

# Dynasty 210

Источники сварочного  
тока для РД/РАД сварки



## КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Промышленное применение:

Высокоточное производство  
Тяжелое машиностроение  
Трубное производство  
Аэрокосмическая отрасль  
Сварка алюминиевых конструкций в судостроении  
Производство анодированного алюминия

### Технологические процессы:

Ручная аргоно-дуговая сварка TIG (РАД) (GTAW)  
Импульсная сварка TIG (РАД) (GTAW-P)  
Ручная дуговая сварка Stick (РД) (MMA, SMAW)  
**Напряжение питания:** 120 – 480 В, 3-х или 1-фазн.  
**Диапазон сварочн. токов:** 1–210 А (DC); 2–210 А (AC)  
**Номинальный режим:** 210 А при 18 В, 60% ПВ  
**Вес нетто:** 21,3 кг

### Возможность обновления

**и реконфигурации** - расположенный на передней панели слот для карты памяти позволяет легко производить обновление программного обеспечения и расширять возможности аппарата.

**Pro-Set™** - новая функция для быстрого, удобного и уверенного задания сварочных параметров.

**Таймер режима «сна»** - позволяет экономить электроэнергию. Эта программируемая пользователем функция, позволяет автоматически отключать питание машины, если она находится в состоянии простоя заданное время.



Dynasty 210

Dynasty 210 DX



### Autoline Power Management

**Technology** - возможность подключения к любому напряжению питающей сети в пределах от 120 до 480 В, автоматическая перекоммутация, обеспечивающая удобство эксплуатации в любых рабочих условиях. Идеальное решение в условиях "грязного" или нестабильного напряжения питающей сети, что обеспечивает удобство выполнения работ в условиях нестабильной сети.

### Система охлаждения выпрямителя

**Fan-On-Demand™** - работает только при необходимости, что снижает уровень шума и количество загрязняющих веществ, проходящих через аппарат.

**Cooler Power Supply (CPS)** - дополнительная розетка на 120 вольт для питания для питания блока охлаждения Coolmate™ 1.3. (только для некоторых вариантов исполнения)

### Технология аэродинамической трубы

**Wind Tunnel Technology™** - предотвращает загрязнение внутренних электрических узлов и электронных плат, продлевая их срок службы.

**Cooler-On-Demand™** - функция обеспечивает включение системы охлаждения только при необходимости, снижая уровень шума, энергопотребления и загрязнения воздуха от работы вентилятора блока охлаждения. (Опция доступна только для CPS исполнения)





**Функция высокочастотного поджига дуги Blue Lightning™** - обеспечивает более стабильное бесконтактное возбуждение дуги и повышенную надежность по сравнению с традиционными системами высокочастотного поджига.

### Особенности сварки AC РАД:

**Расширенная настройка баланса** обеспечивает контролируемое удаление оксидных пленок, что положительно сказывается на качестве шва при сварке алюминия. (Модель DX имеет расширенный диапазон регулировки)

**Настройка частоты** обеспечивает контроль ширины конуса и может улучшить «направленность» дуги.

### Формы колебаний пер. тока:

-  **Прямоугольная волна:**  
Быстро затвердевающая сварочная ванна, глубокое проплавление и высокая скорость сварки.
-  **Сглаженная волна:**  
Мягкая дуга с максимальным контролем ванны и отличным смачиванием
-  **Синусоида:**  
Для пользователей, который предпочитают классическую дугу. Мягкая дуга с хорошим смачиванием
-  **Треугольная волна:**  
Минимальное тепловложение при сварке тонкого алюминия. Высокая скорость сварки.

### Особенности сварки DC РАД:

Исключительно мягкая и точная дуга для сварки необычных материалов

### Особенности сварки AC/DC РД:

Функция контроля (DIG) позволяет менять параметры сварочной дуги в зависимости от типа применяемого электрода. Меньшие значения - для мягкого горения дуги (электроды с основным покрытием типа E7018), большие значения - для сварки жесткой дугой (например, при сварке целлюлозными электродами типа E6010).

**Функция горячего старта (Hot Start™)** обеспечивает контроль за качественным поджигом дуги без залипания.

**Контроль частоты переменного тока (AC frequency)** обеспечивает дополнительную стабильность и качество формирования швов.

**Функция Stick-Stuck** при залипании электрода отключает сварку, что позволяет безопасно извлечь электрод. (Доступ через меню)

Технологический процесс сварки	Питание	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при номинальной выходной мощности, 50/60 Гц								Напряжение холостого хода	Габариты	Вес
					120 В	208 В	240 В	400 В	480 В	кВА	кВт				
РАД, TIG (GTAW)	3 фазы	208 - 480 В	2 - 210 А (AC)	210 А при 18,4 В, 60% ПВ	—	16	14	9	7	6,0	5,8	80 В пост. тока (11 В пост.тока*)	В: 346 мм Ш: 219 мм Г: 569 мм	21,3 кг (с CPS 22,7 кг)	
	1 фаза		1 - 210 А (DC)		—	28	24	14	12	5,8	5,8				
	1 фаза	120 В	2 - 210 А (AC) 1 - 210 А (DC)	125 А при 15 В, 60% ПВ	26	—	—	—	—	3,2	3,1				
РД, (Stick, MMA, SMAW)	3 фазы	208 - 480 В	5 - 210 А	160 А при 26,4 В, 60% ПВ	—	17	15	9	7	6,1	5,8				
	1 фаза		—		29	25	15	12	6,0	6,0					
	1 фаза	120 В	5 - 100 А	90 А при 23,6 В, 60% ПВ	28	—	—	—	—	3,3	3,3				

\* Указано сенсорное напряжение для РАД (режим Lift-Arc™) и РД (режим Low OCV).

## Рабочие параметры:

Напряжение питания	РАД, TIG (GTAW) Рабочий цикл	РД, (Stick, MMA, SMAW) Рабочий цикл	АС РАД, TIG (GTAW) Диапазон сварив. толщин	ДС РАД, TIG (GTAW) Диапазон сварив. толщин	Максимальный диаметр покрытых электродов	Требуемая мощность
208 - 480 В	210 А, ПВ 60% 175 А, ПВ 100%	210 А, ПВ 30% 160 А, ПВ 60% 125 А, ПВ 100%	0,3 - 6,4 мм	0,05 - 6,4 мм	6010: 4,8 мм 7018: 4,0 мм 7024: 4,0 мм	9 кВт
120 В	150 А, ПВ 40% 125 А, ПВ 60% 100 А, ПВ 100%	100 А, ПВ 40% 90 А, ПВ 60% 75 А, ПВ 100%				

## Coolmate 1.3 Cooler:



- Модели Dynasty с Cooler Power Supply (CPS) могут управлять включением / выключением блока охлаждения;
- Индикатор питания;
- Резервуар для охлаждающей жидкости и заливная горловина отлиты из не подверженного коррозии полиэтилена;
- Двигатель в 1/4 л.с. имеет термозащиту от перегрева;
- Эффективный теплообменник с оребрением;
- Клапан сброса давления имеет заводскую предустановку 55 psi и обеспечивает стабильное давление во время работы установки;
- Удобное расположение фильтрующего элемента и заливной горловины;
- Имеющий медный корпус нагнетательный насос, с увеличенным сроком службы, обеспечивает требуемый оборот охлаждающей жидкости и поддерживает расчетное давление в системе;

Напряжение питания	Максимальный потребляемый ток	Максимальная охлаждающая способность	Номинальная охлаждающая способность	Емкость резервуара с охл. жидкостью	Габариты	Вес
115 В, 60Гц	4,7 А, 60 Гц	3,6 л/мин	1,0 л/мин	4,9 л	В: 286 мм Ш: 264 мм Г: 610 мм	20 кг

## Горелка для РАД Weldcraft W-250 (WP-20):



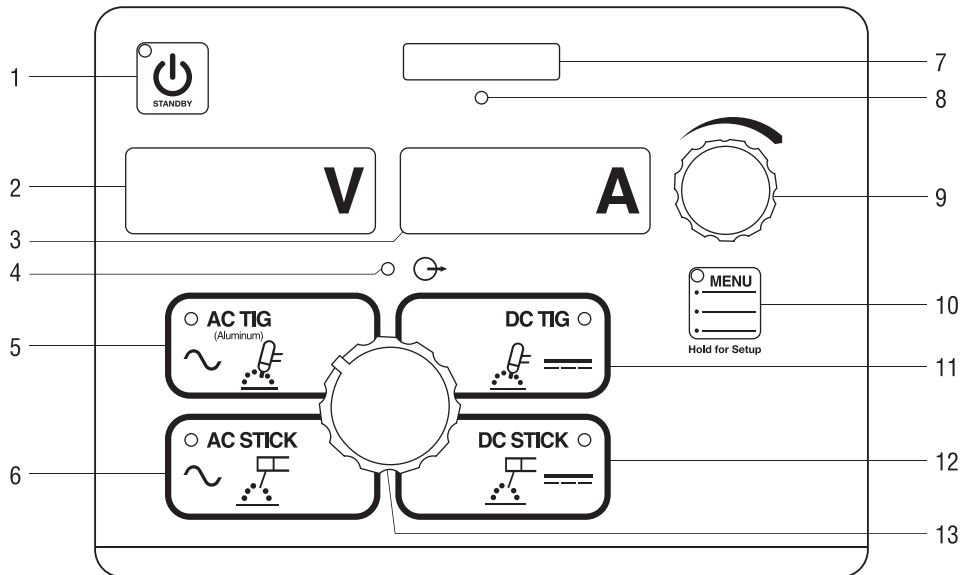
- Конструкция горелки обеспечивает её эффективное охлаждение, увеличивая срок службы горелки и сокращая время простоя для охлаждения при перегреве;
- Легкий и компактный корпус горелки обеспечивает комфорт и простоту в использовании;

Тип охлаждения	Номинальный режим AC	Номинальный режим DC	ЗИП	Диапазон диаметров электродов
Жидкостное	180 А, 100% ПВ	250 А, 100% ПВ	13N	0,5–3,2 мм

## Модернизация РАД (TIG, GTAW) процесса:

Параметр РАД (TIG, GTAW) процесса	Syncrowave 210	➔ Dynasty 210	➔ Dynasty 210 DX	Достоинства Dynasty 210
Максимальная толщина свариваемых изделий	6,35 мм		6,35 мм	Одинакова у всех рассматриваемых источников
Импульсный режим, диапазон регулировки	От 0 до 50 имп/сек (Расширенный от 0 до 150 имп/сек)	➔ От 0 до 250 имп/сек	➔ От 0 до 500 имп/сек	Обеспечивается большая стабильность сварочной дуги.
Диапазон регулировки частоты переменного тока, сварка алюминия. (AC TIG Алюминий)	Фиксированная частота 100 Гц (Расширенный от 60 до 150 Гц)	➔ Переменная частота 70 - 150 Гц	➔ Переменная частота 20 - 400 Гц	Более высокая частота обеспечивает лучший контроль дуги и более высокие скорости сварки.
Диапазон регулировки баланса волны переменного тока, сварка алюминия. (AC TIG Алюминий)	60 - 80%	60 - 80%	➔ 50 - 99%	Более широкий диапазон регулировки баланса обеспечивает гибкость в работе с нестандартными материалами.
Форма волны переменного тока	Сглаженная волна	➔ Сглаженная волна	➔ Прямоугольная волна Сглаженная волна Синусоида Треугольная волна	Прямоугольная волна - увеличение скорости сварки Сглаженная волна - максимальный контроль за сварочной ванной Синусоида - традиционные характеристики дуги. Треугольная волна - уменьшенное тепловложение.
Портативность	61 кг	➔	21,3 кг Ручная транспортировка или на тележке.	Уменьшение размера и веса улучшают транспортабельность и легкость в работе.
Требования по питанию	Функция Auto-Line, 120–240 В, 1 фаза	➔	Функция Auto-Line, 120–480 В, 1 или 3 фазы	Функция Auto-Line позволяет источнику сварочного тока работать от любого напряжения питания, 1 или 3-х фазного, включая питание от генератора.

# Панель управления Dynasty 210



1. Кнопка «Режим ожидания»;

2. Дисплей вольтметра;

3. Дисплей амперметра;

4. Индикатор напряжения на выходе;

5. Меню параметров сварки AC TIG (ПАД):

Сила тока	2- 210 A**
Баланс	60 -80%
Частота*	70 - 150 Гц
Продувка после сварки	Авто / Выкл. - 50 сек.

6. Меню параметров сварки AC Stick (ПА):

Сила тока	5 - 210 A
DIG*	от Выкл до 100%

7. Слот карты памяти;

8. Индикатор активности;

9. Регулятор АЦП;

10. Кнопка «Меню»;

11. Меню параметров сварки DC TIG (ПАД):

Сила тока	1 - 120 A**
Импульсный режим*	от Выкл. до 250 имп/сек
Продувка после сварки	Авто / Выкл. - 50 сек.

12. Меню параметров сварки DC Stick (ПА):

Сила тока	5- 210 A
DIG*	от Выкл до 100%

13. Выбор сварочного процесса;

\*Выбирается программно с помощью функции Pro-Set.

\*\*Диапазон силы тока зависит от диаметра вольфрамового электрода.

## Пользовательское меню

(Вызов удержанием кнопки «Menu» в течении 3 секунд.)

**Меню параметров сварки AC TIG (ПАД):**

1. Поджиг дуги	ВЧ импульс (HF) / Функция LiftArc
2. Диаметр вольфрамового электрода	0,05 - 3,2 мм
3. Режим ДУ выходной мощностью	Станд. (STD) Фикс. курка (HOLD) Вкл. (OUTPUT ON)

**Меню параметров сварки AC Stick (ПА):**

1. Горячий старт (HotStart)	Вкл. / Выкл.
2. Режим ДУ выходной мощностью	Станд. (STD) Вкл. (OUTPUT ON)

**Меню параметров сварки DC TIG (ПАД):**

1. Поджиг дуги	ВЧ импульс (HF) / Функция LiftArc
2. Диаметр вольфрамового электрода	0,05 - 3,2 мм
3. Режим ДУ выходной мощностью	Станд. (STD) Фикс. курка (HOLD) Вкл. (OUTPUT ON)

**Меню параметров сварки DC Stick (ПА):**

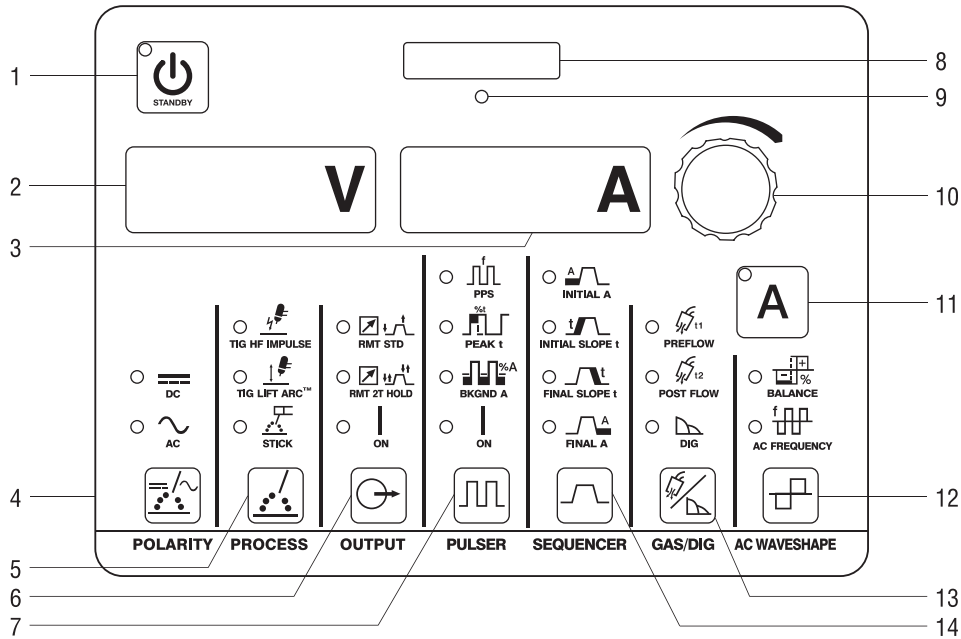
1. Горячий старт (HotStart)	Вкл. / Выкл.
2. Режим ДУ выходной мощностью	Станд. (STD) Вкл. (OUTPUT ON)

## Системное меню

(Вызов удержанием кнопки «Menu» в течении 5 секунд.)

1. Время горения дуги	0,0–9999 часов 0,0–59 минут 0–999999 циклов Сброс счетчика
2. Журнал ошибок (Error log)	файл с записью ошибок
3. Таймер режима «сна» (Sleep Timer)	1/5/10/15/30/45МИН/1ЧАС
4. Функция Stick Stuck	Вкл. / Выкл.
5. Напряжение холостого хода (OCV)	Низк. / Норм. (LOW/NORM)
6. Подача питания на блок охлаждения	Авто / Выкл. (AUTO/OFF) (только для моделей с CPS)
7. Сброс настроек (Machine reset)	
8. Версия программного обеспечения (Software number)	
9. Серийный / заводской номер (Serial number)	

# Панель управления Dynasty 210 DX



1. Кнопка «Режим ожидания»;

2. Дисплей вольтметра;

3. Дисплей амперметра;

4. Тип сварочного тока

Переменный / Постоянный (AC / DC)

5. Выбор сварочного процесса / Выбор способа поджига дуги:

РАД / TIG: ВЧ импульс (HF impulse), функция Lift-Arc  
РД / STICK: адаптивный «горячий старт»

6. Режим ДУ выходной мощностью:

Станд. (STD)  
Двухтактный режим ДУ с функцией фиксации курка (2T Trigger HOLD)  
Вкл. (OUTPUT ON)

7. Генератор импульсов:

Частота импульсов\* DC: 0,1 - 500 имп/сек  
AC: 0,1 - 500 имп/сек  
Время пика\* (%) 5 - 95%  
Базовый ток 5 - 95%

8. Слот карты памяти;

9. Индикатор активности;

10. Регулятор АЦП;

11. Переключатель диапазонов тока для режимов сварки:

AC TIG (РАД)	2 - 210 А**
AC TIG (РАД)	1 - 210 А**
Stick (РД)	5 - 210 А**

12. Форма волны переменного тока:

Формирование «шарика» на конце электрода*	BALL (Фикс. EN 30%)
Регулировка баланса (EN %)*	50 - 99%
Частота	20 - 400 Гц

13. Подача газа / параметры заглабления (DIG):

Предварительная подача газа	0,0 - 25,0 сек
Заключительная подача газа	Автомат. / Выкл. / 0,0 - 50,0 сек
Заглабление (DIG)*	Выкл. - 100%

14. Контролер последовательности импульсов:

Начальный ток	AC: 2 - 210 А** DC: 1 - 210 А**
Начальное время	0,0 - 25,0 сек
Начальный уклон	0,0 - 50,0 сек
Время сварки	0,0 - 999,0 сек
Конечный уклон	0,0 - 50,0 сек
Конечный ток	AC: 2 - 210 А** DC: 1 - 210 А**
Конечное время	0,0 - 25,0 сек

\*Выбирается программно с помощью функции Pro-Set.

\*\*Диапазон силы тока зависит от диаметра вольфрамового электрода.

## Пользовательское меню

**(Вызов одновременным нажатием кнопок**

**«Переключатель силы тока» (11) и «GAS/DIG» (13))**

1. Диаметр вольфрамового электрода	0,05 - 3,2 мм
2. Режим ДУ выходной мощностью	2T/3T/4T/4TL/4TE/4Tm
3. Выбор форм волны переменного тока	SOFT/ADVS/SINE/TRI
4. Функция «Горячий старт» для Stick (РД)	Вкл./Выкл. (ON/OFF)

## Системное меню

**(Вызов удержанием кнопок «Переключатель силы тока» (11) и «GAS/DIG» (13) в течении 3 секунд.)**

1. Время горения дуги	0,0-9999 часов 0,0-59 минут 0-999999 циклов Сброс счетчика
2. Журнал ошибок (Error log)	файл с записью ошибок
3. Таймер режима «сна» (Sleep Timer)	1/5/10/15/30/45МИН/1ЧАС
4. Функция Stick Stuck	Вкл. / Выкл.
5. Напряжение холостого хода (OCV)	Низк. / Норм. (LOW/NORM)
6. Таймеры сварки (Weld Timers)	Вкл. / Выкл. (OFF/ON)
7. Подача питания на блок охлаждения	Авто / Выкл. (AUTO/OFF) (только для моделей с CPS)
8. Блокировки (Locks)	Выкл. (OFF) / 1 - 4
9. Внешнее управление импульсами (External Pulse Control)	Вкл. / Выкл.
10. Сброс настроек (Machine reset)	
11. Версия программного обеспечения (Software number)	
12. Серийный / заводской номер (Serial number)	

# Dynasty 210 модели и комплектации

## Создайте свой комплект с воздушным охлаждением

Выберите соответствующий артикул для каждого шага.



На рисунке показан Dynasty Арт. 907685



На рисунке показан комплект Арт. 301311

### Шаг 1. Выберите модель Dynasty

Dynasty 210	907685	<i>Внимание: для моделей без Cooler Power Supply (CPS) блок охлаждения Coolmate 1.3 должен подключаться к питанию 120 В от внешнего источника (розетки).</i>
Dynasty 210 (CPS)	907685002	
Dynasty 210 DX	907686	
Dynasty 210 DX (CPS)	907686002	

Поставляется в комплекте с регулируемой наплечной ляжкой, силовым кабелем длиной 2,5 м (без розетки), кратким руководством пользователя и двумя 50 мм разъемами типа Dinse.

### Шаг 2. Выберите комплект для работы

Полный комплект для работы с источником (ножное управление)	301309
Полный комплект для работы с источником (ручное управление)	301311

Смотри на стр. 7 состав и описание комплектов.

## Создайте свой комплект с жидкостным охлаждением

Выберите соответствующий артикул для каждого шага.



На рисунке показан Dynasty 210 TIGRunner (Арт. 907685001) и 4 канистры хладагента с низкой электропроводностью (Арт. 043810)

На рисунке показан Беспроводной пульт ДУ Арт. 300429



На рисунке показан комплект (Арт. 907685001)

### Шаг 1. Выберите Dynasty TIGRunner и хладагент

Dynasty 210 (CPS) TIGRunner	907685001
Dynasty 210 DX (CPS) TIGRunner	907686001
Хладагент (Кол-во кратно 4 канистрам)	043810

Dynasty TIGRunner поставляется в комплекте с силовым кабелем длиной 2,5 м (без розетки), кратким руководством пользователя, блоком охлаждения Coolmate 1.3 и тележкой Small Runner.

### Шаг 2. Выберите пульт ДУ

Беспроводной ножной пульт ДУ (рекоменд.)	300429
Ножной пульт ДУ RFCS-14 HD	194744
Ручной пульт ДУ RCC-14 E/W	151086
Ручной пульт ДУ RCCS-14 N/S	043688
Ручной пульт RMS-14	187208
Ручной пульт RMLS-14	129337
Ручной пульт RHC-14	242211020
Беспроводной ручной пульт ДУ	300430

Смотри на стр. 7 описание пультов ДУ.

### Шаг 3. Выберите горелку и ЗИП

Комплект W-250 (рекоменд.)	300185
Комплект W-280	300990

Смотри на стр. 7 состав и описание комплектов.

## Готовые комплекты с жидкостным охлаждением

Выберите соответствующий артикул для заказа полного предварительно сконфигурированного комплекта на базе Dynasty.



### Выберите готовый комплект с жидкостным охлаждением

Dynasty 210 (CPS) полный комплект с ножным пультом ДУ	951666
Dynasty 210 (CPS) полный комплект с беспроводным ножным пультом ДУ	951667
Dynasty 210 DX (CPS) полный комплект с ножным пультом ДУ	951668
Dynasty 210 DX (CPS) полный комплект с беспроводным ножным пультом ДУ	951669

Поставляется в комплекте с:

- силовым кабелем длиной 2,5 м (без розетки);
- кратким руководством пользователя;
- блоком охлаждения Coolmate 1.3 (Арт. 300972);
- хладагент (4 канистры по 1 галлону) (Арт. 043810);
- тележка Small Runner (Арт. 301318);
- ножной пульт ДУ (Арт. 194744) или беспроводной ножной пульт ДУ (Арт. 300429);
- комплект горелки и ЗИП W-250 (Арт. 300185, смотри подробности на стр. 7);

# Оригинальное дополнительное оборудование фирмы Miller

**Защитный чехол 301382**  
Подходит для Dynasty 210/280 и Maxstar 280.

**Двухколесная тележка 300971**  
Легкая и маневренная двухколесная тележка со стойкой и креплением для газового баллона, с держателями кабелей и сварочных горелок, с местом для хранения инструментов и присадочной проволоки. Подходит для источников



Dynasty / Maxstar 210 и 280 с блоком охлаждения Coolmate 1.3. Для размещения источников Dynasty / Maxstar 200 с Coolmate 1 прилагаются специальные хомуты.

**Тележка Small Runner 301318**  
Подходит для моделей Dynasty / Maxstar 210 и 280 с блоком или без блока охлаждения Coolmate 1.3. На тележке есть стойка для одного баллона с креплением, держатель для ножного пульта ДУ, два держателя для сварочных кабелей и горелок, два держателя для катушек со сварочной проволокой.



**Блок охлаждения Coolmate 1.3 300972**  
Питание 120 В, объем охлаждающей жидкости 1,3 галлона (5 л). Блок предназначен для охлаждения горелок, работающих на токах до 280 А.



**Рабочие перчатки для РАД (TIG) сварки**  
263345 размер X-Small  
263346 размер Small  
263347 размер Medium  
263348 размер Large  
263349 размер X-Large  
Без подкладки, из прочной козьей кожи, три слоя со стороны ладони.



## Карты памяти

**Карты памяти с дополнительным программным обеспечением:**

**301235 Независимая регулировка формы волны переменного тока.**

Позволяет независимо устанавливать значения силы тока и формы волны для ER и EN для более точного контроля за тепловложением электрода и заготовки.

**301151 Расширение автоматизация сварки**  
Расширенные возможности в части автоматизации процесса с использованием подключения к 14-конт. разъему.

**301152 Расширение «Modbus»**  
Обеспечивает доступ к основным и расширенным функциям через 14-конт. разъем.

**301080 «Чистая» карта памяти**  
для организации обновления ПО и прошивки источника с использованием ПК.

## Горелки, кабели, ЗИП, разъемы

**Полные наборы для работы с источником 301309**  
Набор для работы на 150 А с ножным пультом ДУ

**301311 Набор для работы на 150 А с ручным пультом ДУ**

Полный набор для РАД / РД (TIG / Stick) сварки включает в себя ножной пульт ДУ (RFCS-14 HD) или ручной пульт ДУ (RCCS-14), горелку Weldcraft A-150, держатель электрода для РД сварки на 200 А, рабочий зажим на 300 А с кабелем 4,6 м, регулятор-расходомер газа со шлангом 3,7 м, разъем для подключения газа, набор ЗИП АК2С для горелки и разъем для горелки РАД (TIG).

**Горелка РАД (TIG) Weldcraft A-150 (WP-17)**



**WP-17-12-R (3,7 м)**

**WP-17-25-R (7,6 м)**

Сварочная горелка на 150 А с воздушным охлаждением. Есть модели с клапаном газа на горелке.

*Внимание: Для горелок A-150 (WP-17) необходим разъем арт. 195378.*

**Адаптеры для горелок с воздушным охлаждением**

**195378\*** - для всех горелок с воздушным охлаждением (кроме A-200)

**195379** - 50 мм разъем стандарта Dinse для горелки A-200 (WP-26)

*\*Для горелки A-80 (WP-24) требуется разъем-адаптер арт. 24-5.*

**Комплекты с горелками жидкостного охлаждения**

**300185 С горелкой W-250 (рекоменд.)**

**300990 С горелкой W-280**

В составе комплекта горелка для РАД (TIG) сварки Weldcraft с кабелем 7,6 м, с разъемом стандарта Dinse, рабочий зажим с кабелем 4,6 м, регулятор-расходомер газа с газовым шлангом и набор ЗИП для горелки (включает 2% цериевые вольфрамовые электроды диаметрами 1/16 дюйма (1,6 мм), 3/32 дюйма (2,4 мм) и 1/8 дюйма (3,2 мм), сопла, цанги и цангодержатели).

**Горелка РАД (TIG) Weldcraft W-225 Modular (WP-225)**



**WP-225-12-R (3,7 м)**

**WP-225-25-R (7,6 м)**

Сварочная горелка на 225 А с жидкостным охлаждением, в комплекте с наконечниками арт.1726 и арт. 9-70.

*Внимание: для горелки W-225 Modular (WP-225) требуется разъем-адаптер арт.195377.*

**Адаптер для горелок с жидкостным охлаждением**

**195377** 50 мм разъем стандарта Dinse с линией возврата жидкости. Используется со всеми горелками Weldcraft.

## Пульты ДУ и переключатели

**Беспроводной пульт ДУ педального типа 300429**

Для дистанционного управления током и контактором. Ответная часть подключается напрямую к 14-контактному разъему. Рабочий диапазон - до 27 м.

**Пульт ДУ педального типа RFCS-14 HD, усиленный 194744**

Максимальна удобна в работе, за счет возможности подключения кабеля с разных сторон устройства. Служит для дистанционного управления током и контактором. В комплект входит 6-метр. кабель с 14-конт. разъемом.

**Ручной пульт ДУ RCC-14 151086**

Пульт имеет колесико управления, вращающееся в плоскости поперек рукоятки горелки РАД (TIG) и крепится к ней двумя ремешками-липучками. Поставляется с 8-метр. кабелем и 14-конт. разъемом.

**Ручной пульт ДУ RCCS-14 043688**

Пульт имеет колесико управления, вращающееся в плоскости вдоль рукоятки горелки РАД (TIG) и крепится к ней двумя ремешками-липучками. Поставляется с 8-метр. кабелем и 14-конт. разъемом.

**Ручной пульт ДУ RMS-14 Кнопка Вкл./Выкл контактора 187208**

Для кратковременного включения контактора. Прорезиненная кнопка идеально подходит для многократных включений/выключений. В комплект входит кабель длиной 8 м с 14-конт.разъемом

**Ручной пульт ДУ RMLS-14 Кнопка Пост./Кратков. режим включения контактора 129337**

Кулисный переключатель для установки режима кратковременного/ постоянного включения контактора. Нажатие вперед - постоянный контакт, нажатие на себя - кратковременный. В комплект входит кабель длиной - 8 м.

**Ручной пульт ДУ RHC-14 242211020**

Миниатюрный ручной пульт управления током и контактором. Размеры: 102x102x83 мм. В комплекте с 6-метр. кабелем и 4-конт. разъемом.

**Беспроводной пульт ДУ ручного типа 300430**  
Дистанционное регулирование тока. Ответная часть подключается напрямую к 14-конт. разъему. Рабочий диапазон - до 91 м.

## Обучающие материалы

**Буклет «Ручная аргодуговая сварка (Gas Tungsten Arc Welding (TIG))», на англ. языке 250833**

**Установочный DVD диск 251116**

Содержит видеоуроки по выбору необходимого типа и размера вольфрамового электрода, настройке меню, параметров импульсного режима сварки DC, контроллера последовательности импульсов, баланса и частотных характеристик волны тока.

# Вольфрамовые электроды

Диаметр электрода	Диапазон сварочных токов, А	2% цериевый (AC/DC)	2% лантановый (AC/DC)
1/16 дюйма (1,6 мм)	70–150	WC116X7	WL2116X7
3/32 дюйма (2,4 мм)	140–250	WC332X7	WL2332X7
1/8 дюйма (3,2 мм)	225–400	WC018X7	WL2018X7
5/32 дюйма (4,0 мм)	300–500	WC532X7	WL2532X7

## Информация для заказа

Оборудование	Код товара	Описание
Dynasty® 210	907685	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CSA. Шнур питания 2,4 метра.
Dynasty® 210 (CPS)	907685002	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CSA. Шнур питания 2,4 метра.
Dynasty® 210 DX	907686	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CSA. Шнур питания 2,4 метра.
Dynasty® 210 DX (CPS)	907686002	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CSA. Шнур питания 2,4 метра.
Dynasty® 210 DX (CPS, междунар. исполнение)	907686003	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CE. Шнур питания 2,4 метра.
<b>Комплекты с жидкостным охлаждением</b>		
Dynasty® 210 (CPS) TIGRunner®	907685001	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CSA. Шнур питания 2,4 метра. (Комплект сварочной горелки, ЗИП и дополнительные аксессуары и хладагент поставляются отдельно)
Dynasty® 210 DX (CPS) TIGRunner®	907686001	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CSA. Шнур питания 2,4 метра. (Комплект сварочной горелки, ЗИП и дополнительные аксессуары и хладагент поставляются отдельно)
Dynasty® 210 (CPS) Полный комплект с ножным пультом ДУ	951666	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CSA. Шнур питания 2,4 метра.
Dynasty® 210 (CPS) Полный комплект с беспроводным ножным пультом ДУ	951667	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CSA. Шнур питания 2,4 метра.
Dynasty® 210 DX (CPS) Полный комплект с ножным пультом ДУ	951668	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CSA. Шнур питания 2,4 метра.
Dynasty® 210 DX (CPS) Полный комплект с беспроводным ножным пультом ДУ	951669	Auto-Line™ 120–480 В, 50/60 Гц, CSA. Шнур питания 2,4 метра.
<b>Аксессуары</b>		
Защитный чехол	301382	Подходит для моделей Dynasty 210/280 и Maxstar 280
Двухколесная тележка	300971	Подробнее смотри на стр. 7.
Тележка Small Runner	301318	Подробнее смотри на стр. 7.
Блок охлаждения Coolmate™ 1.3	300972	120 В, 60 Гц, CSA. Требуется приобретение хладагента.
Хладагент (TIG Coolant) (Количество в заказе должно быть кратно 4 шт.)	043810	Пластиковая канистра объемом 4,5 л. (1 галлон) Диапазон рабочих температур: от минус 38° С до плюс 108° С
Рабочие перчатки для РАД (TIG) сварки		Подробнее смотри на стр. 7.
Карты памяти		Подробнее смотри на стр. 7.
<b>Сварочные горелки, ЗИП, переходники</b>		
Полные комплекты горелок с воздушным охлаждением	301309	Пульт ДУ ножного типа
	301311	Пульт ДУ ручного типа
Горелка РАД (TIG) Weldcraft™ A-150 (WP-17)	WP-17-12-R	Кабель 3,7 метра, необходим переходник 195378
	WP-17-25-R	Кабель 7,6 метра, необходим переходник 195378
Горелка РАД (TIG) Weldcraft™ A-200 (WP-26)	WP-26-12-R	Кабель 3,7 метра, необходим переходник 195379
	WP-26-25-R	Кабель 7,6 метра, необходим переходник 195379
Переходники для горелок РАД (TIG) с воздушным охлаждением	195378	Переходник для всех горелок РАД (TIG) Weldcraft™ с воздушным охлаждением (кроме A-200) для подключения их к разъему стандарта DINSE. Для горелки A-80 (WP-24) требуется адаптер арт. 24-5.
	195379	Переходник для горелок РАД (TIG) Weldcraft™ A-200 (WP-26) для подключения их к разъему стандарта DINSE.
Полные комплекты горелок с жидкостным охлаждением	300185	W-250 (Рекомендовано для модели Dynasty 210)
	300990	W-280
Горелка РАД (TIG) Weldcraft™ W-225 Modular (WP-225)	WP-225-12-R	Кабель 3,7 метра, необходим переходник 195377
	WP-225-25-R	Кабель 7,6 метра, необходим переходник 195377
Переходники для горелок РАД (TIG) с жидкостным охлаждением	195377	Переходник для всех горелок РАД (TIG) Weldcraft™ с жидкостным охлаждением для подключения их к разъему стандарта DINSE.
Вольфрамовые электроды		Подробнее смотри таблицу на стр.8
<b>Пульты ДУ</b>		
Беспроводной пульт ДУ ножного типа	300429	Беспроводной пульт ДУ ножного типа с радиусом действия 27 метров.
Пульт ДУ ножного типа RFCS-14 HD	194744	Педаль усиленной конструкции.
Пульт ДУ ручного типа RCC-14	151086	Пульт ДУ для ручной регулировки с помощью колесика в плоскости поперек рукоятки горелки.
Пульт ДУ ручного типа RCCS-14	043688	Пульт ДУ для ручной регулировки с помощью колесика в плоскости вдоль рукоятки горелки.
Пульт ДУ ручного типа RMS-14	187208	Прорезиненная кнопка для кратковременного включения контактора.
Пульт ДУ ручного типа RMLS-14	129337	Кулисный переключатель Пост./Кратков. режим включения контактора.
Пульт ДУ ручного типа RHC-14	242211020	Миниатюрный ручной пульт дистанционного управления.
Беспроводной пульт ДУ ручного типа	300430	Беспроводной пульт ДУ ручного типа с радиусом действия 27 метров.
<b>Обучающие материалы</b>		
Буклет «Ручная аргонодуговая сварка	250833	Буклет «Ручная аргонодуговая сварка (Gas Tungsten Arc Welding (TIG)), на англ. языке
Установочный DVD диск	251116	Содержит видеуроки по выбору необходимого типа и размера вольфрамового электрода, настройке меню, параметров импульсного режима сварки DC, контроллера последовательности импульсов, баланса и частотных характеристик волны тока.