



maxiPULS 300 / 400 C/CW



**Elektronisch geregelte
MSG - Kompakt – Schweißstromquelle**

maxiPULS 300 / 400

Elektronisch geregelte MSG-Impuls-Schweißstromquelle von 300A bis 400A in Kompaktbauweise



Systemvorteile:

- ◆ optimale Prozessstabilität durch höchste Regelgeschwindigkeit
- ◆ hoher Wirkungsgrad durch Hybrid-Technologie
- ◆ integrierter 4-Rollenantrieb mit geregelttem Drahtvorschubmotor
- ◆ Start- und Endimpuls für sichere Zündung mit spitzem Drahtende
- ◆ 2/4-Takt-Steuerung mit und ohne Kraterfüllen
- ◆ einstellbarer Arc-Force bei Elektrodenschweißung
- ◆ einfachste Bedienung durch Synergiesteuerung
- ◆ eindeutige Sollwertvorgabe für reproduzierbare Schweißergebnisse
- ◆ Lichtbogenlängenregelung wahlweise über Energie oder Draht
- ◆ kundenspezifische Sonderschweißprogramme
- ◆ Hot-Start und Hyper-Puls-Einrichtung
- ◆ Digitalanzeige mit Data-Hold-Funktion
- ◆ elektronische Schweißdrosselverstellung
- ◆ Abschaltautomatik im Störfall
- ◆ Fernstelleranschluss
- ◆ generatortauglich
- ◆ Gas- oder Wasserkühlung für Schweißbrenner
- ◆ Gasflaschenkonsole
- ◆ servicefreundlicher Aufbau
- ◆ Nachkühlautomatik

Praxisgerechte Bedienung:

Voreinstellung von:

- Material
- Drahtdurchmesser
- Betriebsart
- Schweißprozess

maxiPULS - 300

Optimierung des individuellen Schweißprozesses über:

- Abschmelzleistung
- Lichtbogenlänge
- Drosselwirkung.

Standardmäßig sind Schweißkurven für Stahl, Edelstahl, Aluminium-Mg und Aluminium-Si Legierungen, sowie Lötprogramme für Kupfer-SI und Kupfer-Al Legierungen hinterlegt. Kundenspezifische Sonderprogramme sind auf Wunsch möglich.

Anwendungsbereiche:

- **Stabelektrode:** (Fugenhobeln) Optimale Eigenschaften mit hochpräzisem Gleichstrom für alle Elektrodentypen von sauer bis basisch. Integrierter Heißstart und einstellbarer Arc-Force gewährleisten beste Schweißergebnisse in allen Schweißpositionen. Hohe Leistungsreserven für Sonderelektroden mit mehr als 100 %iger Ausbringung.
- **MSG-Normal:** Spritzerarme Kurz-, Normal- und Sprühlichtbogenschweißungen mit Massivdrähten und Röhrendrähnten. Höchste Prozessstabilität durch Hybrid-Technologie, besonders im unteren Strombereich, für alle Schutzgase von 100 % CO₂ bis 100 % Argon.
- **MSG-PULS:** Spritzerfreies Impulslichtbogenschweißen für alle gängigen Werkstoffe und Schutzgase mit max. 20 % CO₂ Anteil. Spezielle Zündeinrichtung und reaktionsschnelle Kurzschlussbehandlung bei unvermeidlichen kleinen Draht- und Vorrichtungstörungen. Bestens geeignet für alle Massiv- und Röhrendrähnte.
- **MIG-Löten:** Optimale Schweißkurven für Cu-Lötprozesse mit niedriger Temperatureinbringung.

Unsere Anlagen tragen das CE- und S-Zeichen und entsprechen EN 60974-1. Sie sind Made in Germany.

Technische Daten:

Maxi-Puls	300	400	Drahtvorschub	
Schweißstrombereich	15-300 A	15-400 A	Drahtgeschwindigkeit	0-20 m
Schweißspannungsbereich	0-50 V	0-50 V	Massivdrahtdurchmesser	0,8-1,6 mm
Leerlaufspannung	ca. 65 V	ca. 68 V	Fülldrahtdurchmesser	1,0-2,4 mm
Imax bei 60 % ED (o. Filtermatte)	300 A	400 A	Motorspannung	42 V=
Imax bei 100 % ED (o. Filtermatte)	250 A	320 A	Motorleistung	90 W
Pulsfrequenz (synergetisch)	0-500 Hz	0-500 Hz	Regelung	AC-Tacho
Netzspannung	3x400 V	3x400 V	Drahtspulenaufnahme	senkrecht
Max. Leistungsaufnahme	11 KVA	15 KVA		
Leistungsfaktor cos phi	ca. 0,98	ca. 0,98		
Abmessungen (HxBxT) in mm	850x350x960	850x350x960		
Gewicht (ohne / mit Wasserkühlung)	90 / 100 kg	105 / 115 kg		

AMT GmbH, Liliencronstr. 25, 21629 Neu Wulmstorf, Tel. +49(0)40-37081032, Fax. +49(0)40-37081021
 AMT GmbH, Betriebsstätte Aachen, Jülicher Str.248, 52070 Aachen (Lieferanschrift Produktionsbetrieb)