

# 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)  
208~575VAC, 50/60 @3.  
450: 97(1)21(1)4(1)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](http://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](http://www.topweldcut.ru)  
Facebook, Twitter, YouTube, Instagram, LinkedIn icons

# Спецификация XMT® 350/450 МПа (может меняться без предупреждения)



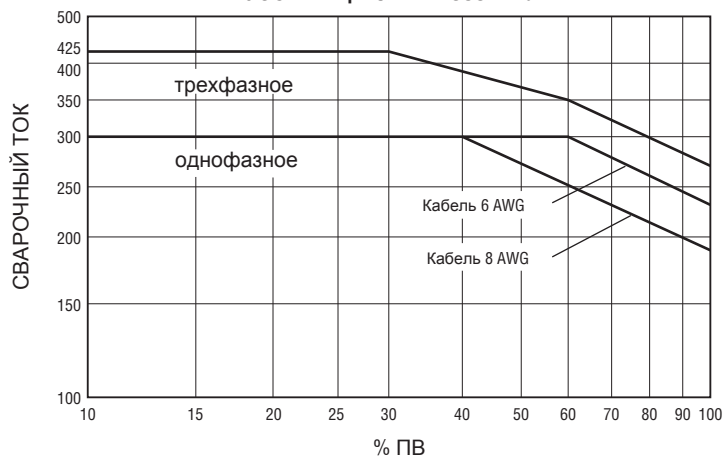
(XMT 450 МПа только 3-х фазн.)

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	

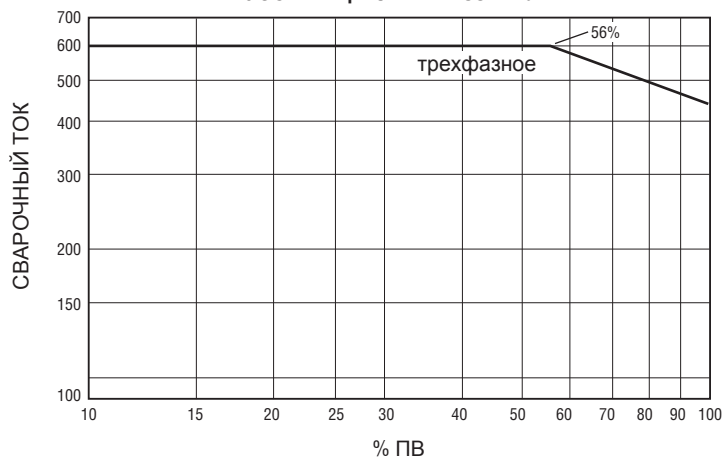
Certified by Canadian Standards Association to both the Canadian and U.S. Standards.

## Рабочие характеристики XMT® 350/450 МПа

Рабочий цикл XMT 350 МПа

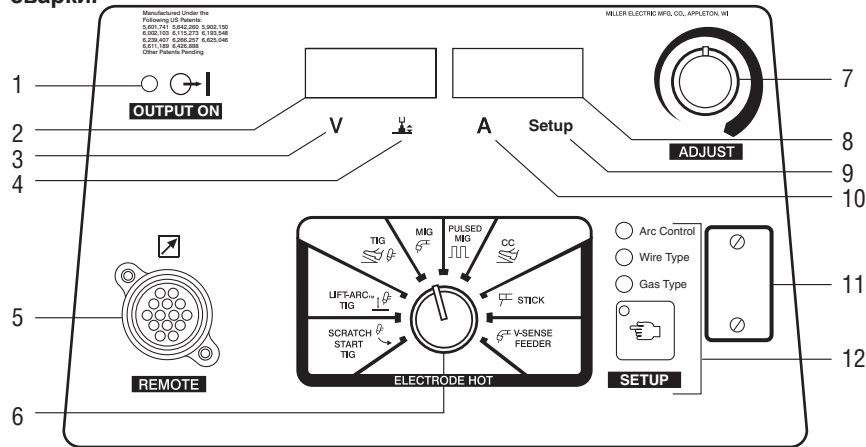


Рабочий цикл XMT 450 МПа



# Панель управления XMT® 350/450 MPa

Простые в использовании, мощные модели XMT MPa выполняют любую задачу, требующую использование 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 "Пuls-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 <sub>2</sub> 95% Ar + 5% O <sub>2</sub>
	.052 STL ; 1,6 мм (только для 450 модели)	90% Ar + 10% CO <sub>2</sub> 95% Ar + 5% O <sub>2</sub>
Металлопорошок	.035 MCOR .045 MCOR .052 MCOR	90% Ar + 10% CO <sub>2</sub>
	1,6 мм (только модель 450)	
Нержавеющая сталь	.035 SSTL, .045 SSTL	81% Ar + 18% He + 1% CO <sub>2</sub>
		98% Ar + 2% O <sub>2</sub>
		98% Ar + 2% CO <sub>2</sub>
Алюминиевая	.035 AL4X (4000 серия) .040 AL4X (4000 серия) 1,2 мм (4000 серия) 1,6 мм (4000 серия)	100% Ar
	.035 AL5X (5000 серия) .040 AL5X (5000 серия) 3/64 AL5X (5000 серия) 1,6 мм (5000 серия)	100% 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

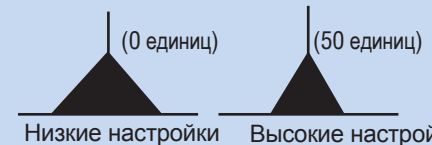
Эта функция обеспечивает более высокое качество дуги при Puls сварке. Благодаря SharpArc™ оператор получает возможность эффективного контроля сварочной ванны и формирования валика сварного шва. Кроме того, аппарат обеспечивает более мощную и устойчивую дугу при её очень короткой длине, что понижает температуру 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 "Пuls 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 "Пuls 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 пюльса, 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 ⑩ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

Удлинительные кабели для пультов ДУ и механизмов подачи проволоки, с питанием от 24 В переменного тока  
#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 МПа Plus**  
**S-74 МПа Plus #951 291**  
**D-74 МПа 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**

Синергетическая 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
<b>ХМТ® 350 МПа</b>	#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 <b>CE</b>		
	#907 366-01-4	208–575 В AC с функцией Auto-Line™ и разъемами Tweco		
<b>ХМТ® 450 МПа</b>	#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		
<b>Дополнительные принадлежности</b>				
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		
<b>Тележки</b>				
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			
<b>Защитный кожух</b>	#195 478			
<b>Подающие механизмы/горелки</b>				
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		
<b>Системы жидкостного охлаждения</b>		См. стр. 6. См. брошюру No. AY/7.2		
<b>Разъемы и адаптеры</b>		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](http://www.topweldcut.ru)