

# Serie Maxstar® 300

Febbraio 2005

Generatore per la  
saldatura TIG/Elettrodo



## Note Flash



### Applicazioni industriali

Industria Petrolchimica  
Industria Aerospaziale  
Industria Alimentare  
Imprese Costruzioni Meccaniche  
Produzione serbatoi di pressione  
Manutenzione e Riparazione  
Automazione

### Processo

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

### Alimentazione

Monofase e trifase

### Gamma Amperaggio

5-300 A

### Ciclo di Lavoro

250 A @ 30 VDC, 60% Trifase  
200 A @ 28 VDC, 60% Monofase

### Peso netto

45 kg

## The Power of Blue.®

**Generatore AC/DC con tecnologia inverter.**  
Il "pannello di comando digitale" permette di inserire una grande quantità di regolazioni all'interno di una macchina dalle dimensioni ridotte. Inoltre consente regolazioni più precise rispetto alle tradizionali manopole ed interruttori.

### Parametri di partenza con HF e Lift Arc programmabili

Consente all'operatore la selezione dei parametri di partenza fra diversi programmi memorizzati.

### Accensione dell'arco mediante HF

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

Maxstar 300 SD



Maxstar 300 DX  
TIGRunner

Maxstar 300 LX



**Performance d'arco superiore** in saldatura DC con i procedimenti TIG/STICK, in particolare nell'utilizzo di elettrodi cellulosici.

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



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



# Proposta d'ordine

Impianti e consumabili	Codice	Descrizione	Qt.	Prezzo
<b>Generatore</b>				
Maxstar® 300 SD	000 903 838-01-1	Controlli di base con potenza ausiliare a 115 V, 400 VAC, 50/60 Hz, CE		
Maxstar® 300 DX	000 903 838-02-1	Controllo completo di tutte le funzioni con potenza ausiliare di 115 V, 400 VAC, 50/60 Hz, CE		
Maxstar® 300 LX	000 903 838-02-2	Controllo completo di tutte le funzioni con potenza ausiliare di 115 V, e connettore per automazione, CE		
<b>Accessori TIG</b>				
Invercool - 115 V	028 042 094			
Portagomma per dado	556 049 381			
Dado 3/8" gas	156 018 112			
<b>Comandi a distanza</b>				
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			
<b>Torçe</b>				
WP-26 # 200A	DTWP26AB4	4mt - Raffreddata ad aria		
CS-310 # 310A	DCS310AA4	4mt - Raffreddata ad acqua		

Data:

Quotazione Totale:



Distribuito da:

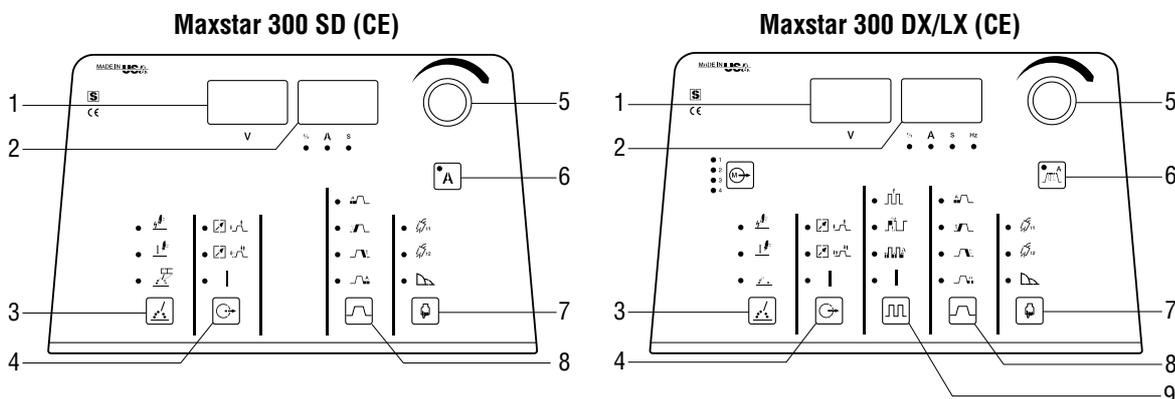
## Per unità voltaggio singolo

Potenza	Ciclo di Lavoro	Valore di saldatura raccomandato	Max. Tensione a vuoto	Corrente nominale di ingresso, 50 Hz			Dimensioni	Peso
				400 V	KVA	KW		
Trifase	250 A @ 30 VDC 60%	5-300 A	95 VDC	16.9	11.7	8.6	Alt. 432 mm Larg. 318 mm Lung. 610 mm	39 kg 45 kg

 Conferme agli standards europei

## Pannello di Controllo

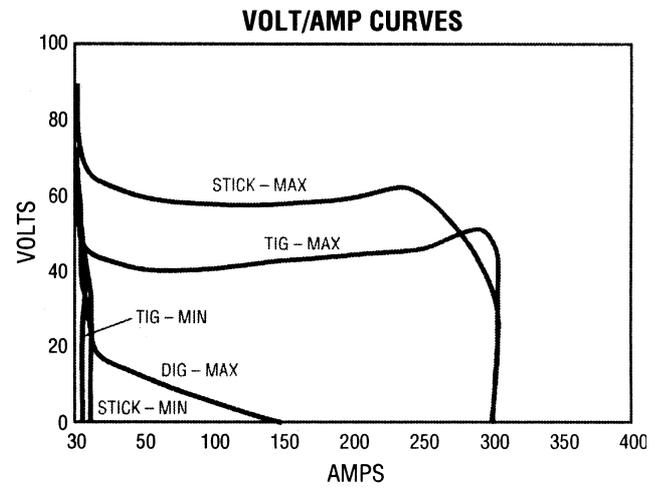
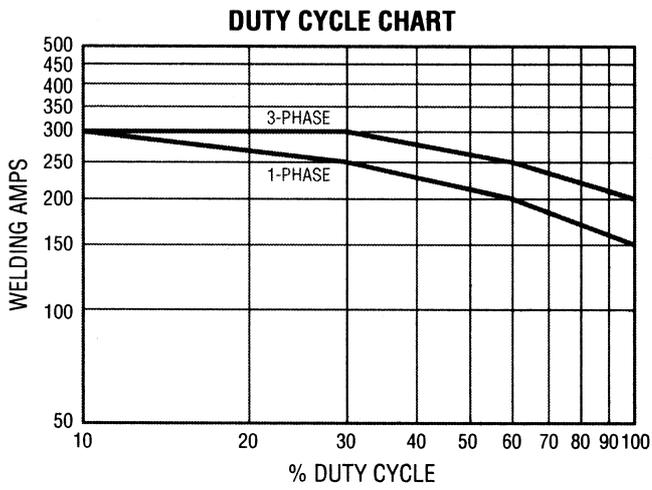
1. Voltmetro
2. Amperometro
3. Controllo Processo
4. Controllo Potenza
5. Encoder di Controllo
6. Visualizzazione Parametro
7. Controllo d'Arco
8. Controllo Sequenze
9. Controllo Pulsato



## Parametri del Pannello di Controllo

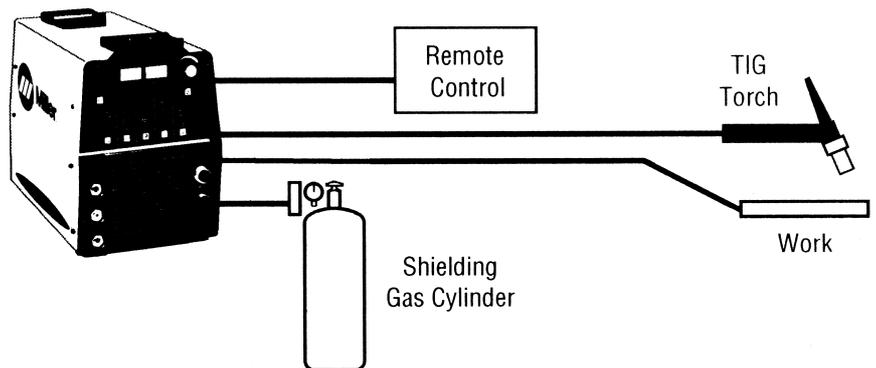
<b>A.</b> Preflow (s)	0.0-25	<b>F.</b> Frequenza pulsazioni (Hz)	0.1-500	<b>K.</b> Tempo finale (s)	0.0-25 (LX only)
<b>B.</b> Tempo iniziale (s)	0.0-25 (LX only)	<b>G.</b> Corrente di Base (%)	0-100	<b>L.</b> Tempo Postflow (s)	0-0.50
<b>C.</b> Corrente iniziale (A)	1-200	<b>H.</b> Tempo del picco (%)	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		

## Tabella prestazioni



## Installazione Tipica

 TIG (GTAW) Impianto Standard



 Stick (SMAW) Impianto Standard

