

# Maxstar® 350/700

Aggiornato a Febbraio 2007 • Index No. AD/5.0

Generatore di saldatura  
TIG/Elettrodo



## Note Flash

### Applicazioni industriali

Saldatura di precisione dei metalli  
Produzione industria pesante  
Manutenzione e riparazione  
Saldatura di pipelines  
Industria aerospaziale  
Automazione TIG

### Processi

TIG (GTAW)  
TIG pulsato (GTAW-P)  
Stick (SMAW)

Tensione di alimentazione 320 V - 460 V trifase

Amperaggi  
350: 5 - 350 A  
700: 5 - 700 A

Ciclo di lavoro  
350: 300 A a 32 V, 60% Duty Cycle  
700: 600 A a 44 V, 60% Duty Cycle

Peso  
350: 61 kg  
700: 90 kg

## The Power of Blue.®



permette una connessione alla rete di alimentazione estremamente semplificata, assicurando un'accurata compensazione degli sbalzi di rete. Migliora la stabilità dei parametri di saldatura.

**Due prese** a 120V 15 A consentono di alimentare con semplicità i gruppi di raffreddamento Miller, i più svariati accessori e altre unità ausiliarie.

**Wind Tunnel:** consente un raffreddamento ottimale delle parti attive, preservandole dal contatto diretto degli agenti atmosferici

**Fan-on-demand:** il sistema di raffreddamento si attiva solo quando è necessario, riducendo così rumore e consumi energetici. Limita inoltre la quantità di contaminati aspirati dall'esterno.

**Parametri di innesco arco programmabili:** Consentono di configurare differenti parametri di innesco selezionabili dalle locazioni di memoria disponibili per ogni singolo processo.

**9 livelli di memoria** indipendenti per ogni processo, con possibilità di memorizzazione dell'ultima procedura effettuata.

**Auto-Postflow:** Calcola automaticamente il tempo di post-flow ottimale basandosi sulla corrente di saldatura. Questo elimina la necessità di modificare manualmente il parametro ogni volta che viene modificata la corrente di saldatura. Questa funzione preserva l'elettrodo di tungsteno da ossidazioni e previene le porosità.



### Funzioni TIG

**Un arco** eccezionalmente morbido e preciso, permette la saldatura dei più svariati materiali.

**Controllo della pulsazione** con elevate frequenze operative, fino a 5000 cicli per secondo. Permette di ottenere un arco molto stabile e un cono stretto, consentendo in tal modo un minore apporto termico e una maggiore penetrazione. L'operatore può intervenire modificando i parametri quali: frequenza, corrente di base, durata della corrente di picco.

**Starter HF:** per gli inneschi senza contatto tra tungsteno e materiale.

**Lift-arc:** procedura di innesco arco che consente partenze morbide e precise anche quando non è consentito l'utilizzo dell'HF.

**Funzioni per elettrodo rivestito (MMA)**

**DIG:** permette di modificare le caratteristiche dell'arco, consentendo di passare da un arco morbido ad uno più penetrante al semplice variare di un parametro.

**Hot start adattivo:** consente inneschi senza incollature.

**TRUE BLUE**  
3YR. WARRANTY

Il generatore è coperto da una garanzia di 3 anni, sia per le parti che per la manodopera.

MADE IN **USA**  
APPLETON, WI

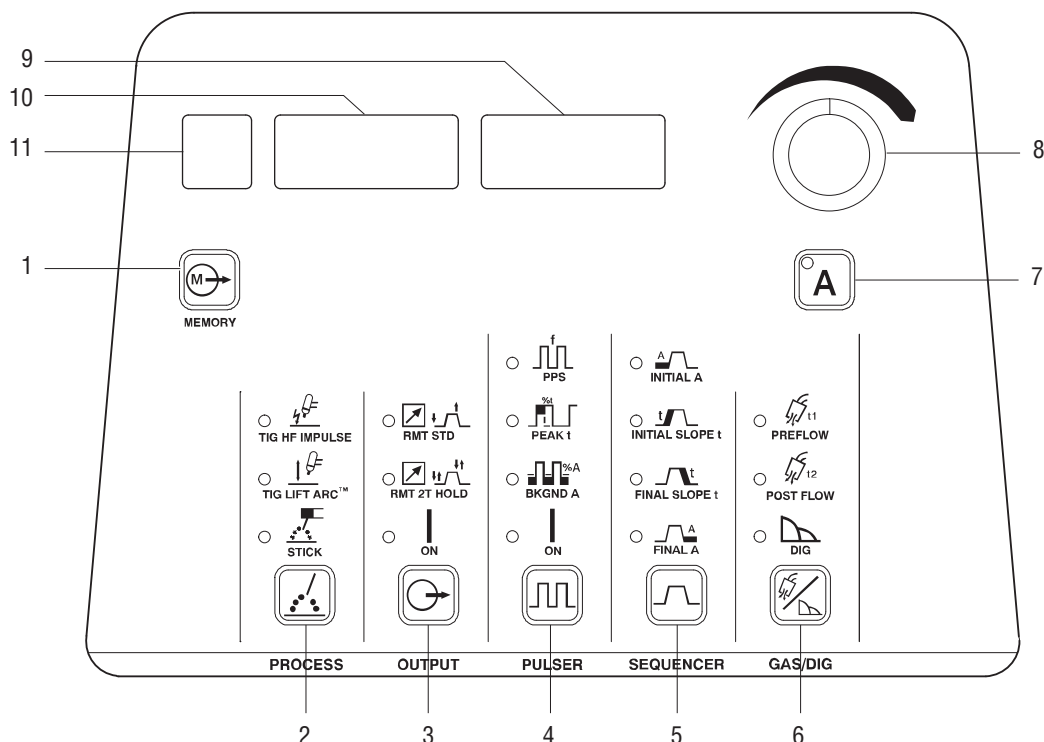


Distribuito da:

**TECNOWELD**  
di ROBERTO GAMBERINI  
MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)  
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097  
<http://www.tecnoweld.it> E-mail: [info@tecnoweld.it](mailto:info@tecnoweld.it)

# Pannello frontale Maxstar® 350 e 700



## Pannello di controllo

<p><b>1. Selezione memoria</b> 18 posizioni (9 TIG ) (9 elettrodo)</p> <p><b>2. Selezione processi</b> TIG HF, TIG lift-arc Stick</p> <p><b>3. Selezione modalità</b> Standard, 2T Trigger Hold, Abilitazione potenza</p> <p><b>4. Selezione pulser</b> Frequenza 0,1 - 5000 PPS Tempo di picco 5 - 95% Corrente di base 5 - 95% Attivazione Pulser</p>	<p><b>5. Selezione sequencer</b> Corrente innesco Maxstar 350: 5-350A Maxstar 700: 5-700A Rampa iniziale 0,0-50,0 s Rampa finale 0,0-50,0 s Corrente di spegnimento Maxstar 350: 5-350A Maxstar 700: 5-700A</p> <p><b>6. Selezione Gas/DIG</b> Pre-flow 0,0-25,0 s Post-fow Automatico 0,0-25,0 s DIG 0-100%</p> <p><b>7. Pulsante controllo corrente</b></p> <p><b>8. Manopola multifunzione</b></p> <p><b>9. Display corrente</b></p> <p><b>10. Display tensione</b></p> <p><b>11. Display memoria</b></p>	<p><b>Parametri aggiuntivi di setup</b></p> <p><b>Innesco</b> Corrente 5-200 A Tempo 1-200 ms</p> <p><b>Trigger</b> 3T, 4T, Mini Logica, 4t temporaneo</p> <p><b>Spot OCV</b> 0,0-999 s</p> <p><b>OCV</b> Low OCV 12,5 V</p> <p><b>Blocco funzioni</b> 4 livelli</p> <p><b>Timer arco acceso</b> 0,0-999 ore 0-59 min</p> <p><b>Contatore inneschi</b> 0-999.999 cicli</p>
---	--	--

Distribuito da:

**TECNOWELD**  
di ROBERTO GAMBERINI

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)  
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097

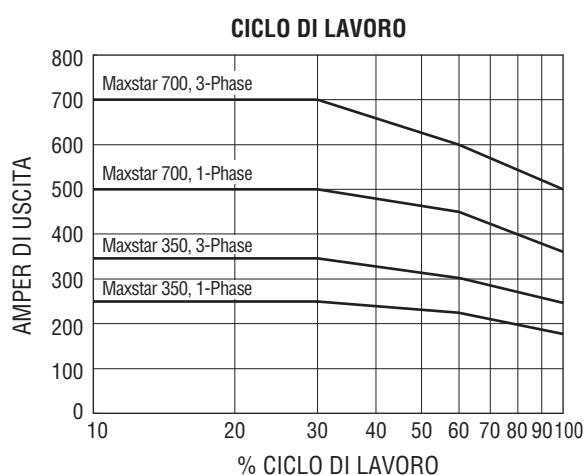
http://www.tecnoweld.it E-mail: info@tecnoweld.it

Modello	Corrente di saldatura	Tensione a vuoto	Ciclo di lavoro	Assorbimenti a 400 V (A)	KVA	KW	Dimensioni	Peso
Maxstar 350	5-350 A	75 Vdc 10-15 Vdc *	250 A 30V 100% Duty Cycle	14	9,7	9,3	A 629 mm L 349 mm P 559 mm	61 kg
			300 A 32V 60% Duty Cycle	17	12	11,5		
Maxstar 700	5-700 A	75 Vdc 10-15 Vdc *	500 A 40V 100% Duty Cycle	35	24	23	A 879 mm L 349 mm P 559 mm	90 kg
			600 A 44V 60% Duty Cycle	46	32	31		

\* indica il voltaggio per il TIG Lift-Arc e per lo Stick con funzione low OCV attivata.

Conforme agli standard europei

## Curve caratteristiche



Distribuito da:

di ROBERTO GAMBERINI

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)  
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097

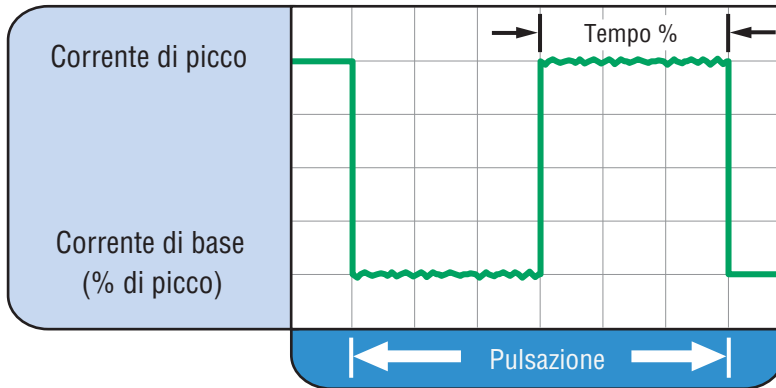
<http://www.tecnoweld.it> E-mail: [info@tecnoweld.it](mailto:info@tecnoweld.it)

## Controlli TIG pulsato

### High Speed DC TIG-Pulse Controls

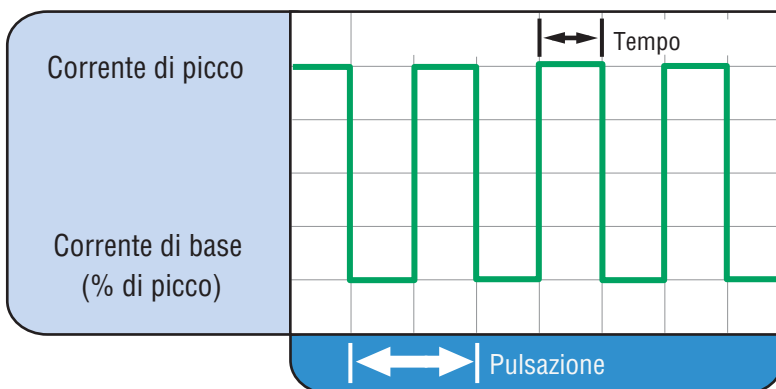
- **PPS-pulsazioni al secondo (Hz):** DC = 0,1 – 5.000 PPS
- **% ON - % Picco:** 5 – 95% (controlla il tempo di permanenza della corrente di picco)
- **Corrente di base:** 5 – 99% (definisce l'ampereaggio della corrente di base espressa come percentuale della corrente di picco)

### TIG PULSATO



Con pulsazioni da 0,1 a 10 PPS. Diminuisce il valore medio della corrente, abbassando l'apporto termico totale. Consente inoltre un maggior controllo del bagno e conferisce maggior estetica alla saldatura. Il rapporto tra la pulsazione e la velocità di avanzamento determina la distanza tra le maglie.

### TIG PULSATO A FREQUENZE ELEVATE



Oltre i 40 PPS la saldatura TIG pulsata diventa più udibile che visibile, a questi valori di pulsazione si ha una maggiore agitazione del bagno di saldatura ottenendo una migliore microstruttura del cordone finale. La pulsazione ad alte frequenze (da 100 a 500 PPS) restringe il cono d'arco, consentendo di ottenere cordoni più sottili ed una maggiore penetrazione. Si ottiene inoltre una maggiore stabilità dell'arco e una maggiore velocità di esecuzione. Spingendo la pulsazione fino a 5000 PPS si amplificano queste caratteristiche, rendendo questo generatore ideale per saldature automatizzate con alte velocità di avanzamento.

Distribuito da:

**TECNOWELD**  
di ROBERTO GAMBERINI

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)  
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097

<http://www.tecnoweld.it> E-mail: [info@tecnoweld.it](mailto:info@tecnoweld.it)



## Generatori serie Maxstar®

**Maxstar® 350**  
n. 907334012 (CE)

Comprende la macchina con 1 adattatore torcia e 2 connettori per cavo massa/pinza portaelettrodo

**Maxstar® 700**  
n. AA907103A (CE)

Comprende la macchina con 1 adattatore torcia e 2 connettori per cavo massa/pinza portaelettrodo

## Opzioni e accessori

**Carrello RG 75**  
n. 018035022

Disegnato per ospitare la serie di generatori Dynasty e Maxstar 700 con i relativi gruppi di raffreddamento. Completo di colonna portante con vano protetto per il passaggio dei cavi

e portabombola, vassoio con alloggi per innesti rapidi per il flusso dell'acqua.



**RT 60 T**  
n. 018035024

Disegnato per ospitare i generatori Maxstar e Dynasty 350 e i gruppi di raffreddamento coolmate 3. Completo di colonna portante con vano protetto per il passaggio dei cavi e portabombola.



**Coolmate™ 3**  
n. AA043007A 115 VAC, CE  
n. AA043008A 230 VAC, CE

Da utilizzare con torce raffreddate ad acqua, fino a 600 ampere. Dotato di un indicatore rotante unico, filtro esterno e bocchettone frontale con indicatore di livello refrigerante. Capacità 13,5 L.



**Hydramate 1**  
n. 028042097 115 VAC, CE

Da utilizzare con torce raffreddate ad acqua, fino a 500 ampere. Il design verticale permette di montare l'apparato nel vano portabombola. Capacità 11,5 L.

**Hydramate 2**  
n. 028042099

115 VAC, CE

Da utilizzare con torce ad acqua, fino a 500 ampere.

Il design orizzontale consente la collocazione dell'unità sulla base dei carrelli. Capacità 11,5 L.



**Kit int. automazione n. 000195516**

Interfaccia per automazione, include una scheda di controllo per automazione, presa da 28-pin da pannello, connettore maschio 28-pin volante. Consente un facile e completo interfacciamento con i più svariati automatismi.

## Comandi a distanza e interruttori



**RCC-14 n. 000151086**

Comando a distanza per accensione e

regolazione potenza.

Fornito con spina a 14-connettori e cavo di collegamento da 8 metri.

Il controllo manuale con movimento rotatorio si può fissare alla torcia TIG tramite due strisce di Velcro. Ottimo per la produzione di particolari che necessitano di veloci e continue variazioni della corrente di saldatura. Comprende un cavo da 8 mt.



**RFCS-14 HD**  
n. 000194744

Comando a pedale. Grazie a una base d'appoggio più ampia, ha una maggiore stabilità. L'uscita del cavo è configurabile, può essere fissato anteriormente, posteriormente e lateralmente. In questo modo è possibile posizionarlo ovunque. Il comando a pedale controlla a distanza sia l'accensione che la regolazione della potenza.

Cavo da 6 metri e spina da 14 poli compresi.

**RHC-14 n. 000129340** Comando manuale Di dimensioni ridotte per regolare a distanza la corrente di saldatura e il contattore. Cavo da 6 metri e spina da 14 poli compresi.



**RMS-14**  
n. 000187208

Comando on/off. Pulsante per l'abilitazione della potenza. Costruito in gomma, è particolarmente adatto ad essere utilizzato intensamente. Cavo da 8 metri e spina da 14 poli compresi.

**Prolunghe per comandi a distanza da 14 poli.**

n. 000122973 7,6 metri

n. 000122974 15,2 metri

n. 000122975 23 metri



**Guanti per saldatura TIG**

n. 000227813 Small

n. 000227814 Medium

n. 000227815 Large

n. 000227816 X-Large

Disegnati per garantire comfort e sensibilità abitualmente richiesti dalla saldatura Tig.

Cuciti con filo Kevlar.

Distribuito da:

**TECNOWELD**  
di ROBERTO GAMBERINI

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)  
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097

http://www.tecnoweld.it E-mail: info@tecnoweld.it

## Tabella codici prodotto

Equipaggiamento e opzioni	Numero	Descrizione
<b>Maxstar® 350 International</b>	<b>907334012</b>	Auto-Line™ 380–575 VAC, 50/60 Hz, <b>CE.</b> cavo di alimentazione da 2,5 metri
<b>Maxstar® 700 International</b>	<b>AA907103A</b>	Auto-Line™ 380–575 VAC, 50/60 Hz, <b>CE.</b>
<b>Carrelli</b>		
RT 60 T	<b>018035024</b>	Carrello per Maxstar 350
RG 75	<b>018035022</b>	Carrello per Maxstar 700 e gruppo di raffreddamento Hydramate 1
<b>Controlli remoti</b>		
RCCS-14	<b>000043688</b>	Controllo manuale "UP" - "DOWN"
RFCS-14 HD	<b>000194744</b>	Controllo a pedale Heavy-duty
RHC-14	<b>000129340</b>	Telecomando manuale
RMLS-14	<b>000129337</b>	Pulsante con funzione permanente/momentaneo
RMS-14	<b>000187208</b>	Pulsante in gomma
Cavi di prolunga	<b>000122973</b> <b>000122974</b> <b>000122975</b>	7.6 m (25 ft) 15.2 m (50 ft) 22.9 m (75 ft)
<b>Accessori</b>		
Hydramate 1	<b>028042097</b>	Gruppo di raffreddamento verticale
Hydramate 2	<b>028042099</b>	Gruppo di raffreddamento orizzontale
Coolmate™ 3 (115 V)	<b>AA043007A</b>	Gruppo di raffreddamento orizzontale (115 Volt)
Coolmate™ 3 (230 V)	<b>AA043008A</b>	Gruppo di raffreddamento orizzontale (230 Volt)
Dado per Coolmate™ 3	<b>000010607</b>	Dado per raccordo acqua (da utilizzare con portagomma cod. 000056851)
Portagomma per Coolmate™ 3	<b>000056851</b>	Portagomma per raccordo acqua (da utilizzare con portagomma cod. 000010607)
Blue liquid	<b>050024004</b>	Liquido di raffreddamento (tanica da 10 Litri)
Interfaccia per Automazione	<b>000195516</b>	Permette di interfacciare il generatore agli automatismi più diffusi
Adattatori per torce	-	<i>Forniti con il generatore</i>
Attacco Dinse	<b>000195377</b>	Utilizzato per connettere torce TIG raffreddate ad acqua a Maxstar 350
Innesto	<b>000225028</b>	Utilizzato per connettere torce TIG raffreddate ad acqua a Maxstar 700
Connettore Dinse 50 mm maschio (1)	<b>000042418</b>	Per Maxstar 350
Innesto maschio (2)	<b>000225029</b>	Per Maxstar 700
Kit Connettori Dinse 50 mm	<b>000042419</b>	Il Kit comprende un connettore maschio ed un connettore femmina

\* per informazioni più dettagliate riferirsi a pag. 5



Litho in USA

Distribuito da:

**TECNOWELD**  
di ROBERTO GAMBERINI

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)  
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097

http://www.tecnoweld.it E-mail: info@tecnoweld.it