

# Maxstar® 400 und 800

WIG/E-Hand  
Schweißstromquelle



## Kurz-Info



### Industrielle Anwendungen

Behälter- und Apparatebau  
Rohrleitungsbau  
Werkzeugbau  
Anlagenbau  
Chemieindustrie

### Verfahren

WIG-Schweißen DC  
WIG-Impulsschweißen  
E-Hand-Schweißen  
Lichtbogen-Fugenhobeln  
**400:** max. 6 mm Elektroden  
**800:** max. 10 mm Elektroden

**Anschluss** 380–575 V, 3-phasig, Auto-Line™

**Ampere Bereich** **400:** 3–400 A **800:** 5–800 A

**Leistung bei Nennlast** **400:** 300 A bei 32 V, 60% ED  
**800:** 600 A bei 44 V, 60% ED

**Netto-Gewicht** **400:** 61 kg **800:** 90 kg



Ermöglicht den Anschluss an unterschiedliche Primärspannungen (380–575 V) ohne manuelle Umschaltung. Ideale Lösung auch bei Spannungsschwankungen, an langen Netzleitungen und an Generatoren.

**Anzeige-Kalibrierfunktion** für die Kalibrierung von digitalen Anzeigen bei der Zertifizierung.

**Kühlgeräte-Anschluss**  
Eine integrierte 120 V Steckdose versorgt das optionale Kühlgerät Coolmate™ 3.5 mit Spannung.

**Cooler-On-Demand™**-Funktion, Kühlgerät läuft nur im Bedarfsfall – geringere Geräuschbelastung und Energieverbrauch sowie Verschmutzung durch Partikel im Kühlluftstrom.

**Wind Tunnel Technology™** schützt die internen elektrischen Komponenten vor Verschmutzungen durch die Kühlluft und verlängert die Lebensdauer des Geräts.

**Fan-On-Demand™**-Funktion. Lüfter läuft nur wenn erforderlich, geringere Geräuschbelastung und niedrigerer Energieverbrauch, längere Wartungsintervalle.

**Programmspeicher** bietet 9 frei wählbare Speicherplätze zur Wiederholung/Sicherung von Parametern.



Maxstar 400

Maxstar 800

**Automatisches Gasnachströmen**, diese Funktion regelt die Länge der Gasnachströmzeit auf Basis der eingestellten Ampere-Leistung. Schützt die Wolframelektrode und macht die Einstellung von Nachströmzeiten überflüssig.

**Lift-Arc™** für DC-Lichtbogenzündung ohne die Verwendung von Hochfrequenz.

**Blue Lightning™**-Hochfrequenzzündung (HF). Elektronische Einrichtung für kontaktlose Lichtbogenzündung. Sichere und zuverlässige Zündeigenschaften auch unter schwierigsten Bedingungen.

## DC-WIG-Schweißeigenschaften

Besonders weicher und präziser Lichtbogen, auch für das Schweißen von speziellen Werkstoffen.

**Impulsschweißen (0,1–5000 Hz)** kann Schweißbadeinwirkung, Lichtbogenstabilität sowie Schweißgeschwindigkeit, bei gleichzeitiger Reduzierung von Wärmeeinbringung und Verzug, erhöhen.

## DC E-Hand-Schweißeigenschaften

**Lichtbogenanpassung „DIG“** zur Anpassung der Lichtbogeneigenschaften bei spezielle Anwendungen und Elektroden. Für basische Elektroden, wie Typ E7018, sollte ein niedriger DIG-Wert und bei zelluloseummantelten Elektroden, wie Typ E6010, ein höherer DIG-Wert eingestellt werden.

**Hot Start™**. Die adaptive Regelung bietet sichere Lichtbogenzündungen ohne Festbrennen.



Schweißstromquelle mit 3-Jahres-Garantie, Teile und Verarbeitung.



### ITW Welding – BV

Edisonstraat 10  
P.O. Box 1551  
NL-3261 LD Oud-Beijerland,  
Netherlands  
TEL: +31 (0) 186 641 444  
FAX: +31 (0) 186 640 880

### Internationaler Hauptsitz Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company  
1635 W. Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA  
TEL: +1 920 735 4554  
FAX: +1 920 735 4125  
MillerWelds.com

# Spezifikationen (Angaben können ohne Angabe von Gründen geändert werden.)



Modell	Schweißstrombereich (Ampere)	IP-Schutzklasse	Leistung bei Nennlast	Ampere bei Nennlastausgang 50/60 Hz						Maximale Leerlaufspannung	Abmessungen	Netto-Gewicht
				380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Maxstar 400	3–400 A	IP23	250 A bei 30 V, 100% ED	14	13	12	9	9,4	9,1	75 VDC (10–15 VDC*)	H: 629 mm B: 349 mm T: 559 mm	61 kg
			300 A bei 32 V, 60% ED	18	17	15	12	12	11,6			
			400 A bei 36 V, 20% ED	27	25	22	17	18,1	17,3			
Maxstar 800	5–800 A	IP23	500 A bei 40 V, 100% ED	36	34	30	24	24,4	23,3	75 VDC (10–15 VDC*)	H: 876 mm B: 349 mm T: 559 mm	90 kg
			600 A bei 44 V, 60% ED	48	45	39	31	32,4	31,1			
			800 A bei 44 V, 20% ED	65	61	53	42	41,8	40,1			

Zertifiziert durch den kanadischen Normenverband nach kanadischen und US Normen. Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

\*Messhilfsspannung für Lift-Arc™ und reduzierte Leerlaufspannung beim Stabelektroden-Schweißen.

## Bestell-Informationen

Ausrüstung und Optionen	Best.-Nr.	Beschreibung	Menge	Preis
<b>Maxstar® 400</b>	<b>907716002</b>	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, <b>CE</b> , 2,4 m Primärkabel		
<b>Maxstar® 800</b>	<b>907718002</b>	Auto-Line™ 380–575 V, 50/60 Hz, <b>CE</b>		
<b>WIG-Anschlüsse</b>				
Anschlüsse für wassergekühlten WIG-Schweißbrenner	<b>195377</b> <b>225028</b>	Verbindet wassergekühlte Weldcraft™-WIG-Schweißbrenner mit Dinse-Anschlüssen Wassergekühlte Weldcraft™-WIG-Schweißbrenner an der Maxstar 800 verwenden (Gewinde-Drehanschlusstecker im Lieferumfang Maxstar 800 enthalten)		
<b>Fernbedienungen</b>				
Kabelloser Funk-Fußfernregler	<b>300429</b>	Fußfernregler mit einem Funkbereich von 27,4 m		
Kabelloser Funk-Handfernregler	<b>300430</b>	Handfernregler mit einem Funkbereich von 91,4 m		
RCCS-14	<b>043688</b>	Handfernregler mit horizontal liegendem Potentiometer		
RCC-14	<b>151086</b>	Handfernregler mit vertikal liegendem Potentiometer		
RFCS-14 HD	<b>194744</b>	Robuster Fußfernregler		
RHC-14	<b>242211020</b>	Handfernregler		
RMLS-14	<b>129337</b>	Umschalter von Taster auf Haltefunktion		
RMS-14	<b>187208</b>	Taster im Gummigehäuse		
<b>Zubehör</b>				
Universal Fahrwagen	<b>018035028</b>			
Ausrüstungssatz Griffe	<b>058066130</b>	Für XMS®/Dynasty®/Maxstar® in Verbindung mit Universal Fahrwagen (018035028)		
Coolmate™ 3.5	<b>300245</b>	120 V, 50/60 Hz, <b>CE</b> . <i>Kühlflüssigkeit erforderlich</i>		
Industrielle Kühlflüssigkeit	<b>043810</b>	3,78-liter Kanister ( <i>Verpackungseinheit 4 Stück</i> )		
Automationsinterface-Ausrüstungssatz	<b>278161</b>	Nachrüstmöglichkeit auf 28-pol. Automationsschnittstelle		
Schweißstromsensor	<b>300179</b>	Nachrüstmöglichkeit. Erkennt wenn die Masseklemme nicht angeschlossen ist		
Gewindeanschluss mit Arretierung (2 Stück)	<b>225029</b>	Für den Anschluss von Schweißkabeln an die Dynasty 800 oder Maxstar 800		
Dinse-Anschluss 50 mm (1 St. Stecker, 1 St. Kupplung)	<b>042419</b>	Wird für Schweißkabelverlängerung benötigt		
Speicherarten zur Funktionserweiterung	<b>301151</b>	14-pol. Automationsschnittstelle (analog)		
	<b>301152</b>	14-pol. Automationsschnittstelle (Modbus®)		
	<b>301328</b>	WIG-Heißdrahtschweißen		
	<b>301416</b>	Hot Start™-Einstellmöglichkeit		
Speicherkarte (leer)	<b>301080</b>			

Datum:

Gesamtbetrag:

Ihr Vertriebshändler:

