

# Maxstar® 210 DX

## Schweißstromquelle für das WIG- und E-Hand-Schweißen



### Kurz-Info



#### Industrielle Anwendungen

Apparatebau  
Chemische Industrie  
Luft- und Raumfahrt  
Lebensmittel- und Getränkeindustrie  
Rohrleitungsbau  
Schiffsausrüstungen

#### Verfahren

WIG-Schweißen DC  
WIG-Impulsschweißen  
E-Hand-Schweißen

**Anschluss** 120–480 V, 1- oder 3-phasig, 50/60 Hz, Auto-Line™

**Leistung** 1–210 A (DC)  
210 A/60% ED bei 40°C

**Netto-Gewicht** 17,2 kg

#### Aktualisierbar und erweiterbar.

Speicherkarteneinschub an der Vorderseite bietet einfache Updatemöglichkeit oder Erweiterung des Funktionsumfangs des Geräts.

**Pro-Set™** vereinfacht die Auswahl von Schweißparametern durch vorprogrammierte Einstellungen. Einfach entsprechende Funktion anwählen und bei der Einstellung auf Anzeige "Pro-Set" stellen.

**Stromsparende Ruhefunktion.** Diese programmierbare Funktion fährt das Gerät nach einer bestimmten Zeit des Stillstandes herunter.

**Auto-Line™ Power-Management-Technologie** ermöglicht den Anschluss an eine Primärspannung von 120–480 V ohne manuelle Umschaltung.

**Blue Lightning™**-Hochfrequenzzündung (HF). Elektronische Einrichtung für kontaktlose Lichtbogenzündung. Sichere und zuverlässige Zündeigenschaften auch unter schwierigsten Bedingungen.

**Anzeigenkalibrierung.** Ermöglicht Kalibrierung digitaler Messanzeigen für die Zertifizierung.

**Wind Tunnel Technology™** schützt die internen elektrischen Komponenten vor Verschmutzungen durch die Kühlluft und verlängert die Lebensdauer des Geräts.



FÜR DRAHTLOSE  
FERNBEDIENUNG  
GEEIGNET



**Fan-On-Demand™**-Funktion. Lüfter läuft nur wenn erforderlich, geringere Geräuschbelastung und niedrigerer Energieverbrauch, längere Wartungsintervalle.



Schweißstromquelle mit 3-Jahres-Garantie, Teile und Verarbeitung.



Siehe Seite 2  
zum Inhalt des  
Ausrüstungssatzes

### DC WIG-Schweißigenschaften

**Besonders weicher** und präziser Lichtbogen, auch für das Schweißen von speziellen Werkstoffen.

**Impulsschweißen** kann Schweißbadeinwirkung, Lichtbogenstabilität und Schweißgeschwindigkeit, bei gleichzeitiger Reduzierung von Wärmeeinbringung und Verzug, erhöhen.

### DC E-Hand-Schweißigenschaften

**Lichtbogenanpassung „DIG“** zur Anpassung der Lichtbogeneigenschaften für spezielle Anwendungen und Elektroden. Bei eher basischen Elektroden, wie Typ E7018, sollte ein niedriger DIG-Wert und bei zelluloseummantelten Elektroden mit höherem Einbrand, wie Typ E6010, ein höherer DIG-Wert eingestellt werden.

**Hot Start™.** Die adaptive Regelung bietet sichere Lichtbogenzündungen ohne Festbrennen.

**Stick-Stuck-Funktion** erkennt, ob die Elektrode am Werkstück festbrennt und schaltet den Schweißausgang ab, um die Elektrode sicher und einfach entfernen zu können. Im Menü anwählbar.

## Spezifikationen (Angaben können ohne Angabe von Gründen geändert werden.)



Verfahren	Anschluss- spannung	Schweiß- strombereich (A)	Leistung bei 60% ED	IP- Schutzklasse	Anschluss	Ampere bei Nennlastausgang 50/60 Hz						Maximale Leerlaufspannung	Abmessungen	Netto- Gewicht	
						120 V	208 V	240 V	400 V	480 V	KVA				KW
WIG- Schweißen	208–480 V	1–210 A	210 A bei 18,4 V	IP23	3-phasig	—	14	12	7	6	5,2	4,9	80 VDC (11 VDC*)	H: 346 mm B: 219 mm T: 495 mm	17,2 kg
					1-phasig	—	24	20	12	10	4,9	4,9			
	1-phasig	22	—		—	—	—	2,6	2,6						
E-Hand- Schweißen (SMAW)	208–480 V	5–210 A	160 A bei 26,4 V	IP23	3-phasig	—	15	13	8	6	5,5	5,2	80 VDC (11 VDC*)	H: 346 mm B: 219 mm T: 495 mm	17,2 kg
					1-phasig	—	26	22	13	11	5,3	5,3			
	1-phasig	23	—		—	—	—	2,8	2,8						
	120 V	1–210 A	125 A bei 15 V												
	120 V	5–100 A	90 A bei 23,6 V												

\* Niedrige Leerlauf-Messhilfsspannung für E-Hand- und WIG-Schweißen mit Lift-Arc™.

Zertifiziert durch den kanadischen Normenverband nach kanadischen und US Normen. Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

**ITW** Welding



#### ITW Welding GmbH

Spechtal 1a  
67317 Altleiningen  
Germany  
Phone: +49 6356 96 61 19  
Email: info@itw-welding.de  
ITWwelding.com

#### Internationaler Hauptsitz Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company  
1635 W. Spencer Street  
Appleton, WI 54914 USA  
Phone: +1 920 735 4554  
MillerWelds.com

# Original Miller® Zubehör



## Small Runner™-Fahrwagen 301318

Konzipiert für Maxstar 210/280, Dynasty 210/280, STH 270 und STi 270, mit oder ohne Kühlgerät. Ausgestattet mit Gasflaschenhalterung (1 Gasflasche), Kabel- und Fußpedalhalter.



## MH-Fahrwagen 018035026

Konzipiert für Maxstar 210/280, Dynasty 210/280, STH 270 und STi 270, mit oder ohne Kühlgerät. Leicht fahrbarer zweirädriger Fahrwagen mit Gasflaschenhalterung (1 Gasflasche), Kabelhalter und Aufbewahrungsfach.

## Speicherkarten

### Speicherkarten zur Funktionserweiterung

- 301151** 14-pol. Automationsschnittstelle (analog)
- 301152** 14-pol. Automationsschnittstelle (Modbus®)
- 301328** WIG-Heißdrahtschweißen

### Speicherkarte (leer) 301080

Leere Speicherkarte für den Datentransfer vom Computer zum Schweißgerät.

## Fernregelungen- und schalter



### Fuß-Funkfernregler 300429

Zur Fernregelung von Schütz und Schweißstrom. Der Empfänger wird direkt an der 14-pol. Buchse des Miller-Geräts angeschlossen.



### RFCS-14 HD Fußfernregler 194744

Maximale Flexibilität durch rekonfigurierbares Anschlusskabel, dass an allen 4 Seiten des Pedals

herausgeführt werden kann. Fernregelung von Schütz und Schweißstrom.



### RCC-14 Fernregelung für Schütz und Schweißstrom 151086

14-pol. Anschluss  
Vertikal liegendes Potentiometer, Befestigung am WIG-Schweißbrenner durch zwei Klettbander.



### SHRC-14 Handfernregler

**058040019** 5 m

**058040020** 10 m

**058040021** 20 m

Einhand-Fernregler nur für Schweißstrom.



### Funk-Handfernregler 300430

Zur Fernregelung von Schütz und Schweißstrom. Der Empfänger wird direkt an die 14-pol. Buchse des Miller-Geräts angeschlossen.

## Bestell-Informationen

Ausrüstung und Optionen	Best.-Nr.	Beschreibung	Menge	Preis
Maxstar® 210 DX	907684001	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel und Ausrüstung für den Gasanschluss		
Maxstar® 210 DX, 4 m Weld Ready-Ausrüstung, luftgekühlt	029083215	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel, 4 m Massekabel und Klemme, Miller® WP-17S4AXFD WIG-Schweißbrenner (150 A) in 4 m Länge, 3 m Gasschlauch, 5 m Schweißkabel mit Elektrodenhalter, WIG-Schweißbrenner-Ausrüstungssatz und ein USB-Datenträger mit Bedienungsanleitungen		
Maxstar® 210 DX, 8 m Weld Ready-Ausrüstung, luftgekühlt	029083236	Lieferung mit 2,4 m Primärkabel, 4 m Massekabel und Klemme, Miller® WP-17S4AXFD WIG-Schweißbrenner (150 A) in 8 m Länge, 3 m Gasschlauch, 5 m Schweißkabel mit Elektrodenhalter, WIG-Schweißbrenner-Ausrüstungssatz und ein USB-Datenträger mit Bedienungsanleitungen		
<b>Zubehör</b>				
Small Runner™-Fahrwagen	301318			
MH-Fahrwagen	018035026	2-rädriger Fahrwagen mit Gasflaschenaufnahme		
Speicherkarten	301151 301152 301328	14-pol. Automationsschnittstelle (analog) 14-pol. Automationsschnittstelle (Modbus®) WIG-Heißdrahtschweißen		
Speicherkarte (leer)	301080			
Schweißkabel-Ausrüstungssatz (E-Hand-Schweißen)	057014351	200 A, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m		
Massekabel und Klemme	057014331	200 A, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m		
<b>Fernregler</b>				
Funk-Fußfernregler	300429	Funk-Fußfernregler mit 27,4 m Reichweite		
RFCS-14 HD	194744	Robuster Fußfernregler mit 6 m Anschlusskabel		
RCC-14	151086	Schweißstrom/Schütz-Fernregler mit 8 m Anschlusskabel (Potentiometer horizontal)		
RCCS-14	043688	Schweißstrom/Schütz-Fernregler mit 8 m Anschlusskabel (Potentiometer vertical)		
SRHC-14		Für weitere Informationen siehe oben		
RHC-14	242211020	Schweißstrom/Schütz-Handfernregler mit 6 m Anschlusskabel		
Funk-Handfernregler	300430	Funk-Handfernregler mit 91,4 m Reichweite		
RMS-14	187208	Drucktaster für Schweißstromschütz mit 8 m Anschlusskabel		

Datum:

Gesamtbetrag:

Miller empfiehlt **Elega®**-Schweißzusatzwerkstoffe

Ihr Vertriebshändler:

 **Miller**  
The Power of Blue®