

XMT® 350/450MPa

Многофункциональный источник сварочного тока



ТЕХ. ИНФО.

Применение в промышленности

Строительство
Кораблестроение
Железнодорожная отрасль
Производство грузовых автомобилей / автоприцепов
Серийное производство
Ремонтные мастерские
Прокат оборудования
Электростанции

Процессы

Полуавтоматическая сварка MIG (GMAW)
Импульсная дуговая сварка (GMAW-P)
Ручная дуговая сварка Stick (SMAW)
Аргондуговая сварка TIG (GTAW)
Сварка порошковыми проволоками (FCAW)
Резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Напряжение питания

350: 3-12(19)2(19)5(19)4511(10)4(10)
208~575V AC, 50/60 @3.
450: 97(1)21(1)0(1)0(1)0(1)
230/460V @60 @3.

Пределы регулирования сварочного тока и напряжения

350: 10–38 В, 15–425 А
450: 10–38 В, 15–600 А

Вес нетто

350: 36,3 кг
450: 55,3 кг

The Power of Blue.®

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 объем загрязненного воздуха, проходящего через аппарат.

Функция восходящей дуги Lift-Arc™, позволяет начать аргонно-дуговую сварку TIG без использования высокой частоты. При данном способе возбуждения дуги сварочный шов не загрязняется вольфрамом.

Функция адаптивного «горячего старта» Adaptive Hot Start™

при необходимости увеличивает силу выходного тока в начале сварки, предотвращая риск залипания электрода.

Корпус из лёгкого алюминия аэрокосмического класса

обеспечивает защиту, не утяжеляя агрегат.

Встроенные стандартные синергетические программы для импульсной полуавтоматической сварки (см. стр.4).



XMT 350 MPa

Новинка!

XMT 450 MPa —
Высокие выходные характеристики для заявленных требований

Только для модели XMT 350 MPa

Технология управления питанием Auto-Line™ позволяет подключаться к любому входному напряжению в пределах от 208 до 575В автоматически, что обеспечивает удобство эксплуатации в любых рабочих условиях. Идеальное решение - в условиях "грязного" или нестабильного сетевого напряжения. (450 model is manual link.)

Разъемы типа Dinse или Tweco обеспечивают высококачественное подсоединение сварочных кабелей.



Постройте свою систему на сайте MillerWelds.com/equiptoweld.

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

Компенсация сетевого напряжения поддерживает постоянный уровень сварочного тока даже при колебаниях входного напряжения в пределах +/-10%. Компенсация сетевого напряжения становится ещё более впечатляющей, достигая таких невероятных значений, как +37% и -59% при входном напряжении 460 В.

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

Крупный дисплей с цифровой индикацией отлично читается и обеспечивает простую предустановку сварочных параметров

Дополнительная розетка на 115В AC, защищена 10А предохранителем и позволяет подключать допоборудование



ГАРАНТИЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ 3 ГОДА



ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР
MILLER ELECTRIC В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ
для сварки и резки

ООО "ИТС-ИНЖИНИРИНГ"
+7(495) 660 62 72

г. МОСКВА
ул. КОПТЕВСКАЯ д. 73А стр 7



www.topweldcut.ru
Facebook, Twitter, YouTube, Instagram, LinkedIn icons.

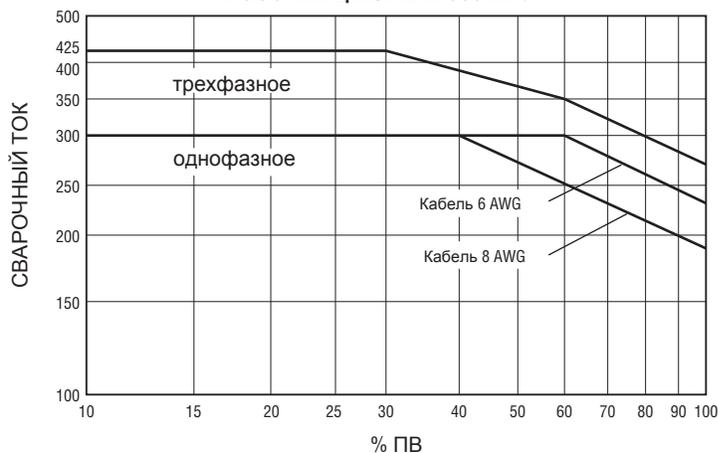


Модель	Напряж. питания	Выходные параметры	Диапазон регулир. напряжен.	Диапазон регулир. тока	Макс. напряжение X.X.	Значение тока при номинальной выходной нагрузке, 60 Гц								Размеры	Вес, нетто
						208В	230 В	400В	460В	575В	кВА	кВт			
XMT 350 МПа	Трехфазн.	350 А, 34 В DC, 60% ПВ	10–38 В	15–425 А	75 В DC	40.4	36.1	20.6	17.8	14.1	14.2	13.6	Высота: 432 мм Ширина: 318 мм Длина: 610 мм	36.3 кг	
	Однофазн.	300 А, 32 В DC, 60% ПВ	10–38 В	15–425 А	75 В DC	60.8	54.6	29.7	24.5	19.9	11.7	11.2			
XMT 450 МПа	Трехфазн.	450 А, 38 В DC, 1000% ПВ	10–38 В	15–600 А	90 В DC	—	51	—	27.6	—	22	18.9	Высота: 438 мм Ширина: 368 мм Длина: 689 мм	55.3 кг	

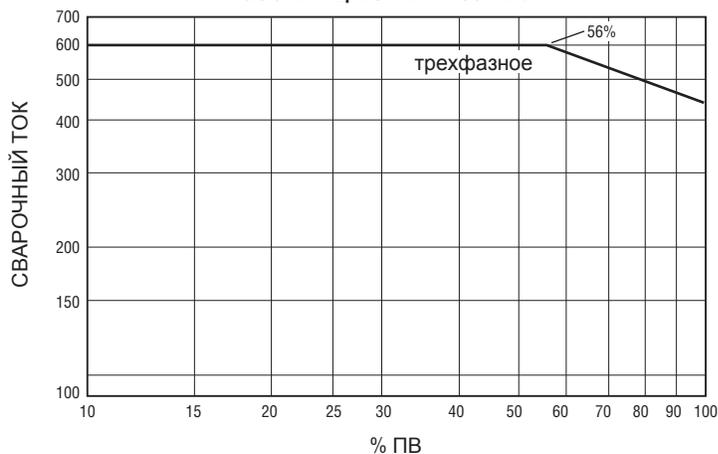
Certified by Canadian Standards Association to both the Canadian and U.S. Standards.

Рабочие характеристики XMT® 350/450 МПа

Рабочий цикл XMT 350 МПа

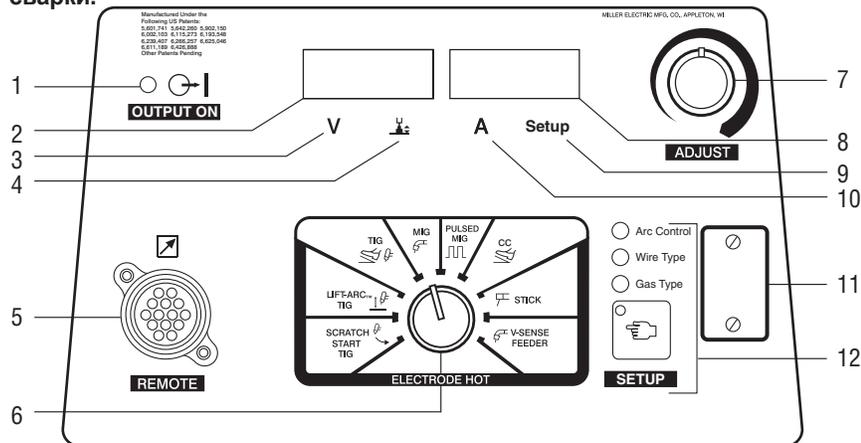


Рабочий цикл XMT 450 МПа



Панель управления XMT® 350/450 MPa

Простые в использовании, мощные модели XMT MPa выполняют любую задачу, требующую использования портативного источника питания. Добавьте к ним подающий S-74 MPa или XR-AlumaFeed™, чтобы получить синергетическую систему, упрощающую процесс импульсной сварки.



- | | |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| 1. Световой индикатор включения | 9. Индикатор "Установки" |
| 2. Левый дисплей | 10. Амперметр |
| 3. Вольтметр | 11. Интерфейс удаленного доступа |
| 4. Индикация длины дуги "Arc Length" | 12. Светодиодная индикация |
| 5. Разъем подключения пульта ДУ | • Индикатор Arc Control |
| 6. Переключатель процессов | • Индикатор "Тип проволоки" |
| 7. Регулятор напряжение/сила тока | • Индикатор "Тип защитного газа" |
| 8. Правый дисплей | • Кнопка "Установки" |

Встроенные программы "Пульс-MIG"

Модели XMT MPa имеют встроенные синергетические программы импульсной сварки (GMAW-P). В таблице указан широкий диапазон применения данной функции.

Тип проволоки		Тип защитного газа
Стальная	0,9 мм; 1,1 мм	90% Ar + 10% CO ₂ 95% Ar + 5% O ₂
	.052 STL ; 1,6 мм (только для 450 модели)	90% Ar + 10% CO ₂ 95% Ar + 5% O ₂
Металлопорошок	.035 MCOR .045 MCOR .052 MCOR	90% Ar + 10% CO ₂
	1,6 мм (только модель 450)	
Нержавеющая сталь	.035 SSTL, .045 SSTL	81% Ar + 18% He + 1% CO ₂
		98% Ar + 2% O ₂
		98% Ar + 2% CO ₂
Алюминиевая	.035 AL4X (4000 серия) .040 AL4X (4000 серия) 1,2 мм (4000 серия) 1,6 мм (4000 серия)	100% Ar
		100% Ar
	.035 AL5X (5000 серия) .040 AL5X (5000 серия) 3/64 AL5X (5000 серия) 1,6 мм (5000 серия)	75% He + 25% Ar
		75% He + 25% Ar
Никелевая	.035 NI, .045 NI	75% Ar + 25% He
Кремний-бронзовая	.035 SIBR	100% Ar
Медно-никелевая	.045 CUNI	75% He + 25% Ar

MPa

Эта функция обеспечивает более высокое качество дуги при Пульс сварке. Благодаря SharpArc™ оператор получает возможность эффективного контроля сварочной ванны и формирования валика сварного шва. Кроме того, аппарат обеспечивает более мощную и устойчивую дугу при её очень короткой длине, что понижает температуру процесса и расширяет номенклатуру свариваемых материалов и их толщины.

В чем преимущества Synergic Pulsed MIG?

1. Простота настройки
2. Нет необходимости при изменении скорости подачи проволоки менять другие сварочные параметры

Функция SharpArc™

SharpArc управляет шириной конуса дуги в режиме "Пульс MIG" (GMAW-P).



Если используется тип газа, который отличается от указанных в таблице сварочных программ MIG (см. слева), SharpArc™ позволяет настроить требуемую дугу с учетом используемого газа.

Снижение параметра SharpArc расширяет конус дуги, увеличивает текучесть сварочной ванны, образует плоский валик сварного шва.

Дополнительные особенности

Технология Auto Remote Sense™ даёт возможность автоматического перехода на дистанционное управление при подключении ДУ к разъёму.

Ультрпрочное поликарбонатное покрытие передней панели защищает приборы от повреждения.



Синергетический "Пульс MIG"

При сварке стали с подающим S-74 MPa или XR-AlumaFeed можно воспользоваться преимуществами системы импульсной сварки Synergic Pulsed MIG. По мере увеличения/уменьшения скорости подачи проволоки происходит увеличение/уменьшение параметров пульса, таким образом, чтобы сварочные параметры соответствовали скорости подачи проволоки.

Аксессуары производства Miller



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.



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 аргоно-дуговой сварки на постоянном токе. Работает от 115В, 50/60 Гц. См. брошюру No. AY/5.1.



Беспроводной пульт ДУ педального типа #300 429

Дистанционное регулирование тока. Ответная часть подключается к 14-ти контактному разъему источника. Радиус действия 27,4 м.



Беспроводной пульт ДУ ручного типа #300 430 Дистанционное регулирование тока. Ответная часть подключается к 14-ти контактному разъему источника. Радиус действия 91,4 м.



RFCS-14 педаль #043 554

Промышленный педальный выключатель с регулировкой силы тока. Поставляется в комплекте с кабелем 6 м с 14-контактной вилкой.



RHC-14 ручной пульт ДУ #242 211 020
кабель 6 м
#242 211 100
кабель 30.5 м

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



RMLS-14 #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 посредством вращения роторного барашка пальцем. Крепится к TIG-горелке с помощью двух ремешков Velcro®. Поставляется в комплекте с кабелем управления 8,5 м.



RCCS-14 #242 208 025 25 ft (7.6 м)
#242 208 050 50 ft (15 м)
#242 208 080 80 ft (24.3 м)

14-контактная вилка для 14-контактной розетки. Не предназначена для использования с подающими механизмами серии XR-AlumaFeed или 70 Series MPa.

Тележки для передвижения



Regular Cart

Dual Feeder Cart

Тележка MIGRunner™ #195 445
Передвижная стойка для газовых баллонов #300 408 (двойной подающий механизм)

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



Тележка для газовых баллонов XMT #042 537

Рассчитана на два баллона (72,6 кг), или один газовый баллон и одну систему охлаждения.

Механизмы подачи крепятся на лоток, расположенный над источником питания.



Универсальная тележка со стойкой для газ. баллонов #042 934

Рассчитана на источник питания и

газовый баллон высотой до 142,2 см с диаметром от 15,2 – 22,8 см.

Защитный кожух



#195 478

Устойчив к воздействию плесени и воды, не имеет запаха, служит для защиты поверхности оборудования. Для инверторов 300/350 А марок: XMT, Maxstar и Dynasty.

Системы хранения



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 450 МПа

Для получения полной информации см. брошюру No. DC/18.81.

Подающие механизмы/горелки



SuitCase® X-TREME™ 8VS #951 181
SuitCase® X-TREME™ 12VS #951 184

Лёгкий, портативный механизм подачи 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. См. брошюру No. M/6.41.



SuitCase® 8RC #951 186
SuitCase® 12RC #951 188

Лёгкий портативный механизм подачи 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. См. брошюру M/6.5.



XR™-S Control #300 601
XR™-D Control #300 678

Обновленные системы подачи XR серии предоставляют непревзойденные условия и надежность при работе с алюминиевыми и другими "трудными" типами проволоки. Модель поставляется с подающими роликами для проволоки диаметрами 0,9 мм и 1,2 мм. См. брошюру M/1.7.



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™. См. брошюру No. M/3.0.



Подающие механизмы 70-й серии MPa Plus
S-74 MPa Plus #951 291
D-74 MPa Plus #951 292

Дополнительные к стандартным подающим 70 серии функции. Легко справляется с проволокой диаметром до 2,0 мм. Поставляется в комплекте с БЕСПЛАТНОЙ горелкой. Синергетические программы работают с МПа источниками. См. брошюру No. M/3.0.



XR-AlumaFeed™ #300 509

Система подачи проволоки "тяги-толкая" обеспечивает

превосходные рабочие характеристики при сварке алюминиевой проволокой. Синергетические программы работают с МПа источниками. См. брошюру DC/34.

Удлинительные кабели

#247 831 025 25 ft (7.6 м)
#247 831 050 50 ft (15.2 м)
#247 831 080 80 ft (24.4 м)

Позволяет удаленно управлять сварочными параметрами оборудования Miller Electric, оснащенным унифицированным 14-ти контактным разъёмом. Обеспечивается поддержка встроенных программ и режимов при использовании сварочного источника серии ХМТ МПа и подающих устройств 70-й серии МПа Plus и XR-AlumaFeed, в том числе синергетический Pulsed MIG.



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™

См. брошюру No. AY/16.0.

FC-1260

#195 732 10 ft (3 м)

#195 729 15 ft (4.6 м)

FC-1260LM

#194 912 10 ft (3 м)

#194 911 15 ft (4.6 м)

FC-1150

#194 864 10 ft (3 м)

#194 863 15 ft (4.6 м)

Системы жидкостного охлаждения

Для получения подробной информации смотрите брошюру No. AY/7.2.



Coolmate™ 3 #043 007 115 В AC #043 008 230 В AC

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

Coolmate™ V3 #043 009 115 В AC

Предназначен 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.

Coolmate™ 4 #042 288 115 В AC

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 минус 38°С или кипения до 108°С Также содержит добавку, препятствующую росту водорослей.

Разъемы для кабелей и адаптеры

Примечание: Выходные терминалы Источников питания ХМТ 350 МРА оснащены международными разъемами для подсоединения сварочных кабелей.

Разъемы Dinse-Style

#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.

Удлинители международных разъемов

#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 один "папа-Dinse разъем" и один "мама-Dinse" разъем



Адаптер Dinse/Tweco® #042 465

Адаптер Dinse/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.

Информация для заказа

Источник питания и опции	Артикул	Описание	Кол-во	Цена
ХМТ® 350 МПа	#907 366	208–575 В AC с функцией Auto-Line™		
	#907 366-01-1	208–575 В AC с функцией Auto-Line™ и резервными розетками		
	#907 366 002	230–460 В AC с функцией Auto-Line™ и резервными розетками CE		
	#907 366-01-4	208–575 В AC с функцией Auto-Line™ и разъемами Tweco		
ХМТ® 450 МПа	#907 479	230–460 В AC		
	#907 479 001	230–460 В AC и резервными розетками		
Мульти-стойки для инверт. источников		См. брошюру No. DC/18.81		
Дополнительные принадлежности				
WC-24 Weld Control	#137 549	Для Spoolmatic® 30A и источником питания с 14-контактным разъемом		
HF-251D-1 Стартер/стабилизатор	#042 388	См. брошюру No. AY/5.1		
Wireless Remote Foot Control	#300 429	Беспроводная педаль с диапазоном управления 27.4 м		
Wireless Remote Hand Control	#300 430	Беспроводное ручное управление с диапазоном 91.4 м		
Пульт ДУ RFCS-14	#043 554	Педаль		
Пульт ДУ RHC-14	#242 211 020	Ручное управление с 6 м кабелем		
	#242 211 100	Ручное управление с 30,5 м кабелем		
Пульт ДУ RMLS-14	#129 337	Rocker switch		
Пульт ДУ RCC-14	#151 086	Переключатель		
Пульт ДУ RCCS-14	#043 688	Переключатель		
Удлинительные кабели		См. стр. 4 и 5		
Тележки				
Тележка MIGRunner™	#195 445			
Передвижная стойка для газовых баллонов	#300 408	Для двойных подающих механизмов		
Тележка для газовых баллонов серии ХМТ	#042 537			
Универсальная тележка со стойкой для газовых баллонов	#042 934			
Защитный кожух	#195 478			
Подающие механизмы/горелки				
SuitCase® X-TREME 8VS	#951 181	См. брошюру No. M/6.41		
SuitCase® X-TREME™ 12VS	#951 184	См. брошюру No. M/6.41		
SuitCase® 8RC	#951 186	См. брошюру No. M/6.5		
SuitCase® 12RC	#951 188	См. брошюру No. M/6.5		
Блок управления XR™-S	#300 601	Стандартная модель с цифровым дисплеем, функциями протяжки/продувки и 2/4-тактным режимом. См. брошюру M/1.7		
Блок управления XR™-D	#300 687	Расширенная по сравнению с XR-S цифровая модель с возможностью программирования. См. брошюру M/1.7		
Подающие механизмы 70-й серии	#951 196	S-74S. См. брошюру No. M/3.0		
	#951 198	S-74D. См. брошюру No. M/3.0		
	#951 200	S-74DX. См. брошюру No. M/3.0		
Подающие механизмы серии МПа Plus	#951 291	S-74 МПа (одинарный). Работает с источниками питания серии МПа		
	#951 292	D-74 МПа (двойной). Работает с источниками питания серии МПа		
XR-AlumaFeed™	#300 509	Advanced model adds Profile Pulse™, synergic control, trigger schedule select, lock capabilities and flow meter		
Горелка с приводом Spoolmatic® 30A	#130 831	Требуется WC-24 для использования с 14-контактн. разъемом		
Горелка для порошк. проволоки Ironmate™		См. брошюру No. AY/16.0		
Системы жидкостного охлаждения		См. стр. 6. См. брошюру No. AY/7.2		
Разъемы и адаптеры		См. стр. 6		

MILLER рекомендует



сварочные материалы



**ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР
MILLER ELECTRIC В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ
ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ**

ООО " ИТС-ИНЖИНИРИНГ "
+7 (495) 660 62 72

**г. МОСКВА
ул. КОПТЕВСКАЯ д. 73А стр 7**



www.topweldcut.ru