



交流波形
 优化方波
 柔性方波
 Sine波形
 三角波形

常规参数:
 -直流脉冲频率 0.1-5000次/秒
 -交流脉冲频率 0.1-500次/秒
 -交流频率20~400Hz
 -峰值时间 5-95%
 -基值电流 5-95%
 -交流平衡 50-99%

推荐重工业制造使用

工艺
 ▪ TIG (GTAW)
 ▪ 脉冲TIG (GTAW-P)
 ▪ 碳弧气刨(CAC-A)
 ▪ 手工电弧焊 (SMAW)

焊机主要由以下部分组成 (单独购买)
 -焊接电源Maxstar400/800或 Dynasty400/800
 -冷却水箱Coolmate3.5 (冷却液需另外购买)
 -氩弧焊枪及开关

型号	输入电源	焊接电流范围 (A)	额定输出 60% 占载率	额定输出时输入电流, 50/60 Hz 208 V 230 V 400 V 460 V 575 V	功率 KVA KW	最大 开路电压	外型尺寸 长×宽×高: (mm)	净重
DC Maxstar	Maxstar 400	3-相	3-400	300 A / 32 V,	33 30 17 15 12	12.0 11.5	559×349×629	61 kg
	1-相	3-400	225 A / 29 V,	41 37 - 19 15	8.6 8.2			
	Maxstar 800	3-相	5-800	600 A at 44 V,	89 80 46 40 32	32 31	559×349×876	90 kg
AC/DC Dynasty	Dynasty 400	3-相	3-400	300 A / 32 V,	35 32 16 16 13	12.7 12.1	559×349×629	61 kg
		1-相	3-400	225 A / 29 V,	47 43 - 21 17	9.8 9.1		
	Dynasty 800	3-相	5-800	600 A / 44 V,	97 88 51 44 35	35 34	559×349×876	90 kg



图示Maxstar 210

图示Dynasty 280 DX

交流波形
 优化方波
 柔性方波
 Sine波形
 三角波形

常规参数:
 -直流脉冲频率 0.1-500次/秒 -
 -交流脉冲频率 0.1-500次/秒 -
 -交流频率20~400Hz
 -峰值时间 5-95%
 -基值电流 5-95%
 -交流平衡 50-99%

推荐工业制造使用

工艺
 ▪ TIG (GTAW)
 ▪ 脉冲TIG (GTAW-P)
 ▪ 手工电弧焊 (SMAW)

焊机主要由以下部分组成 (单独购买)
 -焊接电源Maxstar210/280DX或 Dynasty210/280DX
 -冷却水箱Coolmate1.3 (冷却液需另外购买)
 -氩弧焊枪及开关

型号	输入电源	焊接电 流范围 (A)	IP 等级	额定输出 率 占载	额定输出时输入电流, 50/60 Hz 208 V 230 V 240 V 400 V 460 V 480 V 575 V KVA	最大 开路电 压	外型尺 寸×宽×高: (mm)	净重
DC Maxstar	Maxstar 210 DX	3-相	IP23	210 A / 18.4 V	14 - 12 7 - 6 - 5.2 4.9	80 VDC	495×219×34 6	17.2 kg (38 lb.)
	1-相	24 - 20 12 - 10 - 4.9 4.9						
	Maxstar 280 DX	3-phase	IP23	250 A / 20 V 250 A! at 20 V	21 19 - 11 9 - 7 7.6 7.3	60 VDC	569×219×34 6	22.7 kg
		1-phase			35 - 18 16 - 13 7.1			
AC/DC Dynasty	Dynasty 210 DX	3-相	IP23	210 A / 18.4V	16 - 9 - - 5.8	80 VDC	569×219×34 6	22.7 kg
		1-相			28 14 - 24 14 7 - 12 6 - 5.8 5.8			
	Dynasty 280 DX	3-phase	IP23	2% A! #+Σ V	19 17 - 10 9 - 7 9.9 9.6	60 VDC	569×219×34 6	25 kg)
		1-phase			33 30 - 17 15 - 12 6.7 6.5			