

I-MAXSync Linie

MIG | MAG Schweißanlagen mit neuester Invertertechnologie!



- Vielseitige Schweißstromquelle für MIG/MAG Impuls, MIG/MAG konventionell, WIG-Liftarc und E-Hand
- Schweißbare Werkstoffe: Stahl, Edelstahl, Duplex-Stähle, Aluminium und seine Legierungen für Massivdrahtelektroden bis 1,2 mm. Kennlinien für MIG/MAG Fülldrähte und zum MIG Löten sind ebenfalls vorhanden.
- Für den industriellen Dauereinsatz durch hohe Leistung und Einschaltdauer geeignet
- Datenbank für alle gängigen Werkstoff-, Gasart- und Drahtdurchmesser-Kombinationen, freie Speicherplätze für individuelle JOB-Einstellungen.
- Individuelle Parametereinstellung, programmierbar über digitale Bedienoberfläche
- Zuverlässiger Betrieb an allen Netzen durch sehr weiten Eingangs-Spannungsbereich von +10% bis -15%
- Digitale Regelung aller Prozessgrößen
- Robuster, digital geregelter 4 - Rollen Antrieb für präzise Drahtförderung
- Modularer und servicefreundlicher Aufbau, alle elektronischen Komponenten getrennt vom Kühlkanal und gegen Verschmutzung gekapselt
- Handfernregelung möglich
- Temperaturgesteuerter Lüfter
- Übertemperaturschutz
- Anzeige mit Holdfunktion für Schweißstrom und Schweißspannung
- Hotstart
- Kraterfüllung
- **Optional:** Brenner mit Fernregler

Technische Daten	I-MAXSync 280	I-MAXSync 330	I-MAXSync 380	I-MAXSync 420
Netzspannung 50/60 Hz:	400 V	400 V	400 V	400 V
Netzschutz:	32 A träge	32 A träge	32 A träge	32 A träge
Max. Leistungsaufnahme F / W:	9,8 kVA / 10,2 kVA	13,6 kVA / 14 kVA	18 kVA / 18,4 kVA	23 kVA / 23,4 kVA
Einstellbereich:	20-280 A	20-330 A	20-380 A	20-420 A
Einschaltdauer 60% bei 40°C:	280 A	330 A	380 A	40% - 420 A
Schutzart:	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Kühlart:	F	F / W	W	W
Gewicht:	66 kg	66 kg / 84 kg	84 kg	84 kg
Maße (LxBxH mm) F / W:	780 x 340 x 880 / 1040	780 x 340 x 880 / 1040	780 x 340 x 880 / 1040	780 x 340 x 880 / 1040
Upgrade fähig:	auf I-MAXSync 330	auf I-MAXSync 420 (nur W)	auf I-MAXSync 420	

I-MAXSync

I-MAXSync 330 (Wassergekühlt) Art.-Nr.: 400 052

I-MAXSync 280 (Luftgekühlt)

Art.-Nr.: 400 050

I-MAXSync 330 (Luftgekühlt)

Art.-Nr.: 400 051

I-MAXSync 380 (wassergekühlt)

Art.-Nr.: 400 053

I-MAXSync 420 (wassergekühlt)

Art.-Nr.: 400 054

I-MAXSync

Auch mit PULS-Funktion

I-MAXSync PULS 330 (wassergekühlt) Art.-Nr.: 400 062

I-MAXSync PULS 280 (Luftgekühlt)

Art.-Nr.: 400 060

I-MAXSync PULS 330 (Luftgekühlt)

Art.-Nr.: 400 061

I-MAXSync PULS 380 (wassergekühlt)

Art.-Nr.: 400 063

I-MAXSync PULS 420 (wassergekühlt)

Art.-Nr.: 400 064



Ihr Schweißgerät wächst mit Ihren Anforderungen

> LEISTUNGSSTEIGERUNG JEDERZEIT MÖGLICH

Zur Optimierung Ihrer Arbeitsaufgaben bieten wir Ihnen die Möglichkeit Ihr Schweißgerät auf eine höhere Ampere-Stärke aufzurüsten.

DYNAMISCHE LICHTBOGEN-KONTROLLE

- Korrigiert automatisch arbeitsbedingte Lichtbogenschwankungen
- Für beste Schweißergebnisse

I-MAX_{Sync} Luftgekühlt



280 Ampere

- Luftgekühlt
- Upgrade möglich

I-MAX_{Sync} 280 **Upgrade** I-MAX_{Sync} 330

330 Ampere

- Luftgekühlt und wassergekühlt
- Upgrade möglich (nur wassergekühlt)

I-MAX_{Sync} 330 **Upgrade** I-MAX_{Sync} 420



I-MAX_{Sync} Wassergekühlt



380 Ampere

- Wassergekühlt
- Upgrade möglich

I-MAX_{Sync} 380 **Upgrade** I-MAX_{Sync} 420

420 Ampere

- Wassergekühlt



DER BEGINN EINER NEUEN ZEITRECHNUNG



I-MAX_{Sync} – SYNERGISCHE MIG | MAG INVERTER

Eine neue Generation der Hochtechnologie-Inverter-Stromquellen für das MIG-MAG Schweißverfahren. Vereint völlig neuartige Schweißtechnologie mit einfachster Bedienung und innovativem Design.

Diese Erfolgsfaktoren sind der Garant für Zuverlässigkeit, Qualität und Leistung.



ALT

Transformatoren-Technologie

Das Funktionsprinzip:

- Ein Gleichrichter wandelt Wechsel- in Gleichstrom
- Gleichstrom durchläuft den Transformator
- Größe und Anzahl der Wicklungen bestimmen den Schweißstrom
- Eine Drossel gleicht Überspannungen aus und reguliert mechanisch den Schweißprozess

Benötigte Bauteile sind:

- Gleichrichter
- Transformator
- Schaltschutz
- Steuertransformator etc.



NEU

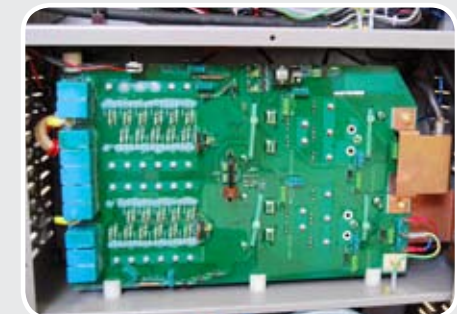
Inverter-Technologie

Das Funktionsprinzip:

- Erzeugung des Schweißstromes durch elektronische Regeltechnik (Halbleiter)
- Die Regulierung des Schweißprozesses erfolgt auf elektronischem Wege mittels Platinen

Benötigte Bauteile sind:

- Platinen
- Kühlsystem



Klar im Vorteil: INVERTER-TECHNOLOGIE

Transformator

- Hoher Stromverbrauch
- Sehr hohes Gewicht
- Starke Erwärmung des Transformators
- Leistungsabfall
- Übergangslichtbogen
- Sehr instabiles Schweißverhalten

Inverter

- + Geringe Stromaufnahme
- + Leichte Geräte
- + Konstante Kühlung der Platinen
- + Gleichbleibende Leistung
- + Stabiles Schweißverhalten

Energiesparen lohnt sich hoch²

ob direkt ...

- Durch geringe Wärme- und Reibungsverluste
- Durch einen sehr hohen Wirkungsgrad von bis zu 85% (vgl. Transformator < 70%)
- Durch die ausschließliche Berechnung Ihres tatsächlichen Stromverbrauches
– Rechnen Sie selbst (siehe Beispielrechnung)

oder indirekt ...

- Durch eine konstante Stromabnahme der Inverter-Technologie
- Durch die Reduktion von hohen Einschaltströmen und teuren Stromspitzen
- Durch die Verbesserung Ihres Stromgrundpreises um bis zu 20% oder mehr
- Durch das aktive Einhalten der vereinbarten Stromabnahmemenge mit Ihrem lokalen Anbieter

Ihre Energiesparformel

Direkt x indirekt = Ihr Gewinn hoch²

Transformator - Inverter im direkten Vergleich

	Schweißstrom [A]*	Eingangsleistung [kVA]*	Verbrauchte Energie [kWh]*	Strom in [€/Jahr]*
Transformator	900	56,6	56.571,40	€ 11.314,29
Inverter	900	46,6	46.588,20	€ 9.317,65
Ihr Gewinn				€ 1.996,64

*Bei 3 Mitarbeitern à 300 A, 250 Tage à 4 Std. und 0,20 €/kWh (excl. StromStV u. Ust)

Gegenüberstellung zwischen einem Inverter-Schweißgerät und einem klassischen Transformator-Schweißgerät

