

Серия Dynasty® 200

Издано в январе 2011 г. • Индекс № AD/4.8

Источник сварочного тока
для сварки стержневым
электродом/TIG



Краткие характеристики



Промышленное
применение
Нефтехимия
Аэрокосмическая отрасль
Пищевая промышленность и произ-
водство безалкогольных напитков
Молочная промышленность
Кораблестроение

Технологические процессы
Сварка в режиме TIG (GTAW)
Импульсная сварка TIG (GMAW-P)
Сварка стержневым электродом (SMAW)
Воздушно-дуговая сварка угольным
электродом (CAC-A) с максимальным диа-
метром 5/32 дюйма.

Сетевое питание однофазное или трехфазное на-
пряжение 115–460 В

Диапазон сварочных токов 1–200 А

Номинальные выходные параметры
200 А при 28 В, цикл нагрузки 20%

Вес 45 фунтов (20.5 кг)

The Power of Blue®.



Возможность использования любой схемы
сетевого питания (115–575 В) без ручных
настроек, что обеспечивает удобство в
различных условиях выполнения работ.
Идеальное решение в случае нестабильного
или ненадежного питания.

Система охлаждения аппарата Fan-On-
Demand™ (включение вентилятора по
требованию) работает только тогда, когда
это необходимо, что снижает уровень шума,
энергопотребление и количество загрязняю-
щих веществ, проходящих через агрегат.



Miller рекомендует



алюминиевый наполнитель.

**Dynasty 200 DX Закончен-
ный агрегат с беспроводным
педальным управлением**

Dynasty 200 SD



Облегченный поджиг дуги Lift-Arc™ по-
зволяет выполнить высококачественный шов и
обеспечивает зажигание дуги переменного или
постоянного тока без использования высокой
частоты.

Blue Lightning™ — Высокочастотный стартер
дуги для неконтактного зажигания. Обеспи-
чивает более устойчивое возбуждение дуги по
сравнению с традиционными ВЧ стартерами.
Простота установки и повышенная произво-
дительность.



Гарантия на источник питания - 3 года, включая запчасти и работу. Гаран-
тия на оригинальные детали главного выпрямителя - 5 лет. Гарантия на
систему водяного охлаждения - 1 год, включая запчасти и работу.

Особенности сварки TIG переменным током

Расширенный баланс полуволн пере-
менного тока (30–99%) управляет степенью
очистки оксидов (длительность отрицатель-
ного потенциала на электроде), что особенно
важно для выполнения высококачественных
сварных швов на алюминиевых заготовках.
Частота переменного тока (20–250 Гц)
управляет шириной конуса дуги и ее энер-
гией.

Формы колебаний переменного тока

Прямоугольная форма, быстро
остывающая сварочная ванна,
глубокое проплавление и высокие
скорости прохода.

Сглаженная прямоугольная
форма мягкая дуга с максимальным
контролем сварочной ванны и хорошим
смачиванием.

Синусоидальная форма для поль-
зователей, которые предпочитают
традиционную дугу. Мягкая дуга с хорошим
смачиванием.

Треугольная форма понижает пере-
дачу тепла и хорошо подходит для
сварки тонкого алюминия. Высокие
скорости прохода.

Особенности сварки TIG постоянным током

Исключительно мягкая и точная дуга для
сварки необычных материалов.

Особенности сварки стержневым электродом (переменный/постоян- ный ток)

Регулируемый форсаж дуги (DIG) позволяет
менять ее характеристики в зависимости
от конкретного применения и используемых
электродов. Плавная работа обеспечивается
электродами 7018 или тверже, для более
глубокого проплавления используются
электроды 6010.

Hot Start™ (горячий пуск) адаптивное
управление позволяет производить надежное
возбуждение дуги без прилипания электрода
к заготовке.

Управление частотой переменного тока
придает дополнительную стабильность дуге
при стержневой сварке переменным током
для получения гладкого шва.

Характеристики (Могут изменяться без
уведомления).



Miller Electric Mfg. Co.
Производство инструментального
оборудования, штат Иллинойс
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 США

Международный офис
Тел.: 920-735-4505
США, Факс: 920-735-4134
Канада, Факс: 920-735-4169
Международный факс: 920-735-4125

Веб-сайт
www.MillerWelds.com



MADE IN USA
APPLETON, WI

Характеристики (Могут изменяться без уведомления)



Режим сварки	Диапазон силы сварочного тока	Максимальное напряжение разомкнутой цепи	Сетевое питание	Номинальная выходная мощность	Ток на входе при ном. нагрузке, 50/60 Гц						Размеры	Вес нетто
					115 В	230 В	400 В	460 В	кВА	кВт		
Сварка в режиме TIG (GTAW)	AC 5-150 A DC 1-150 A (115 В пер. тока)	80 В пост. тока 5-10 В пост. тока**	3-х фазное	200 А при 18 В цикл нагрузки 20%	— —	13.7 0.16*	8.7 0.24*	6.9 0.25*	5.5 0.06*	5.2 0.03*	В: 13-1/2 дюйма (343 мм) Ш: 7-1/2 дюйма (191 мм) Г: 21-1/2 дюйма (546 мм) с TIGRunner® В: 46-1/4 дюйма (1,175 мм) Ш: 23-1/2 дюйма (597 мм) Г: 22-1/4 дюйма (565 мм)	45 фунтов (20.5 кг) в комплекте с контактором 77 фунтов (34.9 кг) с TIGRunner® 137 фунт (62.1 кг)
				150 А при 16 В, цикл нагрузки 60%	— —	9.4 0.16*	6.0 0.24*	4.7 0.25*	3.8 0.06*	3.6 0.03*		
	1-х фазное		150 А при 16 В, цикл нагрузки 60%	— —	15.8 0.23*	— —	7.9 0.25*	3.6 0.05*	3.6 0.02*			
			140 А при 15.6 В, цикл нагрузки 40%	31.0 0.42*	— —	— —	3.6 0.05*	3.5 0.03*				
			100 А при 14 В, цикл нагрузки 100%	20.7 0.42*	— —	— —	2.3 0.05*	2.3 0.03*				
Сварка стержневым электродом (SMAW)	AC 5-105 A DC 1-105 A (115 В пер. тока)	80 В пост. тока 5-10 В пост. тока**	3-х фазное	200 А при 28 В, цикл нагрузки 20%	— —	20.8 0.16*	13.0 0.24*	10.2 0.25*	8.1 0.06*	7.8 0.03*		
				130 А при 25.2 В, цикл нагрузки 60%	— —	12.3 0.16*	7.6 0.24*	6.0 0.25*	4.8 0.06*	4.6 0.03*		
	1-х фазное		130 А при 25.2 В, цикл нагрузки 60%	— —	20.0 0.23*	— —	10.0 0.25*	4.7 0.05*	4.7 0.03*			
			100 А при 24 В, цикл нагрузки 60%	31.3 0.42*	— —	— —	3.6 0.05*	3.6 0.03*				
			90 А при 23.6 В, цикл нагрузки 100%	27.6 0.42*	— —	— —	3.2 0.05*	3.2 0.03*				

*В режиме холостого хода. ** Указано измеренное напряжение для сварки стержневым электродом и в режиме Lift-Arc™ TIG. Примечание: Ограничения, накладываемые на цикл нагрузки для аппаратов с напряжением питания 115 В, определяются кабелем питания, поставляемым в комплекте с данным аппаратом.

Сертифицировано Канадской ассоциацией стандартов в соответствии со стандартами Канады и США.

Все модели CE соответствуют применимым положениям стандартов серии IEC 60974.

Рабочие характеристики

ЦИКЛ НАГРУЗКИ

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ 110–120 В

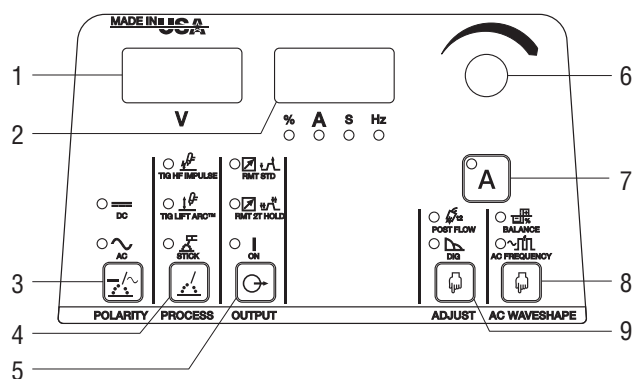
%	TIG	СТЕРЖНЕВОЙ ЭЛЕКТРОД
30%	150 A	100 A
40%	140 A	100 A
60%	120 A	100 A
100%	100 A	90 A

НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ 200–460 В

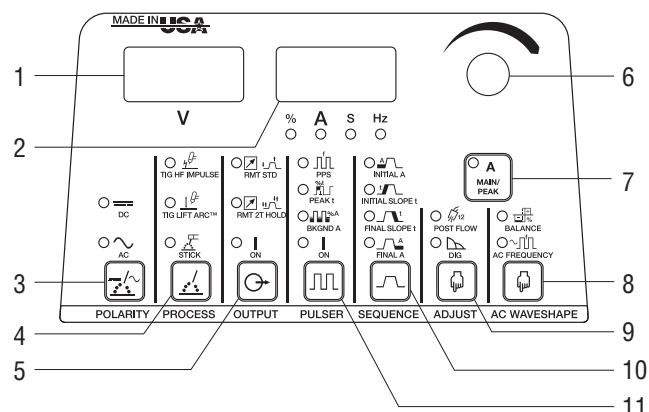
%	TIG	СТЕРЖНЕВОЙ ЭЛЕКТРОД
20%	200 A	200 A
30%	180 A	170 A
40%	166 A	150 A
60%	150 A	130 A
100%	120 A	110 A

Панель управления

Dynasty 200 SD



Dynasty 200 DX



Параметры панели управления

1. Дисплей вольтметра
2. Дисплей амперметра
3. Полярность ПОСТ. ТОК / ПЕРЕМ. ТОК
4. Технологический процесс/
Поджиг дуги TIG: ВЧ импульс, Подъем дуги
СТЕРЖНЕВОЙ ЭЛЕКТРОД;
Адаптивный горячий пуск
5. Управление выходом аппарата
Стандартное дистанционное
управление, Триггер с удержанием типа 2Т, Выход ВКЛ (ON)
6. Регулятор аналого-цифрового преобразователя
7. Управление силой тока
8. Форма колебаний переменного тока
Баланс 30-99%
Частота переменного тока 20-250Гц
9. Предварительная подача газа в режиме форсажа дуги (DIG) 0,0-25,0 сек
Подача газа после сварки DIG 0-50 сек
DIG 0-100%

Дополнительные возможности только для модели Dynasty DX:

10. Контроль последовательности
Начальная сила тока AC: 5-200 A
DC: 1-200 A
Начальный уклон 0,0-25,0 секунд
Конечный уклон 0,0-25,0 секунд
Конечная сила тока AC: 5-200 A
DC: 1-200 A
11. Управление генератором импульсов
Импульсов в секунду DC: 0.1-500 имп./сек
AC: 0.1-500 имп./сек
Пиковое время 5-95%
Базовый ток 5-95%

Дополнительные установочные параметры

Предварительно программируемое зажигание
для вольфрамовых электродов
0,020 - 1/8 дюйма

Программируемое зажигание

Сила тока AC: 5-200 A
DC: 1-200 A
Время 1-200 миллисекунд
Время линейного изменения 1-250 миллисекунд
Минимальная сила тока 1-20 A
Полярность Положительный, отрицательный потенциал на электроде

Дополнительные триггеры типы управления
3Т, 4Т, мини логика, кратковременный 4Т

Формы волн колебаний переменного тока

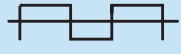
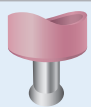
Прямоугольная, сглаженная
прямоугольная, синусоидальная и треугольная

Время точечной сварки 0,1-25,0 секунд
OCV Низкое, нормальное OCV
(напр. разомкнутой цепи)

Проверка прилипания электрода Вкл/Выкл
Блокировки Четыре уровня
Таймер дуги 0.0-9999 часов и
0-59 минут
Счетчик циклов 0- 999 999 циклов

Карта модернизации технологии TIG

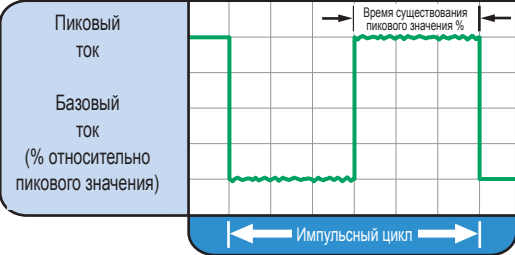
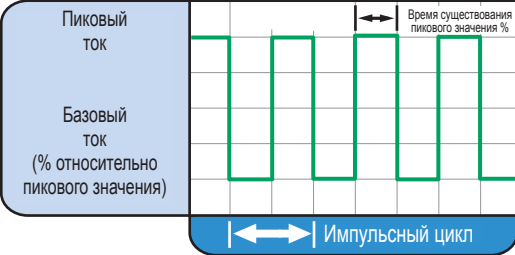
Какой агрегат Вам подходит?

Почему надо модернизировать?	Syncrowave 200	Dynasty 200	Преимущества Dynasty 200
Максимальная толщина материала	Алюминий толщиной 1/4 дюйма	Алюминий толщиной > 5/8 дюйма	Одинаковые возможности по толщине свариваемого металла
ВЧ зажигание дуги	Непрерывная ВЧ	УЛУЧШЕНИЕ Только поджиг	Функция "Только поджиг" снижает высокочастотные помехи.
Регулировка частоты Регулировка выхода переменного тока	Фиксированная 60 Гц	УЛУЧШЕНИЕ Изменяется в пределах 20-400 Гц	Более высокие частоты обеспечивают лучший контроль дуги и повышают скорость проходки шва
Формы колебаний переменного тока	Сглаженная форма 	УЛУЧШЕНИЕ Прямоугольная форма  Синусоидальная форма  Сглаженная форма  Треугольная форма 	Прямоугольная форма = Быстрая проходка Сглаженная форма = Максимальный контроль сварочной ванны Синусоидальная форма = Традиционные характеристики шва Треугольная форма = Сниженный подвод тепла
Сварка алюминия заостренным вольфрамовым электродом		УЛУЧШЕНИЕ 	Регуляторы формы колебаний поддерживают точку сварки. Преимущества: сниженный подвод тепла к свариваемому изделию, меньший размер шва, лучший поджиг и контроль дуги.
Портативность	238 фунтов Подключение вручную 208-230 или 460-575 В Одна фаза	УЛУЧШЕНИЕ 45 фунтов Auto-Line™ 115-460 В Одна фаза или три фазы.	Легко переносить, благодаря небольшому размеру и весу. Auto-Line™ позволяет устройству работать при любом напряжении. Одна или три фазы. Даже от генераторов!
Потребляемая мощность при 150 А	54 А при 230 В Одна фаза	УЛУЧШЕНИЕ 15,8 А при 230 В Одна фаза	Значительное снижение мощности, требуемой для работы. Пониженные требования к обслуживанию электрической части, менее мощные предохранители, защитные автоматы и шнур питания.

Управление импульсами при сварке TIG

Высокоскоростное управление импульсами постоянного тока при сварке TIG

- PPS Импульсов в секунду (Гц): DC = 0.1 - 5,000 PPS / AC = 0.1 - 500 PPS
- % Включенного состояния - % Времени пикового тока: 5 - 95% (Управляет временем существования ПИКОВОГО значения тока в каждом импульсном цикле).
- Базовый ток: 5 - 99% (Устанавливает уровень низкого значения тока в % относительно пикового значения тока).

СВАРКА TIG С ОБЫЧНОЙ ЧАСТОТОЙ ИМПУЛЬСОВ	СВАРКА TIG С ПОВЫШЕННОЙ ЧАСТОТОЙ ИМПУЛЬСОВ
 Типовое значение от 1 до 10 импульсов в секунду. Создает нагревательный и охлаждающий эффект в сварочной ванне и позволяет снизить искажения, путем уменьшения усредненной силы тока. Эффект попеременного нагрева и охлаждения также создает характерную рябь на валике сварного шва. Расстояние между вершинами волн ряби определяется отношением между частотой импульсов и скоростью проходки шва. Малая частота импульсов может также согласовываться с добавлением наплавного металла и может повысить общий контроль над состоянием сварочной ванны.	 При частотах свыше 40 импульсов в секунду, сварка TIG становится скорее слышимой, чем видимой, и приводит к большему перемешиванию металла в сварочной ванне, создавая при этом улучшенную микроструктуру шва. Импульсное изменение сварного тока высокой частоты, между базовым и пиковым значениями, приводит к ограничению размеров и увеличению фокусировки дуги. При этом дуга становится максимально стабильной, улучшается проплавление и увеличивается скорость проходки шва (Обычный диапазон: 100 - 500 импульсов в секунду).

Управление формой колебаний переменного тока

Характеристика	Форма волны	Влияние на сварной шов	Влияние на внешний вид
Управление балансом полувольт переменного тока Управляет очистительным действием дуги. Изменение процентного соотношения полувольт при отрицательном потенциале на электроде управляет шириной зоны проплавления в районе шва. <i>Примечание: Установка баланса полувольт переменного тока производится с целью получения необходимого очистительного действия дуги по бокам и в передней части сварочной ванны. Настройка баланса полувольт должна выполняться довольно точно в зависимости от степени окисления и толщины оксидной пленки свариваемого металла.</i>	51 - 99% EN 	Уменьшает ширину валика наплавного шва и позволяет поддерживать точку сварки Глубокое, узкое проплавление	Узкий шов без видимой очистки
	30 - 50% EN 	Увеличивает ширину валика наплавного шва Неглубокое проплавление	Более широкий шов и очистительное действие
Управление частотой переменного тока Управляет шириной конуса дуги. Увеличение частоты переменного тока приводит к большей степени фокусировки дуги и повышенной направленности. <i>Примечание: Уменьшение частоты переменного тока размывает дугу и расширяет сварочную ванну, что приводит к увеличению ширины шва.</i>	60 циклов в секунду 	Широкий шов, хорошее проплавление - идеально подходит для наплавных работ	Более широкий шов и очистительное действие
	120 циклов в секунду 	Более узкий валик для угловых швов и автоматизированных средств сварки	Более широкий шов и очистительное действие

Выбор формы колебаний переменного тока

С целью оптимизации параметров дуги, требуемых для выполнения конкретных работ, можно выбрать одну из четырех различных форм колебаний переменного тока. Варианты выбора:

ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ВОЛНА	СГЛАЖЕННАЯ ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ВОЛНА
Быстрый переход для создания чувствительной и динамичной дуги.	Все преимущества обычной прямоугольной формы волны, точная настройка для получения гладкой, мягкой дуги с максимальным контролем лунки и хорошим смачивающим действием.
СИНУСОИДАЛЬНАЯ ВОЛНА	ТРЕУГОЛЬНАЯ ВОЛНА
Резкие переходы исключают необходимость в непрерывном использовании высокой частоты, в то время как синусоидальные вершины смягчают дугу.	Нетрадиционная форма волны обеспечивает эффективность пиковой токовой нагрузки при уменьшении общего подвода тепла. Быстрое образование сварочной ванны сокращает время сварки, ограничивает подводимое тепло и снижает искажения шва, особенно для тонких материалов.



Сварочные аппараты Dynasty 200

Dynasty® 200 SD №907 099 (CSA)
Dynasty® 200 DX №907 099-01 -1 (CSA)
Dynasty® 200 DX №907 356 (CE)

Включает регулируемый плечевой ремень, сетевой кабель 8 футов (2.4 м), (2) разъема Dinse 50 мм, (1) переходник горелки TIG с воздушным охлаждением №195 378) и диск DVD с видеофильмом по установке (№251 116).

Примечание: Рекомендованные производственные комплекты горелок приведены на стр. 7.



Производственные комплекты Dynasty 200 DX (воздушное охлаждение)

Dynasty 200 DX с производственным комплектом

№951174 (CSA) с педальным управлением
№951175 (CSA) с кнопочным управлением

Состав комплекта:

- Dynasty® 200 DX (№903 099-01-1)
- Беспроводное педальное дистанционное управление (№300 429) или кнопочное управление RCCS-14 (№043 688)
- Переносной инструментальный чемодан для принадлежностей

- Горелка TIG Weldcraft® WP17 с кабелем 25 футов (7.6 м) и переходником
- Регулятор расхода Smith® с газовым шлангом
- Комплект принадлежностей AK2C
- Церий-вольфрамовая электродная проволока диаметром 0.040", 1/16" и 3/32"
- Цанговые и защитные колпачки
- Держатель стержневых электродов 200 А, с кабелем 15 футов (4.6 м)
- Зажим для соединения с заготовкой и кабель №4 длиной 15 футов (4.6 м)
- (1) переходник горелки TIG с воздушным охлаждением (№195 378)



Комплект TIGRunner (водяное охлаждение)

Dynasty 200 DX TIGRunner® №907 099-02-1 (CSA)

Полностью в сборе.

Состав комплекта:

- Dynasty® 200 DX (№907 099-01-1)
- Coolmate™ 1, 120 В перем. тока (№300 360)
- 1 галлон предварительно смешанной охлаждающей жидкости с низкой удельной электропроводностью (№043 810)

- Двухколесная тележка (№300 480) со следующими характеристиками: тележка повышенной маневренности с держателем кабеля и горелки. Простота отсоединения и снятия сварочного аппарата для большей портативности. Удобный поддон для хранения расходных материалов и держателей стержней наплавного металла.

Примечания: Переходник для горелки TIG заказывается отдельно. На стр. 7 приведен рекомендуемый комплект горелки, рассчитанной на ток 250 А с водяным охлаждением (№300 185). Для системы Coolmate 1 требуется отдельный источник питания. Dynasty 200 не имеет источника для питания вспомогательного инструмента.

Полные комплекты (водяное охлаждение)

Полный комплект Dynasty 200 DX

№951 397 (CSA) с беспроводным педальным управлением

№951139 (CSA) с педальным управлением

№951140 (CSA) с кнопочным управлением

Полностью в сборе.

Состав комплекта:

- Dynasty® 200 DX (№907 099-01-1)
- Coolmate™ 1, 120 В перем. тока (№300 360)
- 1 галлон предварительно смешанной охлаждающей жидкости с низкой удельной электропроводностью (№043 810)
- Беспроводное педальное дистанционное управление (№300 429) или педальное управление RFCS-14 HD (№194 744) или кнопочное управление RCCS-14 (№043 688)

- Двухколесная тележка (№300 480) со следующими характеристиками: тележка повышенной маневренности с держателем кабеля и горелки. Простота отсоединения и снятия сварочного аппарата для большей портативности. Удобный поддон для хранения расходных материалов и держателей стержневых электродов.
- Комплект горелки, рассчитанной на ток 250 А, с водяным охлаждением и принадлежностями (№300 185). Более подробные сведения приведены на стр. 7.

Примечание: Для системы Coolmate 1 требуется отдельный источник питания. Dynasty 200 не имеет источника для питания вспомогательного инструмента.



Dynasty 200 DX
Законченный агрегат с беспроводным педальным управлением

Оригинальные вспомогательные принадлежности Miller



Двухколесная ручная тележка (№300 480)

Маневренная двухколесная тележка оснащена подставкой для установки одного баллона, имеет цепь крепления баллона, ремни (для быстрого и легкого освобождения и переноски аппарата), держатели кабелей, держатель горелки, место для хранения вспомогательных принадлежностей и стержней наплавных металлов. Worksmith Dynasty® или Maxstar®

200 и Coolmate™1. Сведения о держателях стержней наплавных металлов можно получить в местном представителе.



Универсальная тележка с местом для баллона №042 934

Предназначена для размещения сварочного аппарата и баллона с газом высотой до 56 дюймов (142 см) и диаметром от 6 до 9 дюймов (от 15 до 23 см).



Coolmate™1

№300 360 120 В перем. тока, 60 Гц CSA

№300 360-00-1 120 В перем. тока, 60 Гц CE

№300 459 240 В перем. тока, 50/60 Гц CSA

№300 459-00-1 240 В перем. тока, 50/60 Гц CE

Система водяного охлаждения

с объемом жидкости 1 галлон предназначена для портативных сварочных аппаратов с током 200 А. Технические особенности: Теплообменник, выполненный в виде труб с оребрением, выключатель питания с подсветкой, внешний фильтр, полистирольный бак и смотровое стекло со шкалой для определения уровня жидкости.



Охлаждающая жидкость для горелки TIG №043 810

Продается комплектами по 4 штуки. Предварительно смешанная охлаждающая жидкость с низкой удельной электропроводностью, производства компании Miller, со-

держит этиленгликоль и деионизированную воду, что обеспечивает диапазон рабочих температур без замерзания и кипения в пределах от -37° до 227 °F (от -38° до 108°C). Поставляется в многократно используемых пластиковых бутылках емкостью 1 галлон.



Комплект горелки 250 А с водяным охлаждением №300 185

- Горелка TIG Weldcraft® WP2025RM с кабелем 25 футов (7.6 м)
- Чехлы для кабелей горелки
- Комплект принадлежностей AK4C включает защитные колпачки, цанговые зажимы, корпуса цанговых зажимов и вольфрамовые электроды с добавкой 2% церия (1/16, 3/32 и 1/8 дюйма)
- Регулятор/расходомер Smith® HM2051A-580 Газовый шланг (между регулятором и аппаратом)
- Переходник Dinse для горелки с водяным охлаждением
- Сварочный кабель 1/0 длиной 15 футов (4.6 м) с зажимом (для подсоединения к заготовке или к заземлению) и разъем Dinse



Переходник Dinse с водяным охлаждением №195 377 Используется для подключения WP20, WP18 и CS310 к разъему типа Dinse. Заказывать в компании Miller.



Показан комплект №195 054

Производственные комплекты

№195 054 Комплект педали управления

№195 055 Комплект кнопочного выключателя Педальное RFCS-14HD или кнопочное RCCS-14 управление, переносной чемодан для принадлежностей, переходник горелки TIG WP17, 150 А с кабелем длиной 25 футов (7.6 м), регулятор-расходомер Smith® с газовым шлангом, комплект принадлежностей AK2C (серий-вольфрамовые электроды 0.040, 1/16 и 3/32 дюйма, цанги и защитные колпачки), держатель стержневых электродов, 200 А, кабель №4 длиной 15 футов (4.6 м), рабочий зажим с кабелем AWG №4 длиной 15 футов (4.6 м).



Горелка с воздушным охлаждением 200 А

№WP2612RM (12 футов)

№WP2625RM (25 футов)

Имеются модели горелок со встроенными клапанами. Примечание: Для WP26 необходим переходник №195 379. Заказывать в компании Miller.



Переходники горелок воздушным охлаждением

№195 378 WP17, WP9, WP50, WP23

№195 379 WP26

Заказывать в компании Miller. Руководство по газ-вольфрамовой электродуговой сварке (TIG) №170 555

Для заказа дистрибьюторы должны обратиться в центр распространения литературы компании Miller по тел. 1-920-735-4356 или по факсу 1-920-735-4011. Диск DVD с книгой Рона Ковелла "Основы сварки TIG" Заказ можно сделать на веб-сайте MillerWelds.com.

Диск DVD видеофильм по установке №251 116

В видеопрограмме имеются следующие разделы: выбор вольфрамового электрода, меню настройки, генератор импульсов постоянного тока, контроллер последовательности, регулировка частоты и баланса полупериодов. (Входит в комплект поставки аппарата).

Вольфрамовые электроды

Вольфрамовые электроды имеют длину 7 дюймов и поставляются в упаковках по 10 шт.

Заказывать в компании Miller.

Вольфрамовый электрод с добавкой 2% церия (оранжевый) для сварки постоянным и переменным током

№WC040X7 0.040 дюйма, 10–80 А

№WC116X7 1/16 дюйма, 70–150 А

№WC332X7 3/32 дюйма, 140–250 А

№WC018X7 1/8 дюйма, 225–400 А

№WC532X7 5/32 дюйма, 300–500 А

Вольфрамовый электрод с добавкой 1,5% лантана (золотистый) для сварки постоянным и переменным током

№WL040X7 0.040 дюйма, 10–80 А

№WL116X7 1/16 дюйма, 70–150 А

№WL332X7 3/32 дюйма, 140–250 А

№WL018X7 1/8 дюйма, 225–400 А

№WL532X7 5/32 дюйма, 300–500 А

Устройства дистанционного управления и переключатели



Беспроводное педальное дистанционное управление №300 429

Для дистанционного управления током, напряжением и включением контактора. Приемник подключается непосредственно к 14-контактному разъему аппарата

Miller. Рабочее расстояние 90 футов (27.4 м).



Беспроводное ручное дистанционное управление №300 430

Для дистанционного управления током, напряжением и включением контактора. Приемник подключается непосредственно к 14-контактному разъему аппарата Miller Рабочее расстояние 300 футов (91.4 м).



Дистанционное управление током и включением контактора RCCS-14 №043 688 14-контактный разъем Рычажок управления, перемещаемый пальцем в вертикальном направлении, закрепляется на горелке TIG с использованием двух ремешков Velcro®. Комплектуется кабелем управления длиной 26.5 фута (8 м).



Педаль управления RFCS-14 HD №194 744

Максимальная гибкость использования обеспечивается кабелем, который может подключаться спереди, сзади или сбоку педали. Педаль позволяет управлять током и включением контактора.

В комплект входит кабель длиной 20 футов (6 м) и 14-штырьковый разъем.



Ручной пульт RHC-14

№242 211 020

Миниатюрный пульт дистанционного регулирования тока и управления включением контактора. Размеры: 4 x 4 x 3-1/4 дюйма (102 x 102 x 82 мм). В комплект входит кабель длиной 20 футов (6 м) и 14-штырьковый разъем.



Переключатель RMLS-14 №129 337

Кулисный переключатель кратковременного и постоянного действия для управления контактором. Перемещение вперед создает постоянный контакт, а перемещение назад, кратковременный контакт. В комплект входит шнур длиной 26,5 фута (8 м) и 14-штырьковый разъем.



Дистанционный выключатель RMS-14 (Вкл/Выкл) №187 208

Переключатель кратковременного контакта предназначен для управления контактором. Кнопка переключателя закрыта резиновой оболочкой и показывает хорошие результаты, когда необходимо частое переключение в режиме вкл/выкл. В комплект входит шнур длиной 26,5 фута (8 м) и 14-штырьковый разъем.

Удлинительные кабели с 14- контактными разъемами

№242 208 02525 25 футов (7.6 м)

№242 208 05050 50 футов (15.2 м)

№242 208 080 80 футов (24.4 м)

Информация для заказа

Оборудование и варианты поставки	№ изделия	Описание	Кол-во	Цена
Dynasty® 200 SD	№907 099	Auto-Line™ 115 – 460 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA. основной кабель длиной 8 футов		
Dynasty® 200 DX	№907 099-01-1	Auto-Line™ 115 – 460 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA. основной кабель длиной 8 футов		
Dynasty® 200 DX международный вариант	№907 356	Auto-Line™ 115 – 460 В перем. тока, 50/60 Гц, CE. основной кабель длиной 8 футов		
Комплекты с воздушным охлаждением				
Dynasty® 200 DX с производственным комплектом и pedalным управлением	№951 174	Auto-Line™ 115 – 460 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA. основной кабель длиной 8 футов		
Dynasty® 200 DX с производственным комплектом и кнопочным управлением	№951 175	Auto-Line™ 115 – 460 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA. основной кабель длиной 8 футов		
Комплекты с водяным охлаждением				
Dynasty® 200 DX TIGRunner®	№907 099-02-1	Auto-Line™ 115 – 460 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA. основной кабель длиной 8 футов (комплект горелки и принадлежности продаются отдельно).		
Полный комплект Dynasty® 200 DX с беспроводным pedalным дистанционным управлением	№951 397	Auto-Line™ 115 – 460 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA. основной кабель длиной 8 футов		
Полный комплект Dynasty® 200 DX с pedalным управлением	№951 139	Auto-Line™ 115 – 460 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA. основной кабель длиной 8 футов		
Полный комплект Dynasty® 200 DX с кнопочным управлением	№951 140	Auto-Line™ 115 – 460 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA. основной кабель длиной 8 футов		
Комплекты горелок TIG				
Комплект горелки Weldcraft® 250 А с водяным охлаждением	№300 185	См. стр. 7		
Производственный комплект с pedalным управлением (воздушное охлаждение)	№195 054	См. стр. 7		
Производственный комплект с кнопочным управлением (воздушное охлаждение)	№195 055	См. стр. 7		
Комплект горелки Weldcraft® 200 А с воздушным охлаждением	№WP2625RM	Требуется переходник №195 379. <i>Заказывать в компании Miller</i>		
Расходные материалы и вольфрамовые электроды		Дистрибьютор: См. каталог запасных частей Miller		
Средства дистанционного управления				
Беспроводная pedal дистанционного управления	№300 429	Беспроводное управление с рабочим расстоянием 90 футов (27.4 м).		
Беспроводной ручной пульт дистанционного управления	№300 430	Беспроводное управление с рабочим расстоянием 300 футов (91.4 м).		
RCCS-14	№043 688	Рычажковое управление "вверх-вниз"		
RFCS-14 HD	№194 744	Pedalное управление усиленного типа		
RHC-14	№242 211020	Ручное управление		
RMLS-14	№129 337	Кулисный переключатель кратковременного/постоянного действия		
RMS-14	№187 208	Кнопка кратковременного действия в резиновой оболочке		
Удлинительные кабели	№242 208 025 №242 208 050 №242 208 080	25 футов (7,6 м) 50 футов (15,2 м) 80 футов (24,4 м)		
Вспомогательные принадлежности				
Двухколесная ручная тележка	№300 480	См. стр. 7		
Универсальная тележка с местом для баллона	№042 934	См. стр. 7		
Coolmate™1	№300 360 №300 360-00-1 №300 459 №300 459-00-1	120 В перем. тока, 60 Гц, CSA. Требуется охлаждающая жидкость 120 В перем. тока, 60 Гц, CE. Требуется охлаждающая жидкость 240 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA. Требуется охлаждающая жидкость 240 В перем. тока, 50/60 Гц, CE. Требуется охлаждающая жидкость		
Охлаждающая жидкость для TIG	№043 810	Продается комплектами по четыре пластмассовые бутылки емкостью 1 галлон.		
Руководство по газо-вольфрамовой электродуговой сварке (TIG)	№170 555	<i>Заказывать на сайте MillerWelds.com/resources/tools</i>		
Диск DVD с книгой Рона Ковелла "Основы сварки TIG"		<i>Заказывать на сайте MillerWelds.com/resources/tools</i>		
Диск DVD с видеофильмом по установке	№251 116	Входит в комплект поставки аппарата		
Разъем Dinse с водяным охлаждением <i>Заказывать в компании Miller</i>	№195 377	Используется для подключения горелок с водяным охлаждением к разъему стандарта DINSE.		
Для моделей WP20, WP18 и CS310 (переходник входит в полный комплект)				
Разъем Dinse с воздушным охлаждением <i>Заказывать в компании Miller</i>	№195 378 №195 379	Используется для подсоединения горелок WP17, WP9 и WP23 к аппарату с разъемом стандарта Dinse. Используется для подсоединения горелки WP26 к аппарату с разъемом стандарта Dinse		
Разъем 50 мм стандарта Dinse (штекерный, 1 шт.)	№042 418	Используется для подключения сварочного кабеля к аппарату с разъемом стандарта DINSE.		
Разъем 50 мм стандарта Dinse (штекерный - 1 шт., гнездовой – 1 шт.)	№042 419	Используется для удлинения сварочных кабелей		
Переходник Tweco®	№042 465	Штекерный разъем Dinse к гнездовому разъему Tweco		
Переходник разъема типа Cam-Lok	№042 466	Штекерный разъем Dinse к гнездовому разъему типа Cam-Lok		
Прочее				
Стержневые электроды				
Сварочные и рабочие кабели				
Перчатки и щиток сварщика				

Дата:

Общая заявленная стоимость:

Поставщик:

