

# Serie Maxstar® 200

Febbraio 2005

**Generatore per la  
saldatura TIG/Elettrodo**



## Note Flash



### Applicazioni industriali

Cantieristica Petrochimica  
Industria Aerospaziale  
Industria Alimentare  
Lavorazioni Meccaniche  
Cantieristica Navale  
Industria Agricola

### Processo

TIG (GTAW)  
TIG Pulsato (GTAW-P)  
con i modelli DX e LX  
Elettrodo (SMAW)

**Alimentazione** Monofase o Trifase

**Gamma Amperaggio** 1-200 A

**Voltaggio** 80 V

**Peso netto** 16.8 kg

## The Power of Blue.®

**Auto-Line™** La tecnologia di gestione della potenza permette il collegamento automatico alla tensione di rete (208-575V) senza interventi manuali. Soluzione conveniente in ogni lavoro ed ideale in caso di fornitura di potenza variabile.

**Generatore DC con tecnologia inverter.** Lo stato dell'arte dell'interfaccia operativa permette facili e veloci impostazioni di settaggio, per un massimo e preciso controllo di tutti i parametri di saldatura.

**Parametri di partenza con HF e Lift Arc programmabili**  
Consentono all'operatore la selezione dei parametri di partenza fra diversi programmi memorizzati.

**NEW! Low OCV Stick** dispositivo elettronico praticissimo, riduce la tensione a vuoto a 13 volts quando il generatore non è in uso.

**Accensione dell'arco mediante HF** consente l'innesco dell'arco senza il rischio di contaminare il bagno di saldatura con l'elettrodo di tungsteno.

**Lift-Arc™** permette l'innesco dell'arco Tig senza l'ausilio dell'alta frequenza e senza contaminare la saldatura con depositi di tungsteno.



Maxstar 200 DX

Maxstar 200 LX

Maxstar 200 SD

### Disponibile in tre modelli:

**SD** — Fornisce tutte le caratteristiche basilari richieste nella maggioranza delle applicazioni di saldatura TIG ed elettrodo.

**DX** — Completa di tutte le regoazine necessarie nelle applicazioni impegnative. Fornisce: pulsato on/off, frequenza delle pulsazioni, tempo di picco in %, corrente di background, corrente iniziale, tempo d'inizio discesa, tempo di fine discesa e corrente finale.

**LX** — Semplifica le operazioni d'interfacciamento nell'automazione. L'integrazione può facilmente risolvere le operazioni di connessione. Nella presa si trovano i segnali di corrente disattivata, partenza/arresto della saldatura, partenza/arresto del flusso di gas, convalida arco, blocco impulsi e fine frequenza di saldatura.

**Prestazioni superiori nei procedimenti TIG/Stick,** anche nei casi più gravosi dove è previsto l'utilizzo di elettrodi cellulosici.

**Impianto leggero, pratico da trasportare** ovunque lo si voglia utilizzare con i suoi 20 Kg di peso.



Il Generatore di saldatura è garantito 3 anni parti & mano d'opera.

MADE IN **USA**  
APPLETON, WI

**Miller**  
The Power of Blue.™

### ITW Welding Products Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e  
20098 San Giuliano M.se  
Milano - Italy

Tel. +39 02 982901  
Fax +39 02 98281552  
E-mail: itw@itw-welding.it

### Web Site

www.MillerWelds.com



# Specifiche tecniche (Soggetto a cambiamenti senza obbligo di preavviso)



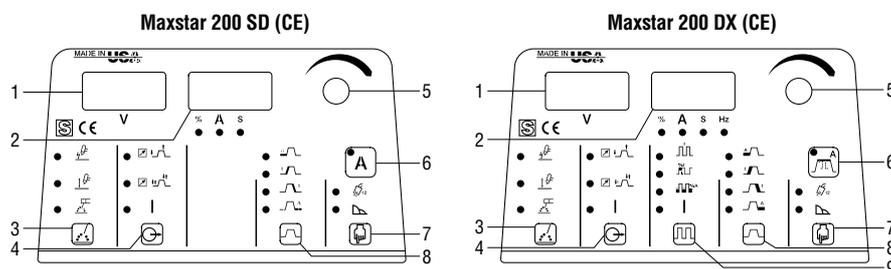
Processo di Saldatura	N. Fasi	Ciclo di lavoro	Gamma Corrente di Saldatura	Massima Tensione a Vuoto	Corrente nominale di ingresso, 50/60 Hz								Dimensioni	Peso Netto
					115 V	200 V	230 V	400 V	440 V	460 V	KVA	KW		
TIG (GTAW)	Trifase	175 A @ 17 V, 60%	115 VAC, 1-140 A 200-460 VAC, 1-200 A	75 VDC 9-14 VDC**	—	12.1	10.5	6.0	5.3	5.2	4.2	4.0	H: 343 mm L: 191 mm P: 445 mm	16.8 kg
	Monofase	175 A @ 17 V, 60%			—	0.16*	0.16*	0.24*	0.24*	0.25*	0.06*	0.03*		
		150 A @ 16 V, 70%			—	19.9	17.4	—	—	—	4.0	4.0		
		125 A @ 15 V, 100%			—	0.25*	0.23*	—	—	—	0.05*	0.02*		
Stick (SMAW)	Trifase	150 A @ 26 V, 60%	115 VAC, 1-90 A 200-460 VAC, 1-200 A	75 VDC	—	14.7	13.1	7.4	6.6	6.4	5.2	5.0	H: 343 mm L: 191 mm P: 445 mm	16.8 kg
	Monofase	150 A @ 26 V, 60%			—	0.16*	0.16*	0.24*	0.24*	0.25*	0.06*	0.03*		
		125 A @ 25 V, 50%			—	24.9	21.7	—	—	—	5.0	5.0		
		90 A @ 24 V, 100%			—	0.25*	0.23*	—	—	—	0.05*	0.02*		
Stick (SMAW)	Monofase	125 A @ 25 V, 50%	34.1	—	—	—	—	—	4.0	3.8	0.05*	0.03*		
		90 A @ 24 V, 100%	25.0	—	—	—	—	—	4.0	3.8	0.05*	0.03*		
		125 A @ 25 V, 50%	23.0	—	—	—	—	—	2.6	2.6	0.05*	0.03*		
		150 A @ 26 V, 60%	29.7	—	—	—	—	—	3.4	3.4	0.05*	0.03*		

\* A riposo \*\* Valore tensione per elettodo, TIG.

Approvazioni CSA. Il modello CE 50/60 Hz viene fabbricato in accordo con le norme IEC-974-1 e EN-60974-1.

## Pannelli di Controllo

1. Voltmetro
2. Amperometro
3. Controllo Processo
4. Controllo Potenza
5. Encoder di Controllo
6. Visualizzazione Parametro
7. Controllo d'Arco
8. Controllo Sequenze
9. Controllo Pulsato



## Valori dei parametri del pannello di controllo

<b>A.</b> Prewflow (s)	0.0-25	<b>F.</b> Frequenza pulsazioni (Hz)	0.1-500	<b>K.</b> Tempo finale (s)	0.0-25 (LX only)
<b>B.</b> Tempo iniziale (s)	0.0-25 (LX only)	<b>G.</b> Corrente di Base (%)	0-100	<b>L.</b> Tempo Postflow (s)	0-0.50
<b>C.</b> Corrente iniziale (A)	1-200	<b>H.</b> Tempo del picco (%)	5-95	<b>M.</b> Controllo d'Arco (%)	0-100
<b>D.</b> Rampa iniziale (s)	0.0-25	<b>I.</b> Rampa finale (s)	0.0-25		
<b>E.</b> Corrente di saldat. (A)	1-200	<b>J.</b> Corrente finale (A)	1-200		

## Proposta d'ordine

Impianti e consumabili	Stock No.	Descrizione	Qt.	Prezzo
<b>Maxstar® 200 DX</b>	<b>AA 903 768 B</b>	Controlli completi per TIG/Stick, 120-460 VAC con <b>CE</b>		
<b>Maxstar® 200 SD</b>	<b>AA 903 768 AA</b>	Controlli di base per TIG/Stick, 120-460 VAC con <b>CE</b>		
<b>Accessori TIG</b>				
Invercool - 115 V	<b>028 042 094</b>			
Portagomma per dado	<b>556 049 381</b>			
Dado 3/8" gas	<b>156 018 112</b>			
<b>Comandi a distanza</b>				
Controllo a distanza On/Off	<b>000 042 869</b>			
RCC-14	<b>000 151 086</b>			
RCCS-14	<b>000 043 688</b>			
RHC-14	<b>000 129 340</b>			
RFCS-14	<b>000 043 554</b>			
<b>Torçe</b>				
WP-26 # 200A	<b>DTWP26AB4</b>	4mt - Raffreddata ad aria		
CS-310 # 310A	<b>DCS310AA4</b>	4mt - Raffreddata ad acqua		

Data:

Quotazione Totale:



Distribuito da: