

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



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)



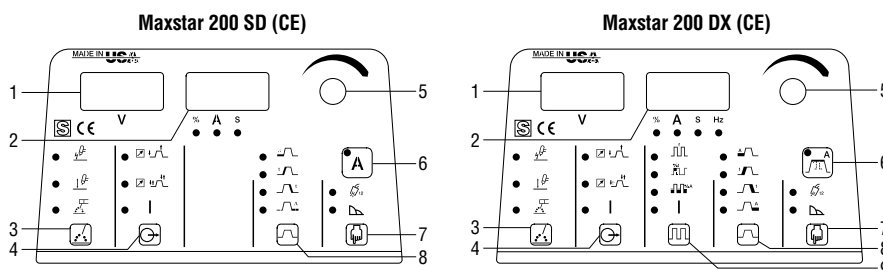
Processo di Saldatura	N. Fasi	Ciclo di lavoro	Gamma Corrente di Saldatura	Massima Tensione a Vuoto	Corrente nominale di ingresso, 50/60 Hz								Dimensioni	Peso Netto		
					115 V	200 V	230 V	400 V	440 V	460 V	KVA	KW				
TIG (GTAW)	Trifase	175 A @ 17 V, 60%	115 VAC, 1-140 A 200-460 VAC, 1-200 A	75 VDC 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	34.1	—	—	—	—	—	4.0	3.8	0.42*	—	—	—	0.05*	0.03*	
		25.0	—	—	—	—	—	—	4.0	3.8	0.42*	—	—	—	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

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

Proposta d'ordine

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

Data:

Quotazione Totale:



Distribuito da: