

XMT[®] 304/456 CC/ CV

Многофункциональный
источник сварочного тока

КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение в промышленности
Строительство
Кораблестроение
Железнодорожная отрасль
Производство грузовых автомобилей/автоприцепов
Серийное производство
Ремонтные мастерские
Прокат оборудования

Процессы
MIG (GMAW)/Пульс MIG (GMAW-P)
Сварка электродом (MMA)
Аргонодуговая сварка TIG (GTAW)
Сварка порошковой проволокой (FCAW)
Воздушно-дуговая резка и строжка (CAC-A)

Напряжение питания:
XMT 304: 3-х или 1-фазное
XMT 456: 3-х фазное
Выходная мощность:
XMT 304: 10 – 35 В, 5 – 400 А
XMT 456: 10 – 38 В, 5 – 600 А
Масса:
XMT 304: Нетто: 36,1 кг, Брутто: 40,2 кг
XMT 456: Нетто: 53,5 кг, Брутто: 58,5 кг

Технология аэродинамической трубы Wind Tunnel Technology предотвращает загрязнение электрических узлов и электронных плат.

Система охлаждения Fan-On-Demand[™]

включается только при необходимости, что позволяет снизить уровень шума, потребление электроэнергии и количество засасываемой в аппарат пыли.

Функция Lift-Arc[™] позволяет начать аргон-дуговую сварку TIG без применения осциллятора. При данном способе возбуждения дуги сварочный шов не загрязняется вольфрамом.

Компенсация сетевого напряжения

поддерживает постоянный уровень сварочного тока даже при колебаниях напряжения питающей сети в пределах +/-10%. Максимальные пределы компенсации сетевого напряжения +37% и -59% достигаются при напряжении питающей сети 460 В.

Функция адаптивного «горячего старта» Adaptive Hot Start[™] при необходимости увеличивает силу сварочного тока в начале сварки, предотвращая риск залипания электрода.

The Power of Blue.[®]



XMT 304 CC/CV
с автоматической установкой входного напряжения Auto-Link[®]

XMT 456 CC/CV
с ручной установкой входного напряжения

Функция МИГ Пульс-сварки с опциональным блоком управления Optima[™] уменьшает разбрызгивание и коробление, улучшает контроль над сварочной ванной при сварке в неудобном положении и снижает выбросы дыма и загрязняющих частиц.

Корпус из лёгкого алюминия аэрокосмического класса обеспечивает защиту, не утяжеляя агрегат.

Инверторная технология управления дугой обеспечивает улучшенный контроль над сварочной ванной, позволяя добиться оптимального качества при сварке MIG и качественных результатов при использовании целлюлозных электродов.

Переключатель режимов сварки помогает уменьшить число комбинаций параметров управления с сохранением всех функциональных возможностей.

Дисплей цифровой индикации сварочного тока и напряжения хорошо читается и обеспечивает простую предустановку сварочных параметров.

Оptionальная розетка резервной мощности 115 В переменного тока обеспечивает силу тока 10 А с защитой автоматическим выключателем и служит для подключения блоков охлаждения и т.д.
Стандарт для XMT 456, опция для XMT 304.



ЗАО Научно-производственная фирма
«Инженерный и технологический сервис»
г. Санкт-Петербург, Домостроительная, 2
Тел./факс +7 812 321 61 61 www.npfets.ru



Спецификация XMT® 304 CC/CV (может меняться без предупреждения.)



Напряжение питания	Номинальные сварочные параметры, ПВ 60%	Диапазон сварочного напряжения в режиме CV	Диапазон сварочного тока в режиме CC	Максимальное напряжение холостого хода	Значение тока при номинальной выходной нагрузке, 60 Гц						Размеры	Масса	
					208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА			кВт
Трёхфазное	300 А при 32 В	10–35 В	5–400 А	90 В	33,7	30,5	17	18,9	15,2	12,2	11,6	В: 432 мм Ш: 318 мм Г: 610 мм	36,1 кг
Однофазное	225 А при 29 В	10–35 В	5–400 А	90 В	52,4	47,4	—	24,5	—	11,3	7,6		

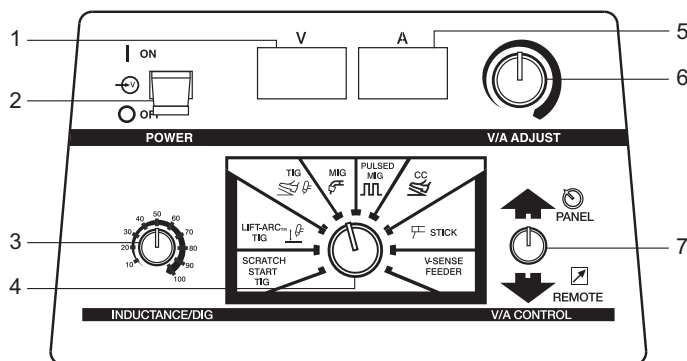
Панель управления XMT® 304 CC/CV

Особенности

Функция Auto-Link® автоматически подстраивает агрегат к напряжению питающей сети (230/460 или 460/575 В AC, одно- или трёхфазное).

Сверхпрочная поликарбонатная крышка панели управления защищает переднюю панель управления от повреждений.

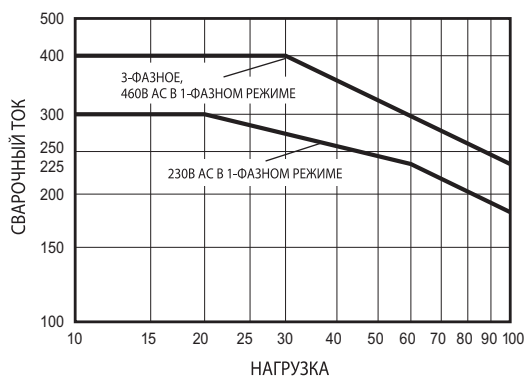
Сварочные разъёмы международного стандарта обеспечивают высокое качество соединений сварочного кабеля.



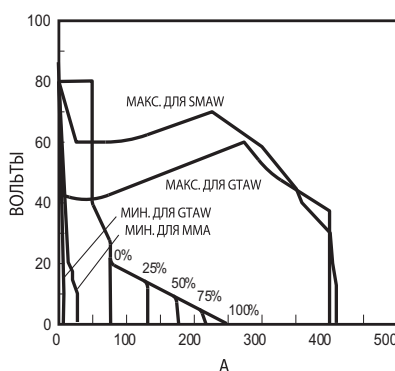
1. Вольтметр
2. Выключатель питания On/Off
3. Управление индуктивностью/заглублением
4. Переключатель выбора режимов (поворотный переключатель)
5. Амперметр
6. Регулятор напряжения/силы тока
7. Переключатель напряжения/силы тока

Рабочие характеристики XMT® 304 CC/CV

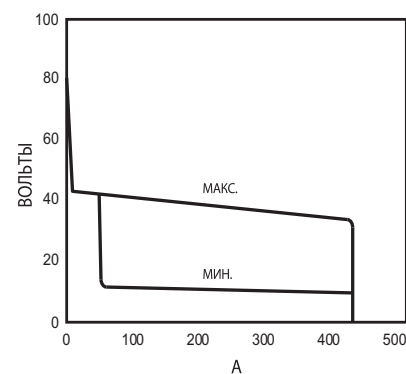
ГРАФИК НАГРУЗКИ



В/А КРИВАЯ ДЛЯ ПОСТ. ТОКА



В/А КРИВАЯ ДЛЯ ПОСТ. НАПРЯЖЕНИЯ



Спецификация XMT® 456 CC/CV (может меняться без предупреждения.)



Напряжение питания	Номинальные сварочные параметры	Диапазон сварочного напряжения в режиме CV	Диапазон сварочного тока в режиме CC	Максимальное напряжение холостого хода	Значение тока при номинальной выходной нагрузке, 60 Гц						Размеры	Масса
					230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт		
Трёхфазное	450 А при 38 В DC, ПВ 100% 565 А при 43 В DC, ПВ 60%	10–38 В	5–600 А	95В	50,8	31	27,8	24,4	21,2	19,2	В: 432 мм Ш: 368 мм Г: 660 мм	53,5 кг

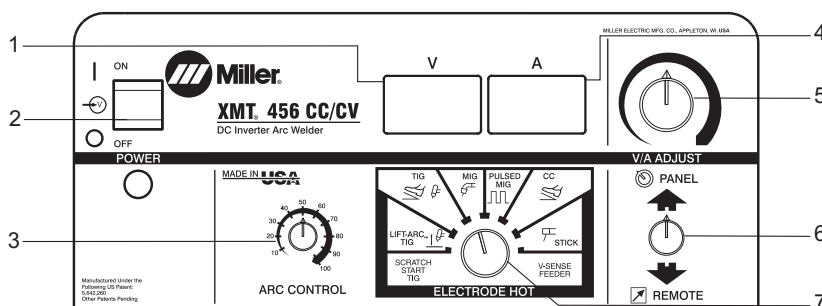
Панель управления XMT® 456 CC/CV

Особенности

Индикатор первичного напряжения блока питания отображает его значение без необходимости снятия боковых панелей. Это экономит время и позволяет быть уверенным, что блок питания правильно настроен на доступное напряжение.

Уникальный дизайн корпуса способствует защите внутренних узлов от пыли и грязи. Чтобы подсоединить входной питающий кабель и/или настроить источник на необходимые параметры питания, достаточно снять ручную панель, размером с треть корпуса. Остальные две трети никогда не требуют снятия!

Доступен **вариант источника с дистанционным включением/отключением питания**, необходимый когда источник удален от рабочего места сварщика.

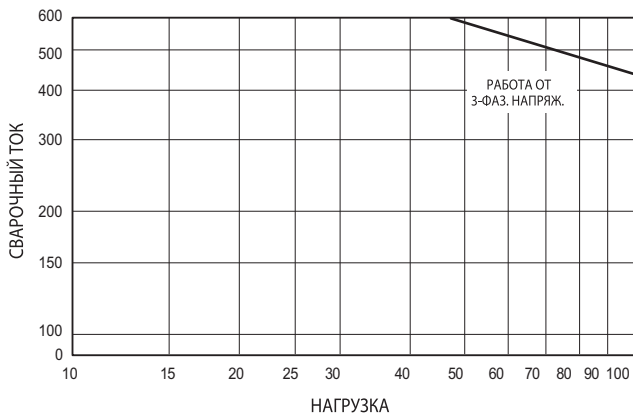


.Прим.: Терминалы XMT 456 оснащены для болтового подключения кабелей.

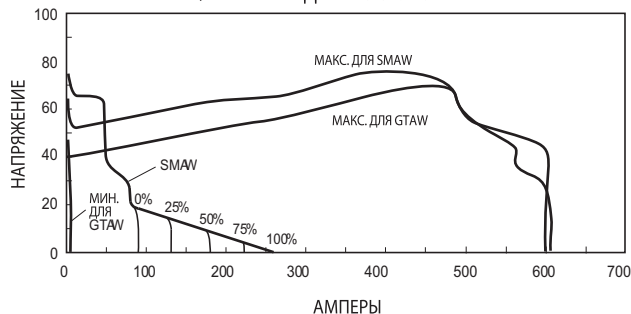
1. Вольтметр
2. Выключатель питания On/Off
3. Управление дугой
4. Амперметр
5. Регулятор напряжения/силы тока
6. Переключатель напряжения/силы тока
7. Переключатель режимов сварки (поворотный переключ.)

Рабочие характеристики XMT® 456 CC/CV

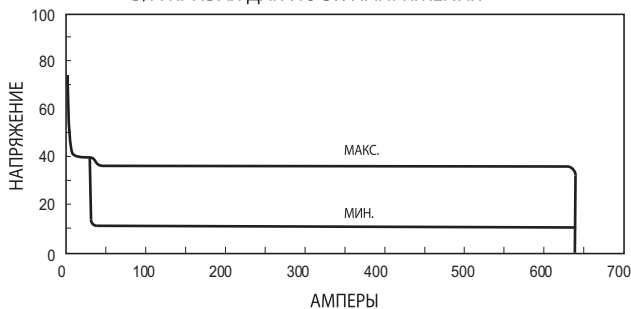
ГРАФИК НАГРУЗКИ



В/А КРИВАЯ ДЛЯ ПОСТ. ТОКА



В/А КРИВАЯ ДЛЯ ПОСТ. НАПЯЖЕНИЯ



Вольт-амперные кривые показывают минимальные и максимальные напряжение и силу тока на выходе агрегата. Кривые всех остальных режимов располагаются между показанными кривыми

Комплектация XMT® 304 CC/CV MIGRunner™

XMT® 304 CC/CV с 22A MIGRunner™ #951 312

В комплект поставки входит:

- Источник питания XMT 304 CC/CV
- Механизм подачи проволоки 22A
- Горелка Bernard® Q400 MIG
- Расходные материалы
- Комплект подающих роликов 0.9/1.2 мм
- Регулятор/расходомер с газовым шлангом
- Тележка MIGRunner со стойкой для газовых баллонов
- Нижний ярус может быть использован для блока охлаждения - Coolmate 3 (продаётся отдельно)



Аксессуары производства Miller

Переключатель процессов сварки #042 872

Предназначен для использования с двух-катушечными подающими, где требуется их независимая работа (разные процессы) и/или изменение полярности сварочного тока, или процессов сварки. Поставляется в комплекте с разъемом 115 В AC/2 А, двумя 14-контактными разъемами и кабелем 3 м.



посредством вращения роторного барашка пальцем. Крепится к TIG-горелке с помощью двух ремешков Velcro®. Поставляется в комплекте с кабелем управления 8,5 м.

RFCS-14 Пульт ДУ педального типа для TIG #043 554

Промышленный педальный выключатель с регулировкой силы тока. Поставляется в



комплекте с кабелем 6 м с 14-контактной вилкой.



требующих повышенной точности регулирования силы тока. Поставляется в комплекте с кабелем управления 8,5 м.

RHC-14 пульт ручного ДУ #129 340

Миниатюрный ручной пульт ДУ Размеры: 102 x 102 x 82 мм. Поставляется в комплекте с кабелем 6 м с 14-контактной вилкой.



RMLS-14 пульт ДУ #129 337

14-контактный разъем.



Дистанционный двухпозиционный выключатель управления для мгновенного и постоянного контакта. Нажать вперед для постоянного подключения и назад – для краткосрочного контакта. Поставляется в комплекте с кабелем 6 м.

RCC-14 пульт ДУ ручного типа для TIG #151 086

14-контактный разъем.

Регулирование

RCCS-14 Пульт ДУ ручного типа для TIG #043 688

Регулировка перемещением роторного барашка "вверх-вниз". Удобно для процессов,



требующих повышенной точности регулирования силы тока. Поставляется в комплекте с кабелем управления 8,5 м.

Optima™ #043 389

Многоцелевой микропроцессорный блок импульсного управления, как для Пульс MIG-сварки так и для синергетической MIG-сварки. Это устройство управления можно использовать с XMT304 CC/CV и с любым подающим Miller,

в том числе с автоматическими подающими и с механизированными горелками (spool). Поставляется с кабелем 7,6 м с 14-контактным разъемом.

Удлинительные кабели для "Optima"

#043 725	7,6 м
#043 726	15,2 м
#043 727	22,9 м

Удлинительные кабели для пультов ДУ и механизмов подачи проволоки, с питанием от 24 В переменного тока

#122 973	7,6 м
#122 974	15,2 м
#122 975	22,8 м

14-контактная вилка для 14-контактной розетки.

Примечание: Не предназначена для использования с Optima или серией подающих 60M.

WC-24 Сварочный контроллер #137 549

Предназначен для использования с аппаратами Miller (CV), с разъемом для 24 В и с 14-контактными разъемами. Используется с механизированной горелкой Spoolmatic 30A.



WC-115A сварочный контроллер #137 546-01-1

Питание 115 В. Предназначен для использования с аппаратами, не имеющими 14-

контактных разъемов. Используется с механизированной горелкой Spoolmatic 30A. Поставляется в комплекте со штепселем для настенного подключения и кабелем 3 м.





HF-251D-1
высокочастотный
модуль возбуждения и
стабилизации дуги **#042**
388 Модуль 250 А, с ПВ
60% дополняет сварочную
цепь током высокой

частоты для возбуждения дуги в начале
арго-дуговой сварки на постоянном токе.
Работает от 115 В, 50/60 Гц.

Мульти-стойки для инверторов

Сварочная система из четырех или шести
аппаратов



Мульти-стойка для
инверторов служит
для удобного
размещения
нескольких аппаратов
ХМТ для нескольких
операторов. Имеются
модели для
размещения 4 и 6
устройств. Основные
характеристики:

- Используется для параллельных
источников питания с централизованным
подключением
- Имеет две подъёмные серги для
транспортировки
- Прочные салазки для перемещения
- Пользователь может установить до 4
источников питания ХМТ 456

Тележка для передвижения

#195 445

#300 408



Тележка MIGRunner™ **#195 445**
(Только для модели ХМТ 304)

Передвижная стойка для газовых
баллонов **#300 408**

(Для двух- катушечных полуавтоматов и
ХМТ 456)

Небольшая по размеру, маневренная, со
стойкой для газовых баллонов с низким
поддоном, для облегчения их установки.



**Тележка для газовых
баллонов серии ХМТ**
#042 537 Рассчитана на
два баллона весом 7,2,6
кг, или один газовый
баллон и одну систему
охлаждения для сварки
TIG. Механизмы подачи
крепятся на лоток,

расположенный над источником питания.

Универсальная тележка со стойкой для
газовых баллонов
#042 934



(Только для ХМТ 304)
Рассчитана на источник
питания и газовый баллон
высотой до 142,2 см
с диаметром
от 15,2 – 22,8 см.

Защитный чехол



#195 478 Устойчив к
воздействию плесени и
воды, не имеет запаха,
служит для защиты
корпуса оборудования.
Для инверторов
300/350 А: ХМТ, Maxstar
и Dynasty.

Механизмы подачи сварочной проволоки / Горелки



SuitCase® X-TREME™ 8VS
SuitCase® X-TREME™ 12VS

#951 181

#951 184

Лёгкий, портативный полуавтомат
предназначен для работы с различными
типами проволоки до 2,0 мм. Подходит для
катушек диаметром до 203 мм (8VS) или 305
мм (12VS). Работает от напряжения
разомкнутой цепи, что устраняет
необходимость использования кабеля
управления/питания.



SuitCase® 8RC
SuitCase® 12RC

#951 186

#951 188

Лёгкий портативный полуавтомат
предназначен для работы с различными
типами проволоки до 2,0 мм. Подходит для
катушек диаметром до 203 мм (8RC) или 305
мм (12RC). Работает с 14-контактным
разъёмом управления.



Полуавтомат XR
#181 538

Система подачи
проволоки
“тяги-толкай”
обеспечивает
превосходные
рабочие
характеристики
при MIG-сварке
алюминиевой
проволокой.



Подающие
механизмы 70-й
серии

S-74S #951 196

S-74D #951 198

S-74DX #951 200

Механизм оснащён узлом форсированной
поступательной подачи Posifeed™ и
предназначен для работы с различными
типами проволоки до 3,2 мм. Поставляется
в комплекте с БЕСПЛАТНОЙ горелкой
Bernard® Q™.



Spoolmatic® 30A

#130 831

Горелка с приводом (вес 450гр.) и
воздушным охлаждением, представляет
собой легкую переносную систему для
сварки тонкими проволоками. Рассчитана
на 200 А при 100% рабочем цикле.
Поставляется в комплекте с кабельным
пакетом 9,1 м. Для использования с
аппаратами с 14-контактными разъёмами
необходимо опционное устройство WC-24
(#137 549).

Горелки для сварки порошковой
проволокой Ironmate™

Модель FC-1260

#195 732 3 м

#195 729 4,6 м

Модель FC-1260LM

#194 912 3 м

#194 911 4,6 м

Модель FC-1150

#194 864 3 м

#194 863 4,6 м

Системы жидкостного охлаждения

Система Coolmate™ 3

#043 007

115 В переменного тока

#043 008

230 В переменного тока



Предназначена для горелок с водяным охлаждением и током до 600 А. Уникальный индикатор с лопастным колесиком, наружным фильтром и широкой горловиной.

Система Coolmate™ V3

#043 009

115 В переменного тока

Предназначена для горелок с водяным охлаждением и силой тока до 500 А.

Благодаря вертикальной конструкции легко размещается на передвижной стойке Miller, вместо одного из газовых баллонов.

Система Coolmate™ 4

#042 288

115 В переменного тока

Предназначена для горелок с водяным охлаждением и силой тока до 600 А.

Прочный формованный полиэтиленовый контейнер с ручкой для переноса.

Охлаждающая жидкость



#043 810

Продается в коробках, по четыре пластиковые бутылки ёмкостью 3.8л каждая. Охлаждающая жидкость Miller производится на базе этиленгликоля и деионизированной воды для защиты от замерзания до -38°С или кипения до 108°С. Также содержит добавку, препятствующую росту водорослей.

Международные разъемы



*Примечание:
Выходные терминалы
Источников питания
XMT 304 оснащены
международными
разъемами для
подсоединения
сварочных кабелей.*

Адаптер Международный/ Tweco® #042 465

Адаптер Международный/ Cam-Lok #042 466

Неразъемный адаптер со штепсельной вилкой международного разъема (для подключения к источнику питания) с одной стороны и розеткой (Tweco или Cam-Lok для подключения сварочного кабеля) с другой.

Набор международного разъема

#042 418 50 мм Рассчитан на размеры кабеля #4 или #1/0 AWG.

#042 533 70 мм Рассчитан на размеры кабеля #1/0 или #2/0 AWG.

В набор входит одна штепсельная вилка международного разъема для подключения к детали и/или сварочным кабелям или к терминалу на источнике питания.

Набор- удлинитель международного разъема

#042 419 50 мм. Рассчитан на размеры кабеля #4 или #1/0 AWG.

#042 534 70 мм. Рассчитан на размеры кабеля #1/0 или #2/0 AWG.

Используется как адаптер или удлинитель сварочных и/или рабочих кабелей. В набор входит кабель, соединенный с международными штепселем и розеткой на разных концах.

Информация для заказа

Источник питания и опции	Номер товара	Описание
XMT® 304 CC/CV	#903 471	208-230/460 В AC с Auto-Link®
	#903 471-01-1	208-230/460 В AC с Auto-Link® и резервной мощностью
	#903 473	460/575 VAC В AC с Auto-Link®
	#903 472	400 В AC, 50/60 Гц с резервной мощностью и CE
XMT® 304 MIGRunner™ Комплектация	#907 061	208-230/460 В AC с Auto-Link®
XMT® 456 CC/CV	#907 010	230/460 В AC
	#907 010-01-1	230/460 В AC с ДУ On/Off
	#907 011	575 В AC
	#907 012	400 В AC с CE
Мульти-стойки для инверторов (полные или пустые)		См. стр. 5
Дополнительные принадлежности		
Блок Импульсного управления Optima™ MIG	#043 389	Только для моделей CC/CV . Не предназначен для использования с XMT 350 MPa или VS
Удлинительные кабели для “Optima”		См. стр. 4
WC-24 (24VAC)- сварочный контроллер	#137 549	Для Spoolmatic® 30A и источников питания с 14-контактным разъемом
WC-115A - сварочный контроллер	#137 546-01-1	Для Spoolmatic® 30A и источников питания без 14-контактного разъема
Переключатель режимов сварки	#042 872	
Комплект газового соленоида для аргоно-дуговой сварки	#195 286	Только для моделей XMT 350
HF-251D-1 HF- Высокочастотный модуль возбуждения и стабилизации дуги для TIG	#042 388	
RFCs-14 - пульт ДУ педального типа для TIG	#043 554	
RHC-14 - пульт ДУ ручного типа	#129 340	
RMLS-14 - пульт ДУ ручного типа	#129 337	
RCC-14 - пульт ДУ ручного типа для TIG	#151 086	
RCCS-14 - пульт ДУ ручного типа для TIG	#043 688	
Удлинительные кабели (для пультов ДУ и подающих м-ов, работающих от 24 В переменного тока)		См. стр. 4. Не предназначен для использования с Optima, с п/а 60M или XR-M
Тележка для передвижения		
Тележка MIGRunner™	#195 445	
Передвижная стойка для газовых баллонов	#300 408	Для двух- катушечных подающих
Тележка для газовых баллонов серии XMT	#042 537	
Универсальная тележка со стойкой для газовых баллонов	#042 934	Только для модели XMT 304
Защитный чехол	#195 478	
Механизмы подачи сварочной проволоки/Горелки		
SuitCase® X-TREME™ 8VS / X-TREME™ 12VS	#951 181/#951 184	
SuitCase® 8RC/ 12RC	#951 186/#951 188	
Полуавтомат XR	#181 538	
Подающие механизмы 70-й серии	#951 196	S-74S.
	#951 198	S-74D.
	#951 200	S-74DX.
Горелка с приводом Spoolmatic® 30A	#130 831	Необходим WC-24 для использования с 14-контактными разъемами
Горелки для сварки порошковой проволокой Ironmate™		
Системы жидкостного охлаждения		См. стр. 6.
Международные разъемы		См. стр. 6