

Maxstar® 210 DX

Schweißstromquelle für das WIG- und E-Hand-Schweißen



Kurz-Info



Industrielle Anwendungen

Apparatebau
Chemische Industrie
Luft- und Raumfahrt
Lebensmittel- und Getränkeindustrie
Rohrleitungsbau
Schiffsausrüstungen

Verfahren

WIG-Schweißen DC
WIG-Impulsschweißen
E-Hand-Schweißen

Anschluss 120–480 V, 1- oder 3-phasig,
50/60 Hz, Auto-Line™

Leistung 1–210 A (DC)
210 A/60% ED bei 40°C

Netto-Gewicht 17,2 kg

Aktualisierbar und erweiterbar.

Speicherkarteneinschub an der Vorderseite bietet einfache Updatemöglichkeit oder Erweiterung des Funktionsumfangs des Geräts.

Pro-Set™ vereinfacht die Auswahl von Schweißparametern durch vorprogrammierte Einstellungen. Einfach entsprechende Funktion anwählen und bei der Einstellung auf Anzeige "Pro-Set" stellen.

Stromsparende Ruhefunktion. Diese programmierbare Funktion fährt das Gerät nach einer bestimmten Zeit des Stillstandes herunter.

Auto-Line™ Power-Management-Technologie ermöglicht den Anschluss an eine Primärspannung von 120–480 V ohne manuelle Umschaltung.

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

Anzeigenkalibrierung. Ermöglicht Kalibrierung digitaler Messanzeigen für die Zertifizierung.

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



FÜR DRAHTLOSE
FERNBEDIENUNG
GEEIGNET



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



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

WELD READY

Siehe Seite 2
zum Inhalt des
Ausrüstungssatzes

DC WIG-Schweißigenschaften

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

Impulsschweißen kann Schweißbadeinwirkung, Lichtbogenstabilität und Schweißgeschwindigkeit, bei gleichzeitiger Reduzierung von Wärmeeinbringung und Verzug, erhöhen.

DC E-Hand-Schweißigenschaften

Lichtbogenanpassung „DIG“ zur Anpassung der Lichtbogeneigenschaften für spezielle Anwendungen und Elektroden. Bei eher basischen Elektroden, wie Typ E7018, sollte ein niedriger DIG-Wert und bei zelluloseummantelten Elektroden mit höherem Einbrand, wie Typ E6010, ein höherer DIG-Wert eingestellt werden.

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

Stick-Stuck-Funktion erkennt, ob die Elektrode am Werkstück festbrennt und schaltet den Schweißausgang ab, um die Elektrode sicher und einfach entfernen zu können. Im Menü anwählbar.

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



Verfahren	Anschluss- spannung	Schweiß- strombereich (A)	Leistung bei 60% ED	IP- Schutzklasse	Anschluss	Ampere bei Nennlastausgang 50/60 Hz						Maximale Leerlaufspannung	Abmessungen	Netto- Gewicht	
						120 V	208 V	240 V	400 V	480 V	KVA				KW
WIG- Schweißen	208–480 V	1–210 A	210 A bei 18,4 V	IP23	3-phasig	—	14	12	7	6	5,2	4,9	80 VDC (11 VDC*)	H: 346 mm B: 219 mm T: 495 mm	17,2 kg
					1-phasig	—	24	20	12	10	4,9	4,9			
	1-phasig	22	—		—	—	—	2,6	2,6						
E-Hand- Schweißen (SMAW)	208–480 V	5–210 A	160 A bei 26,4 V	IP23	3-phasig	—	15	13	8	6	5,5	5,2	80 VDC (11 VDC*)	H: 346 mm B: 219 mm T: 495 mm	17,2 kg
					1-phasig	—	26	22	13	11	5,3	5,3			
	1-phasig	23	—		—	—	—	2,8	2,8						
	120 V	1–210 A	125 A bei 15 V												
	120 V	5–100 A	90 A bei 23,6 V												

* Niedrige Leerlauf-Messhilfsspannung für E-Hand- und WIG-Schweißen mit Lift-Arc™.

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

ITW Welding



ITW Welding GmbH

Spechtal 1a
67317 Altleiningen
Germany
Phone: +49 6356 96 61 19
Email: info@itw-welding.de
ITWwelding.com

Internationaler Hauptsitz Miller Electric Mfg. LLC

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

Original Miller® Zubehör



Small Runner™-Fahrwagen 301318

Konzipiert für Maxstar 210/280, Dynasty 210/280, STH 270 und STi 270, mit oder ohne Kühlgerät. Ausgestattet mit Gasflaschenhalterung (1 Gasflasche), Kabel- und Fußpedalhalter.



MH-Fahrwagen 018035026

Konzipiert für Maxstar 210/280, Dynasty 210/280, STH 270 und STi 270, mit oder ohne Kühlgerät. Leicht fahrbarer zweirädriger Fahrwagen mit Gasflaschenhalterung (1 Gasflasche), Kabelhalter und Aufbewahrungsfach.

Speicherkarten

Speicherkarten zur Funktionserweiterung

- 301151** 14-pol. Automationsschnittstelle (analog)
- 301152** 14-pol. Automationsschnittstelle (Modbus®)
- 301328** WIG-Heißdrahtschweißen

Speicherkarte (leer) 301080

Leere Speicherkarte für den Datentransfer vom Computer zum Schweißgerät.

Fernregelungen- und schalter



Fuß-Funkfernregler 300429

Zur Fernregelung von Schütz und Schweißstrom. Der Empfänger wird direkt an der 14-pol. Buchse des Miller-Geräts angeschlossen.



RFCS-14 HD Fußfernregler 194744

Maximale Flexibilität durch rekonfigurierbares Anschlusskabel, dass an allen 4 Seiten des Pedals

herausgeführt werden kann. Fernregelung von Schütz und Schweißstrom.



RCC-14 Fernregelung für Schütz und Schweißstrom 151086

14-pol. Anschluss
Vertikal liegendes Potentiometer, Befestigung am WIG-Schweißbrenner durch zwei Klettbander.



SHRC-14 Handfernregler

058040019 5 m

058040020 10 m

058040021 20 m

Einhand-Fernregler nur für Schweißstrom.



Funk-Handfernregler 300430

Zur Fernregelung von Schütz und Schweißstrom. Der Empfänger wird direkt an die 14-pol. Buchse des Miller-Geräts angeschlossen.

Bestell-Informationen

Ausrüstung und Optionen	Best.-Nr.	Beschreibung	Menge	Preis
Maxstar® 210 DX	907684001	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel und Ausrüstung für den Gasanschluss		
Maxstar® 210 DX, 4 m Weld Ready-Ausrüstung, luftgekühlt	029083215	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel, 4 m Massekabel und Klemme, Miller® WP-17S4AXFD WIG-Schweißbrenner (150 A) in 4 m Länge, 3 m Gasschlauch, 5 m Schweißkabel mit Elektrodenhalter, WIG-Schweißbrenner-Ausrüstungssatz und ein USB-Datenträger mit Bedienungsanleitungen		
Maxstar® 210 DX, 8 m Weld Ready-Ausrüstung, luftgekühlt	029083236	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel, 4 m Massekabel und Klemme, Miller® WP-17S4AXFD WIG-Schweißbrenner (150 A) in 8 m Länge, 3 m Gasschlauch, 5 m Schweißkabel mit Elektrodenhalter, WIG-Schweißbrenner-Ausrüstungssatz und ein USB-Datenträger mit Bedienungsanleitungen		
Zubehör				
Small Runner™-Fahrwagen	301318			
MH-Fahrwagen	018035026	2-rädriger Fahrwagen mit Gasflaschenaufnahme		
Speicherkarten	301151 301152 301328	14-pol. Automationsschnittstelle (analog) 14-pol. Automationsschnittstelle (Modbus®) WIG-Heißdrahtschweißen		
Speicherkarte (leer)	301080			
Schweißkabel-Ausrüstungssatz (E-Hand-Schweißen)	057014351	200 A, 35 mm ² , 5 m		
Massekabel und Klemme	057014331	200 A, 35 mm ² , 5 m		
Fernregler				
Funk-Fußfernregler	300429	Funk-Fußfernregler mit 27,4 m Reichweite		
RFCS-14 HD	194744	Robuster Fußfernregler mit 6 m Anschlusskabel		
RCC-14	151086	Schweißstrom/Schütz-Fernregler mit 8 m Anschlusskabel (Potentiometer horizontal)		
RCCS-14	043688	Schweißstrom/Schütz-Fernregler mit 8 m Anschlusskabel (Potentiometer vertical)		
SRHC-14		Für weitere Informationen siehe oben		
RHC-14	242211020	Schweißstrom/Schütz-Handfernregler mit 6 m Anschlusskabel		
Funk-Handfernregler	300430	Funk-Handfernregler mit 91,4 m Reichweite		
RMS-14	187208	Drucktaster für Schweißstromschütz mit 8 m Anschlusskabel		

Datum:

Gesamtbetrag:

Miller empfiehlt **Elega®**-Schweißzusatzwerkstoffe

Ihr Vertriebshändler:

 **Miller**
The Power of Blue®