

# Dynasty® 400 и 800

Источники сварочного тока для РД/РАД сварки



КРАТКИЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ



## Промышленное применение:

Тяжелое машиностроение  
Обработывающие производства  
Трубная промышленность  
Аэрокосмическая отрасль  
Судоремонтное производство  
Производство анодированного алюминия

## Сварочные процессы:

Ручная аргонодуговая сварка / TIG  
Импульсная сварка / TIG (GTAW-P)  
Ручная дуговая сварка / Stick (SMAW)  
Воздушно-дуговая резка и строжка (CAC-A)

Максимальный диаметр электрода:

400-ые модели: 1/4 дюйма (мм)

800-ые модели: 3/8 дюйма (мм)

Напряжение питающей сети 208–575 В,  
3-х или 1-фазн.

Диапазон свар. токов 400: 3–400А 800: 5–800 А

Номинальный режим 400: 300 А при 32 В, 60% ПВ  
800: 600 А при 44 В, 60% ПВ

Вес, нетто 400: 134 фунта (61 кг)  
800: 198 фунта (90 кг)



Обеспечена возможность использования питающей сети в диапазоне 208–575 В. Идеальное решение в условиях нестабильного питания.

Калибровка позволяет провести поверку приборов перед испытаниями и аттестацией.

Система Cooler Power Supply (CPS) позволяет использовать интегрированную розетку на 120В для питания блока охлаждения Coolmate™ 3.5.

Использование технологии Wind Tunnel Technology™ позволяет защитить внутренние детали и платы источника от загрязнения, что продлевает срок его службы.

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

Функция Lift-Arc™ обеспечивает возбуждение дуги без высокочастотного поджига.

Blue Lightning™ - функция высокочастотного бесконтактного поджига дуги. Обеспечивает более устойчивое возбуждение по сравнению с традиционными методами.

Девять независимых ячеек памяти, используемых для сохранения сварочных параметров

Функция Auto-postflow автоматически устанавливает длительность послесварочной продувки в зависимости от сварочного тока, что защищает вольфрамовый электрод и исключает необходимость ручной настройки данного параметра.

**New!**



Показана возможная комплектация на базе Dynasty 400

## Особенности РД сварки (AC/DC)

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.

## Особенности РАД (AC)

Регулирование амплитуды/тока позволяет независимо настроить EP и EN для контроля тепловложения.

Расширенная настройка баланса обеспечивает контролируемое удаление окисных пленок, что положительно сказывается на качестве шва при сварке алюминия.

Частота обеспечивает контроль ширины конуса и может улучшить "направленность" дуги.

## Форма волны (ток AC)

 Прямоугольная волна  
Быстро затвердевающая сварочная ванна, глубокое проплавление и высокая скорость сварки.

 Сглаженная волна  
Мягкая дуга с максимальным контролем ванны и отличным смачиванием

 Синусоидальная волна  
Традиционная дуга с хорошим смачиванием

 Треугольная волна  
Минимальное тепловложение при сварке тонкого алюминия. Высокая скорость сварки.

## Особенности РАД (DC)

Стабильная и аккуратная дуга позволяет вести сварку экзотических материалов.

Импульсы. Пульсация повышает степень перемешивания сварочной ванны, стабильность горения дуги и скорость сварки при минимальном тепловложении и короблении детали.

**TRUE BLUE**  
3YR WARRANTY

ГАРАНТИЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ 3 ГОДА



ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР  
MILLER ELECTRIC В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ  
ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ

ООО " ИТС-ИНЖИНИРИНГ"  
+7(495) 660 62 72

г. МОСКВА  
ул. КОПТЕВСКАЯ д. 73А стр 7



www.topweldcut.ru  
f t y i n

# Технические характеристики (могут меняться без уведомления)



Модель	Питание	Диапазон регулиров. тока	Номинальный режим	Входной ток при номин. режиме работы, 50/60 Гц						Макс. НХХ	Размеры	Вес, нетто	
				208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА				кВт
Dynasty 400	3-фазн.	3–400 А	250 А при 30 В, 100% ПВ	28	26	14	13	10	10.3	9.8	75 В DC (10–15 В DC*)	Высота: 629 мм Ширина: 349 мм Длина: 559 мм с тележкой TIGRunner® Высота: 1095 мм Ширина: 587 мм Длина: 1111 мм	61 кг с тележкой TIGRunner® 114 кг
			300 А при 32 В, 60% ПВ	36	33	19	16	13	13.1	12.5			
	1-фазн.	3–400 А	200 А при 27.2 В, 100% ПВ	39	35	19	17	13	8.2	7.5			
			250 А при 29 В, 60% ПВ	52	47	26	22	17	10.9	9.9			
Dynasty 800	3-фазн.	5–800 А	500 А при 40 В, 100% ПВ	73	66	37	32	25	26	25	75 В DC (10–15 В DC*)	Высота: 876 мм Ширина: 349 мм Длина: 559 мм с тележкой TIGRunner® Высота: 1400 мм Ширина: 587 мм Длина: 1111 мм	90 кг с тележкой TIGRunner® 142 кг
			600 А при 44 В, 60% ПВ	96	86	48	42	33	35	33			
	1-фазн.	5–800 А	400 А при 34 В, 100% ПВ	98	88	48	41	32	20	19			
			500 А при 40 В, 60% ПВ	136	122	66	56	44	28	26			

Сертифицировано Канадской Ассоциацией стандартов для США и Канады

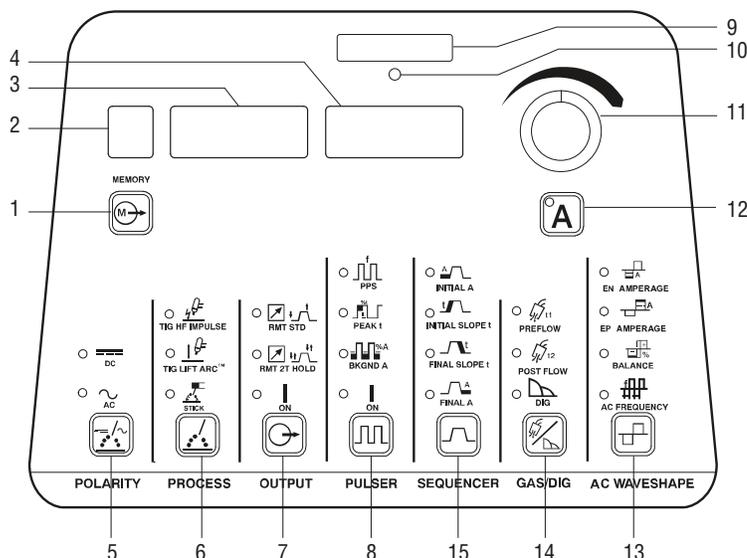
Все модели с индексом CE соответствуют стандартам серии IEC 60974.

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

## Рабочие параметры

Модель	Питание	Диапазон толщин		Макс. диаметр покрытых электродов	Макс. диаметр угольного электрода	Требуемая мощность
		РАД (GTAW)	РД (SMAW)			
Dynasty 400	3-фазн.	400 А, 20% 300 А, 60% 250 А, 100%	400 А, 20% 300 А, 60% 250 А, 100%	0,38 - 15,9 мм	0,3 - 15,9 мм	6010: 6,4 мм 7018: 6,4 мм 7024: 6,4 мм
	1-фазн.	300 А, 20% 250 А, 60% 200 А, 100%	300 А, 20% 250 А, 60% 200 А, 100%			
Dynasty 800	3-фазн.	800 А, 20% 600 А, 60% 500 А, 100%	800 А, 20% 600 А, 60% 500 А, 100%	0,5 - 25,4 мм	0,5 - 25,4 мм	6010: 6,4 мм 7018: 6,4 мм 7024: 6,4 мм
	1-фазн.	500 А, 60% 400 А, 100%	500 А, 60% 400 А, 100%			

# Панель управления Dynasty® 400 и 800



## Настраиваемые параметры панели управления

<p><b>1. Выбор программы</b> 36 комбинаций (9 AC TIG/РАД) (9 AC stick/РД) (9 DC TIG/РАД) (9 DC stick/РД)</p> <p><b>2. Номер программы</b> 3. 063004/108. 4. -4.7/84/108.</p> <p><b>5. Тип сварочн. тока</b> Постоянный/ переменный (AC/DC)</p> <p><b>6. Процесс / Поджиг дуги</b> РАД/TIG: ВЧ импульс (HF impulse), Lift-Arc РД/STICK: адаптивный "горячий старт"</p> <p><b>7. Управление</b> Стандартный пульт ДУ, Удержание триггера 2Т, Выход вкл.</p> <p><b>8. Генератор импульсов</b> Количество импульсов* DC: 0.1–5000 PPS AC: 0.1–500 PPS Длительность импульса* 5–95% Базовый ток* 5–95%</p>	<p><b>9. Слот карты памяти</b></p> <p><b>10. Индикатор активности</b></p> <p><b>11. Регулятор АЦП</b></p> <p><b>12. Кнопка "Свар."</b></p> <p><b>13. Форма волны перем. тока</b> Ток прямой полярности 3–400 А/5–800 А Ток обратной полярности 3–400 А/5–800 А Баланс на прямой полярности* 50–99% Частота тока* 20–400 Гц</p> <p><b>14. Газ/строжка</b> Предварительная продувка 0.0–25.0 сек. Послесварочная продувка Авто/Выкл.–50 сек. Строжка* Выкл.–100%</p> <p><b>15. Последовательность импульсов</b> Начальный ток 3–400 А/5–800 А Начальное время Выкл.–25.0 сек. Начальный уклон Выкл.–50.0 сек. Время сварки Выкл.–999 сек. Конечный уклон Выкл.–50.0 сек. Конечный ток 3–400 А/5–800 А Конечное время Выкл.–25.0 сек.</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

\*Выбирается программно с помощью функции Pro-Set.

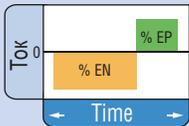
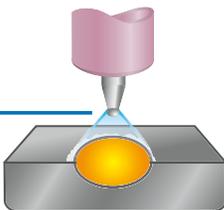
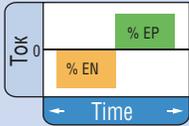
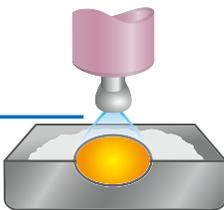
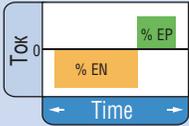
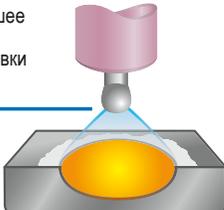
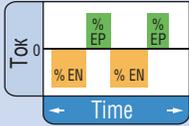
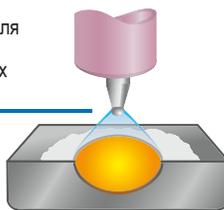
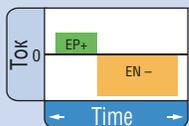
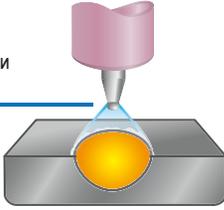
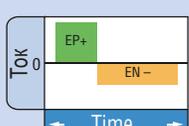
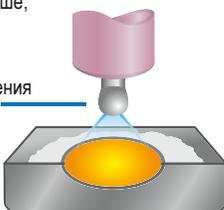
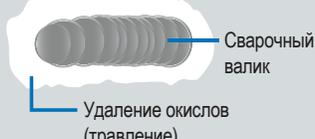
## Пользовательское меню (нажать кнопки "Газ" и "Свар.ток")

1. Диаметр вольфр. эл-да 400 = .020–3/16 дюйма/GEN или 0,5–4,8 мм  
800 = .040–1/4 дюйма/GEN или 1,0–6,4 мм
2. Дистанционное управление триггером = 3T/4T/4TL/4TE/4Tm
3. Независимая амплитуда = SAME/INDP
4. Форма волны = SOFT/ADVS/SINE/TRI
5. Коммутация тока = HIGH/LOW
6. Функция "Горячий старт" = ON/OFF (Вкл./Выкл.)

## Инженерное меню (нажать и удерживать кнопки "Газ" и "Свар.ток")

1. Время горения дуги 0,0–9999 часов  
0,0–59 минут  
0–999999 циклов  
Сброс счетчика
2. Error Log (1/1074/2.515/105.1) = 11/102.8/106.8/9.515/105.1
3. Функция "Stick Stuc" = OFF/ON (012/018.12)
4. OCV (4/16.7/10/4/10/12.5/589.5/15.12/16) = LOW/NORM (0/101/057.3)
5. Weld Timers (9/103/167.8/10/7.10) = OFF/ON (018.12/012)
6. Cooler Power (5/5.759.18.653.618) = AUTO/ON/OFF (09.5/012/018.12)
7. Locks (12/25.1/1975.1/1) = OFF/1–4 (018.12/1–4)
8. Meter Display (0549.7521948.20/16/862/10)
9. External Pulse Control (124/154.1067/102/4/10/10/3.610/19.13/10) = 018.12/Вкл.
10. Machine Reset (сброс настроек)
11. Serial Number (серийный/заводской номер)
12. Software Number (версия программного обеспечения)
13. Slave (работа источника в режиме Modbus®):  
Address (адрес источника) = 1-247  
Baudrate (передача данных) = 9600/19.2K  
Parity (контроль четности) = EVEN/ODD/NONE

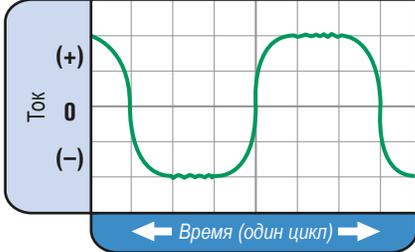
# Контроль формы волны переменного тока

Характеристика	Настройка	Влияние на сварочную дугу	Ожидаемое качество шва
<b>Контроль баланса перем. тока</b> Управляет свойствами дуги. Настройка %EN волны определяет ширину выравненной зоны вокруг шва. <i>Примечание: Управление балансом необходимо для контроля "очищающих" характеристик дуги перед сварочной ванной и по сторонам шва. Необходимо точно настроить баланс в зависимости от степени окисления и толщины окисной пленки.</i>	<b>75% EN</b> 	Снижается эффект роста шарика 	 <p>Сварочный валик Без видимой очистки</p>
	<b>50% EN</b> 	Шарик на электроде растет 	 <p>Сварочный валик Удаление окислов (травление)</p>
<b>Контроль частоты перем. тока</b> Контролирует ширину (конус) дуги. Увеличение частоты переменного тока обеспечивает более сфокусированную дугу и повышает ее управляемость. <i>Примечание: Уменьшение частоты переменного тока смягчает дугу и расширяет сварочную ванну для получения более широкого сварного шва.</i>	<b>60 Гц</b> 	Широкий шов, хорошее проплавление = идеально для наплавки 	 <p>Сварочный валик Удаление окислов (травление)</p>
	<b>120 Гц</b> 	Более узкий валик для угловых швов и автоматизированных систем сварки 	 <p>Сварочный валик Удаление окислов (травление)</p>
<b>Независимый контроль силы тока</b> Позволяет независимо устанавливать силу тока EN и EP. Настройка отношения EN к EP позволяет точно регулировать тепловложение в сварной шов и электрод. EN ток контролирует тепловложение, в то время как EP ток обеспечивает очистку шва (аналогично контролю баланса). Повышение EN тока приводит к более глубокому проплавлению и увеличению скорости сварки.	<b>100A EP / 200A EN</b> 	Сила тока в EN больше, чем EP: Повышение скорости сварки и степени проплавления 	 <p>Сварочный валик Минимальное травление</p>
	<b>200A EP / 100A EN</b> 	Сила тока в EP больше, чем в EN: снижено проплавление, увеличен шарик и ширина зоны травления 	 <p>Сварочный валик Удаление окислов (травление)</p>

## Контроль формы волны переменного тока (продолжение)

### Выбор формы волны

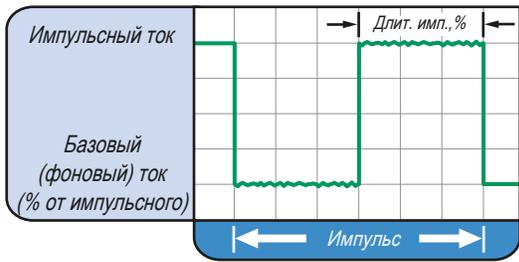
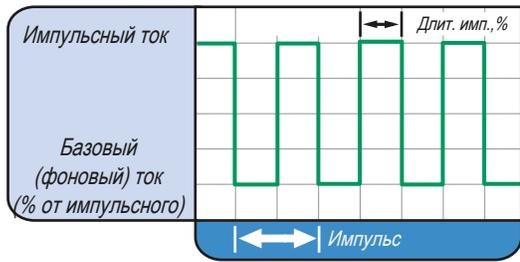
Для получения оптимального результата выберите одну из четырех форм волны:

Прямоугольная	Сглаженная прямоугольная
 <p>Резкие переходы формируют динамическую, активную дугу</p>	 <p>Сохранены все преимущества прямоугольной волны, дополнительно скорректированной для обеспечения плавной, мягкой дуги с большим контролем ванны и хорошим смачивающим действием.</p>
Синусоидальная	Треугольная
 <p>Прямоугольные переходы исключают необходимость в непрерывном токе высокой частоты, при этом синусоидальные пики смягчают дугу.</p>	 <p>Нестандартная форма волны обеспечивает максимальную силу тока, уменьшая общее тепловложение. Быстрое формирование сварочной ванны снижает общее время сварки = ограничение тепловложения и снижение риска коробления детали.</p>

## Управление импульсной РАД сваркой

### Контроль высокочастотных импульсов

- Импульсов в секунду (PPS, Гц): DC = 0.1 – 5,000 PPS
- % вкл. – % длительности импульса: 5 – 95% (регулирует частоту повторения импульсов)
- Базовый (фоновый) ток: 5 – 99% (задается как % от пикового значения)

Традиционная импульсная РАД сварка	Высокоскоростная импульсная РАД сварка
 <p>Обычно от 1 до 10 импульсов в секунду. Обеспечивает эффект нагрева-охлаждения сварочной ванны и может уменьшить деформацию путем снижения сварочного тока. Данный эффект также формирует чешуйчатость валика (взаимосвязь частоты импульса и скорости сварки определяет расстояние между чешуйками). Медленная пульсация также может координироваться подачей присадки, что усиливает общий контроль за сварочной ванной.</p>	 <p>Увеличение частоты свыше 40 имп./сек обеспечивает повышенное перемешивание сварочной ванны, что улучшает микроструктуру шва. Генерация импульсов сварочного тока на высоких скоростях - между верхним пиковым значением и нижним фоновым - сжимает и фокусирует дугу, что приводит к увеличению глубины проплавления и скорости сварки (диапазон: 100-500 имп./сек). Возможность генерировать импульсы с частотой 5000 имп./сек. позволяет вести автоматическую сварку устойчивой концентрированной дугой на максимальной скорости.</p>

# Dynasty® 400 и 800. Модели и комплекты

## Выпрямители и возможные варианты комплектации



Показан арт. 907717  
и арт. 907719



Показан арт. 907717001  
и арт. 907719001



Показан арт. 951695

Только источник	TIGRunner® Package (источник/тележка/блок охл.)	Complete Package (источник/тележка/блок охл./ЗИП/Пульт ДУ)
Dynasty 400 (CSA) 9077171 Dynasty 400 (CE) 907717002	Dynasty 400 (CSA) 907717001	Dynasty 400 (CSA) w/Foot Control, W-375 951694 Dynasty 400 (CSA) w/Wireless Foot Control, W-375 951695
Dynasty 800 (CSA) 907719 Dynasty 800 (CE) 907719002	Dynasty 800 (CSA) 907719001	Dynasty 800 (CSA) w/Foot Control 951696 Dynasty 800 (CSA) w/Wireless Foot Control 951697
<p>Поставляется в комплекте с:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>силовым кабелем длиной 2,4 м (без вилки), (400 -я модель)</li> <li>двумя разъемами 50 мм типа "Dinse", (400 -я модель)</li> <li>двумя разъемами "thread-lock", (800 -я модель)</li> <li>одним разъемом "thread-lock" для подкл. жидкостного охлаждения (800 -я модель)</li> </ul>	<p>Поставляется в комплекте с:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>силовым кабелем длиной 2,4 м (без вилки), (400 -я модель)</li> <li>краткой инструкцией</li> <li>тележкой Runner™ cart 300244</li> <li>блоком охлаждения Coolmate™ 3.5 300245</li> <li>двумя разъемами "thread-lock", (800 -я модель)</li> <li>одним разъемом "thread-lock" для подкл. жидкостного охлаждения (800 -я модель)</li> </ul>	<p>Поставляется в комплекте с:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>силовым кабелем длиной 2,4 м (без вилки), (400 -я модель)</li> <li>краткой инструкцией</li> <li>тележкой Runner™ cart 300244</li> <li>блоком охлаждения Coolmate™ 3.5 300245 и хладагентом 043810</li> <li>сварочной горелкой W-375 301268 (400-я модель) <b>или</b> W-400 (WP-18SC) 300186 (800-я модель)</li> <li>пультом 194744 (педаль) <b>или</b> 300429 (беспроводная педаль)</li> </ul>

### Создайте свой комплект



Показан арт. 907717001  
Dynasty 400 TIGRunner®  
с хладагентом, арт. 043810



Показана педаль 194744



Показан набор 301268

Шаг #1 Выбор источника Dynasty TIGRunner® и хладагента	Шаг#2 Выбор пульта ДУ	Шаг #3 Выбор горелки и ЗИП
Dynasty 400 TIGRunner 907717001 Dynasty 800 TIGRunner 907719001 и Хладагент с низкой электропроводностью (количество в заказе должно быть кратным 4) 043810	Wireless Foot 300429 RFCS-14 HD Foot 194744 RCC-14 E/W Fingertip 151086 RCCS-14 N/S Fingertip 043688 RMS-14 Pushbutton 187208 RMLS-14 Momentary/Maintained 129337 RHC-14 Hand 242211020 Wireless Hand 300430	W-250 300185 W-280 300990 W-375 301268 (рекомендовано для 400-й модели) W-400 (WP-18SC) 300186 (рекомендовано для 800-й модели)

## Оригинальные аксессуары Miller®

### Наборы горелок с жидкостным охлаждением

#### W-280 Torch Kit 300990

- Горелка Weldcraft™ W-280 (7,6 м) с коннектором типа "Dinse"
- Чехол для кабеля горелки
- Рабочий зажим (4,6 м) с 1/0 кабелем и коннектором типа "Dinse"
- Расходомер
- Газовый шланг (регулятор давления в источнике)
- Комплект ЗИП (АК4С) для горелки включает: сопла, наконечники, цангу, цангодержатель и 2% цериевые вольфрамовые электроды (1/16, 3/32 и 1/8 дюйма)

#### W-375 Torch Kit 301268

Рекомендован для Dynasty 400

- Горелка Weldcraft™ W-375 (7,6 м) с коннектором типа "Dinse"
- Чехол для кабеля горелки
- Рабочий зажим (4,6 м) с 1/0 кабелем и коннектором типа "Dinse"
- Расходомер
- Газовый шланг (регулятор давления в источнике)
- Комплект ЗИП (АК4С) для горелки включает: сопла, наконечники, цангу, цангодержатель и 2% цериевые вольфрамовые электроды (1/16, 3/32 и 1/8 дюйма)

#### W-400 (WP-18SC) Torch Kit 300186

Рекомендован для Dynasty 800

- Горелка Weldcraft™ W-400 (WP-18SC) 7,6 м с коннектором типа "thread-lock"
- Чехол для кабеля горелки
- Рабочий зажим (3,7 м) с 4/0 кабелем и коннектором типа "thread-lock"
- Расходомер
- Газовый шланг (регулятор давления в источнике)
- Комплект ЗИП (АК18С) для горелки включает: сопла, наконечники, цангу, цангодержатель и 2% цериевые вольфрамовые электроды (3/32, 1/8 и 5/32 дюйма)

## Оригинальные аксессуары Miller® (продолжение)



### Разъем горелки с жидк. охлаждением 195377

Для Dynasty® и Maxstar® 400. 50-и мм разъем типа

"Dinse" с линией возврата жидкости. Используется со всеми горелками Weldcraft™ с жидкостным охлаждением.



### Разъем горелки с жидк. охлаждением 225028

Для Dynasty и Maxstar 800. 50-и мм разъем типа "thread-lock" с линией возврата жидкости. Используется со всеми горелками Weldcraft™



### Runner™ Cart 300244

Предназначена для размещения выпрямителя Dynasty или Maxstar и блока охлаждения Coolmate™ 3.5. Тележка оснащена держателями для газового баллона, кабелей, пульта ДУ и пр.



### Блок охлаждения Coolmate™ 3.5 300245

Разработан для интеграции

с выпрямителями Dynasty или Maxstar 400/800 и работы с горелками мощностью до 600А. Объем бачка - 15 л (3,5 галлона).

### Охлаждающая жидкость для РАД сварки 043810

Поставляется в коробках по 4-е пластиковых канистры охлаждающей жидкости с низкой электропроводностью на основе этиленгликоля. Диапазон рабочих температур - от минус 38°С до плюс 108°С.

### Набор подключения интерфейса автоматизации 278161

Обеспечивает контроль за параметрами сварки через 28-контактный разъем. Данный разъем заменяет стандартный 14-контактный и требует наличие PLC-контроллера для работы источника. Идеально подходит для интеграции в автоматизированную систему предприятия.

### Индикатор сварочного тока 300179

Определяет факт подключения рабочего кабеля (зажима) и предотвращает выход из строя оборудования, отключая устройство.

## Пульты ДУ и переключатели



### Педаль беспроводная 300429

Для дистанционного управления током и контактором. Ответная часть подключается напрямую к 14-к. разъему.

Рабочий диапазон - до 27 м.



### Беспроводной пульт ДУ (ручной) 300430

Дистанционное регулирование тока. Ответная часть подключается напрямую к 14-конт. разъему. Рабочий диапазон - до 91 м.



### RCCS-14 043688

Пульт кулисного типа "север/юг" крепится к горелке двумя ремешками-липучками. Рекомендуется для приложений с более точным управлением сварочным током. Оснащен 8-метр. кабелем и 14-кон. разъемом.



### RCC-14 151086

Пульт кулисного типа "восток/запад" крепится к горелке двумя ремешками-липучками. Рекомендуется для приложений с более точным управлением сварочным током. Оснащен 8-метр. кабелем и 14-кон. разъемом.



### RFCS-14 HD педаль усиленная 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.



### RHC-14 Ручной пульт ДУ 242211020

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



### RMLS-14

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.



### RMS-14 контроль вкл/выкл. 187208

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

### Удлинительные кабели для 14-конт. пультов

242208025 7,6 м (25 футов)  
242208050 15,2 м (50 футов)  
242208080 24,4 м (80 футов)

## Перчатки



### "Performance TIG"

263345 X-Small  
263346 Small  
263347 Medium  
263348 Large  
263349 X-Large  
Козья кожа с тройным слоем со стороны ладони

## Карты памяти

### Карты памяти для расширения функционала

#301151 - расширение "Автоматизация"

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 хранения ПО и прошивки источника с использованием ПК.

## Обучающие материалы

Буклет "Ручная аргонодуговая сварка/ Gas Tungsten Arc Welding (TIG)", на англ. языке # 250833

## 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 и принадлежности	Артикул	Описание	Кол-во	Цена
Dynasty® 400	907717	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA. Силовой кабель длиной 8 футов		
Dynasty® 400 International (международная)	907717002	Auto-Line™ 380–575 В, 50/60 Гц, CE. Силовой кабель длиной 8 футов		
Dynasty® 400 TIGRunner®	907717001	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA. Силовой кабель длиной 8 футов		
Dynasty® 400 Wireless Complete W-375	951695	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA. Силовой кабель длиной 8 футов		
Dynasty® 400 Complete W-375	951694	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA. Силовой кабель длиной 8 футов		
Dynasty® 800	907719	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA		
Dynasty® 800 International (международная)	907719002	Auto-Line™ 380–575 В, 50/60 Гц, CE		
Dynasty® 800 TIGRunner®	907719001	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA. Требуется охлаждающая жидкость		
Dynasty® 800 Complete (с беспроводной педалью)	951697	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA		
Dynasty® 800 Complete с педалью	951696	Auto-Line™ 208–575 В, 50/60 Гц, CSA		
<b>Сварочные горелки, наборы и разъемы</b>				
Горелки с жидкостным охлаждением	300185 300990 301268 300186	W-250 (WP-20) W-280 (WP-280) W-375 (рекомендуется для Dynasty 400) W-400 (WP-18SC) (рекомендуется для Dynasty 800)		
Разъемы для горелок с жидк. охлаждением	195377 225028	Для подключения горелок Weldcraft™ к разъему типа "Dinse" Для подключения горелок Weldcraft™ к источнику Dynasty 800 (разъемы "thread-lock" поставляются с источниками 800-х моделей)		
Сварочная горелка Weldcraft™ A-200 (WP-26)	WP-26-25-R	Только для Dynasty 400 (25 футов / 7,6 м). Требуется коннектор 195379		
Вольфрамовые электроды		См. стр. 7		
<b>Пульты дистанционного управления</b>				
Беспроводная педаль	300429	Беспроводная педаль с рабочим диапазоном до 27,4 м		
Ручной беспроводной пульт	300430	Беспроводной ручной пульт ДУ с рабочим диапазоном до 91 м		
RCCS-14	043688	Управляется продольным (вверх/вниз) движением пальца		
RCC-14	151086	Управляется поперечным (влево/вправо) движением пальца		
RFCS-14 HD	194744	Педаль усиленного типа		
RHC-14	242211020	Ручное управление		
RMLS-14	129337	Кулисный переключатель кратковременного / постоянного действия		
RMS-14	187208	Кнопка кратковременного контакта в резиновой оболочке		
Удлинительные кабели		См. стр. 7		
<b>Принадлежности</b>				
Тележка Runner™ Cart	300244	См. стр. 7		
Блок охлаждения Coolmate™ 3.5	300245	120 В, 50/60 Гц, CE. Требуется охлаждающая жидкость		
Охлаждающая жидкость / TIG Coolant	043810	Пластиковая канистра объемом 4,5 л. (1 галлон) Диапазон рабочих температур: от минус 38°С до плюс 108°С		
Комплект интерфейса автоматизации	278161	Требуется установка. Для подключения автоматизации через 28-кон. разъем		
Датчик сварочного тока	300179	Требуется установка. Определяет наличие подключения рабочего зажима		
Разъем "Dinse", 50 мм, "папа"	042418	Используется для подключения сварочных кабелей к "Dinse-терминалам"		
Разъем "Thread-Lock", "мама", 2 шт.	225029	Для подключения сварочных кабелей к Dynasty 800 или Maxstar 800		
Разъем "Dinse", 50 мм (1 шт. "папа", 1 шт. "мама")	042419	Используется для удлинения сварочных кабелей		
Адаптер "Dinse/Tweco®"	042465	"Dinse-nana" - "Tweco-мама"		
Адаптер "Dinse/Cam-Lok"	042466	"Dinse-nana" - "Cam-Lok-мама"		
Перчатки для аргонодуговой сварки		См. стр. 7		
Карты памяти		См. стр. 7		
Буклет "Ручная аргонодуговая сварка", англ.	250833			

MILLER рекомендует



сварочные материалы



ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР  
MILLER ELECTRIC В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ  
ДЛЯ СВАРКИ И РЕЗКИ

ООО " ИТС-ИНЖИНИРИНГ"  
+7 (495) 660 62 72

г. МОСКВА  
ул. КОПТЕВСКАЯ д. 73А стр 7



www.topweldcut.ru

