

Dynasty 350 и 700

Источник питания
для аргонодуговой
сварки / дуговой сварки
покрытым электродом



КРАТКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Промышленное применение:

Точное производство
Тяжелое машиностроение
Изготовление труб
Аэрокосмическая отрасль
Сварка алюминиевых
конструкций в судостроении
Производство анодированного
алюминия

Технологические процессы:

Ручная аргонодуговая сварка TIG (GTAW)
Импульсная сварка TIG (GTAW-P)
Ручная дуговая сварка покрытым
электродом (SMAW)
Воздушно-дуговая резка и строжка угольным
электродом (CAC-A), толщина электрода:
Dynasty 350: максимум 6,5 мм
Dynasty 700: максимум 9,5 мм

Напряжение питания: 208 - 575 В,
3-и или 1-а фаза

Диапазон токов: **Dynasty 350:** 3-350 А
Dynasty 700: 5-700 А

Номинальная мощность:

Dynasty 350: 300 А при 32 В, ПВ 60%

Dynasty 700: 600 А при 44 В, ПВ 60%

Вес: **Dynasty 350:** 61 кг
Dynasty 700: 90 кг



Возможность подключения к любому напряжению питающей сети в пределах от 208 до 575 В, автоматическая перекоммутация, обеспечивающая удобство эксплуатации в любых рабочих условиях. Идеальное решение в условиях "грязного" или нестабильного напряжения питающей сети

Калибровка измерительной системы позволяет проводить регулировку источника для сертификации

Доп. питание 120 В - розетка для подключения системы охлаждения или небольших инструментов

Технология аэродинамической трубы Wind Tunnel Technology предотвращает загрязнение внутренних электрических узлов и электронных плат, продлевая их срок службы

Система охлаждения Fan-On-Demand включается только при необходимости, что позволяет снизить уровень шума, потребление электроэнергии и объем загрязненного воздуха, проходящего через аппарат

Память программ - 9 независимых модулей памяти для управления/сохранения ваших параметров

Автоматическая подача газа после сварки - система рассчитывает продолжительность подачи газа после сварки исходя из заданной силы тока. Это исключает необходимость независимой настройки подачи газа для различных величин тока. Данная функция сохраняет вольфрамовый электрод и предотвращает образование пор



Miller recommends
MAXAL
aluminum filler.

Dynasty 350
(только сам источник)

Dynasty 350
полная комплектация с
беспроводным пультом ДУ
педального типа

Особенности сварки электродами (AC/DC)

Подстраиваемость дуги (DIG) позволяет менять ее характеристики в зависимости от конкретного применения и типа электродов. Плавная работа обеспечивается электродами 7018 или тверже, более глубокое проплавление - 6010.

Функция адаптивного "горячего" старта **Hot start™** при необходимости увеличивает силу сварочного тока в начале сварки, предотвращая риск залипания электрода. Контроль частоты перем. тока придает дополнительную устойчивость при сварке электродами на переменном токе для получения более гладкого шва

Blue Lightning - высокочастотный осциллятор для бесконтактного зажигания дуги. Более устойчивое возбуждение дуги по сравнению с традиционными ВЧ стартерами. Повышенная надежность без необходимости техобслуживания полупроводниковых деталей. Предварительно задаваемые параметры для вольфрамовых электродов размером от 0,020 до 1/4 обеспечивают оптимальное зажигание для различной толщины, от толстой до ультратонкой. Пользовательские настройки можно программировать под конкретные варианты применения.

Особенности сварки AC TIG

Независимый контроль амплитуды/силы тока позволяет независимо регулировать "+" и "-" электроды - обратная/прямая полярности) для точного регулирования передачи тепла детали и электроду

Расширенный баланс пер. тока (30 - 99,9%) регулирует объем кислородной очистки (время "O" ОЗ составляющей тока), что особенно важно для высококачественных сварных соединений алюминия

Формы колебаний пер. тока

Наступающая прямоугольная волна: быстро остывающая сварочная ванна, глубокое проплавление и высокая скорость сварки

Скругленная прямоугольная волна: мягкая дуга с максимальным контролем сварочной ванны и хорошим смачиванием

Синусоида: для пользователей, который предпочитают классическую дугу. Мягкая дуга с хорошим смачиванием

Треугольная волна: понижает передачу тепла и хорошо подходит для сварки тонкого алюминия. Высокая скорость сварки

Особенности сварки DC TIG

Исключительно мягкая и точная дуга для сварки необычных материалов.

Высокоскоростной контроль импульсов сварки. Частота импульсов может достигать 5000 в сек. Пульсация придает дуге устойчивость, снижает подвод тепла и деформации, а также помогает увеличить скорость сварки. Прочие параметры - пиковая амперная нагрузка, пиковое время и фоновая амперная нагрузка



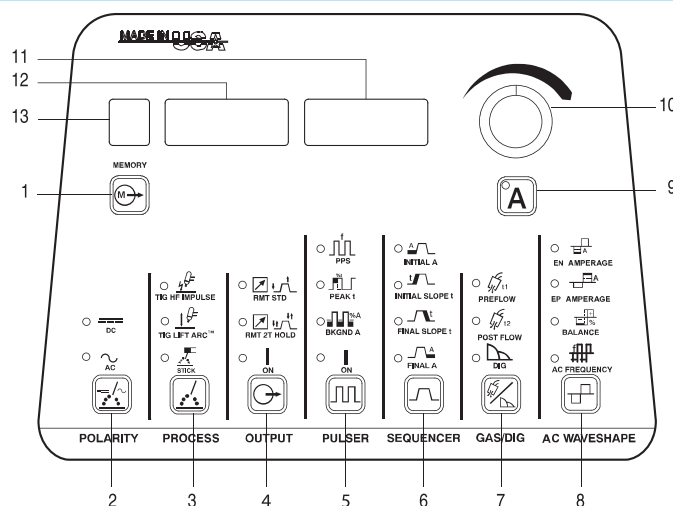
ЗАО Научно-производственная фирма
«Инженерный и технологический сервис»
г. Санкт-Петербург, Домостроительная, 2
Тел./факс +7 812 321 61 61 www.npfets.ru



Модель	Входной ток	Диапазон амперной нагрузки	Макс. напряжение разомкнутой цепи	Номинальная мощность	Ток на входе при ном. нагрузке, 5-/60 Гц							Габариты	Вес
					208 В	230 В	400В	460 В	575 В	кВА	кВт		
Dynasty 350	Три фазы	3-350 А	75 В DC 10-15 В DC*	250 А при 30 В цикл нагрузки 100%	29	26	15	13	10	10.3	9.9	В: 629 мм Ш:349 мм Г:559 мм	61 кг С тележкой TIGRunner: 140 кг
				300 А при 32 В цикл нагрузки 60%	35	32	18	16	13	12.7	12.1		
	Одна фаза	3-350 А	75 В DC 10-15 В DC*	180 А при 27.2 В цикл нагрузки 100%	35	32	-	15	12	7.4	6.8	С тележкой TIGRunner: В: 1146 мм Ш: 587 мм Г: 1111 мм	
				225 А при 29 В цикл нагрузки 60%	47	43	-	21	17	9.8	9.1		
Dynasty 700	Три фазы	5-700 А	75 В DC 10-15 В DC*	500 А при 40 В цикл нагрузки 100%	75	68	39	34	27	27	26	В: 876 мм Ш:349 мм Г:559 мм	90 кг С тележкой TIGRunner: 168 кг
				600 А при 44 В цикл нагрузки 60%	97	88	51	44	35	35	34		
	Одна фаза	5-700 А	75 В DC 10-15 В DC*	360 А при 34 В цикл нагрузки 100%	82	74	-	37	30	17	16	С тележкой TIGRunner: В: 1400 мм Ш: 587 мм Г: 1111 мм	
				450 А при 38 В цикл нагрузки 60%	115	104	-	52	42	24	22		

* Указано измеренное напряжение для функций Lift-Arc TIG и Low OCV Stick

Панель управления



11. Дисплей амперметра

12. Дисплей вольтметра

Дополнительные установочные параметры

Предпрограммируемое зажигание

Dynasty 350 0.5-4.7 мм

вольфрамовый электрод

Dynasty 700 0.5-6.5 мм

вольфрамовый электрод

Программируемое зажигание

Сила тока Dynasty 350: 3-200 А

Dynasty 700: 5-200 А

Время 0-200 миллисекунд

Время линейного изменения 0-250 мс

Минимальная сила тока Dynasty 350: 3-25 А

Dynasty 700: 5-25 А

Дополнительные триггеры

3Т, 4Е, мини-логика

4Т моментальный

Формы колебаний

Наступающая прямоуг. волна

Скругленная прямоуг. волна

Синусоида

Треугольная волна

Блокировка амплитуды EN EP аналогично

EN EP независимо

Таймер св. точки/шва 0,0-999 с

OCV (напряжение разомкнутой цепи)

Низкое

Нормальное

Проверка прилипания

Вкл/Выкл

Блокировки 4 уровня

Счетчик циклов 0-999,999 циклов

Калибровка приборов ±0.0-20.0 А

±0.0-20.0 В

Параметры панели управления

1. Память	36 комбинаций	6. Контроль последовательности	Начальная сила тока	Dynasty 350: 3-350 А
	(9 AC TIG)			Dynasty 700: 5-700 А
	(9 AC Stick)			
	(9 DC TIG)		Начальный уклон	0,0-0,50 сек.
2. Полярность	(9 DC Stick)	Конечный уклон	0,0-0,50 сек.	
	AC/DC	Конечная сила тока	Dynasty 350: 3-350 А	
3. Процесс \	GTAW:		Dynasty 700: 5-700 А	
	ВЧ импульс,	7. Предвар. продувка/DIG	0.0-25.0 сек.	
Lift-Arc	Подача газа после сварки			
Зажигание дуги	SMAW:		Автоматическая	
	Адаптивный горячий пуск		Регулировка 0,0-50,0	
4. Контроль выхода	Стандартный дист.,	DIG	0-100%	
	Триггер 2Т удерж.,			
5. Контроль импульсов	Выход ВКЛ (ON)	8. Форма колебаний пер. тока	Амперная нагрузка EN	3-350 А/5-700 А
			Амперная нагрузка EP	3-350 А/5-700 А
			Баланс	30-99%
			Частота пер. тока	20-400 Гц
Импульсов в секунду:	DC: 0.1-5000 PPS	9. Регулятор силы тока		
	AC: 0.1-500 PPS			
Пиковое время:	5-95%	10. Регулятор аналого-цифрового преобразователя		
Пиковый ток	5-95%			

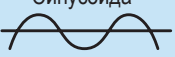
Рабочие характеристики

ЦИКЛ НАГРУЗКИ

Dynasty 350 3 ФАЗЫ		Dynasty 700 3 ФАЗЫ	
ПВ	СИЛА ТОКА	ПВ	СИЛА ТОКА
30%	350А	30%	700А
60%	300А	60%	600А
100%	250А	100%	500А
1 ФАЗА		1 ФАЗА	
ПВ	СИЛА ТОКА	ПВ	СИЛА ТОКА
10%	350А	10%	700А
30%	250А	30%	500А
60%	225А	60%	450А
100%	180А	100%	360А

Сравнительная таблица возможностей источников Миллер (TIG)

Какой агрегат Вам подходит?

Почему необходимо модернизировать?	Syncrowave 350		Dynasty 350	Преимущества Dynasty 350
Максимальная толщина	Алюминий 12,7 мм	УЛУЧШЕНИЕ	Алюминий > 16 мм	Увеличена толщина алюминия
ВЧ зажигание дуги	Непрерывная ВЧ	УЛУЧШЕНИЕ	Только Пуск	Функция Только Пуск ограничивает ВЧ
Регулировка частоты Регулировка выхода пер. тока	Зафиксировано на 60 Гц	УЛУЧШЕНИЕ	Переменная частота 20-400 Гц	Более высокие частоты обеспечивают лучший контроль дуги и повышенные скорости сварки
Формы колебаний пер. тока	Мягкая прямоугол. волна 	УЛУЧШЕНИЕ	Наступающая пр. волна  Синусоида  Скругленная пр. волна  Треугольная волна 	Наступающая прямоугол. волна = Более быстрый проход Скругленная прямоугол. волне = Максимальный контроль сварочной ванны Синусоида = традиционные характеристики Треугольная волна = пониженный подвод тепла
Сварка алюминия заостренным вольфрамовым электродом		УЛУЧШЕНИЕ		Регуляторы формы колебаний поддерживают точку. Преимущества: пониженный подвод тепла к свариваемой детали, меньшие валики сварного шва, улучшенное зажигание и доп. контроль дуги
Портативность	225 кг Подключение вручную 208/230/460 В Одна фаза	УЛУЧШЕНИЕ	61 кг Auto-Line™ 208-575 В Одна или три фазы	Легко перемещать благодаря небольшому размеру и весу. Auto-Line™ позволяет работать устройству на любом напряжении. Одна или три фазы, даже от генератора
Энергопотребление при 300 А	110 А при 230 В Одна фаза	УЛУЧШЕНИЕ	32 А при 230 В Три фазы	Значительное снижение мощности, необходимой для работы. Упрощенное техобслуживание электро чаты, менее мощные предохранители, защитные автоматы и шнур питания
Точное управление	Частичное цифровое управление	УЛУЧШЕНИЕ	Полное цифровое управление	Точность и повторяемость всех цифровых программ управления

Регулировки формы волны переменного тока

Характеристика	Форма волны	Влияние на валик шва	Влияние на внешний вид
Балансировка переменного тока Регулирует очистку при дуговой сварке. Путем регулирования процента амперной нагрузки отрицательного электрода регуляторов формы волны переменного тока контролируется ширина проплавления сварного шва <i>Примечание: Настройте балансировку переменного тока для соответствующей очистки при дуговой сварке по бокам и впереди сварочной ванны. Уравнение переменного тока должно быть точно отрегулировано в соответствии с тем, насколько тяжелые или толстые оксиды.</i>	Отр. электрод 51-99% 	Уменьшает каплеобразование и помогает сохранить острие Глубокое, узкое проникновение 	Узкий валик без видимой очистки
	Отр. электрод 30-50% 	Увеличивает каплеобразование электрода Неглубокое проникновение 	Широкий валик и очистка
Регулятор проплавления сварного шва Регулирует ширину конуса дуговой сварки. Увеличение частоты переменного тока обеспечивает более ориентированную дугу с повышенным управлением по направлению. <i>Примечание: Уменьшение частоты переменного тока смягчает дугу и расширяет сварочную ванну для более широкого сварного шва.</i>	60 Гц 	Широкий валик, хорошее проникновение - идеально для наплавки 	Широкий валик и очистка
	120 Гц 	Узкий валик для угловых сварных швов и автоматической сварки 	Широкий валик и очистка
Независимый регулятор нагрузки переменного тока Позволяет производить независимую настройку значения амперной нагрузки для положительного и отрицательного электродов. Регулирует отношение амперной нагрузки ПЭ и ОЭ ("+" и "-" электродов - обратная/прямая полярности) для точного контроля подводимой теплоты к детали и электроду. Амперная нагрузка отрицательного электрода регулирует степень проникновения, а амперная нагрузка положительного электрода существенно влияет на очистку при дуговой сварке вместе с балансировкой переменного тока.		Сила тока больше у отрицательного электрода: более глубокое проникновение и большая скорость прохода 	Узкий валик без видимой очистки
		Сила тока больше у положительного электрода: менее глубокое проникновение 	Широкий валик и очистка

Регулировки формы волны переменного тока (продолжение)

Выбор формы волны переменного тока

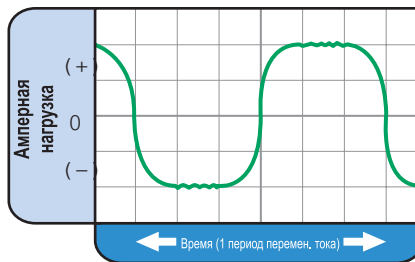
Чтобы получить оптимальные характеристики электродуговой сварки для конкретного применения, выберите одну из четырех различных форм волны переменного тока. Возможные варианты:

ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ВОЛНА



Быстрое переключение для быстрореагирующей динамической дуговой сварки

СКРУГЛЕННАЯ ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ВОЛНА



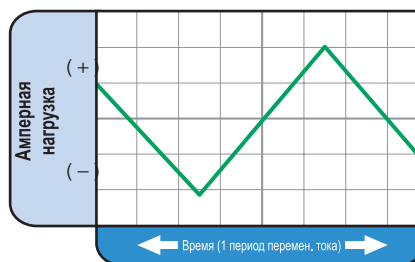
Все преимущества обычной прямоугольной формы волны, настроенной для обеспечения гладкой, пологой дуги с максимальным контролем ванны и хорошим смачивающим действием

СИНУСОИДА



Прямоугольные переходы исключают необходимость постоянной высокой частоты, а пиковые значения синусоиды делают дугу более полой

ТРЕУГОЛЬНАЯ ВОЛНА



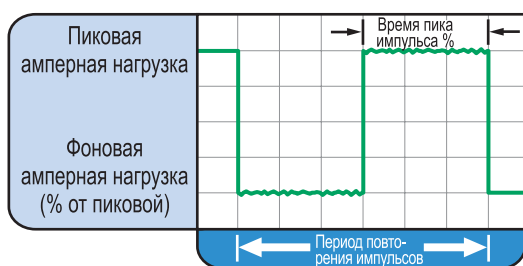
Нетрадиционная форма волны обеспечивает эффективность пиковой амперной нагрузки при уменьшении общей подводимой теплоты. Быстрое формирование ванны уменьшает время сварки - ограничивая подводимую теплоту и уменьшая степень деформации сварного шва, особенно на материалах небольшой толщины

Регулировки импульсов TIG

Регулировки импульсов TIG постоянного тока высокой частоты

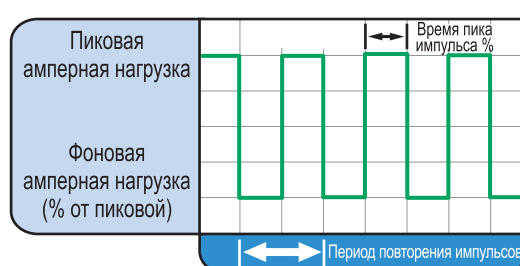
- **Импульсов в секунду (Гц):** для постоянного тока от 0.1 до 5000 имп/с, для переменного тока - от 0.1 до 500 имп/с
- **%ВКЛ - %Время пика импульса:** 5-95% (Регулирует величину времени при каждом периоде повторения импульсов при пиковой амперной нагрузке)
- **Фоновая амперная нагрузка:** 5-99% (Задается значение амперной нагрузки низкого импульса как процент пиковой нагрузки)

ТРАДИЦИОННЫЙ ИМПУЛЬСНЫЙ TIG



Обычно от 1 до 10 импульсов в секунду. Обеспечивает эффект нагрева и охлаждения сварочной ванны и может уменьшить деформацию путем снижения средней амперной нагрузки. Эффект нагрева и охлаждения также дает отличительный чешуйчатость мелких волн в валике сварного шва. Отношение между частотой импульса и скоростью прохода определяет расстояние между "чешуйками" рельефа. Медленная подача импульсов может быть также скоординирована с добавлением присадочного металла и может усилить общий контроль за сварочной ванной

ВЫСОКОЧАСТОТНЫЙ ИМПУЛЬСНЫЙ TIG



При увеличении частоты свыше 40 импульсов в секунду, импульсный TIG становится скорее слышимым, чем видимым - вызывая повышенное перемешивание в сварочной ванне для лучшей микроструктуры после сварки.

Подача импульсов сварочного тока при высоких скоростях - между верхним пиковым значением и нижней фоновой амперной нагрузкой - может также сжать и сфокусировать дугу. Это приведет к максимальной устойчивости дуги, увеличению глубины проплавления и скорости сварки (Общий диапазон: 100-500 имп/с).

Эффект заострения дуги при высокой частоте подачи импульсов расширяется до новых размеров. Возможность подавать импульсы с частотой 5000 импульсов в секунду повышает устойчивость дуги и потенциальную возможность концентрации - это очень выгодно для автоматических устройств, где требуются максимальные скорости прохода

Комплектации



Dynasty® 350 #907 204 (CSA)

(Auto-Line™ 208-575 В перемен. тока)

Dynasty® 350 #907 204-02-1 (CE)

(Auto-Line™ 380-575 В перемен. тока)
первичный кабель 2,4 м, 2 международных
разъема Dinse 50 мм и DVD Setup Video - диск
с программой настройки и видеоматериалами.
(#251 116)

Примечание: Адаптер горелки TIG должен заказываться отдельно

Dynasty® 700 #907 101 (CSA)

(Auto-Line™ 208-575 В перемен. тока)

Dynasty® 700 #907 101-02-1 (CE)

(Auto-Line™ 380-575 В перемен. тока)
2 резьбовых разъема кабеля для сварки (#225 029) , 1 резьбовой адаптер горелок с водяным охлаждением (#225 028) для горелок #18 и #20, DVD Setup Video - диск с программой настройки и видеоматериалами. (#251 116)

Примечание: Первичный кабель и горелка TIG должны заказываться отдельно



Комплекты TIGRunner®

Dynasty 350 TIGRunner®

#907 204-00-01 (CSA)

Полностью в сборе

В комплект входят:

- Dynasty® 350 (#907 204)
- Система охлаждения Coolmate™ 3.5
- Тележка со следующими характеристиками:
Место для одного баллона, ножной фиксатор
колес, 2 места для присадочных материалов,
удобный ящик для вольфрамовых
электродов и расходных материалов

Примечание: Комплект горелки и охлаждающая жидкость должны заказываться отдельно

Dynasty 700 TIGRunner®

#907 101-00-01 (CSA)

Полностью в сборе

В комплект входят:

- Dynasty® 700 (#907 101)
- Система охлаждения Coolmate™ 3.5
- Тележка со следующими характеристиками:
Место для одного баллона, ножной фиксатор колес, 2 места для присадочных материалов, удобный ящик для вольфрамовых электродов и расходных материалов

Примечание: Комплект горелки и охлаждающая жидкость должны заказываться отдельно



Полные комплекты

Dynasty 350 Complete

#951 402 (CSA)

с беспроводным ножным управлением

#951 401 (CSA)

с ножным управлением

Полностью в сборе

В комплект входят:

- Dynasty® TIGRunner (#907 204-00-01)
- Беспроводной ножной пульт ДУ (#300 429) или RFCS-14 HD - ножной пульт ДУ (#194 744)
- Горелка с водяным охлаждением Weldcraft CS310 (7.6 м)
- Кожух кабеля горелки
- Комплект аксессуаров горелки CS310АКС
- Регулятор/расходомер Smith HM2051A-580
- Резиновый газовый шланг 3.6 м (регулятор - установка)
- Адаптер горелки с водяным охлаждением Dinse
- Сварочный провод с зажимом (рабочий провод или провод заземления 4.6 м 1/0 разъем Dinse)
- 15 л охлаждающей жидкости (#043 810)

Dynasty 700 Complete

#951 404 (CSA)

с беспроводным ножным управлением

#951 403 (CSA)

с ножным управлением

Полностью в сборе

В комплект входят:

- Dynasty® TIGRunner (#907 101-00-01)
- Беспроводной ножной пульт ДУ (#300 429) или RFCS-14 HD - ножной пульт ДУ (#194 744)
- Горелка с водяным охлаждением Weldcraft WP18CS (7.6 м)
- Кожух кабеля горелки
- Комплект аксессуаров горелки AK18C
- Регулятор/расходомер Smith H1954D-580
- Резиновый газовый шланг 3.6 м (регулятор - установка)
- Адаптер горелки с водяным охлаждением Dinse
- Сварочный провод с зажимом (рабочий провод или провод заземления 3.7 м 4/0)
- 15 л охлаждающей жидкости (#043 810)

Оригинальное дополнительное оборудование фирмы Miller

КОМПЛЕКТЫ ГОРЕЛОК

Комплект горелок с водяным охлаждением, 250 А

#300 185

- Горелка Weldcraft WP20 с кабелем 7.6 м
- Защитный кожух кабеля
- В комплект горелки АК4С входят газовые сопла, цанги, цанговые зажимы и электроды (сплав вольфрама с 2% церия) диаметрами 1.6, 2.4, 3.2 мм
- Регулятор/расходомер Smith HM2051A-580
- Резиновый шланг 3.7 м (от регулятора к агрегату)
- Адаптер горелки с водяным охлаждением по стандарту Dinse
- Сварочный и заземляющий (вкл. зажимы) кабели 4.6 м с разъемами 1/0 Dinse

Комплект горелок с водяным охлаждением, 300 А

#300 183

- Рекомендуется для агрегата Dynasty 350*
- Горелка Weldcraft CS310 с кабелем 7.6 м
 - Защитный кожух кабеля
 - В комплект горелки CS310AKC входят газовые сопла, цанги, цанговые зажимы и электроды (сплав вольфрама с 2% церия) диаметрами 1.6, 2.4, 3.2 мм
 - Регулятор/расходомер Smith HM2051A-580
 - Резиновый шланг 3.7 м (от регулятора к агрегату)
 - Адаптер горелки с водяным охлаждением по стандарту Dinse
 - Сварочный и заземляющий (вкл. зажимы) кабели 4.6 м с разъемами 1/0 Dinse

Комплект горелок с водяным охлаждением, 400 А

#300 186

- Рекомендуется для агрегата Dynasty 700*
- Горелка Weldcraft WP18CS с кабелем 7.6 м
 - Защитный кожух кабеля
 - В комплект горелки АК18С входят газовые сопла, цанги, цанговые зажимы и электроды (сплав вольфрама с 2% церия) диаметрами 1.6, 2.4, 3.2 мм
 - Регулятор/расходомер Smith H1954D-580
 - Резиновый шланг 3.7 м (от регулятора к агрегату)
 - Адаптер горелки с водяным охлаждением с фиксатором резьбы
 - Сварочный и заземляющий (вкл. зажимы) кабели 3.7 м с разъемами 4/0 Dinse



Тележка #300 244

Предназначена для перемещения агрегатов Dynasty® или источников питания Maxstar® 350 или 700, и охлаждающего модуля Coolmate™ 3.5 Cooler. Особенности тележки: Место под один баллон, ножной фиксатор колес, держатели

кабеля/горелки (3 шт.), место для сварочных материалов, удобный ящик для вольфрамовых электродов и расходных материалов.



Охлаждающий модуль Coolmate™ 3.5 #300 245

Предназначен для использования

совместно с агрегатами Dynasty® и источниками питания Maxstar 350 и 700. Применяется для горелок с водяным охлаждением мощностью до 600 А. Объем охлаждающей жидкости- 13 литров.



Адаптер DINSE с водяным охлаждением #195 377

Для Dynasty и Maxstar® 350. Используется для подключения горелок моделей WP20, WP18 и CS310 к разъему по стандарту DINSE.



Адаптер с водяным охлаждением #225 028

Для Dynasty и Maxstar® 700. Используется с моделями горелок WP125, WP24W, WP25, WP20, WP18, WP12, CS310, CS410, WP22, WP27.

Датчик сварочного тока #300 179

Определяет отключение рабочего зажима, что предотвращает выход из строя и дорогостоящий ремонт разъединительных

устройств, сетевых шнуров и проводов.

Комплект для автоматического управления агрегатом #195 516

Управление параметрами сварки осуществляется через 28-ми штырьковый разъем. Он монтируется вместо стандартного 14-ти штырькового разъема и управление осуществляется через PLC контроллер. Необходим в случае автоматизированной интеграции сварочного оборудования.

ПЕРЧАТКИ ДЛЯ TIG СВАРКИ



Промышленные перчатки TIG

#249 199
#249 200

Размер L
Размер XL

Перчатки из свиной кожи без подкладки с усиленной накладкой на ладонь.



Перчатки TIG

#249 178
#249 179
#249 180

Размер M
Размер L
Размер XL

Прочные перчатки из козьей кожи с огнестойкой флисовой обратной стороной



Перчатки TIG (короткая манжета)

#249 181
#249 182
#249 183

Размер M
Размер L
Размер XL

Прочные перчатки из свиной и козьей кожи (со стороны ладони) с короткой 3"-ой манжетой.

ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ И ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ

Дистанционный контрактор и регулятор тока RCCS-14 #043 688



14-ти штырьковый разъем. Модуль сенсорного

управления (вверх-вниз) прикрепляется к горелке с помощью двух отрезков ленты-липучки. В комплект входит управляющий кабель длиной 8 метров.



Беспроводное ДУ ручного типа #300 430

Дистанционное регулирование тока и контактора. Ответная часть подключается прямо в

14-ти штырьковый разъем агрегата. Радиус действия 91.4 м.



Беспроводное ДУ педального типа #300 429

Дистанционное

регулирование тока и контактора. Ответная часть подключается прямо в 14-ти штырьковый разъем агрегата. Радиус действия 27.4 м.



Ножное управление RFCS-14HD #194 744

Шнур можно подключить к педали с любой стороны,

что обеспечивает гибкость ДУ в работе. Управляет током и контактором. В комплект входит кабель длиной 6 м с 14-ти контактным разъемом.

Переключатель RMLS-14 #129 337



Кулисный переключатель

для установки режима кратковременного/ постоянного включения контактора.

При нажатии вперед устанавливается постоянный контакт, а при нажатии назад - кратковременный контакт. В комплект входит кабель длиной 8 м с 14-ти контактным разъемом.

Выключатель RMS-14 #187 208



Выключатель для кратковременного включения контактора.

Покрытая резиной кнопка идеально подходит для многократных включений/выключений. В комплект входит кабель длиной 8 м с 14-ти контактным разъемом.

Информация для заказа

Оборудование	Код товара	Описание
Dynasty® 350	#907 204	Auto-Line™ 208-575 В AC, 50/60 Гц, CSA, основной шнур длиной 2,5 метра
Dynasty® 350 TIGRunner®	#907 204-00-1	Auto-Line™ 208-575 В AC, 50/60 Гц, CSA, основной шнур длиной 2,5 метра. <i>Необходим хладагент</i>
Dynasty® 350 Полный комплект с беспроводным ДУ педального типа	#951 402	Auto-Line™ 208-575 В AC, 50/60 Гц, CSA, основной шнур длиной 2,5 метра
Dynasty® 350 Полный комплект с ДУ педального типа	#951 401	Auto-Line™ 208-575 В AC, 50/60 Гц, CSA, основной шнур длиной 2,5 метра
Dynasty® 350 Международное исполнение	#907 204-02-1	Auto-Line™ 380-575 В AC, 50/60 Гц, CE, основной шнур длиной 2,5 метра
Dynasty® 700	#907 101	Auto-Line™ 208-575 В AC, 50/60 Гц, CSA
Dynasty® 700 TIGRunner®	#907 101-00-1	Auto-Line™ 208-575 В AC, 50/60 Гц, CSA. <i>Необходим хладагент</i>
Dynasty® 700 Полный комплект с беспроводным ДУ педального типа	#951 404	Auto-Line™ 208-575 В AC, 50/60 Гц, CSA
Dynasty® 700 Полный комплект с ДУ педального типа	#951 403	Auto-Line™ 208-575 В AC, 50/60 Гц, CSA
Dynasty® 700 Международное исполнение	#907 101-02-1	Auto-Line™ 380-575 В AC, 50/60 Гц, CE
Комплекты горелок TIG		
Комплект горелки Weldcraft® 250 А с водяным охлаждением	#300 185	
Комплект горелки Weldcraft® 300 А с водяным охлаждением	#300 183	Рекомендуется для Dynasty 350
Комплект горелки Weldcraft® 400 А с водяным охлаждением	#300 186	Рекомендуется для Dynasty 700
Комплект горелки Weldcraft® 200 А с воздушным охлаждением	#WP2625RM	Только для Dynasty 350. <i>Необходим адаптер #195 379</i>
Дистанционное управление		
Беспроводное ДУ педального типа	#300 429	Беспроводное ДУ педального типа с радиусом действия 27.4 м
Беспроводное ручное ДУ	#300 430	Беспроводное ручное ДУ с радиусом действия 91.4 м
RCCS-14	#043 688	Сенсорное управление "вверх-вниз"
RFCS-14 HD	#194 744	ДУ педального типа, промышленное исполнение
RHC-14	#242 211 020	Ручное управление
RMLS-14	#129 337	Кулисный переключатель мгновенного/постоянного действия
RMS-14	#187 208	Кнопка моментального действия с резиновым покрытием
Удлинитель	#242 208 025	7.6 м
	#242 208 050	15.2 м
	#242 208 080	24.4 м
Запчасти и аксессуары		
Тележка Runner™	#300 244	
Охладитель Coolmate™ 3.5	#300 245	<i>Необходим хладагент</i>
Комплект для автоматического управления агрегатом	#195 516	Обеспечивает необходимое автоматическое соединение агрегата с PLC контроллером
Датчик сварочного тока	#300 179	<i>Необходима установка и настройка</i>
Видео-тренажер и руководство по настройке CD-ROM	#233 558	
Видеокурс по работе с агрегатом DVD	#251 116	Входит в комплект поставки
Книга об аргонодуговой сварке	#170 555	
Адаптер стандарта DINSE с водяным охлаждением	#195 377	Для Dynasty/Maxstar 350. Используется для подключения горелок с водяным охлаждением к разъему стандарта DINSE. Для моделей горелок WP20, WP18 и CS310 (адаптер входит в комплект поставки)
Адаптер с водяным охлаждением	#225 028	Используется для подключения горелок с водяным охлаждением к Dynasty/Maxstar 700
Кабельные разъемы		<i>Поставляются с источником питания и комплектами сварочных горелок</i>
Разъем 50 мм стандарта DINSE (штекерный, 1 шт)	#042 418	Используется для подключения сварочного провода к разъему стандарта DINSE на сварочном агрегате
Разъемы фиксаторов резьбы (штекерный, 2 шт)	#225 029	Используется для подключения сварочного провода к агрегатам Dynasty/Maxstar 700
Разъем 50 мм стандарта DINSE (штекерный - 1 шт, гнездовой - 1 шт)	#042 419	Используются для удлинения сварочных кабелей
Адаптер терминала Tweco	#042 465	Штекерный разъем Dinse к гнездовому Tweco
Адаптер терминала кулачкового зажима	#042 466	Штекерный разъем Dinse к гнездовому кулачкового зажима