

# XMT® 350 Serisi

Multiprocess  
Güç Kaynağı 

## Genel Özellikler



### Kullanım Alanları

İnşaat  
Gemi İnşaatı  
Demiryolu  
Kamyon/römork imalatı  
Fabrika  
Tamir atölyeleri  
Enerji üretim tesisleri

### Uygulamalar

MIG (GMAW)  
Pulse MIG (GMAW-P)\*  
Özlu Tel (FCAW)  
Elektrod (SMAW)  
TIG (GTAW)  
Karbon kesme ve oluk açma  
(Karbon: 6 mm)  
\*MPa modeli için

**Giriş Gücü** 230–575 V, 50/60 Hz,  
3-faz

**Çıkış Gücü** 275 A, %100  
350 A, %60

**Max. Açık Devre Gerilimi** 75 V

**Ağırlık** 43 kg

**Rüzgar Tüneli Teknolojisi™** elektrikli bileşenleri ve PC kartlarını kirlenmeye karşı korur.

**Fan-On-Demand™** sistemi yalnızca ihtiyaç duyulduğunda devreye girer ve gürültüyü, güç tüketimini ve makineden çekilen havadaki kirlenmeye karşı azaltır.

**Lift-Arc™** yüksek frekans kullanmadan TIG başlatmaya izin verir. Arki, kaynağı tungsten ile kirlenmeden başlatır.

**Hot Start™** gerektiğinde kaynak başlangıcında çıkış amperajını artırarak elektrodun yapışmasını azaltır.

**Process seçici anahtar** kontrol ayar kombinasyonlarının sayısını azaltırken hiçbir özelliği devre dışı bırakmadan kullanım kolaylığı sağlar.

**Auto Remote Sense™** özelliği kontrol kablosuyla bağlantı sağlandığında, ünite otomatik olarak uzaktan kumanda kullanmaya yönlendirir. Bu özellik, 14-pinlik bir soket kullanılarak çalışır ve cihazın kontrolünü kolaylaştırır.



**115 voltluk yardımcı güç** soğutma sistemleri gibi uygulamalar için 10 amperlik devre kesicisiyle korunmuş enerji sağlar.

**Büyük ekranlı, çift dijital göstergelerin** görüntülenmesi kolay olup, kaynak çıkışını ayarlamayı kolaylaştırmak için önceden ayarlanabilir.

**Auto-Line™ güç yönetimi teknolojisi** manuel bağlantı gerektirmeden herhangi bir giriş voltajı bağlantısına (230-575 V) izin vererek her türlü iş ortamında kolaylık sağlar. Bu özellik, güvenilir olmayan güç kaynakları için ideal bir çözümdür.

## MPa modeli

### Dahili Pulse MIG özelliği

**Gelişmiş ark kontrolü** daha iyi bir pulse kaynak arki sağlar. SharpArc kullanımı, operatörün kaynak havuzunun ve kaynak dikişinin özellikleri üzerinde daha fazla kontrol elde etmesini sağlar. Ayrıca çok düşük ark uzunluğunda daha sağlam ve kararlı bir ark sağlayarak ısı girişini azaltır ve daha geniş malzeme kalınlıkları üzerinde kaynak yapma imkanı sunar.

**SharpArc®** pulse MIG modunda arki kontrol altına alarak, ark koni şekli, havuz akışkanlığı ve bead profili üzerinde tam kontrol sağlar.

## Teknik Özellikler



Voltaj Aralığı (CV)	Amper Aralığı (CC)	Çıkış Gücü	Koruma Sınıfı	Nominal Çıkışta Amper Girişi, 50/60 Hz					Açık Devre Gerilimi (Max.)	Ölçüler	Ağırlık	
				230 V	400 V	460 V	575 V	KVA				KW
10–38 V	5–425 A	275 A, 21 VDC, %100 350 A, 34 VDC, %60	IP23	36.1	20.6	17.8	14.1	14.2	13.6	75 V	Y: 432 mm G: 318 mm D: 610 mm	36.3 kg (yardımcı güç kaynağı yok) 43 kg (yardımcı güç kaynağı ile)

