



XMT® 系列

可移动性强和卓越的多特性电弧性能使XMT家族成为工业领域最受喜爱产品，XMT家族有许多种型号可适的解决方案选择，您总能在其中找到您最合



XMT 350

XMT 450

输入电源选择



350机型允许接入208-575VAC/单相或三相任一输入电源，且不需要手动连接，为任意环境下工作提供便利，是不稳定和受污染电网输入时理想的解决方案。

450机型为通用接入方式，可手动连接230/460V。380V的机型只能连接3相输入。

专业焊机的先进功能

Adaptive Hot Start™ 自适应热引弧技术使得电焊条焊接极易引弧而无需特别设置。

无论是手工焊还是半自动焊，多样的电弧控制方法使焊机适应高难度材料的焊接和特殊位置的焊接。

Lift-Arc™ 升引弧技术，TIG焊无需高频，采用接触提升引弧而能最大程度减少钨极污染。

Insight Core™ 焊接情报系统，XMT14芯接口机型适应的InsightCore焊接情报系统可采集统计焊接电流、电压、燃弧时间和百分比。

可靠性

特别的风道设计，保护PC电子板和电子元件免受污染；大大提高设备可靠性。

Fan-On-Demand™ 按需冷却，风扇只在需要时启动，减少噪音、降低能耗、减少污染物进入机器内部。

友好的操作界面

择开关方式减少了设置步凑组合而不减少任何功能特点。超级坚固的聚碳酸酯复合物前面板防护罩，保护前面板控制部分免遭损坏。

两只大的数字表更方便查看，容易预设焊接输出。

二次输出连接器选择

Dinse或Tweco (350型) 二次输出连接器为焊接输出提供高品质焊接连接。

(注：随设备配置2只Dinse连接器，Tweco连接器须单独订购)

450机型采用螺栓螺柱连接。

14芯航插提供与米勒送丝机的快速、直接连接，具备电压远控功能。

选择合适的XMT机器型号

	350 Amp			450 Amp	
	XMT 350 VS	XMT 350 CC/CV	XMT 350 MPa	XMT 450 CC/CV	XMT 450 MPa
输入电源	3相或单相			3相	
输入电压范围	Auto-Line (208-575 V)			(230/460 V) 或 575 V	
焊接输出	350 A at 34 VDC (3相输入, 60%暂载率)			450 A at 38 VDC (3相输入, 100%暂载率)	
碳弧气刨	Rated: 1/4 in. (6.4 mm)			Rated: 5/16 in. (7.9 mm)	
净重	80 lb. (36.3 kg)			122 lb. (55.3 kg)	
输出脉接	Tweco	Dinse or Tweco	Dinse or Tweco	1/2 in. 螺纹	
脉冲 MIG	-	-	提升 s	-	提升 Yes
14芯连接	-	Yes	Yes	Yes	Yes
InsightCore能力 (需InsightCore 14芯模块)	-	Yes	Yes	Yes	Yes
ArcReach	Factory option (pg 36)	Factory option (pg 36)	-	Factory option (pg 36)	-

XMT® 350 VS

用于无需14芯控制线的遥控器或送丝机



XMT® 350 CC/CV 及 450 CC/CV

这是一款灵活简便的产品，它具有多功能焊机的核心特性，同时具有很强的便利性：它可以通过14芯接口连接Spool小丝盘一体式焊枪、送丝机和遥控器。

更强劲的输出，更强大的焊接能力。XMT350比XMT304的输出能力提高了24%，能使用更大直径的焊丝或焊条；XMT450在碳弧气刨时，输出提升能力达到了43%。



XMT® 350 MPa 及 450 MPa

内置脉冲焊接程序，增强了焊接普通碳钢、高强钢和铝合金的性能。

脉冲焊接程序减小了热影响区，可进行全位置焊，能焊接厚板加薄板，还适合填缝。焊速更快、熔深更大。

SharpArc® 尖锐电弧控制强化了脉冲MIG焊性能：有效控制弧柱锐度，改善熔池流动性、确保焊缝美观。

使用70系列送丝机或 XR-AlumaFeed®送丝机时的附加特性

一元化脉冲MIG：

当增加或减少送丝速度时，脉冲参数也随之自动改变，使焊接能量始终匹配送丝速度，不必人工改变其它参数。



Profile Pulse™ 成形脉冲技术，即双脉冲技术。不必摆动焊枪，就能使MIG缝得到鱼鳞纹效果。通过调节双脉冲的频率，可以改变鱼鳞纹的大小，得到您满意的效果。



可以安装并使用Insight Core™焊接情报系统。使用MPa Plus送丝机后，焊丝熔敷率也可以被添加到InsightCore里面。

重工业



XMT 450只有3相输入

工艺

- MIG (GMAW)
- 脉冲 MIG (GMAW-P)*
- 手工焊 (SMAW) • TIG (GTAW)
- 药芯焊丝 (FCAW)
- 碳弧切割及气刨(CAC-A) (碳棒 - 304: 6.4 mm, 350: 6.4mm , 450: 7.5 mm)

* 仅XMT MPA机型

非VS机型的常用配件：

- XR-AlumaFeed®送丝机
- Spoolmatic®小丝盘一体式WC-24
- XR™ 遥控器
- 20 及 70 系列送丝机

所有机型的常用配件

- XMT 组合架
- XMT 350机型有4组或6组可选
- XMT 450机型有2组或4组可选
- 请参阅单行样本查看更多信息及订货号
- SuitCase® X-TREME™ 送丝机
- 气瓶小车 #042 537
- MIGRunner™ 运载小车 #195 445
- 带气瓶的运载小车 #300 408
- Coolmate™ 水冷器
- 工业级MIG 4.0套件
- XMT 350 #300 405
- XMT 450 #300 390
- 保护罩(仅用于XMT 304/350) #195 478
- 气阀套件
- XMT 350 #195 286
- XMT 450 #300 928



型号/订货号	输入电源	电流/电压范围	额定输出	额定输出时的电流输入 60 Hz 208V 230V 400V 460V 575V KVA KW	最大空载电压	外形尺寸	净重
XMT 350 VS (无遥控) (Tweco®) (#907 224) 208-575 V	三相	5-425 A 10-38 V	350 A @ 34 V, 60% 暂载率	40.4 36.1 20.6 17.8 14.1 14.2 13.6	75 V 直流	H: 432 mm (17 in.) W: 318 mm (12.5 in.) D: 610 mm (24 in.)	36.3 kg (80 lb.)
XMT 350 CC/CV (Dinse) (#907 161) 208-575 V (#907 161 011) 208-575 V, 有辅助电源 (#907 161 012) Auto-Line 有辅助电源 CE	单相	5-425 A 10-38 V	300 A @ 32 V 60% 暂载率	60.8 54.6 29.7 24.5 19.9 11.7 11.2			
XMT 350 MPa (Dinse, 除非有特别说明) (#907 366) 208-575 V (#907 366 011) 208-575 V, 有辅助电源 (#907 366 014) 208-575 V, (Tweco®) (#907 366 002) 有辅助电源, CE			所测暂载率使用的输入电缆是6英尺, 焊机出厂配置电缆是8英尺.				
XMT 450 CC/CV (12.7 mm [1/2 in.] 螺柱输出端子) (#907 481) 230/460 V (#907 525) 400 V, 有辅助电源, CE	三相	15-600 A 10-38 V	450 A @ 38 V, 100% 暂载率	— 51 — 27.6 24.4 22 18.9	90 VDC	H: 438 mm (17.25 in.) W: 368 mm (14.5 in.) D: 689 mm (27.125 in.)	55.3 kg (122 lb.)
XMT 450 MPa (12.7 mm [1/2 in.] stud) (#907 479) 230/460 V (#907 479 001) 230/460 V, 有辅助电源 (#907 468) 400 V, 有辅助电源 CE (#907 480 001) 575 V, 有辅助电源				— 51 — 27.6 23.6 21.6 18.3 (575V时的功率是23.5KVA)			

下列机型由意大利工厂生产

XMT 350 CC/CV	(#907 371) 有辅助电源, CE	三相	350 A @ 34 V, 60% 暂载率	CC模式: 5-425 A CV模式: 10-38 V	75 VDC	43 kg
		单相	300 A @ 32 V, 60% 暂载率			
XMT 350 CC/CV	(#907 556 002) CE	三相	350 A @ 34 V, 60% 暂载率	CC模式: 5-425 A CV模式: 10-38 V	75 VDC	36.3 kg
		单相	300 A @ 32 V, 60% 暂载率			



XMT[®] 350 及 450 ArcReach[™] 系统



Recommended Option!

不使用单独的电缆就能控制焊机！ArcReach直控系统使您不必回到焊机旁边，在SuitCase送丝机上或在手工焊/TIG遥控器上就能调整焊接参数，不必另行购买电缆、单独走线，从而达到省时省力省钱的目的。

左侧图片：XMT 350 CC/CV ArcReach，包括SuitCase X-TREME 12VS ArcReach 送丝机(另行购买)。

因为不必花费时间回到焊机旁边，调整工艺和参数是在焊接工位上完成的，您可以得到更多的焊接时间，也免于穿梭于现场的设备和设施之间：方便、安全。



ArcReach直控系统在XMT与送丝机之间成功建立通讯连接后，检测到焊丝极性为正极性时，Auto-Process Select[™] (焊接工艺自动选择系统) 自动切换为MIG/FCAW (有气体保护) 模式；检测到焊丝极性为负极性时，则自动切换为FCAW (无气体保护) 模式。

ArcReach直控系统在XMT与送丝机之间断开通讯连接后，XMT自动回到面板控制状态。例如：如果XMT设置为碳弧气刨模式，电流为350A，若此时ArcReach送丝机被接入，则XMT将切换到MIG/FCAW模式；若送丝机断开，则XMT重新回到原来的模式（碳弧气刨，350A）。

Auto-Bind[™] 通过现有的焊接电缆，在系统上电时自动建立焊接电源与送丝机之间的唯一连接。

操作者可以精确调节电弧电压，并在送丝机显示器上看到电弧电压和焊接电流。这消除了远离焊机工作时，一切靠猜的烦恼。



因为没有单独的控制电缆，操作员不再背着大捆电缆电线爬上爬下。

因为没有单独的控制电缆，系统被意外磕碰致坏的几率大大减少。

因为没有单独的控制电缆，再也不用检查和检修控制电缆的连接完好性了。



遥控接管本机：当ArcReach送丝机接入到XMT时，XMT的面板被接管，所有控制都在送丝机上进行。ArcReach工作时，焊接工艺、电流、电压等调节会被锁定，以防无意中调整或他人改变。

“正在遥控”指示灯表示ArcReach已经被接入，以提醒操作者。

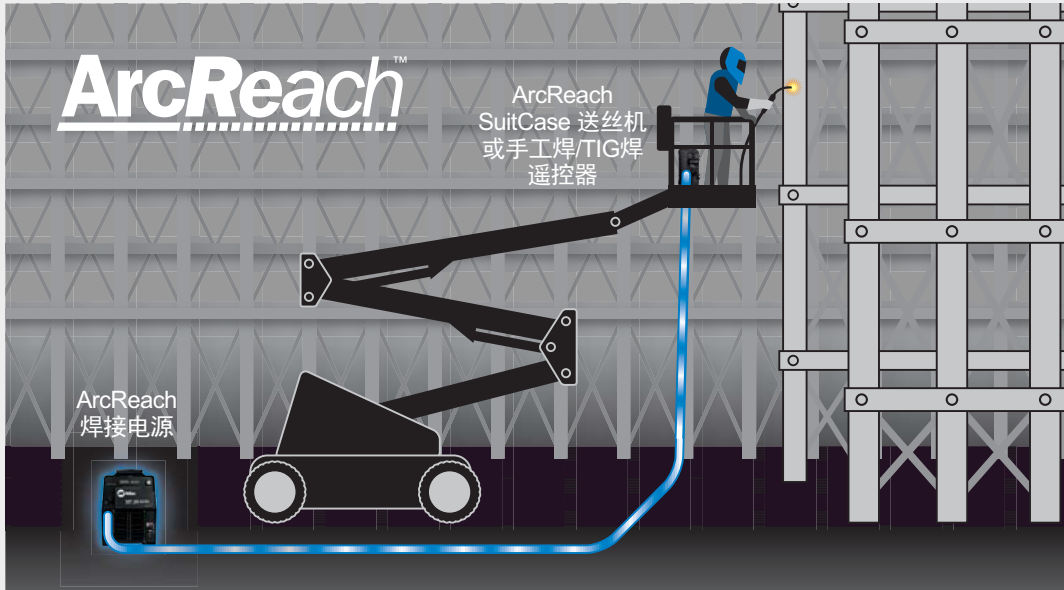


前面板上有LED指示灯，提示正在使用的焊接工艺。因此在焊接电源上可以看到ArcReach所选择的工艺，包括能够强化电弧和稳弧的新碳弧气刨工艺、两种新的手工焊模式（EXX10 和 EXX18，为减少飞溅和增强启弧性能而设计）。

进阶式兼容：装备ArcReach的焊接电源和送丝机可以使用在没有ArcReach的设备上，差别仅仅是无法达到ArcReach系统的全部功能。进阶式兼容允许您适时投资一台ArcReach焊接电源，然后再适时投资一台送丝机。

多功能焊机

ArcReach 直控系统



ArcReach直控系统使用现有的焊接电缆传输焊接电源与送丝机之间的焊接控制信息，此技术省略了控制电缆，免除了关于控制电缆的投资和维护。

ArcReach™ 附件



用于MIG或药芯焊丝焊接时 —
SuitCase X-TREME 8VS/12VS
ArcReach 送丝机

- 遥控焊接电压
- 输出极性指示
- 自动工艺选择

用于手工焊或TIG焊时 —
ArcReach 手工/TIG遥控器

- 遥控焊接电流
- 手工焊电弧控制
- 输出极性指示
- 自动工艺选择

* 下表所测暂载率使用的输入电缆规格是6英规。

型号/订货号	输入电源	电流/电压范围	额定输出	额定输出电流时的输入电流, 60 Hz						最大空载电压	外形尺寸	净重	
				208V	230V	400V	460V	575V	KVA	KW			
XMT 350 VS ArcReach (Tweco®) (#907 224 002) 208-575 V	3相	5-425 A 10-38 V	350 A @ 34 V 60%暂载率	40.4	36.1	20.6	17.8	14.1	14.2	13.6	75 VDC	H: 432 mm W: 318 mm D: 610 mm	36.3 kg (80 lb.)
XMT 350 CC/CV ArcReach (Tweco®) (#907 161 032) 208-575 V (#907 161 033) 208-575 V 带辅助电源	单相	5-425 A 10-38 V	300 A @ 32 V, 60% 暂载率*	60.8	54.6	29.7	24.5	19.9	11.7	11.2			
XMT 450 CC/CV ArcReach (12.7 mm螺纹输出端子) (#907 481 003) 230/460 V (#907 481 004) 230/460 V 带辅助电源	3相	15-600 A 10-38 V	450 A at 38 V, 100%暂载率	—	51	—	27.6	24.4	22	18.9	90 VDC	H: 438 mm W: 368 mm D: 689 mm	55.3 kg (122 lb.)

重工业



XMT 450 只有三相输入

工艺

- MIG (GMAW)
 - 手工焊 (SMAW) • TIG (GTAW)
 - 药芯焊丝 (FCAW)
 - 碳弧气刨 (CAC-A)
- (碳棒 –
304: 6.4 mm, 350: 6.4 mm [, 450:
7.5 mm)

非VS机型的常用配件:

- XR-AlumaFeed®
- Spoolmatic®小丝盘一体式/WC-24
- XR™ 遥控器
- 20 及 70 系列送丝机

所有机型的常用配件



- XMT350CC/CV ArcReach 组合架
4台组合架 #907 699
6台组合架 #907 698

该组合架出厂配置4台或6台
XMT350CC/CV ArcReach焊接电源,
并被设置为460/575V输入。
请参阅单行样本查看更多信息及
订货号

- XMT 450 CC/CV ArcReach组合架
4台机组合架 #907 700
该组合架出厂配置4台XMT450CC/CV
ArcReach焊接电源, 并被设置为
460/575V输入。
请参阅单行样本查看更多信息及
订货号
- ArcReach™ 手工/TIG遥控器
#301 325
- SuitCase® X-TREME™ 8VS
ArcReach™ 送丝机:
带焊枪Bernard™ S-Gun™ #951
588
或带焊枪Bernard BTB Gun 300 A
#951 584
- SuitCase® X-TREME™ 12VS
ArcReach™ 送丝机
w/Bernard™ S-Gun™ #951 589
w/Bernard BTB Gun 300 A #951
581



XMT® 425 系列



XMT 425 CC/CV



XMT 425 VS

Wind Tunnel Technology™ 独特风道设计：保护电子元件和PC电路板免受污染

Fan-On-Demand™ 温控风冷技术，冷却系统只在需要时工作。节能、降噪、减少灰尘对机器的污染

Lift-Arc™ 提升引弧，无需使用高频引燃TIG电弧，并避免了引弧时钨针对焊道的污染

Adaptive Hot Start™ 自适应热引弧技术，引弧过程中按需提高输出电流，避免焊条粘结

轻质航空铝合金机箱，在减轻机器重量的同时，获得更优秀的保护效果

Auto-Line™ 电源管理技术允许设备任意接入208-460V电网而不需要人工跨线干涉，为任何工作提供便利设置，是受污染电源或不稳定电源的理想解决方案

逆变器电控制技术提供了更好的弧坑控制，使6010焊条焊接性能更加卓越，以及MIG焊时有更杰出的焊接性能表现

程序选择开关，在不减少任何功能特征下，减少设置中的选择组合数

线电压补偿是在输入电压在±10%波动时保持焊接输出稳定。XMT425机型特点是将线电压补偿扩大到460VAC的+37%和-59%范围

两只大的数字表更方便查看，和容易预设焊接输出

350A 60% 焊接输出负载率具有优秀的小电流焊接性能

0.95的功率因数使得您可以使用更小的保险或断路器，以及输入电缆，输入电流相比竞争对手少25%

超级坚固的、聚碳酸酯复合物前面板保护罩，保护前面板控制部分免受损坏

低开路电压——内置可选择功能，当手工焊模式未焊接时，开路电压下降到15V以下，不需要额外配备降压安全措施

Dinse 国际型快速接头为焊接输出提供了高品质输出连接

XMT 425 CC/CV附加特点

CE机型提供了115VAC/10A带断路保护辅助电源，供循环水箱使用

可以选择Optimal控制器实现脉冲MIG焊，以减少飞溅和变形，允许更佳焊接位置和弧坑控制，并相应减少焊接烟尘排放

AutoLine™ 电源管理技术允许设备任意接入208-460V电网而不需要人工跨线干涉，为任何工作提供便利设置，是受污染电源或不稳定电源的理想解决方案

低开路电压运行——内置的DIP切换开关可以使焊机在手工焊时具备低开路电压能力，低开路电压的例值是低于15V

遥控感知功能：当连接上远控接口时控制自动切换到远控（仅CC/CV和MPa机型具备）

可选的气体电磁阀组件（195286），用于VS和非VS机型进行TIG焊作业

重工业



工艺

- MIG (GMAW)
- 脉冲 MIG (GMAW-P)*
- 手工焊 (SMAW)
- TIG (GTAW)
- 药芯焊丝 (FCAW)
- 碳弧气刨 (CAC-A) 7.5 mm 碳棒

* XMT 425 CC/CV 需要选配，XMT 425 VS 机型不具备

非VS机型常用配件

- XR-AlumaFeed™ 送丝机，用于焊铝 #300 509
- SuitCase® RC 送丝机
- Spoolmatic® 小丝盘一体式焊枪 30AWC-24
- XR™-遥控器
- 22A 及 24A 送丝机
- 70 系列送丝机
- Optima™ MIG 脉冲控制器 #043 389

Most Popular Accessories for VS Model

- Spoolmatic® 30AWC-115A (with contactor)

所有机型常用配件

- SuitCase® X-TREME™ VS 送丝机
- XMT® 组合架
- 气瓶小车 #042 537
- 通用小车河气瓶架
- MIGRunner™ 运载小车 #042 934
- 运载小车带气瓶架 #195 445
- Coolmate™ 水冷系统 #300 408
- 保护罩 #195 478
- Bernard™ Q-Gun™ 焊枪

型号	订货号	输入电源, 50/60 Hz	额定输出 60% 暂载率	电压范围 CV模式	电流范围 CC模式	最大开路 电压	重量
XMT 425 CC/CV	(#907 386)	三相	350 A at 34 VDC 300 A at 32 VDC	10-38 V	5-425 A	75 VDC	42.6 kg
XMT 425 VS	(#907 387)	单相					

以下机型由意大利工厂生产

XMT 425 CC/CV	(#907 557) 带辅助电源 CE	3相	350 A @ 34 VDC	10-38 V	5-425 A	75 VDC	43 kg
XMT 425 CC/CV	(#907 557 002) CE	3相	350 A at 34 VDC	10-38 V	5-425 A	75 VDC	36.3 kg

XMT[®] 350 / SuitCase[®] X-TREME 8[™]

XMT 350 OS和SuitCase 8 OS 是专门为海上石油生产建筑施工所设计，体积小且轻便的送丝机方便大线径药芯和金属粉芯焊丝在这些场所使用，送丝平稳可靠。



SuitCase X-TREME 8 OS 特性

触发开关锁定、步进送丝和气体清洁功能放置在前面板上。

高扭矩电机是专门为传送2mm (5/64) 药芯焊丝而设计。马达和齿轮组进行了优化以推送大直径药芯焊丝，而没有显著增加送丝机的重量。

采用 SunVision™ 技术的数显表，显示焊接电压、送丝速度，需要时也可显示焊接电流。在阳光直射时仍能看清仪表显示。

更宽的电压范围，小直径和大直径焊丝均可良好适应，避免触发器开关震颤或电弧不稳。

双重过滤气阀，有助于防止灰尘污染物阻碍和影响气体流动。

卓越的引弧性能和电弧特性，适合各种类型和直径的焊丝，且恒压或恒流焊接电源均能适用。

密封主印刷电路板，为最恶劣的工况条件附加额外的可靠性。电路板全触发隔离，短路焊枪触发不会影响送丝机操作。

XMT 350 OS 特性

Versi-Shield™自保护药芯焊接过程控制技术提供了优越的熔滴过渡和对操作员的吸引力。在一个广泛的送丝速度区间和不同的焊接位置下仍可以减少飞溅。

Wind Tunnel Technology™ 特殊风道设计，保护电子元器件和PC电路板免受污染。

Fan-On-Demand™ 冷却系统只在需要时工作，节能减噪并减少灰尘对机器的污染。

Lift-Arc™ 提升引弧，直流TIG焊引弧时无需使用高频，并避免引弧时钨极污染焊道。

Adaptive Hot Start™ 自适应热引弧技术，引弧过程中在必要时提高输出电流，避免焊条粘连。

Auto-Line™ 电源管理技术支持任何输入电压连接 (208 - 575 V)，在任何工作环境下提供便利连接，是恶劣条件或不稳定的输入电源的理想解决方案。

逆变电弧控制技术，提供更好的弧坑控制，使6010（纤维素）焊条及MIG焊接性能更优越。

线电压补偿使输入电压波动在±10%时焊接输出稳定，这个型号进一步扩展了线电压补偿，460VAC达到惊人的+37%、-59%。

工艺选择开关：减少设定步骤而不影响任何工艺特性。

工业



使用 CC/CV, 直流电源

工艺

- 手工焊 (SMAW)
- TIG (GTAW)
- MIG (GMAW)
- 自保护药芯焊 (SS-FCAW)

最常用配件

- 肩带 #246 250
- 电磁阀 #195 286
- 保护罩 #195 478
- 逆变电源支架XMT
气瓶架 #042 537
- 通用小车和气瓶架 #042 934
- Bernard Dura-Flux™ (FCAW) 焊枪 #FLX3515OSM-1

型号/物料编号	输入电源	额定输出	焊丝直径	送丝速度	最大焊丝盘尺寸	外形尺寸	净重
送丝机: SuitCase X-TREME 8 VS (#300 877) SuitCase X-TREME 12 VS (#300 876)	电弧电压和开路电压为其供电: 14-48 VDC/ 110 Max OCV	330 A @ 60% 暂载率	实芯焊丝: 0.6-1.6 mm (.023-.062 in.) 药芯焊丝: 0.8-2 mm (.030-.078 in.)	低速范围: 0.65-5.2 m/min 高速范围: 4.5-19.8 m/min 取决于电弧电压	203 mm (8 in.) 4.5 kg (10 lb)	H: 324 mm W: 184 mm D: 457 mm	14 kg (30 lb)

型号/物料编号	输入电源	电流/电压范围	60%暂载率时 额定输出	最大开路电压	额定负载输出时的电流输入, 60 Hz							外形尺寸	净重
					208V	230V	400V	460V	575V	KVA	KW		
XMT 350 OS (#907 224-001)	三相	CC 模式: 5-425 A CV 模式: 10-38 V	350 A @34 VDC	75 VDC	40.4	36.1	20.6	17.8	14.1	14.2	13.6	H: 432 mm W: 318 mm D: 610 mm	36.3 kg (80 lb)
	单相	CC 模式: 5-425 A CV 模式: 10-38 V	300 A @ 32 VDC	75 VDC	60.8	54.6	29.7	24.5	19.9	11.7	11.2		