

Maxstar^{MD} 400

Source de courant de soudage
TIG ou soudage à l'arc



Fiche technique sommaire



Applications industrielles

Fabrication de précision
Tubes broyeurs
Fabrication de tuyaux et de tubes
Outils et matrices
Fabrication de matériels exotiques
Fabrication d'appareils sous pression

Procédés

TIG (GTAW)
TIG pulsé (GTAW-P)
Soudage à l'arc (SMAW)
Arc air-carbone (CAC-A)
1/4 po maximum

Puissance d'entrée

208 à 600 V, triphasée ou monophasée

Plage de courants 3 à 400 A

Puissance nominale

300 A à 32 V, facteur de marche de 60 %

Poids net 126 lb (57 kg)

Repensez votre quête de la perfection.

Libérez tout votre potentiel grâce à la nouvelle soudeuse TIG CC Maxstar 400 de grande qualité. Elle est maintenant équipée d'une interface ACL intuitive qui met les capacités du soudage de précision à votre disposition. Exigez-en plus de votre machine et obtenez des résultats que vous n'aviez jamais imaginés.



Interface conviviale avec un affichage ACL de 7 pouces.

- Garantit une configuration appropriée et une sélection correcte des paramètres de la machine.
- Des explications et des images dynamiques à l'écran améliorent le processus de sélection des paramètres

QUIETPULSE™

Activez QuietPulse en sélectionnant une forme d'onde sinusoïdale ou triangulaire pour limiter le bruit audible.

Blue Lightning^{MC} garantit des amorçages de haute fréquence (HF) plus constants et une fiabilité accrue comparativement aux amorces d'arc classiques.

Lift-Arc^{MC} offre un déclenchement d'arc CC sans utiliser de haute fréquence.

AUTO-LINE™ TECHNOLOGY

Permet des branchements d'alimentation sous toutes tensions (208 à 600 V) sans installation manuelle de cavalier, offrant une solution pratique dans tous les environnements de travail. Solution parfaite pour les sources d'alimentation irrégulières ou non fiables.



Maxstar 400 machine uniquement

La mémoire du programme permet de nommer, de sauvegarder et d'accéder facilement aux paramètres de soudage favoris.

- Optimisation de la productivité en éliminant la nécessité de définir manuellement les paramètres
- Qualité assurée chez tous les soudeurs qualifiés

Pro-Set^{MC} élimine les incertitudes lors de la définition des paramètres de soudage.

Verrouillages et limites. Permet de contrôler les plages des paramètres de soudage en minimisant les écarts des spécifications de la procédure de soudage (WPS).



La source de courant de soudage est couverte par trois ans de garantie, y compris les pièces et la main-d'oeuvre.



Maxstar 400 sans fil complète

USB. Le port sur le panneau avant permet d'effectuer facilement la mise à jour du logiciel, des paramètres de sauvegarde et de transférer les programmes de soudage enregistrés d'une unité à la suivante.

Consulter le site MillerWelds.com/TIGSoftware pour les mises à jour et les extensions les plus récentes.

L'alimentation électrique du refroidisseur (CPS) est une prise spéciale intégrée de 120 V pour le Coolmate^{MC} 3.5.

La fonction Cooler-On-Demand^{MC} n'actionne le système de refroidissement auxiliaire qu'en cas de besoin, en réduisant le bruit, la consommation d'énergie et les contaminants aériens qui traversent le refroidisseur.



Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company
1635 West Spencer Street
P.O. Box 1079
Appleton, WI 54912-1079 USA

Vente d'équipement aux É.-U. et au Canada

Téléphone : 866-931-9730
Télécopieur : 800-637-2315
Téléphone international : 920-735-4554
Télécopieur international : 920-735-4125

MillerWelds.com



Fonctionnalités du procédé de soudage

TIG CC


Arc exceptionnellement doux et précis pour des matériaux de soudage exotiques.

Impulsion. Le soudage par impulsions peut accroître l'agitation du bain de fusion, la stabilité de l'arc et la vitesse de déplacement, tout en réduisant l'apport de chaleur et la distorsion. Ces modèles offrent des plages étendues.

Formes d'ondes des impulsions

 **Carrée** fournit un bain à refroidissement rapide pour un contrôle optimal de l'arc.

 **Sinusoïdale** réduit le coefficient acoustique et fournit un bain plus fluide, idéal pour les applications de recouvrement.

 **Triangulaire** fournit un bain rapide tout en réduisant la chaleur pour les matériaux fins.

QuietPulse^{MC} Activez QuietPulse en sélectionnant une forme d'onde sinusoïdale ou triangulaire pour limiter le bruit audible.

Soudage à l'arc CC

DIG (creux) permet de modifier les caractéristiques de l'arc relatives à des utilisations et électrodes spécifiques. Réduire les valeurs de consigne DIG pour les électrodes à avance douce, telles que la E7018 et augmenter les valeurs de consigne DIG pour les électrodes plus rigides et pénétrantes, telles que la E6010.

La commande adaptative Hot Start^{MC} permet un amorçage d'arc positif sans collage.

La commande Stick-Stuck détecte si l'électrode est coincée sur la pièce et arrête la sortie de soudage pour faciliter le retrait en toute sécurité de cette électrode. Menu sélectionnable.

Fiche technique (sous réserve de modifications sans préavis)



Puissance d'entrée	Plage de courants de soudage	Puissance nominale	Ampérage d'entrée à la sortie de charge nominale, 50/60 Hz							Tension maximale d'ouverture de circuit	Dimensions	Poids net
			208 V	230 V	400 V	460 V	600 V	KVA	KW			
Triphasé	3 à 400 A	250 A à 30 V, facteur de marche de 100 %	27	24	14	12	9	9.4	9.1	75 VDC	H : 24,125 po (613 mm) L : 13,875 po (352 mm) P : 24,313 po (618 mm) avec TIGRunner^{MD} H : 43,125 po (1 095 mm) L : 23,125 po (587 mm) P : 41,625 po (1 057 mm)	126 lb (57 kg) avec TIGRunner^{MD} 246 lb (112 kg)
		300 A à 32 V, facteur de marche de 60 %	33	30	17	15	11	12	11.6			
Monophasé	3 à 400 A	200 A à 28 V, facteur de marche de 100 %	36	33	18	15	11	7.4	6.9	75 VDC	H : 43,125 po (1 095 mm) L : 23,125 po (587 mm) P : 41,625 po (1 057 mm)	126 lb (57 kg) avec TIGRunner^{MD} 246 lb (112 kg)
		250 A à 30 V, facteur de marche de 60 %	48	43	24	20	15	10	9.2			

 Certifiés par l'Association canadienne de normalisation comme étant conformes aux normes canadiennes et américaines.

 Tous les modèles CE sont conformes aux parties applicables de la série IEC 60974 des normes.

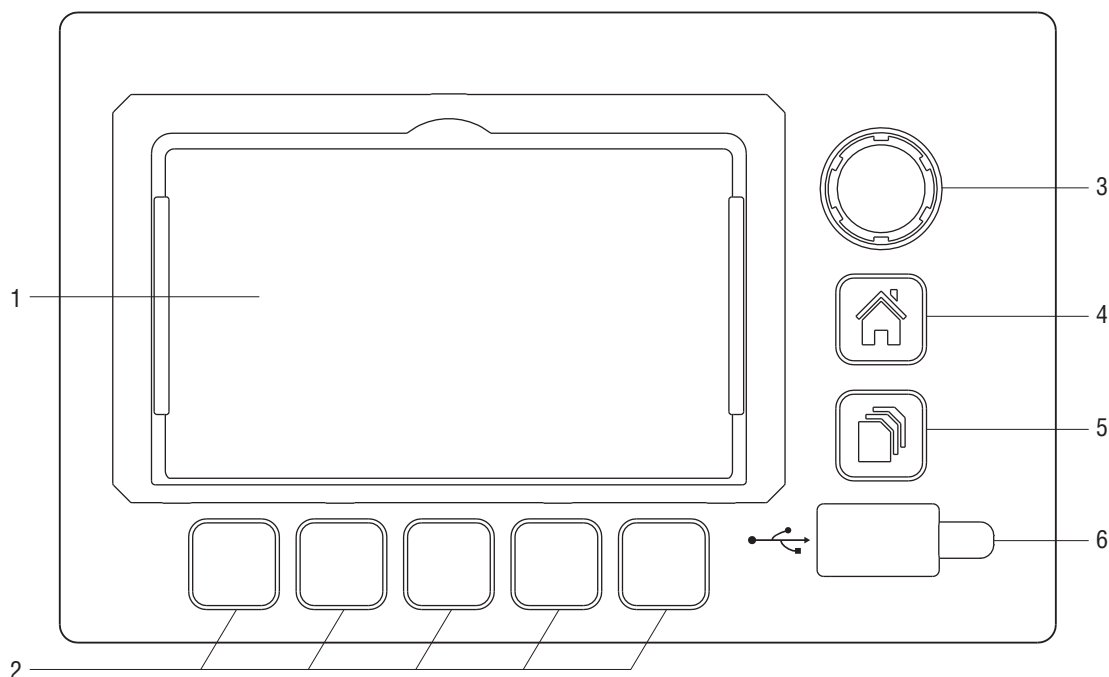
*Détection de tension pour électrode à OCV faible et TIG Lift-Arc^{MC}.

Données de performance

Puissance d'entrée	Facteur de marche TIG (procédé GTAW)	Facteur de marche soudage à l'arc (procédé SMAW)	Plage d'épaisseurs de matériau TIG CC	Diamètre maximal d'électrode enrobée	Gougeage à l'arc au carbone (CAC-A) maximum	Exigences relatives de la génératrice
Triphasé	400 A, 20 % 300 A, 60 % 250 A, 100 %	400 A, 20 % 300 A, 60 % 250 A, 100 %	0,012 à 5/8 po (0,3 à 15,9 mm)	6010 : 1/4 po (6,4 mm) 7018 : 1/4 po (6,4 mm) 7024 : 1/4 po (6,4 mm)	1/4 po (6,4 mm)	20 kVA
Monophasé	300 A, 20 % 250 A, 60 % 200 A, 100 %	300 A, 20 % 250 A, 60 % 200 A, 100 %				

Panneau de commande Maxstar^{MD} 400

1. Afficheur ACL couleur
2. Touches de fonction (plusieurs fonctions selon l'écran affiché.)
3. Bouton de commande (ajuste l'intensité de courant et les valeurs des paramètres selon le mode.)
4. Bouton accueil
5. Bouton programme
6. Port USB



Intensité de courant

TIG CC	3 à 400 A**
Soudage à l'arc	5 à 400 A

Procédé

TIG CC HF, TIG CC Lift-Arc^{MC},
Électrode CC, gougeage à l'arc carbone

Tungstène (pouce)

0,020, 0,040, 1/16, 3/32, 1/8, 5/32, 3/16 po, général
(0,05, 1,0, 1,6, 2,4, 3,2, 4,0, 4,8 mm)

Gâchette

Standard à distance : Pied, doigt, bouton-poussoir
Séquenceur : Bouton-poussoir maintenu (2T),
3T 4T, 4TE, 4TL, 4TM

Impulsion

Impulsions par seconde*	CC : 0,1 à 5 000 ips
Période de pointe*	5 à 95 %
A en arrière-plan*	5 à 95 %
Forme d'onde d'impulsion CC :	Carrée, sinusoïdale, triangulaire

Commande du séquenceur

Ampérage initial CC	3 à 400 A**
Temps initial	0,0–25,0 secondes
Pente initiale	0,0–50,0 secondes
Temps de soudage	0,0–999 secondes
Pente finale	0,0–50,0 secondes
Ampérage final CC	3 à 400 A**
Temps final	0,0–25,0 secondes

Pré-gaz

0,0–25,0 secondes

Post-gaz

Automatique/Arrêt–50 secondes

DIG*

Arrêt–100%

Hot Start^{MC}

Marche, Arrêt

Stick-Stuck

Marche, Arrêt

OCV

Normal, Faible

Programmes

1 à 99 (noms des programmes définis par l'utilisateur)

Verrouillages et Limites

Paramètres individuels

Langues

Anglais, espagnol, français, allemand, italien, néerlandais, suédois, polonais

* Paramètre Pro-Set sélectionnable. ** La plage d'ampérage dépend du tungstène.

Modèles/packages Maxstar^{MD} 400

Machines et packages refroidis par eau préconfigurés

Commandez la machine seule ou utilisez la référence pour commander un système complet préconfiguré.



Illustration du modèle 907873.



Illustration du package 907873001.



Illustration du package 95100098.

Machine uniquement		Package TIGRunner ^{MD} (machine/refroidisseur/chariot)		Package complet (machine/charrette/refroidisseur/kit du chalumeau/commande à distance)	
Maxstar 400	907873	Maxstar 400	907873001	Maxstar 400 avec pédale sans fil	95100098
Maxstar 400, CE	907873002	Maxstar 400, CE	907873003	Le package complet comprend TIGRunner (à gauche), plus :	
Maxstar 400 est livré avec :		Maxstar 400 TIGRunner est livré avec :		<ul style="list-style-type: none"> • Liquide de refroidissement (4 bouteilles d'un gallon) • Kit du chalumeau W-375 (voir page 5 pour son contenu) • Commande par pédale sans fil 	
<ul style="list-style-type: none"> • Cordon d'alimentation de 8 pi (sans fiche) • Deux connecteurs de type Dinse de 50 mm 		<ul style="list-style-type: none"> • Cordon d'alimentation de 8 pi (sans fiche) • Coolmate^{MC} 3.5 (modèle de connexion rapide sur CE TIGRunner) • Charrette Runner^{MC} 			

Construire un package refroidi à l'eau

Sélectionner la référence souhaitée pour chaque étape.



907873001 Maxstar 400 TIGRunner^{MD} présenté avec quatre bouteilles de 043810 liquide de refroidissement à faible conductivité.



Illustration du système de commande à distance 301580.



Illustration du kit 301268.

Étape 1 • Sélectionner Maxstar TIGRunner ^{MD} et le liquide de refroidissement		Étape 2 • Sélectionner la télécommande		Étape 3 • Sélectionner le kit du chalumeau	
Maxstar 400 TIGRunner	907873001	Commande par pédale sans fil	301580	Kit W-250	300185
Maxstar 400, CE	907873003	Pédale RFCS-14 HD	301589	Kit W-280	300990
_____ et _____		Commande par bout des doigts RCC-14	151086	Kit W-375	301268
Liquide de refroidissement à faible conductivité	043810	Commande par bout des doigts RCCS-14	043688	(recommandé pour Maxstar 400)	
(doit être commandé en quantité de quatre)		Bouton-poussoir RMS-14	187208	Kit W-400 (WP-18SC)	300186
		RMLS-14 momentané/continu	129337	Voir page 5 pour connaître le contenu du kit.	
		Commande manuelle RHC-14	242211020		
		Commande manuelle sans fil	301582		
		Voir page 6 pour la description de la commande à distance.			

Kits de chalumeau refroidi à l'eau



Kit du chalumeau W-280 300990

- Chalumeau TIG Weldcraft^{MC} W-280 de 25 pi (7,6 m) avec connecteur de type Dinse
- Gaine pour câble du chalumeau
- Pince de travail avec câble 1/0 de 15 pi (4,6 m) et connecteur de type Dinse
- Régulateur du débitmètre
- Tuyau de gaz (du régulateur à la machine)
- Le kit d'accessoires pour chalumeau AK4GL comprend un petit capuchon arrière, des buses, des lentilles à gaz, des colliers et des électrodes en tungstène cérié 2 % (1/16, 3/32 et 1/8 po)



Kit du chalumeau W-375 301268

Recommandé pour Maxstar 400

- Chalumeau TIG Weldcraft^{MC} W-375 de 25 pi (7,6 m) avec connecteur de type Dinse
- Gaine pour câble du chalumeau
- Pince de travail avec câble 1/0 de 15 pi (4,6 m) et connecteur de type Dinse
- Régulateur du débitmètre
- Tuyau de gaz (du régulateur à la machine)
- Le kit d'accessoires pour chalumeau AK4GL comprend un petit capuchon arrière, des buses, des lentilles à gaz, des colliers et des électrodes en tungstène cérié 2 % (1/16, 3/32 et 1/8 po)



Kit du chalumeau W-400 (WP-18SC) 300186

- Chalumeau TIG Weldcraft^{MC} W-400 (WP-18SC) de 25 pi (7,6 m) avec connecteur Thread-Lock
- Gaine pour câble du chalumeau
- Pince de travail avec câble 4/0 de 12 pi (3,7 m) et connecteur à Thread-Lock
- Régulateur du débitmètre
- Tuyau de gaz (du régulateur à la machine)
- Le kit d'accessoires pour chalumeau AK18C comprend un petit capuchon arrière, des buses, des colliers, des corps de colliers et des électrodes en tungstène cérié 2 % (3/32, 1/8 et 5/32 po)



Connecteur pour chalumeau TIG refroidi à l'eau 195377

Pour Dynasty^{MD} et Maxstar^{MD} 400. 50 mm, type Dinse, avec conduite du retour de l'eau. Utilisé avec tous les chalumeaux Weldcraft^{MC} refroidis par eau.



Raccord rapide pour flexible à gaz Weldcraft^{MC} QRG

Vendu séparément. Permet une connexion et une déconnexion rapides des flexibles de gaz de protection de chalumeau.



Raccord rapide du flexible à eau Weldcraft^{MC} QRW

Vendu séparément. Permet une connexion et une déconnexion rapides des flexibles du liquide de refroidissement du chalumeau.



Chariot Runner^{MC} 300244

Conçu pour accueillir les sources d'alimentation de Dynasty 400/800 ou Maxstar 400 et un refroidisseur Coolmate^{MC} 3.5. Le chariot est constitué d'un bâti monocylindre,

d'un support de pédale, de trois supports de câble/chalumeau et de deux supports d'électrodes d'apport TIG.



Coolmate^{MC} 3.5

301788 120 V, 50/60 Hz, CE

301789 120 V, 50/60 Hz, CE avec raccord rapide Refroidisseur industriel de 3,5 gallons à utiliser avec des chalumeaux refroidis à l'eau évalués jusqu'à 600 A. Conçu pour s'intégrer aux sources d'alimentation de Dynasty 400/800 et Maxstar 400.



Liquide de refroidissement TIG à faible conductivité 043810

Doit être commandé par quatre. Une bouteille en plastique recyclable d'un gallon. Les frigorigènes glycol et d'eau déionisée pour assurer une protection antigel jusqu'à -37 degrés Fahrenheit (-38 °C) ou anti-ébullition jusqu'à 227 degrés Fahrenheit (108 °C).

Kit de connexion à l'interface d'automatisation 278161 Sur site

Permet de contrôler les paramètres de soudage de la source d'alimentation au moyen d'une prise à 28 broches. La prise à 28 broches remplace la prise à 14 broches standard et nécessite un automate programmable pour utiliser la source d'alimentation. Idéal pour l'intégration d'équipement automatisé.

Capteur de courant de soudage 300179 Sur site

Détecte lorsque la pince de travail n'est pas connectée et empêche tout endommagement onéreux en déconnectant les dispositifs et le cordon d'alimentation d'entrée et le câblage.

Commandes à distance et commutateurs



Commande à pédale sans fil à distance 301580

Pour le contrôle à distance du courant et du contacteur. Le récepteur se branche directement dans la prise à 14 broches de l'équipement Miller. Portée de 90 pi (27,4 m).



Commande à pédale HD RFCS-14 301589

La commande à pédale résistante pour le courant et le contacteur offre une stabilité et une durabilité accrues grâce à une base plus large et à un cordon plus résistant. Comprend un cordon de 20 pi (6 m) et une fiche.



Contrôle du courant et du contacteur à distance RCC-14 151086

La commande du bout des doigts par un mouvement rotatif est/ouest est connectée au chalumeau TIG par des attaches à bouclettes. Idéal pour la production ou les entrepreneurs qui exigent un rythme de production accéléré. Comprend un cordon de 26,5 pi (8 m) et une fiche à 14 broches.



Commande à distance pour courant et contacteur RCCS-14 043688

La commande manuelle rotative nord/sud se fixe au chalumeau TIG à l'aide de deux fixations autoagrippantes. Convient parfaitement aux applications qui requièrent un réglage d'intensité plus fin. Comprend un cordon de 26,5 pi (8 m) et une fiche à 14 broches.



Commande RMS-14 marche/arrêt 187208

Interrupteur de contact pour le contrôle du contacteur. Ce bouton-poussoir en caoutchouc recouvert de caoutchouc convient parfaitement aux actions répétitives. Comprend un cordon de 26,5 pi (8 m) et une fiche à 14 broches.



Commutateur RMLS-14 129337

Commutateur basculant à contact momentané et continu pour la commande du contacteur. Pousser vers l'avant pour un contact continu et vers l'arrière pour un contact momentané. Comprend un cordon de 26,5 pi (8 m) et une fiche à 14 broches.



Commande manuelle RHC-14 242211020

Commande miniature à main pour le contrôle du courant et du contacteur à distance. Dimensions : 4 x 4 x 3,25 po (102 x 102 x 83 mm). Comprend un cordon de 20 pi (6 m) et une fiche à 14 broches.



Commande manuelle à distance sans fil 301582

Pour le contrôle à distance du courant et du contacteur. Le récepteur se branche directement dans la prise à 14 broches de l'équipement Miller. Portée de 300 pi (91,4 m).

Câbles d'extension pour télécommandes à 14 broches

242208025 25 pi (7,6 m)

242208050 50 pi (15,2 m)

242208080 80 pi (24,4 m)

Accessoires d'origine Miller^{MD} (suite)



Gants TIG haute performance

263346 Petite taille
263347 Taille moyenne
263348 Taille large
263349 Taille très large
 Sans doublure, cuir fleur avec un triple rembourrage sur la paume.



Gants TIG/multitâche haute performance

263352 Petite taille
263353 Taille moyenne
263354 Taille large
263355 Taille très large
 Cuir fleur avec un double rembourrage sur la paume et un dos en laine.



Gants TIG résistants aux coupures

290401 Petite taille
290402 Taille moyenne
290403 Taille large
290404 Taille très large
290411 Taille très très large
 Protègent des coupures et des éraflures avec une résistance aux coupures ANSI A5, des résistances aux perforations et aux éraflures de niveau 4, et une résistance à la chaleur de niveau 3.

Tungstène

Tungstène	Plage d'intensités	2 % cérié (CA/CC)	2 % lanthane (CA/CC)
1/16 po (1,6 mm)	70 à 150 A	WC116X7	WL2116X7
3/32 po (2,4 mm)	140 à 250 A	WC332X7	WL2332X7
1/8 po (3,2 mm)	225 à 400 A	WC018X7	WL2018X7
5/32 po (4,0 mm)	300 à 500 A	WC532X7	WL2532X7

Pour commander

Équipement et options	Numéro de pièce	Description	Qté.	Prix
Maxstar^{MD} 400	907873 907873002	Auto-Line ^{MC} 208 à 600 V, 50/60 Hz. Cordon d'alimentation de 8 pi Auto-Line ^{MC} 380 à 600 V, 50/60 Hz, CE . Cordon d'alimentation de 8 pi		
Maxstar^{MD} 400 TIGRunner^{MD}	907873001 907873003	Auto-Line ^{MC} 208 à 600 V, 50/60 Hz. Cordon d'alimentation de 8 pi. <i>Nécessite le liquide de refroidissement</i> Auto-Line ^{MC} 380 à 600 V, 50/60 Hz, CE . Cordon d'alimentation de 8 pi. <i>Nécessite le liquide de refroidissement</i>		
Maxstar^{MD} 400 complète, avec pédale sans fil	95100098	Auto-Line ^{MC} 208 à 600 V, 50/60 Hz. Cordon d'alimentation de 8 pi		
Chalumeaux TIG, kits et connecteurs				
Kits de chalumeau refroidis à l'eau (voir page 5 pour le contenu)	300990 301268 300186	W-280 W-375 (recommandé pour Maxstar 400) W-400 (WP-18SC)		
Connecteur de chalumeau TIG refroidi à l'eau	195377	Connecte les chalumeaux Weldcraft ^{MC} refroidis à l'eau au connecteur de type Dinse		
Chalumeau TIG Weldcraft ^{MC} A-200 (WP-26)	WP-26-25-R	Pour Maxstar 400. Câble 25 pi (7,6 m). Nécessite le connecteur 195379		
Raccords rapides Weldcraft ^{MC} (vendus séparément)	QRG QRW	Pour les tuyaux de gaz Pour les tuyaux d'eau		
Tungstène		Voir page 7		
Accessoires				
Charrette Runner ^{MC}	300244	Voir page 6		
Coolmate TM 3.5	301788 301789	120 V, 50/60 Hz, CE . <i>Nécessite le liquide de refroidissement</i> 120 V, 50/60 Hz, CE avec raccord rapide. <i>Nécessite le liquide de refroidissement</i>		
Adaptateur pour refroidisseur	301791	Utilisé pour raccorder le Coolmate 3.5 hérité à une source d'alimentation		
Liquide de refroidissement TIG (doit être commandé par quatre)	043810	Bouteille en plastique de 1 gallon. Assure la protection contre le gel à -37 °F (-38 °C) ou contre l'ébullition à 227 °F (108 °C)		
Kit de connexion de l'interface d'automatisation	278161	Installation sur site requise. Offre des connexions d'automatisation à 28 broches		
Capteur de courant de soudage	300179	Installation sur site requise. Détecte lorsque la pince de travail n'est pas connectée		
Connecteur de type Dinse 50 mm (1 mâle)	042418	Utilisé pour relier le câble de soudage à la machine terminale de type Dinse		
Connecteur de type Dinse 50 mm (1 mâle, 1 femelle)	042419	Utilisé pour rallonger les câbles de soudage		
Adaptateur Dinse/Tweco ^{MD}	042465	Mâle Dinse à femelle Tweco		
Adaptateur Dinse/Cam-Lok	042466	Mâle Dinse à femelle Cam-Lok		
Commandes à distance				
Commande à distance par pédale sans fil	301580	Commande à pédale avec portée sans fil de 90 pi (27,4 m)		
RFCS-14 HD	301589	Commande à pédale robuste		
RCC-14	151086	Commande manuelle est/ouest		
RCCS-14	043688	Commande manuelle nord/sud		
RMS-14	187208	Interrupteur en coupole caoutchouc à contact momentané		
RMLS-14	129337	Commutateur basculant à contact momentané/continu		
RHC-14	242211020	Commande manuelle		
Commande à distance manuelle sans fil	301582	Commande manuelle avec portée sans fil de 300 pi (91,4 m)		
Câbles prolongateurs		Voir page 6		
Gants TIG		Voir page 7		

Date:

Prix total proposé :

Distribué par :

