения горелок Weldcraft™ к разъемам типа Dinse Для подключения горелок Weldcraft™ к источнику Maxstar 800 (разъемы типа "thread-lock" включены в комплект поставки)		
Вольфрамовые электроды		см. стр. 7		
Пульты дистанционного управления				
Беспроводная педаль	300429	Беспроводная педаль с рабочим диапазоном до 27,4 м		
Ручной беспроводной пульт	300430	Беспроводной ручной пульт ДУ с рабочим диапазоном до 90 м		
RCCS-14	043688	Управляется продольным (вверх/вниз) движением пальца		
RCC-14	151086	Управляется поперечным (влево/вправо) движением пальца		
RFCS-14 HD	194744	Педаль усиленного типа		
RHC-14	242211020	Ручной пульт		
RMLS-14	129337	Кулисный переключатель кратковременного/постоянного действия		
RMS-14	187208	Кнопка кратковременного контакта в резиновой оболочке		
Удлинительные кабели		см. стр. 7		
Принадлежности				
Тележка Runner™ Cart	300244	см. стр. 6		
Блок охлаждения Coolmate™ 3.5	300245	120 В, 50/60 Гц, CE . Требуется охлаждающая жидкость		
Охлаждающая жидкость / TIG Coolant (должно быть кратно четырем)	043810	Пластиковая канистра объемом 4,5 л.(1 галлон). Диапазон рабочих температур жидкости: от минус 38 С до плюс 108 С		
Комплект интерфейса автоматизации	278161	Требуется установка. Обеспечивает 28-контактное подключение		
Датчик сварочного тока	300179	Требуется установка. Отслеживает подключение рабочего кабеля		
Разъем "Dinse" 50 мм ("папа", 1 шт.)	042418	Используется для подключения кабелей к "Dinse-терминалам" источника		
Разъем "Thread-Lock" ("папа", 2 шт.)	225029	Используется для подключения сварочного кабеля к Dynasty / Maxstar 800		
Разъем-переходник "Dinse", 50 мм (1 "папа", 1 "мама")	042419	Используется для удлинения сварочных кабелей		
Адаптер Dinse/Tweco®	042465	"Dinse-папа" - "Tweco-мама"		
Адаптер Dinse/Cam-Lok	042466	"Dinse" - "Cam-Lok" ("мама")		
Перчатки для аргонодуговой сварки		см. стр. 7		
Карты памяти	301151 301152 301080	14-Pin automation expansion 14-Pin Modbus® expansion Чистая		
Буклет "Ручная аргонодуговая сварка", англ.	250833			

Дата:

Общая стоимость:

Дистрибьютор:

