

# XMT® 304/456 СС/СV

Выпуск: май 2010 • Док. №: DC/18.8 RU

Многофункциональный  
источник сварочного тока



## ТЕХ. ИНФО.

### Индустриальное промышленное производство

Строительство  
Кораблестроение  
Ж/д отрасль  
Производство грузовиков/  
автоприцепов  
Серийное производство  
Ремонтные мастерские  
Прокат оборудования

### Процессы

MIG (GMAW)  
Импульсная MIG (GMAW-P)  
MMA (SMAW)  
TIG (ТИГ/GTAW)  
Сварка порошковой  
проволокой (FCAW)  
Воздушно-дуговая резка и  
строжка угольным  
электродом (CAC-A)

**Напряжение питания** 304: 3-х или 1-фазное  
456: 3-х или 1-фазное

**Выходная мощность** 304: 10 – 35 В, 5 – 400 А  
456: 10 – 38 В, 5 – 600 А

**Масса** 304: Нетто: 79,5 фунт. (36,1 кг) Брутто: 88,6 фунт. (40,2 кг)  
456: Нетто: 118 фунт. (53,5 кг) Брутто: 129 фунт. (58,5 кг)

## The Power of Blue.®

**Технология аэродинамической трубы** предотвращает загрязнение электрических узлов и электронных плат.

**Система охлаждения Fan-On-Demand™** включается только при необходимости, позволяя снизить уровень шума, расход электроэнергии и количество засасываемой в аппарат пыли.

**Функция восходящей дуги Lift-Arc™** позволяет начать TIG-сварку без высокочастотного тока, что исключает загрязнение сварочного шва вольфрамом.

**Компенсация сетевого напряжения** стабилизирует параметры сварки, даже если входное напряжение колеблется в пределах +/-10%.

**Функция адаптивного «горячего старта»** при необходимости увеличивает силу тока в начале сварки, предотвращая риск залипания электрода.

**XMT 304 СС/СV**  
с автоматической установкой  
входного напряжения Auto-Link®

**Функция MIG Пульс-сварки с опциональным блоком управления Optima™** уменьшает разбрызгивание и коробление, улучшает контроль над сварочной ванной при сварке в неудобном положении и снижает выбросы дыма и загрязняющих частиц.

**Резервная мощность 115 В AC** обеспечивает 10 А с защитой автоматич. выключателями для охлаждающих устройств и т.д. *Стандарт для XMT 456, опция для XMT 304.*



**Корпус из лёгкого алюминия аэрокосмического класса** обеспечивает защиту, не утяжеляя агрегат.

**Инверторная технология управления дугой** упрощает контроль над сварочной ванной, улучшая результаты сварки целлюлозными электродами.

**Крупные цифровые приборы** упрощают чтение показаний, а функция предварит. настройки облегчает регулировку сварочного тока.

**Переключатель режимов** уменьшает число комбинаций параметров управления, сохраняя все функциональные возможности.

**TRUE BLUE**  
3 YR. WARRANTY

Гарантия на детали и сборку источника питания – 3 года.  
Гарантия на силовые элементы выпрямителя – 5 лет.

ISO 9001:2000  
REGISTERED  
QUALITY SYSTEM

MADE IN USA  
APPLETON, WI



ООО «ИТС-Урал»  
620039, г.Екатеринбург, ул. Лукиных, д.4  
Тел./Факс +7 (343) 222-1-999  
www.ets-ural.ru e-mail: info@ets-ural.ru



# Тех. характеристики ХМТ® 304 СС/СV

(могут меняться без предупреждения.)



Напряжение питания	Номинальная мощность при ПВ 60%	Диапазон напряжений в режиме CV	Диапазон токов в режиме СС	Макс. НХХ	Входной ток при ном. выходной нагрузке, 60 Гц,						Размеры	Масса	
					208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА			кВт
Трёхфазное	300 А при 32 В DC	10-35 В	5-400 А	90 В DC	33,7	30,5	17	18,9	15,2	12,2	11,6	В: 17 дюйм. (432 мм) Ш: 12-1/2 дюйм. (318 мм) Г: 24 дюйм. (610 мм)	79,5 фунт (36,1 кг)
Однофазное	225 А при 29 В DC	10-35 В	5-400 А	90 В DC	52,4	47,4	—	24,5	—	11,3	7,6		

Сертифицировано на соответствие стандартам Канады и США для сварочного оборудования.

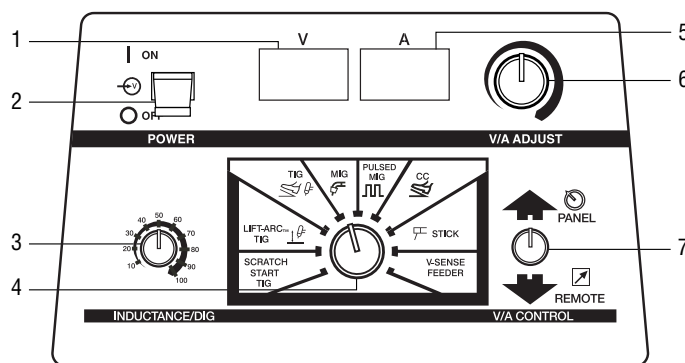
## Панель управления ХМТ® 304 СС/СV

### Дополнительные функции

**Auto-Link®** автоматически подстраивает агрегат к первичному напряжению (230/460 или 460/575 В AC, одно- или трехфазное).

**Сверхпрочная поликарбонатная крышка панели управления защищает передние органы управления от повреждений.**

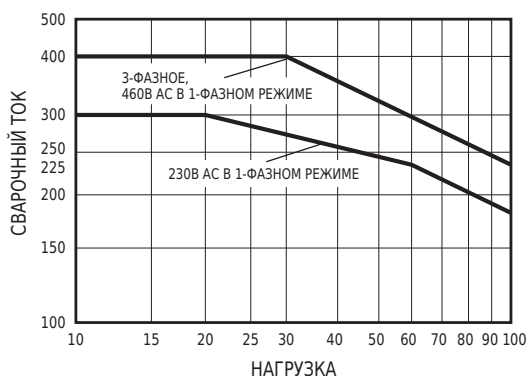
**Сварочные разъёмы международного стандарта** обеспечивают высокое качество соединений сварочного кабеля.



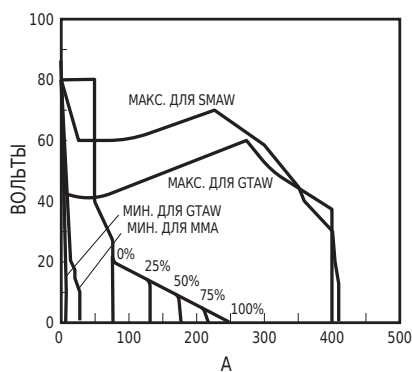
1. Вольтметр
2. Выключатель питания On/Off
3. Управление индуктивностью/заглублением
4. Переключатель выбора режимов (поворотный переключатель)
5. Амперметр
6. Регулятор напряжения/силы тока
7. Переключатель напряжения/силы тока

## Рабочие характеристики ХМТ® 304 СС/СV

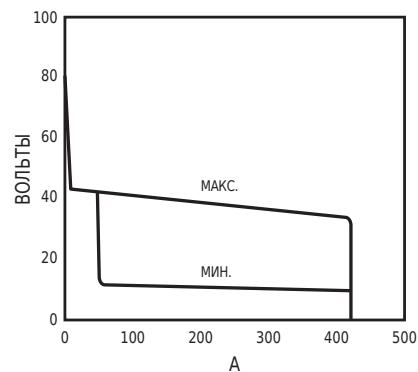
ГРАФИК НАГРУЗКИ



В/А КРИВАЯ ДЛЯ ПОСТ. ТОКА



В/А КРИВАЯ ДЛЯ ПОСТ. НАПЯЖЕНИЯ



# Тех. характеристики XMT® 456 CC/CV

(могут меняться без предупреждения.)



Напряжение питания	Номинальная мощность	Диапазон напряжений в режиме CV	Диапазон токов в режиме CC	Макс. НХХ	Входной ток при ном. выходной нагрузке, 60 Гц, 230 В 400 В 460 В 575 В кВА кВт	Размеры	Масса
Трёхфазное	450 А при 38 В DC, ПВ 100% 565 А при 43 В DC, ПВ 60%	10-38 В	5-600 А	95 В DC	50,8 31 27,8 24,4 21,2 19,2	В: 17 дюйм. (432 мм) Ш: 14-1/2 дюйм. (368 мм) Г: 26 дюйм. (660 мм)	118 фунт (53,5 кг)

Сертифицировано на соответствие стандартам Канады и США для сварочного оборудования.

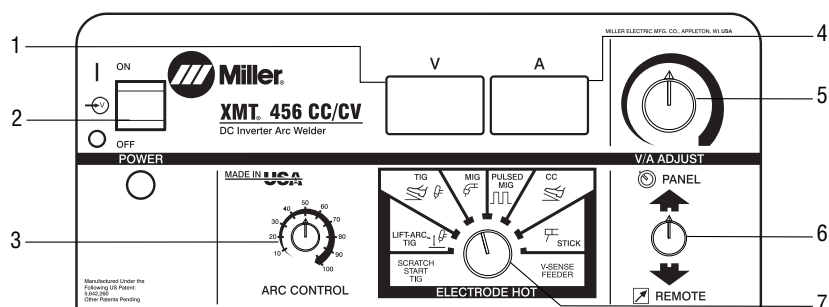
## Панель управления XMT® 456 CC/CV

### Дополнительные функции

**Индикатор первичного напряжения** показывает настройку агрегата на входное напряжение без снятия боковых панелей, что экономит время и помогает проверить правильность подстройки к входному напряжению.

**никельный дизайн корпуса** защищает внутренние детали от грязи и пыли. Снимите удобную в работе панель (1/3 корпуса), чтобы подключить шнур питания и/или настроить агрегат на нужное входное напряжение. Никогда не снимайте остальные две трети корпуса!

**Опционный выключатель ДУ On/Off** включает или отключает агрегат, когда он удален от места работы.

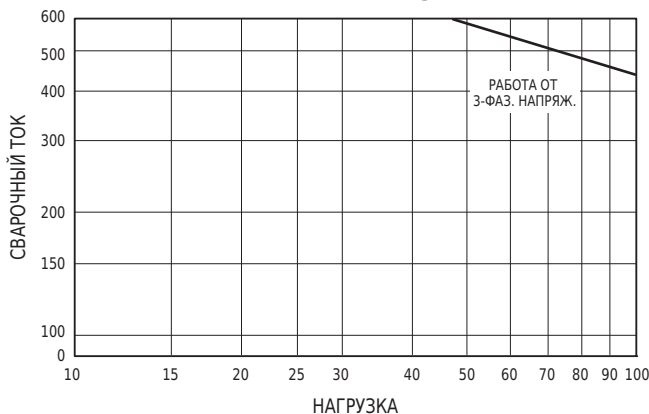


Прим.: Терминалы XMT 456 оснащены для болтового подключения кабелей.

1. Вольтметр
2. Выключатель питания On/Off
3. Управление дугой
4. Амперметр
5. Регулятор напряжения/силы тока
6. Переключатель напряжения/силы тока
7. Переключатель режимов сварки (поворотный переключ.)

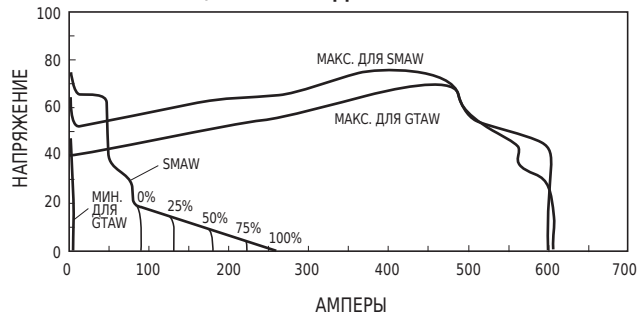
## Рабочие характеристики XMT® 456 CC/CV

ГРАФИК НАГРУЗКИ

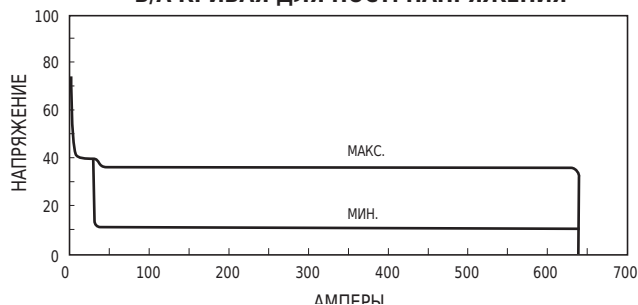


Вольт-амперные кривые показывают мин. и макс. напряжение и силу тока на выходе агрегата. Кривые всех остальных режимов располагаются между показанными кривыми.

В/А КРИВАЯ ДЛЯ ПОСТ. ТОКА



В/А КРИВАЯ ДЛЯ ПОСТ. НАПРЯЖЕНИЯ



# Компоненты XMT® MIGRunner™

XMT® 304 MIGRunner™ #951 312

## Комплектация включает:

- Источник питания XMT 304 CC/CV
- Подающий механизм 22A
- Горелка Bernard® Q400 MIG
- Расходные материалы
- Комплект подающих роликов 0,035/0,045 in дюйм. (0,9/1,1 мм)
- Регулятор/расходомер с газ. шлангом
- Тележка MIGRunner со стойкой для газ.баллонов
- Нижний лоток для опционной системы Coolmate 3 (продаётся отдельно)



## Аксессуары производства Miller

### Блок переключения режимов сварки #042 872

Используется с двойными подающими механизмами в процессах, требующих электр. выделения и/или изменения полярности свар. тока, а также для изменений процессов сварки. Поставляется с разъемом 115 В AC/2 А, двумя 14-конт. разъемами и 14-конт. кабелем 3 м.



### RFCS-14 Пульт ДУ педальный #043 554

Педальный выключатель с блоком управления выходного тока индустр. кач-ва. Поставляется с кабелем 6 м, с 14-конт. вилкой.



### RHC-14 Пульт ДУ ручной #129 340

Миниатюрный пульт РДУ с ф-цией выключателя и контроля выходного тока. Размеры: 4 x 4 x 3-1/4 дюйм. (102 x 102 x 82 мм). Поставляется с кабелем 6 м, с 14-конт. вилкой.



### RMLS-14 #129 337 14-конт. вилка.

Дистанционный 2-позиц. выключатель управления для мгнов. и пост. переключения контакторного управления. Нажать вперед для пост. контакта и назад – для мгнов. контакта. Поставляется с кабелем 6 м.



### RCC-14 Пульт ДУ величины тока с контактором #151 086 14-конт. вилка.

Пульт ДУ величины тока посредством вращения роторного барашка пальцем крепится к TIG-горелке с помощью двух ремешков Velcro®. Поставляется с кабелем 8,5 м.



### RCCS-14 Пульт ДУ величины тока с контактором #043 688 14-конт. вилка.

Пульт ДУ величины тока посредством перемещения пальцем роторного барашка «вверх-вниз». Предназначен для процессов, требующих особо точной регулировки силы тока. Поставляется с кабелем 8,5 м.

### Удлинитель для пультов ДУ и подающих механизмов 24 В AC

#122 973 25 фут. (7,6 м)

#122 974 50 фут. (15,2 м)

#122 975 75 фут. (22,8 м)

14-конт. вилка для 14-конт. розетки.

Прим.: Не предназн. для Optima или серии 60M.



## Optima™ #043 389

Многоцелевой микропроцессорный блок импульсного управления, как для синергетической MIG-сварки (проволочная или GMAW-сварка), так и для ручной MIG-сварки пульсом. Предназначен для источников питания XMT 304 CC/CV и любых подающих механизмов Miller, в том числе автоматич. подающих механизмов и механизир. горелок. Поставляется с кабелем 7,6 м, с 14-конт. вилкой.

## Удлинитель для Optima

- #043 725 25 фут. (7,6 м)
- #043 726 50 фут. (15,2 м)
- #043 727 75 фут. (22,8 м)



## WC-24 Сварочный контроллер #137 549

Используется с источниками питания CV Miller, обеспечивающими 24 В AC, с 14-конт. разъемами, а также с механизир. горелкой Spoolmatic 30A.



## WC-115A Сварочный контроллер #137 546-01-1

Работает от 115 В AC; используется с источниками питания без 14-конт. разъемов, а также для механизир. горелок Spoolmatic 30A. Поставляется с настенным разъемом и кабелем 3 м.



## Высокочастотный возбудитель/стабилизатор дуги HF-251D-1 #042 388

Портативный агрегат 250 А, с ПВ 60%, дополняет сварочную цепь током в начале TIG (GTAW) сварки на пост. токе. Работает от 115 В AC, 50/60 Гц. См. док. № AY/5.1.

## Мульти-стойки для инверторов



### Сварочная система на 4 или 6 агрегатов

Мульти-стойка для инверторов позволяет удобно разместить несколько агрегатов XMT для нескольких операторов. Имеются модели для размещения 4 и 6 агрегатов.

Особенности:

- Используется для параллельных источников питания или общих соединений
- Имеет две подъемные серьги для удобства переноски
- Прочные салазки для перетаскивания или толкания
- Возможна установка до 4 источников питания XMT 456

См. док. № DC/18.81 для сведений об изготавливаемых под заказ мульти-стойках для инверторов.

## Приспособления для перемещения



Тележка 304

Тележка для двойных подающих механизмов/456

### MIGRunner™ Тележка #195 445 (Только для мод. 304)

### Передвижная стойка для газ.баллонов #300 408 (Для двойных подающих механизмов и мод. 456)

Небольшая по размеру, маневренная, со стойкой для газ. баллонов; достаточно низкая, чтобы не поднимать баллоны высоко.



### Тележка для газ.баллонов XMT #042 537

Рассчитана на 2 газ. баллона по 72,6 кг, или на один баллон и одну систему охлаждения для TIG (GTAW) сварки. Подающие механизмы крепятся на лоток над источником питания.



### Универсальная тележка со стойкой для газ.баллонов #042 934 (Только для мод. 304)

Рассчитана на источник питания и газ. баллон высотой до 142,2 см с диам. от 15,2 до 22,8 см.

## Защитный кожух



### #195 478

Устойчив к воздействию плесени и воды, не имеет запаха, защищает поверхность оборудования. Для инверторов 300/350 А: XMT, Maxstar и Dynasty.

## Подающие механизмы/Горелки



**SuitCase® X-TREME™ 8VS #951 181**  
**SuitCase® X-TREME™ 12VS #951 184**

Лёгкий портативный подающий механизм для разных типов проволоки до 0,062 дюйм. (1,6 мм). Подходит для катушек до 203 мм (8VS) или 305 мм (12VS). Работает от НХХ, устраняя потребность в кабеле управления/питания. См. док. № М/6.41.



**SuitCase® RC #951 186**  
**SuitCase® 12RC #951 188**

Лёгкий портативный подающий механизм для разных типов проволоки до 0,062 дюйм. (1,6 мм). Подходит для катушек до 203 мм (8RC) или 305 мм (12RC). Работает с 14-конт. разъёмом управления. См. док. № М/6.5.



**Блок упр. XR с «тяги-толкай» сист. подачи #181 538**

Система подачи проволоки «тяги-толкай» обеспечивает превосходные раб. характеристики при MIG-сварке алюминием. См. док. № М/1.7.



**Серия 70**  
**S-74S #951 196**  
**S-74D #951 198**  
**S-74DX #951 200**

Полуавтоматические подающие механизмы с пост. скоростью, 24 В АС, индустр. качество, с цифровыми измерит. приборами. Для работы на высоком ПВ при MIG (GMAW) и для сварки порошковой проволокой (FCAW). Рассчитаны на различные размеры и типы проволоки. Поставляются с БЕСПЛАТНОЙ горелкой Bernard® Q™! См. док. № М/3.0.



**Spoolmatic® 30A #130 831**

Горелка с приводом подачи проволоки и возд. охлаждением, масса 0,045 кг. Увеличивает дистанцию до места сварки благодаря удобной портативной системе для MIG-сварки тонкой проволокой. Ном. ток 200 А при ПВ 100%. Поставляется с кабельной сборкой 9,1 м. Для использования с 14-конт. разъёмами необходимо опционное устройство WC-24 (#137 549).

**Roughneck® MIG Горелки Серии С**  
 См. док. № АУ/17.0.

**Горелки для сварки порошковой проволокой Ironmate™**  
 См. док. № АУ/16.0.

**FC-1260**  
**#195 732** 10 фут. (3 м)  
**#195 729** 15 фут. (4,6 м)

**FC-1260LM**  
**#194 912** 10 фут. (3 м)  
**#194 911** 15 фут. (4,6 м)

**FC-1150**  
**#194 864** 10 фут. (3 м)  
**#194 863** 15 фут. (4,6 м)

## Системы водного охлаждения

См. список лит-ры Miller, док. № АУ/7.2 для информации о системах водного охлаждения.



**Coolmate™ 3**  
**#043 007** 115 В АС  
**#043 008** 230 В АС

Для горелок с вод.охлаждением и ном.силой тока до 600 А. Уникальный индикатор с лопастным колесом, внешним фильтром и горловиной для удобства наполнения.

**Coolmate™ V3 #043 009** 115 В АС  
 Для горелок с вод. охлаждением и ном. силой тока до 500 А. Благодаря вертикальной конструкции легко размещается на стойке Miller для газ.баллонов вместо одного баллона.

**Coolmate™ 4 #042 288** 115 В АС  
 Для горелок с вод. охлаждением и ном. силой тока до 600 А. Прочный формованный полиэтиленовый контейнер с ручкой для переноса.



**ТИГ/TIG Охлаждающая жидкость #043 810**

Отпускается в кол-ве, кратном 4. Предварительно смешанная слабопроводящая охлажда. жидкость

Miller содержит этиленгликоль и деиониз. воду для защиты от замерзания до -38°С или кипения до 108°С. Содержит 2,4% добавку, подавляющую рост водорослей. Пластиковые бутылки 3,8л каждая.

## Кабельные соединители международного стандарта

Прим.: Источники питания ХМТ 304 оснащены соединителями междунар. стандарта для сварочных терминалов.



**Адаптер с Международного/на Tweco® соединитель #042 465**

**Адаптер с Международного/на Cam-Lok соединитель #042 466**

Неразъемный адаптер со штепс. вилкой международного стандарта (к источнику питания) с одной стороны и розеткой (Tweco или Cam-Lok для сварочного кабеля) с другой.

### Комплект соединителя международного стандарта

**#042 418** 50 мм

Для размеров кабеля #4 или #1/0 AWG.

**#042 533** 70 мм

Для размеров кабеля #1/0 или #2/0 AWG.

В комплект входит одна штепс. вилка международного стандарта для подключения к детали и/или сварочным кабелям.

Подключается к розетке международного стандарта на источнике питания.

### Комплект для кабельных соединителей международного стандарта

**#042 419** 50 мм

Для размеров кабеля #4 или #1/0 AWG.

**#042 534** 70 мм

Для размеров кабеля #1/0 или #2/0 AWG.

Для подключения или удлинения сварочных и/или рабочих кабелей. В комплекте - один штепсель и одна розетка международного стандарта.

# Информация для заказа

Источник питания и опции	№ товара	Наименование	Кол-во	Цена
<b>ХМТ® 304 CC/CV</b>	<b>#903 471</b> <b>#903 471-01-1</b> <b>#903 473</b> <b>#903 472</b>	208-230/460 В AC с Auto-Link® 208-230/460 В AC с Auto-Link® и резервной мощностью 460/575 VAC В AC с Auto-Link® 400 В AC, 50/60 Гц с резервной мощностью и <b>CE</b>		
<b>ХМТ® 304 MIGRunner™ Комплектация</b>	<b>#907 061</b>	208-230/460 В AC с Auto-Link®		
<b>ХМТ® 456 CC/CV</b>	<b>#907 010</b> <b>#907 010-01-1</b> <b>#907 011</b> <b>#907 012</b>	230/460 В AC 230/460 В AC с ДУ On/Off 575 В AC 400 В AC с <b>CE</b>		
<b>Мульти-стойки для инверторов</b> (полные или пустые)		См. док. № DC/18.81		
<b>Аксессуары</b>				
Переключатель режимов	<b>#042 872</b>			
Высокочастотный Возбудитель/ Стабилизатор HF-251D-1 HF	<b>#042 388</b>	См. док. № AY/5.1		
RFC5-14	<b>#043 554</b>	Пульт ДУ pedalный		
RHC-14	<b>#129 340</b>	Пульт ДУ ручной		
RMLS-14	<b>#129 337</b>	Дистанц. выключатель		
RCC-14	<b>#151 086</b>	Сенсорный пульт ДУ		
RCCS-14	<b>#043 688</b>	Сенсорный пульт ДУ		
Удлинитель (для пультов ДУ и подающих механизмов 24 В AC)		См. стр. 4. Не использовать с Optima или подающими 60М		
Optima™ Блок импульсного управления МИГ Пульс	<b>#043 389</b>			
Удлинитель Optima™		См. стр. 5		
WC-24	<b>#137 549</b>	Для Spoolmatic 30A и источников питания с 14-конт. разъемом		
WC-115A	<b>#137 546-01-1</b>	Для Spoolmatic 30A и источников питания <b>без</b> 14-конт. разъема		
<b>Приспособления для перемещения</b>				
MIGRunner™ Тележка	<b>#195 445</b>	Только для мод. ХМТ 304		
Передвижная стойка для газ.баллонов	<b>#300 408</b>	Для двойных подающих механизмов и мод. ХМТ 456		
ХМТ Тележка для газ.баллонов	<b>#042 537</b>	Для всех моделей		
Универсальная тележка со стойкой для газ.баллонов	<b>#042 934</b>	Только для мод. ХМТ 304		
<b>Защитный кожух</b>	<b>#195 478</b>			
<b>Подающие механизмы/Горелки</b>				
SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS	<b>#951 181 / #951 184</b>	См. док. № M/6.41		
SuitCase® 8RC/12RC	<b>#951 186 / #951 188</b>	См. док. № M/6.5		
XR™-Control	<b>#181 538</b>	См. док. № M/1.7		
Серия 70	<b>#951 196</b> <b>#951 198</b> <b>#951 200</b>	S-74S. См. док. № M/3.0 S-74D. См. док. № M/3.0 S-74DX. См. док. № M/3.0		
Spoolmatic® 30A Механизм.горелка	<b>#130 831</b>	Требует WC-24 для использования с 14-конт. разъемами		
Bernard® Q™-Серия MIG Горелок		См. каталог сварочных компонентов и запчастей		
Ironmate™ Горелки для сварки порошк. проволокой		См. док. № AY/16.0		
<b>Системы водного охлаждения</b>		См. стр. 6. См. док. № AY/7.2		
<b>Соединители международного стандарта</b>		См. стр. 7		

Дата:

Полная стоимость:



Распространяется: