

# Dynasty 350 и 700

Издано в октябре 2009 г. • Индекс № AD/5.0

Источник питания  
для стержневой сварки/  
в режиме TIG



## Краткие характеристики

### Промышленное применение

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

### Технологические процессы

Сварка в режиме TIG (GTAW)  
Импульсная сварка TIG (GMAW-P)  
Стержневая сварка (SMAW)  
Воздушно-дуговая угольным электродом (CAC-A)  
350: 1/4 д максимум  
700: 3/8 д максимум

### Входной ток

208-575 В, 3 или 1 фаза

### Диапазон тока

350: 3-350 А  
700: 5-700 А

### Ном. мощность

350: 300 А при 32 В, цикл нагрузки 60%  
700: 600 А при 44 VDC, 60% цикл нагрузки

### Вес

350: 135,5 фунт (61 кг)  
700: 198 фунт (90 кг)

## Мощный потенциал Blue®.



Возможность любой  
схемы входного  
напряжения

(208–575 В) без подключения вручную, что обеспечивает удобство в любой рабочей операции. Идеальное решение в случае нестабильного или ненадежного питания.

**Калибровка приборов** позволяет производить проверку измерительных приборов для сертификации.

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

Технология **Wind Tunnel Technology™** (аэродинамическая труба) защищает внутренние детали от загрязнения, что продлевает срок службы.

Система охлаждения источника питания **Fan-On-Demand™** (вентилятор по требованию) работает только тогда, когда это необходимо, что снижает уровень шума, энергоемкость и количество загрязняющих веществ, проходящих через агрегат.

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

Пуск в режиме **Lift-Arc™** (подъем дуги) обеспечивает зажигание дуги перем. или пост. током без использования высокой частоты

**Память программ** – 9 независимых модулей памяти для управления/ сохранения ваших параметров.

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



Dynasty 350

Dynasty 700

### Особенности стержня (AC/DC)

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

**Hot Start™** (горячий пуск) адаптивное управление позволяет производить положительное зажигание дуги без прилипания.

**Контроль частоты перем. тока** придает дополнительную устойчивость при стержневой сварке перем. током для получения гладкого шва.



Гарантия на источник питания - 3 года, включая запчасти и работу.  
Гарантия на оригинальные детали главного выпрямителя – 5 лет.


### Особенности сварки TIG перем. током


**Независимый контроль Амплитуды/ Силы тока** позволяет независимо устанавливать силу тока ПЭ и ОЭ для точного регулирования передачи тепла заготовке и электроду.


**Расширенный баланс пер. тока** (30-99%) регулирует объем кислородной очистки (время амперной нагрузки в EN), что особенно важно для высококачественных сварных соединений алюминия.


**Частота пер. тока** (20-400 Гц) контролирует ширину конуса дуги и ее давление.

### Формы колебаний пер. тока

 **Наступающая прямоугольная волна:** быстро остывающая сварочная ванна, глубокое проплавление и быстрые скорости прохода.

 **Мягкая прямоугольная волна:** мягкая дуга с максимальным контролем сварочной ванны и хорошим смачиванием.

 **Синусоида:** для пользователей, которые предпочитают традиционную дугу. Мягкая дуга с хорошим смачиванием

 **Треугольная волна:** понижает передачу тепла и хорошо подходит для сварки тонкого алюминия. Быстрые скорости прохода.

### Особенности сварки TIG пост. током

**Исключительно мягкая и точная дуга** для сварки необычных материалов. **Высоко-скоростной контроль импульсов сварки перем. током в режиме TIG**

Частота импульсов может достигать 5000 имп./сек. Пульсация придает дуге устойчивость, снижает подвод тепла и деформации, а также может увеличить скорость прохода. Прочие параметры – пиковая амперная нагрузка, пиковое время и фоновая амперная нагрузка.



Miller Electric Mfg. Co.  
Производство инструментального оборудования, штат Иллинойс  
1635 West Spencer Street  
Appleton, WI54914 США

Отдел продаж в США и Канаде  
Тел.: 866-931-9730  
Факс: 800-637-2315  
Международный тел.: 920-735-4169  
Международный факс: 920-735-4125

Веб-сайт  
www.MillerWelds.com



MADE IN USA  
APPLETON, WI

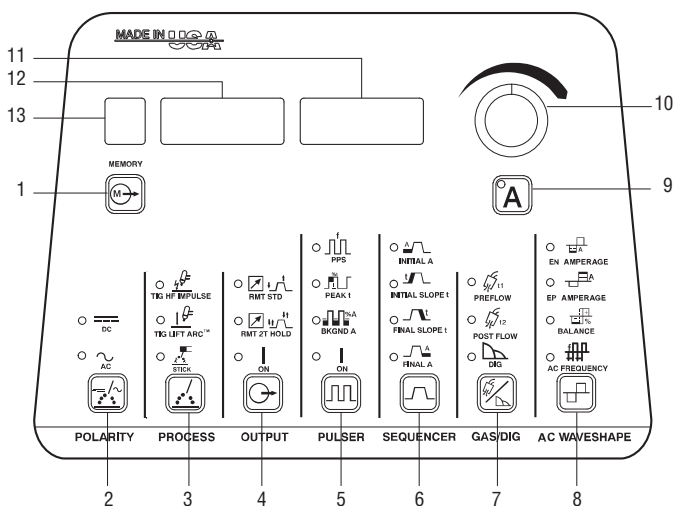
Модель	Входной ток	Диапазон амперной нагрузки	Макс. напряжение разомкнутой цепи	Номинальная мощность	Ток на входе при ном. нагрузке, 50/60 Гц								Размеры	Вес нетто
					208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт			
Dynasty 350	Три фазы	3-350 А	75 VDC 10-15 VDC*	250 А при 30 В, цикл нагрузки 100%	29	26	15	13	10	10.3	9.9	H: 24-3/4 д (629 мм) W: 13-3/4 д (349 мм) D: 22 д (559 мм)  с TIGRunner® H: 45-1/8 д (1146 мм) W: 23-1/8 д (587 мм) D: 43-3/4 д (1111 мм)	135.5 фнт (61 кг)  с TIGRunner® 308 фнт (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 VDC 10-15 VDC*	180 А при 27.2 В, цикл нагрузки 100%	35	32	-	15	12	7.4	6.8			
				225 А при 29 В, цикл нагрузки 60%	47	43	-	21	17	9.8	9.1			
Dynasty 700	Три фазы	5-700 А	75 VDC 10-15 VDC*	500 А при 40 В, цикл нагрузки 100%	75	68	39	34	27	27	26	H: 34-5/8 д (879 мм) W: 13-3/4 д (349 мм) D: 22 д (559 мм)  с TIGRunner® H: 55-1/8 д (1400 мм) W: 23-1/8 д (587 мм) D: 43-3/4 д (1111 мм)	198 фнт (90 кг)  с TIGRunner® 370 фнт (168 кг)	
				600 А при 44 В, цикл нагрузки 60%	97	88	51	44	35	35	34			
	Одна фаза	5-700 А	75 VDC 10-15 VDC*	360 А при 34 В, цикл нагрузки 100%	82	74	-	37	30	17	16			
				450 А при 38 В, цикл нагрузки 60%	115	104	-	52	42	24	22			

Сертификация по стандартам Канады и США для сварочного оборудования.

Все модели CE соответствуют применяемым положениям серии стандартов IEC 60974.

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

## Панель управления



### Параметры панели управления

- |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p><b>1. Память</b><br/>36 комбинаций<br/>(9 AC TIG)<br/>(9 AC Stick)<br/>(9 DC TIG)<br/>(9 DC Stick)</p> <p><b>2. Полярность</b><br/>AC/DC</p> <p><b>3. Процесс/</b><br/>TIG: ВЧ импульс,<br/>Подъем дуги<br/>СТЕРЖЕНЬ:<br/>Адаптивный горячий пуск</p> <p><b>4. Контроль выхода</b><br/>Стандартный дист.,<br/>Триггер 2Т удерж.,<br/>Выход ВКЛ (ON)</p> <p><b>5. Контроль импульсов</b><br/>Импульсов в секунду DC: 0.1-5000 PPS<br/>AC: 0.1-500 PPS</p> <p>Пиковое время 5-95%<br/>Пиковый ток 5-95%</p> | <p><b>6. Контроль последовательности</b><br/>Начальная сила тока Dynasty 350: 3-350 А<br/>Dynasty 700: 5-700 А</p> <p>Начальный уклон 0,0-50,0 сек<br/>Конечный уклон 0,0-50,0 сек<br/>Конечная сила тока Dynasty 350: 3-350 А<br/>Dynasty 700: 5-700 А</p> <p><b>7. Подача защ. газа/DIG</b><br/>Подача газа после сварки<br/>Автоматическая,<br/>Регулировка 0,0-50<br/>0-100%</p> <p><b>DIG</b><br/>Амперная нагрузка EN 3-350 А/5-700 А<br/>Амперная нагрузка EP 3-350 А/5-700 А<br/>Баланс 30-99%<br/>Частота пер. тока 20-400 Гц</p> <p><b>9. Регулятор силы тока</b></p> | <p><b>10. Регулятор аналого-цифрового преобразователя</b></p> <p><b>11. Дисплей амперметра</b></p> <p><b>12. Дисплей вольтметра</b></p> <p><b>Дополнительные установочные параметры</b><br/><b>Предпрограммируемое зажигание</b><br/>Dynasty 350 0,020-3/16 д,<br/>вольфрамовый электрод<br/>Dynasty 700 0,020-1/14 д,<br/>вольфрамовый электрод</p> <p><b>Предпрограммируемое зажигание</b><br/>Сила тока Dynasty 350: 3-200 А<br/>Dynasty 700: 5-200 А</p> <p>Время 0-200 миллисекунд<br/>Время линейного изменения 0-250 миллисекунд<br/>Минимальная сила тока Dynasty 350: 3-25 А<br/>Dynasty 700: 5- 25 А</p> <p><b>Дополнительные триггеры</b> 3Т, 4Т, мини-логика,<br/>4Т моментальный</p> <p><b>Формы колебаний</b> Наступающая прямоуг. волна,<br/>Мягкая прямоуг. волна,<br/>Синусоида,<br/>Треугольная волна</p> <p><b>Блокировка амплитуды</b><br/>EN EP аналогично,<br/>EN EP независимо</p> <p><b>Таймер св. точки/шва</b><br/>0,0-999 сек.</p> <p><b>OCV</b><br/>Низкое OCV, Нормальное<br/>OCV (напр. разомкнутой цепи)</p> <p><b>Проверка прилипания</b><br/>Вкл/Выкл</p> <p><b>Блокировки</b><br/>Пять уровней</p> <p><b>Таймер дуги</b><br/>0,0-9999 часов<br/>и 0-59 мин</p> <p><b>Счетчик циклов</b><br/>0- 999,999 циклов</p> <p><b>Калибровка приборов</b><br/>±0-20,0 А<br/>±0-20,0 В</p> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

# Рабочие характеристики

## ЦИКЛ НАГРУЗКИ


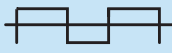
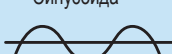


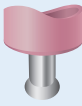
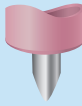
Dynasty 350 3 ФАЗЫ		Dynasty 700 3 ФАЗЫ	
%	СИЛА ТОКА	%	СИЛА ТОКА
30%	350А	30%	700А
60%	300А	60%	600А
100%	250А	100%	500А

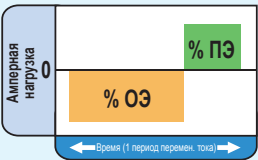
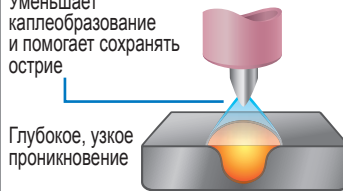

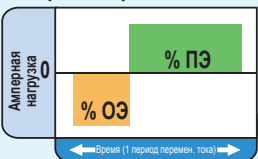
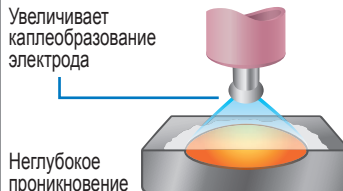
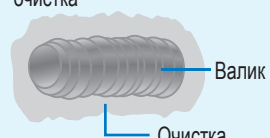
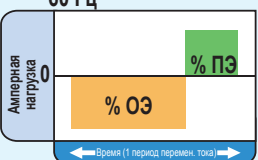
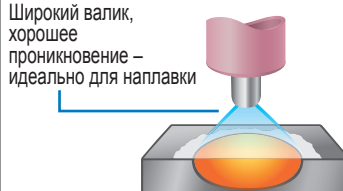
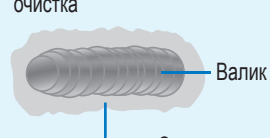
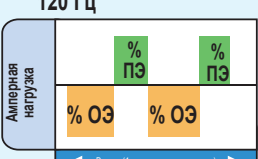
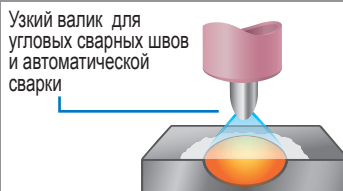
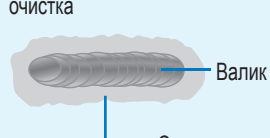
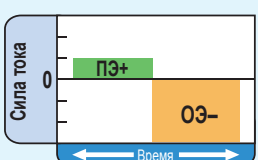

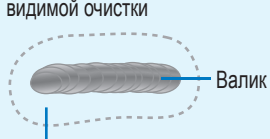
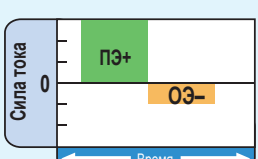

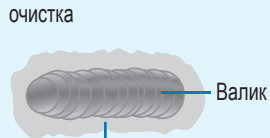
1 ФАЗА		1 ФАЗА	
%	СИЛА ТОКА	%	СИЛА ТОКА
10%	350А	10%	700А
30%	250А	30%	500А
60%	225А	60%	450А
100%	180А	100%	360А

## Карта модернизации технологии TIG

### Какой агрегат Вам подходит?

Почему надо модернизировать?	Syncrowave 350	Dynasty 350	Преимущества Dynasty 350
Максимальная толщина	1/2 д, алюминий	<b>УЛУЧШЕНИЕ</b> → > 5/8 д, алюминий	Увеличена толщина алюминия.
ВЧ зажигание дуги	Непрерывная ВЧ	<b>УЛУЧШЕНИЕ</b> → Только Пуск	Функция Только Пуск ограничивает воздействие ВЧ.
Регулировка частоты Регулировка выхода пер. тока	Зафиксировано на 60 Гц	<b>УЛУЧШЕНИЕ</b> → Переменная частота 20-400 Гц	Более высокие частоты обеспечивают лучший контроль дуги и повышенные скорости прохода.
Формы колебаний пер. тока	Мягкая прямоуг. волна 	<b>УЛУЧШЕНИЕ</b> → Наступающая пр. волна  Синусоида  Скругленная пр. волна  Треугольная волна 	Наступающая прямоуг. волна = Более быстрый проход Скругленная прямоуг. волна = Максимальный контроль сварочной ванны Синусоида = Традиционные характеристики Треугольная волна = Пониженный подвод тепла
Сварка алюминия заостренным вольфрамовым электродом		<b>УЛУЧШЕНИЕ</b> → 	Регуляторы формы колебаний поддерживают точку. Преимущества: пониженный подвод тепла к свариваемой детали, меньшие валики сварного шва, улучшенное зажигание и доп. контроль дуги.
Портативность	496 фунт Подключение вручную 208/230/460 В Одна фаза	<b>УЛУЧШЕНИЕ</b> → 135 фунт Auto-Line™ 208-575 В Одна фаза или три фазы.	Легко переносить, благодаря небольшому размеру и весу. Auto-Line™ позволяет устройству работать на любом напряжении. Одна или три фазы. Даже у генераторов!
Передаваемая мощность при 300 А	110 А при 230 В Одна фаза	<b>УЛУЧШЕНИЕ</b> → 32 А при 230 В Три фазы	Значительное снижение мощности, требуемой для работы. Упрощенное техобслуживание электрочасти, менее мощные предохранители, защитные автоматы и шнур питания.
Точное управление	Частичное цифровое управление	<b>УЛУЧШЕНИЕ</b> → Полное цифровое управление	Точность и повторяемость всех цифровых программ управления.



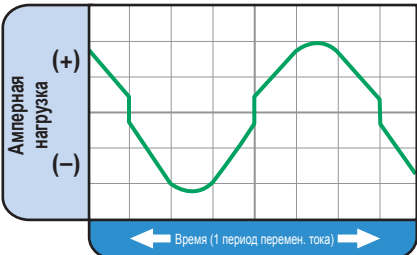
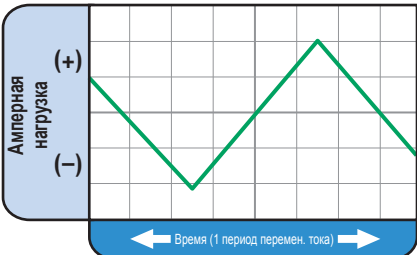
# Регуляторы формы волны переменного тока

Характеристика	Форма волны	Влияние на валик шва	Влияние на внешний вид
<b>Уравнитель переменного тока</b> Регулирует очистку при дуговой сварке. Путем регулирования процента амперной нагрузки отрицательного электрода регуляторов формы волны переменного тока контролируется ширина зоны травления вокруг шва.  <i>Примечание: Настройте уравнитель переменного тока для соответствующей очистки при дуговой сварке по бокам и впереди сварочной ванны. Уравнивание переменного тока должно быть точно отрегулировано в соответствии с тем, насколько тяжелые или толстые оксиды.</i>	<b>отр. электрод 51 - 99%</b> 	Уменьшает каплеобразование и помогает сохранять острие  Глубокое, узкое проникновение	Узкий валик без видимой очистки  Валик Без видимой очистки
	<b>отр. электрод 30 - 50%</b> 	Увеличивает каплеобразование электрода  Неглубокое проникновение	Широкий валик и очистка  Валик Очистка
<b>Регулятор частоты переменного тока</b> 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>	<b>60 Гц</b> 	Широкий валик, хорошее проникновение – идеально для наплавки 	Широкий валик и очистка  Валик Очистка
	<b>120 Гц</b> 	Узкий валик для угловых сварных швов и автоматической сварки 	Широкий валик и очистка  Валик Очистка
<b>Независимый регулятор нагрузки переменного тока</b> Позволяет производить независимую настройку значения амперной нагрузки для положительного и отрицательного электродов. Регулирует отношение амперной нагрузки отрицательного и положительного электродов 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 уравнителем переменного тока.	<b>Сила тока</b> 	Сила тока больше у отрицательного электрода: более глубокое проникновение и большая скорость прохода 	Узкий валик без видимой очистки  Валик Без видимой очистки
	<b>Сила тока</b> 	Сила тока больше у положительного электрода: менее глубокое проникновение 	Широкий валик и очистка  Валик Очистка

## Регуляторы формы волны переменного тока (продолжение)

### Выбор формы волны переменного тока

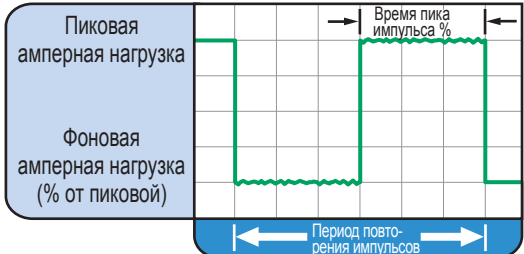
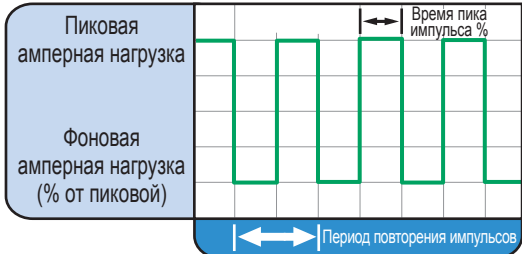
Чтобы получить оптимальные характеристики электродуговой сварки для конкретного применения, выберите одну из четырех различных форм волны переменного тока. Возможные варианты:

ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ВОЛНА	СКРУГЛЕННАЯ ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ВОЛНА
 <p>Быстрое переключение для быстрореагирующей динамичной дуговой сварки.</p>	 <p>Все преимущества обычной прямоугольной формы волны, настроенной для обеспечения гладкой, пологой дуги с максимальным контролем ванны и хорошим смачивающим действием.</p>
СИНУСОИДА	ТРЕУГОЛЬНАЯ ВОЛНА
 <p>Прямоугольные переходы исключают необходимость постоянной высокой частоты, а пиковые значения синусоиды делают дугу более полой.</p>	 <p>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.</p>

## Регуляторы импульсов TIG

### Регуляторы импульсов TIG постоянного тока высокой частоты

- Импульсы в секунду (Гц): пост.ток = 0..1 – 5000 имп./с / перемен. ток = 0,1 – 500 имп./с
- % ВКП – % 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	ВЫСОКОЧАСТОТНЫЙ ИМПУЛЬСНЫЙ TIG
 <p>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 рельеф мелких волн в валике сварного шва. Отношение между частотой импульса и скоростью прохода определяет расстояние между "волнами" рельефа. Медленная подача импульсов может быть также скоординирована с добавлением присадочного металла и может усилить общий контроль за сварочной ванной.</p>	 <p>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 проникновения и повышенным скоростям прохода (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.</p>



## Источники питания Dynasty®

### 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 8 футов (2,4 м), (2) международных разъема (Dinse 50) и компакт-диск CD-ROM с программой настройки и демонстрационной программой.

*Примечание: Адаптер горелки TIG должен заказываться отдельно.*

### Dynasty® 700 №907101(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 горелки с водяным охлаждением (№225 028) для горелок №18 и №20 и компакт-диск CD-ROM с программой настройки и демонстрационной программой.

*Примечание: Первичный кабель и горелка TIG должны заказываться отдельно.*



## Комплекты TIGRunner®

### Dynasty 700 TIGRunner®

#### №907 101-01-1 (CSA)

*Полностью в сборе*

В комплект входят:

- Dynasty® 700 (№907 101)
- Ножное управление RFCS-14 HD
- Система охлаждения Coolmate™ 3.5
- Тележка со следующими характеристиками: одноцилиндровая стойка, держатель ножной педали, (3) держателя кабеля/горелки, (2) держателя присадок электрода TIG и подходящий ящик для хранения вольфрама и расходных материалов

*Примечание: Комплект горелки и системы охлаждения должны заказываться отдельно.*

### Dynasty 350 TIGRunner®

#### №907 204-01-1 (CSA)

*Полностью в сборе*

В комплект входят:

- Dynasty® 350 (№907 204)
- Ножное управление RFCS-14 HD
- Система охлаждения Coolmate™ 3.5
- Тележка со следующими характеристиками: одноцилиндровая стойка, держатель ножной педали, (3) держателя кабеля/горелки, (2) держателя присадок электрода TIG и подходящий ящик для хранения вольфрама и расходных материалов

*Примечание: Комплект горелки и системы охлаждения должны заказываться отдельно.*



## Полные комплекты

### Dynasty 350 Complete

#### №951 074 (CSA)

*Полностью в сборе*

В комплект входят:

- Dynasty® TIGRunner® (№907 204-01-1)
- Горелка с водяным охлаждением 25 футов (7,6 м) Weldcraft CS310
- Покрытие кабеля горелки
- Комплект аксессуаров горелки CS310AKC в том числе, защитные колпаки, зажимные втулки, корпуса зажимных втулок и 2% церисто-вольфрамовые электроды (размер 1/16, 3/32 и 1/8 дюйма)
- Регулятор / Расходомер Smith HM2051A-580
- Резиновый газовый шланг 12 футов (3,7 м) (регулятор к установке)
- Адаптер горелки с водяным охлаждением Dinse
- Сварочный провод с зажимом (рабочий провод или провод заземления 15 футов (4,6 м) 1/0 и разъем Dinse
- 4 галлона предварительно смешанной охлаждающей жидкости с низкой электропроводностью (№ 043 810)

### Dynasty 700 Complete

#### №951 075 (CSA)

*Полностью в сборе*

В комплект входят:

- Dynasty® 700 TIGRunner (№907101 -01 -1 )
- Горелка с водяным охлаждением 25 футов (7,6 м) Weldcraft WP18SC
- Покрытие кабеля горелки
- Комплект аксессуаров горелки AK18C в том числе, защитные колпаки, зажимные втулки, корпуса зажимных втулок и 2% церисто-вольфрамовые электроды (размер 3/32, 1/8 и 5/32 дюйма)
- Регулятор /расходомер Smith H1954D-580
- Резиновый газовый шланг 12 футов (3,7 м) (регулятор к установке)
- Адаптер горелки с водяным охлаждением Dinse
- Сварочный провод с зажимом (рабочий провод или провод заземления 12 футов (3,7 м) 4/0
- 4 галлона предварительно смешанной охлаждающей жидкости с низкой электропроводностью (№ 043 810)

## Комплекты горелок

### Набор горелок с водяным охлаждением, 250 А №300 185

- Горелка Weldcraft® WP20 с кабелем (7,6 м)
- Защитный кожух кабеля
- В комплект горелки АК4С входят экранирующие колпаки, цанги, держатели цанги и электроды (сплав вольфрама с 2% церия) (1/16, 3/32 и 1/8 дюйма)
- Регулятор/расходомер Smith® HM2051A-580
- Резиновый шланг (3,7 м) (от регулятора к агрегату)
- Адаптер горелки с водяным охлаждением по стандарту DINSE
- Сварочная проволока 1,0 мм (длина 4,6 м) с зажимом (рабочий провод или заземление) и разъем

### Набор 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 CS310АКС входят экранирующие колпаки, цанги, держатели цанги и электроды (сплав вольфрама с 2% церия) (1/16, 3/32 и 1/8 дюйма)
  - Регулятор/расходомер Smith® HM2051A-580
  - Резиновый шланг (3,7 м) (от регулятора к агрегату)
  - Сварочная проволока 1,0 мм (длина 4,6 м) с зажимом (рабочий провод или заземление) и разъем

### Набор горелок с водяным охлаждением, 400 А №300 186

- Рекомендуется для агрегата Dynasty 700*
- Горелка Weldcraft® WP18СC с кабелем (7,6 м)
  - Защитный кожух кабеля
  - В комплект горелки АК18С входят экранирующие колпаки, цанги, держатели цанги и электроды (сплав вольфрама с 2% церия) (3/32, 1/8 и 5/32 дюйма)
  - Регулятор/расходомер Smith® H1954D-580
  - Резиновый шланг (3,7 м) (от регулятора к агрегату)
  - Адаптеры горелки с водяным охлаждением с фиксатором резьбы
  - Сварочная проволока 4,0 мм (длина 3,7 м) 4/0 с зажимом (рабочий провод или заземление)



### Тележка №300 244

Предназначена для перемещения агрегатов Dynasty® или источников питания Maxstar® 350 или 700 и охлаждающего модуля Coolmate™ 3.5 Cooler. Особенности тележки: стойка на 1 баллон, фиксатор ножной педали, держатели кабеля/горелки (3 шт.), держатели проволоки для аргодуговой сварки и удобный ящик для материалов и вольфрамовой проволоки.



### Охлаждающий модуль Coolmate™ 3.5 №300 245

Предназначен для использования совместно с агрегатами Dynasty® и источниками питания

Maxstar 350 и 700. Используется с горелками с водяным охлаждением мощностью до 600 А. Объем 13 л.



### Хладагент для аргодуговой сварки №043 810

Продается в упаковках

по 4 шт. Готовый, обладающий низкой проводимостью хладагент фирмы Miller, содержащий этилен-гликоль и деионизированную воду. Предназначен для предотвращения замерзания и кипения в диапазоне температур от -38 до 108°С). Пластиковые флаги объемом 3,8 л.



### Адаптер по стандарту DINSE с водяным охлаждением №195 377

Для Dynasty и Maxstar® 350. Используется для подключения

моделей WP20, WP18, и CS310 к разъему по стандарту DINSE. Закажите у компании Miller.

### Фиксатор резьбы с водяным охлаждением №225 028

Для Dynasty и Maxstar 700. Используется с моделями горелок WP125, WP24W, WP25, WP20, WP18, WP12, CS310, CS410, WP22, WP27). Закажите у компании Miller.

### Перчатки для аргодуговой сварки

- №227 813 Малый размер
  - №227 815 Большой размер
  - №227 814 Средний размер
  - №227 816 Очень большой размер.
- Сделаны из мягкого сафьяна. Проштыты нитками с кевларом. *Заказывайте у компании Miller.*

### Комплект интерфейса автоматики №195 516

Включает в себя плату автоматики, 28-штырьковое гнездо со жгутом, 28-штырьковый штекер. Обеспечивает стандартное или усовершенствованное автоматическое управление.

### Датчик тока сварки №300 179

Показывает отсоединение рабочего зажима и предотвращает выход из строя (и, следовательно, дорогостоящий ремонт) разъединительных устройств, сетевого шнура и проводов.

### Обучающие материалы

*Для заказа этих материалов дистрибьюторы могут позвонить в Центр компании Miller по обучающим материалам по телефону 1-920-735-4356 или отправить заказ по факсу 1-920-735-4011.*

### Книга по аргодуговой сварке №170 555

### CD-ROM №233 558

Видео-тренажер и руководство по настройке (входит в комплект агрегата).

### Вольфрамовые электроды

*Электроды длиной 17,5 см, упаковки по 10 шт. Закажите у компании Miller.*

### Сплав с 2% церия (оранжевый) для переменного/постоянного напряжения.

- №WC040X7 .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

### Сплав с 1,5% лантана (золотистый) для переменного/постоянного напряжения

- №WL040X7 .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

### Дистанционное управление и переключатели



### Дистанционный контактор и регулятор тока RCCS-14 №043 688

14-штырьковый штекер. Модуль сенсорного управления (вверх-вниз) прикрепляется к горелке с помощью двух отрезков ленты-липучки. В комплект входит управляющий кабель длиной 8 м.



### Ножное управление RFCS-14 HD №194 744

Максимальная гибкость достигается с помощью перенастраиваемого шнура, который может выходить спереди, сзади или с любой

боковой стороны педали. Ножная педаль обеспечивает дистанционное управление током и контактором. В комплект входит кабель длиной 6 м и 14-штырьковый разъем.

### Ручное управление RHC-14 №129 340

Миниатюрный блок ручного управления для дистанционного управления током и контактором. В комплект входит кабель длиной 6 м и 14-штырьковый разъем.



### Переключатель RMLS-14 №129 337

Кулисный переключатель

для кратковременного или постоянного отключения/включения контактора. При нажатии вперед устанавливается постоянный контакт, а при нажатии назад устанавливается кратковременный контакт. В комплект входит кабель длиной 8 м и 14-штырьковый разъем.



### Выключатель RMS-14 №187 208

Выключатель для

кратковременного включения контактора. Покрытая резиной кнопка идеально подходит для многократных включений и отключений. В комплект входит кабель длиной 8 м и 14-штырьковый разъем.

### Удлинительные шнуры для 14-штырьковых блоков дистанционного управления

- №122 973 7,6 м
- №122 974 15,2 м
- №122 975 23 м

## Информация для заказа

Оборудование	Инв. №	Наименование	Кол-во	Цена
Dynasty® 350	№907 204	Auto-Line™ 208 – 575 VAC, 50/60 Гц, <b>CSA</b> . Основной шнур длиной 8 футов		
Dynasty® 350 TIGRunner®	№907 204-01-1	Auto-Line™ 208 – 575 VAC, 50/60 Гц, <b>CSA</b> . Основной шнур длиной 8 футов <i>Требуется хладагент</i>		
Dynasty® 350 в комплекте	№951 074	Auto-Line™ 208 – 575 VAC, 50/60 Гц, <b>CSA</b> . Основной шнур длиной 8 футов		
Dynasty® 350 Международного исполнения	№907 204-02-1	Auto-Line™ 380 – 575 VAC, 50/60 Гц, <b>CE</b> . Основной шнур длиной 8 футов		
Dynasty® 700	№907 101	Auto-Line™ 208 – 575 VAC, 50/60 Гц, <b>CSA</b> .		
Dynasty® 700 TIGRunne®	№907 101-01-1	Auto-Line™ 208 – 575 VAC, 50/60 Гц, <b>CSA</b> . <i>Требуется хладагент</i>		
Dynasty® 700 в комплекте	№951 075	Auto-Line™ 208 – 575 VAC, 50/60 Гц, <b>CSA</b> .		
Dynasty® 700 Международного исполнения	№907 101-02-1	Auto-Line™ 380 – 575 VAC, 50/60 Гц, <b>CE</b> .		
<b>Комплекты горелок TIG</b>				
Комплект горелки Weldcraft® 250 A с водяным охлаждением	№300 185	См. стр. 7		
Комплект горелки Weldcraft® 300 A с водяным охлаждением	№300 183	См. стр. 7. Рекомендуется для Dynasty 350		
Комплект горелки Weldcraft® 400 A с водяным охлаждением	№300 186	См. стр. 7. Рекомендуется для Dynasty 700		
Расходные материалы и вольфрамовые электроды		Дистрибьютор: См. каталог запасных частей Miller		
Газовый баллон, шланг и фитинги				
<b>Дистанционное управление</b>				
RCCS-14	№043 688	Сенсорное управление "вверх-вниз"		
RFCS-14 HD	№194 744	Ножное управление усиленного типа		
RHC-14	№129 340	Ручное управление		
RMLS-14	№129 337	Кулисный переключатель мгновенного/постоянного действия		
RMS-14	№187 208	Кнопка моментального действия в резиновой оболочке		
Удлинитель	№122 973	25 фт (7,6 м)		
	№122 974	50 фт (15,2 м)		
	№122 975	75 фт (22,9 м)		
<b>Аксессуары</b>				
Тележка Runner™	№300 244	См. стр. 7		
Охладитель Coolmate™ 3.5	№300 245	<i>Требуется хладагент</i>		
Хладагент для TIG	№043 810	Продается комплектами по четыре пластмассовые бутылки емкостью 1 галлон		
Комплект интерфейса автоматики	№195 516	Для работы в полевых условиях. Обеспечивает необходимые подключения автоматики		
Датчик сварочного тока	№300 179	Для работы в полевых условиях. Требуется установка		
Руководство по газо-вольфрамовой электродуговой сварке (TIG)	№170 555	<i>Заказывать на сайте MillerWelds.com/resources/tools</i>		
CD-ROM	№233 558	Видео-фильм по установке с моделированием рабочего процесса (прилагается к агрегату)		
<b>Адаптеры горелок</b>				
Адаптер по стандарту DINSE с водяным охлаждением	№195 377	Для Dynasty/Maxstar 350. Используется для подключения горелок с водяным охлаждением к разъему стандарта DINSE. Для моделей WP20, WP18 и CS310 (адаптер включен в комплект поставки). <i>Заказывать в компании Miller</i>		
Фиксатор резьбы с водяным охлаждением	№225 028	Используется для подключения горелок с водяным охлаждением к Dynasty/Maxstar 700. <i>Заказывать в компании Miller</i>		
<b>Кабельные разъемы</b>				
Разъем 50 мм стандарта Dinse (штекерный, 1 шт.)	№042 418	Используется для подключения сварочного провода к разъему стандарта DINSE на агрегате		
Разъемы фиксаторов резьбы (штекерные, 2 шт.)	№225 029	Используется для подключения сварочного провода к Dynasty 700 или Maxstar 700. <i>Заказывать в компании Miller</i>		
Разъем 50 мм стандарта Dinse (штекерный – 1 шт., гнездовой – 1 шт.)	№042 419	Используется 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		
<b>Прочее</b>				
Стержневые электроды				
Сварочные и рабочие кабели				
Перчатки и щиток сварщика				

Дата:

Общая стоимость:

Поставщик:

