



XMS™ 403 Synergie-Schweißanlage

MSG-Schweißstromquelle



Kurz- info

Einsatzbereich	Verfahren	Anschluss:	400VAC, 3-phasig, 50/60 Hz
Metallbau Schiffbau Vermietung Bauwesen Wartung und Instandhaltung	MSG-Doppelimpulsschweißen MSG-Impulsschweißen (GMAW-P) MSG-Schweißen E-Hand-Schweißen WIG Lift-Arc (WSG)	Nennlast:	300 A, 32VDC, 60% ED
	 	Amperebereich:	25 - 400 A
		Vorschub- Geschwindigkeit:	1– 20 m/min.
		Gewicht:	XMS 403 86 kg XMS 44 23 kg

The Power of Blue.®



Industrielle 4-Rollen-Drahtfördereinheit mit Getriebeübersetzung, robustem Antriebmotor und großen Doppelnu-Antriebsrollen (41 mm) für einen reibungslosen, genauen Drahtvorschub bei Geschwindigkeiten von 1 bis 20 m/min.

Schnell wechselbare und drehbare Antriebsrollen machen einen Werkzeugeinsatz beim Rollenwechsel überflüssig.

Die Inverter-Lichtbogenregeltechnik liefert erstklassige Schweißereigenschaften bei den verschiedensten Werkstoffen, wobei eine Phasenspannungs-kompensation (LVC) die Spannung konstant hält, selbst wenn die Netzspannung um +/- 10 % schwankt.

Eingebautes Wasserkühlungssystem für effiziente Kühlung, mit Sicherheitsabschaltung bei geringem Kühlstrom sowohl bei MSG- als auch bei WSG-Anwendungen. Dadurch dass externe Anschlüsse und Kabel überflüssig sind, wird Platz gespart.



Erweiterte Eignung für das MSG-Doppelimpuls- und Impulsschweißen: Verringert Schweißspritzer und Verzug, verbessert die Form der Schweißraupe und liefert eine bessere Kontrolle des Schweißbades beim Zwangslagenschweißen.

Eine einfache Benutzerschnittstelle verringert die Anzahl der Prusetup-Kombinationen bei allen Verfahren und Programmen (einschl. Eignung für das MSG-Doppelimpuls- und Impulsschweißen), ohne dass die Funktionen verringert oder die Schweiß-eigenschaften verändert werden.

Die Große, digitale Dual-Anzeige lässt sich leicht auf den gewünschten Schweißstrom einstellen. Die während des Schweißens ermittelten Werte für Strom und Spannung lassen sich gut ablesen, so dass eine optimale Kontrolle des Schweißbades gewährleistet ist.

Der 32 Bit Mikroprozessor regelt den Lichtbogen und erlaubt eine einfache Einstellung, Aktualisierung und Abspeicherung von mehr als 100 benutzerspezifischen Schweißprogrammen.



Stromquelle mit 3 – Jahresgarantie auf Teile und Verarbeitung.



ITW Welding Products

Kontakt

Leistung	Max. Leerlaufspannung	Primärstrom bei Nennleistung, 50Hz, 380-400 V	Drahttyp und Durchmesser	Abmessungen	Gewicht ohne Verpackung
300 A bei 32VDC 60% ED	90 V	17 A	0.8-1.2mm Massiv-, Aluminium- und Fülldraht	B : 490 mm H : 860 mm L : 990 mm	86 kg

Technische Daten XMS 44



Stromversorgung	Drahtdurchmesser	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abmessungen	Gewicht ohne Verpackung
24 VAC, 7 A, 50/60Hz	0,8 – 1,4 mm	1 – 20 m/min	H: 440 mm B: 230 mm T: 640 mm	21 kg

Antriebsrollen

Draht Ø	"V" Nut Set	"V" Nut gerändelt	Rollen einzeln	Drahtführungsdüse		"U" Nut Set	"U" Nut gerändelt	Nylon- Drahtführungsdüse	
				Einlauf	Mitte			Einlauf	Mitte
0.8 mm	046780			056192	056206				
0.8/1.0 mm			203526	056193	056207				
1.0/1.2 mm*			189285	056193	056207				
1.2 mm	046782	046793		056193	056207	046785	083319	058854	058853
1.3/1.4 mm	046783	046794		056195	056209	046786	083320	058836	058837

* Im Lieferumfang enthalten

Bestell - Information

	Best.-Nr.	Beschreibung
XMS 403	029015483	Inverterstromquelle, 400V, 3 phasig, 50/60Hz
XMS 44	029007424	Drahtvorschubkoffer, 4-Rollen
Zubehör		
Bernard MSG-Brenner	D4012BB 8EE	400 A 3,7 m wassergekühlt
	D4015BB 8EE	400 A 4,6 m wassergekühlt
	PPW402-1.2-008M	400 A 8 m wassergekühlt Push Pull
XM .1	028040215	Fernbedienung
Kabel	V57014209	5 m, Für Fernbedienung XM 1
Zwischenschlauchpaket	058019140	5 m, wassergekühlt
	058019141	10 m, wassergekühlt
	058019142	15 m, wassergekühlt
Drahtvorschubrollen		Siehe Drahtvorschubrollen
Ausrüstungssatz Räder	V28066182	Für XMS 44
Drehteller	156012136	
Elga Druckminderer	47151230	Typ Maxex, 2 manometers, 21,8 x 14/1" – 1/4"R
Blu liquid	050024004	Kühlflüssigkeit 10 l