

Maxstar 210

Источник сварочного тока
для для РАД/ РД



КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Промышленное применение:

Точное производство
Нефтехимия
Аэрокосмическая отрасль
Пищевая промышленность и производство
безалкогольных напитков
Молочная промышленность
Кораблестроение

Технологические процессы:

Ручная аргодуговая сварка
на постоянном токе TIG (GTAW)
Импульсная сварка TIG (GTAW-P) *кроме модели STR*
Сварка дуговая покрытым электродом Stick (SMAW)

Напряжение питания:

120–480 В, однофазное или трехфазное

Диапазон токов: 1–210 А (постоянный ток)

Номинальные выходные параметры

210 А при 18 В, ПВ 60%

Масса, нетто: STR: 36 фунтов (16,3 кг)

Базовая модель/DX: 38 фунтов (17,2 кг)



Maxstar 210 STR

Возможность обновления и расширения.
На передней панели устройства имеется слот для карт памяти (типа SD), что позволяет легко выполнять обновление и расширять функциональные возможности системы. Информация о карте памяти приведена на стр. 7. Последние версии обновления программного обеспечения и расширения функциональных возможностей можно найти на сайте MillerWelds.com/TIGSoftware.

Функция Pro-Set исключает работу наугад при установке параметров сварки. Функция Pro-Set используется в случаях, когда необходимы скорость, удобство и уверенность в правильности установки параметров. Просто выберите нужную функцию и регулируйте ее до тех пор, пока на дисплее не появится текст Pro-Set.

Таймер автоматического отключения позволяет сэкономить электроэнергию. Данная программируемая функция отключит питание аппарата после того, как он не будет использоваться в течение установленного периода времени.

Blue Lightning – функция высокочастотного бесконтактного поджига дуги. Обеспечивает более устойчивое возбуждение дуги по сравнению с традиционными методами. Реализована в базовой и DX моделях.

Калибровка приборов позволяет производить проверку измерительных приборов для сертификации.

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 аппарат.



Возможность использования любой схемы сетевого питания (120–480 В) без ручных настроек, что обеспечивает удобство в различных условиях выполнения работ. Идеальное решение в случае нестабильного или ненадежного питания.

Maxstar 210 DX



Особенности сварки TIG постоянным током

Импульсная сварка. Импульсный режим позволяет увеличить перемешивание сварочной ванны, стабильность дуги и скорость сварки, уменьшая тепловложение и деформацию. Только базовая и DX модели. Модели DX имеют больший диапазон регулировок.

Исключительно мягкая и высокоточная дуга для сварки цветных металлов и сплавов.

Особенности сварки покрытым электродом Stick (SMAW)

Двойной режим работы позволяет оператору переключать параметры сварки для конкретных электродов без перенастройки аппарата, сокращая время простоев и повышая качество шва. Кроме модели DX.

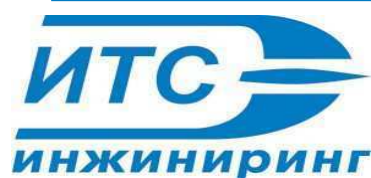
Управление форсажем дуги (DIG) позволяет менять ее характеристики в зависимости от конкретного применения и используемых электродов. Меньшие значения DIG для мягкого горения дуги, применяя электроды с основным покрытием, например E7018, и увеличивая значение для получения более жесткой дуги, например при использовании E6010, с целлюлозным покрытием проникающей дугой.

Hot Start (горячий старт) адаптивное управление позволяет производить надежное зажигание дуги без прилипания. Только базовая и DX модели.

Функция Stick-Stuck определяет факт прилипания электрода к заготовке и выключает выходной ток аппарата для облегчения отделения электрода. Выбирается из меню.



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

Характеристики (могут изменяться без уведомления)



Режим сварки	Сетевое напряжение	Диапазон сварочных токов	Номинальные значения выходных параметров	Фазы	Ток на входе при ном. нагрузке, 50/60 Гц				Макс. напр. разомкнутой цепи	Габариты	Вес нетто			
					120 В	208 В	240 В	400 В				480 В	кВА	кВт
TIG (GTAW)	208–480 В	1–210 А	210 А при 18,4 В, цикл нагрузки 60%	3-фазное	—	14	12	7	6	5,2	4,9	80 В DC (11 В DC*)	В: 13,6" (346 мм) Ш: 8,6" (219 мм) Г: 19,5" (495 мм)	STR: 36 фунтов (16,3 кг) Базовая модель/DX: 38 фунтов (17,2 кг)
	120 В	1–210 А	125 А при 15 В, цикл нагрузки 60%	1-фазное	—	24	20	12	10	4,9	4,9			
Стержневой электрод (SMAW)	208–480 В	5–210 А	160 А при 26,4 В, цикл нагрузки 60%	3-фазное	—	15	13	8	6	5,5	5,2			
	120 В	5–210 А	90 А при 23,6 В, цикл нагрузки 60%	1-фазное	—	26	22	13	11	5,3	5,3			
				3-фазное	—	23	20	13	11	5,3	5,3			
				1-фазное	—	23	20	13	—	2,8	2,8			

*Указано низкое напряжение холостого хода для сварки стержневым электродом в режиме TIG.

Степень защиты IP23. Данное оборудование предназначено для работы на открытом воздухе. Оно может храниться, но не предназначено для работы на открытом воздухе во время атмосферных осадков без специального укрытия.

Диапазон рабочих температур +14... +104 °F (-10... +40 °C). Диапазон температур хранения -22... +149 °F (-30... +65 °C). Некоторые части предыдущего текста содержатся в стандарте EN 60974-1 "Источники сварочного тока для оборудования дуговой сварки."

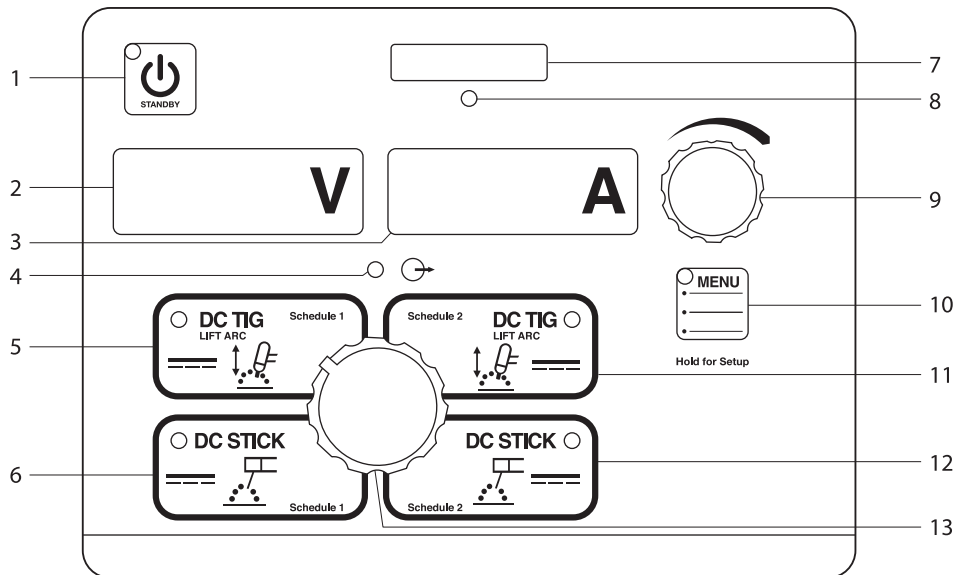
Рабочие характеристики

Сетевое напряжение	TIG (GTAW) Цикл нагрузки	Стержневой электрод (SMAW) Цикл нагрузки	Диапазон толщин материала при сварке TIG на пост. токе	Стержневой электрод Максимальный диаметр	Требования к генератору
208–480 В	210 А, 60% 175 А, 100%	210 А, 30% 160 А, 60% 125 А, 100%	STR: 0,025–1/4 дюйма (0,06–6,4 мм) Базовая модель/DX: 0,002–1/4 дюйма (0,05–6,4 мм)	6010: 3/16 дюйма (4,8 мм) 7018: 5/32 дюйма (4,0 мм) 7024: 5/32 дюйма (4,0 мм)	9 кВт
120 В	150 А, 40% 125 А, 60% 100 А, 100%	100 А, 40% 90 А, 60% 75 А, 100%			

Модернизация РАД (TIG, GTAW) процесса:

Почему надо модернизировать?	Maxstar 210 STR	Maxstar 210	Maxstar 210 DX	Преимущества модернизации
Сила тока	10–210 А	1–210 А	1 – 210 А	Базовая и DX модели имеют более широкий диапазон и улучшенные характеристики в области малых токов
Зажигание дуги	Только режим Lift-Arc™ (облегченное зажигание дуги)	Lift-Arc™ или Blue Lightning™ HF	Lift-Arc™ или Blue Lightning™ HF	Базовая и DX модели обладают способностью бесконтактного зажигания дуги
Внутренний клапан управления подачей защитного газа	Нет	Есть	Есть	Базовая и DX модели управляют потоком защитного газа в режиме сварки TIG
Генератор импульсов	Нет	Простые импульсы с функцией Pro-Set™, Выкл – 250 имп/сек	Полная функциональность с Pro-Set™, выкл – 500 имп/сек	Более высокие частоты обеспечивают лучший контроль дуги и повышают скорость проходки шва
Формирователь последовательности	Нет	Нет	Есть	Повышает повторяемость результатов сварки аналогичных заготовок

Панель управления Maxstar 210 STR



- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Выключатель режима ожидания 2. Вольтметр 3. Амперметр 4. Индикатор включения контактора выходного тока 5. Меню параметров сварочного процесса TIG на пост. токе (Lift-Arc программа 1)
Сила тока 10–210 A 6. Меню параметров сварки стержневым электродом на пост. токе (программа 1)
Сила тока 0–210 A
DIG (форсаж дуги) Выкл. – 100% 7. Слот для карт памяти (типа SD) | <ol style="list-style-type: none"> 8. Индикатор активности 9. Регулятор аналого-цифрового преобразователя 10. Кнопка меню 11. Меню параметров сварочного процесса TIG на пост. токе (Lift-Arc программа 2)
Сила тока 10–210 A 12. Меню параметров сварки стержневым электродом на пост. токе (программа 2)
Сила тока 10–210 A
DIG (форсаж дуги) Выкл. – 100% 13. Выбор технологического процесса сварки |
|---|---|

Меню пользователя

(удерживайте кнопку MENU в течение трех секунд)

Сварка TIG на пост. токе (Lift-Arc)

1. Дистанционное управление триггером = OUTPUT ON/STD

Сварка стержневым электродом на пост. токе (программы 1 и 2)

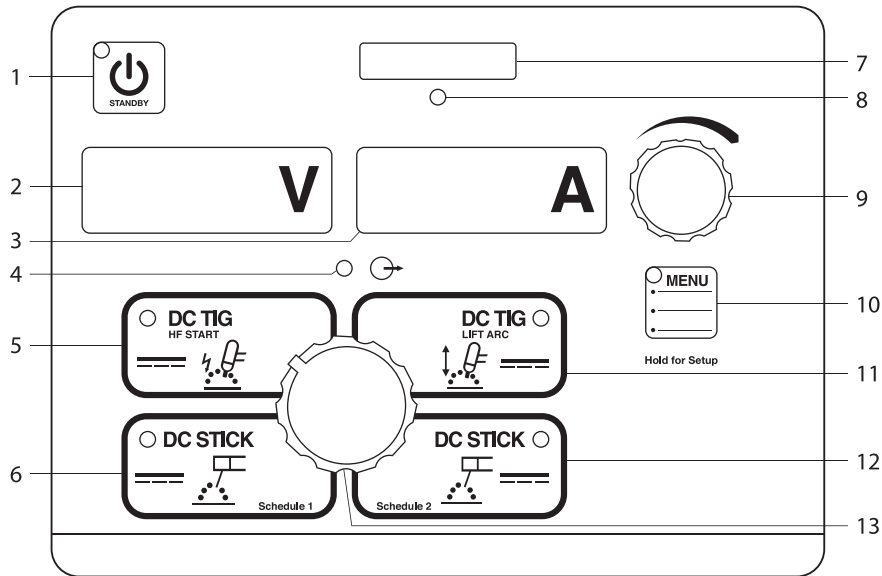
1. Дистанционное управление триггером = OUTPUT ON/STD

Технологическое меню

(удерживайте кнопку MENU в течение пяти секунд)

1. Время горения дуги 0,0–9999 часов
0,0–59 минут
0–999 999 циклов включения
Сбрасываемый счетчик
2. Error Log (журнал регистрации ошибок) = запись событий с ошибками
3. Sleep Timer (таймер автоматического отключения) = 1/5/10/15/30/45 мин /1 час
4. Stick Stuck (прилипание электрода к заготовке) = OFF/ON (выкл./вкл.)
5. OCV (напряжение холостого хода) = LOW/NORM (низкое/нормальное)
6. Сброс аппарата
7. Software Number (номер версии программного обеспечения)
8. Serial Number (серийный номер)

Панель управления Maxstar 210



1. Выключатель режима ожидания
2. Вольтметр
3. Амперметр
4. Индикатор включения контактора выходного тока
5. Меню параметров сварочного процесса TIG на пост. токе (HF Start (ВЧ зажигание))

Сила тока	10–210 А**
Импульсная сварка*	Выкл. – 250 имп/сек
Подача газа после сварки	Авто/Выкл. – 50 секунд
6. Меню параметров сварки стержневым электродом на пост. токе (программа 1)

Сила тока	0–210 А
DIG (форсаж дуги)*	Выкл. – 100%
7. Слот для карт памяти (типа SD)
8. Индикатор активности

9. Регулятор аналого-цифрового преобразователя
10. Кнопка меню
11. Меню параметров сварочного процесса TIG на пост. токе (Lift-Arc)

Сила тока	1–210 А**
Импульсная сварка*	Выкл. – 250 имп/сек
Подача газа после сварки	Авто/Выкл. – 50 секунд
12. Меню параметров сварки стержневым электродом на пост. токе (программа 2)

Сила тока	5–210 А
DIG (форсаж дуги)*	Выкл. – 100%
13. Выбор технологического процесса сварки

*Функция Pro-Set с выбором параметров.

** Диапазон силы тока зависит от размера вольфрамового электрода.

Меню пользователя

(удерживайте кнопку MENU в течение трех секунд)

Сварка TIG на пост. токе (HF Start (ВЧ зажигание дуги))

1. Размер вольфрамового электрода = 0,020–1/8 дюйма (0,05–3,2 мм)
2. Дистанционное управление триггером = STD/HOLD/OUTPUT ON

Сварка TIG на пост. токе (Lift-Arc)

1. Размер вольфрамового электрода = 0,020–1/8 дюйма (0,05–3,2 мм)
2. Дистанционное управление триггером = STD/HOLD/OUTPUT ON

Сварка стержневым электродом на пост. токе (программы 1 и 2)

1. Hot Start (горячий запуск) = ON/OFF(вкл./выкл.)
2. Дистанционное управление триггером = OUTPUT ON/STD

Технологическое меню

(удерживайте кнопку MENU в течение пяти секунд)

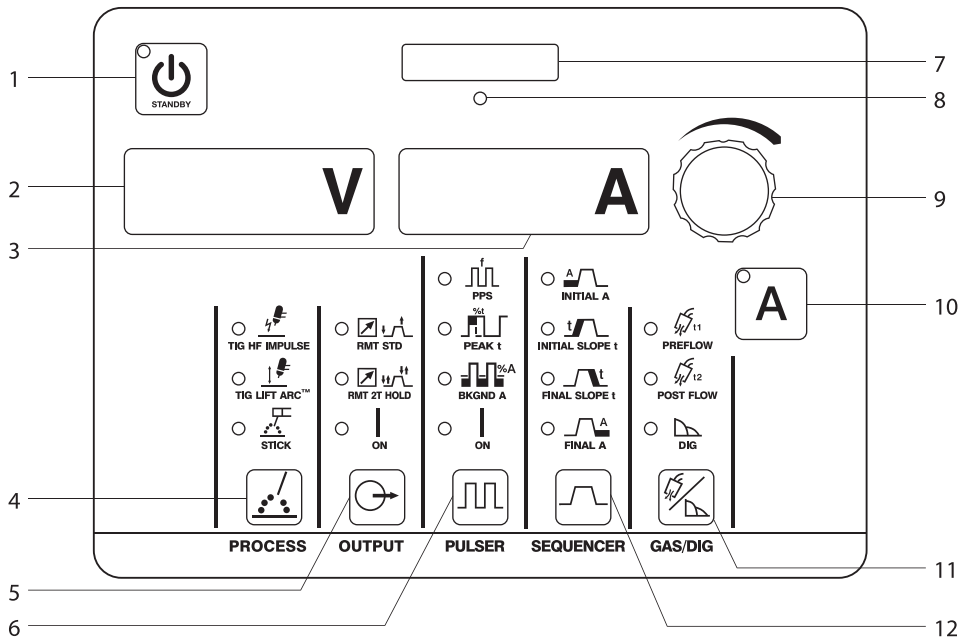
1. Время горения дуги

0,0–9999 часов
0,0–59 минут
0–999 999 циклов включения
Сбрасываемый счетчик
2. Error Log (журнал регистрации ошибок) = запись событий с ошибками
3. Sleep Timer (таймер автоматического отключения) =

1/5/10/15/30/45 мин /1 час

4. Stick Stuck (прилипание электрода к заготовке) = OFF/ON (выкл./вкл.)
5. OCV (напряжение холостого хода) = LOW/NORM (низкое/нормальное)
6. Сброс аппарата
7. Software Number (номер версии программного обеспечения)
8. Serial Number (серийный номер)

Панель управления Maxstar 210 DX



1. Выключатель режима ожидания

2. Вольтметр

3. Амперметр

4. Технологический процесс/ Зажигание дуги
Сварка TIG: ВЧ импульс, Lift-Arc (подъем дуги)
Стержневой электрод: адаптивный горячий пуск

5. Управление выходом
Стандартное дистанционное
2Т фиксация триггера
Выход Вкл

6. Управление генератором импульсов
Импульсов в секунду* Пост. ток: 0,1–500 имп/сек
Время пика* 5–95%
Сила фонового тока* 5–95%

7. Слот для карт памяти (типа SD)

8. Индикатор активности

9. Регулятор аналого-цифрового преобразователя

10. Кнопка "Ток"

TIG	1–210 A**
Стержневой электрод	5–210 A

11. Кнопка "Газ" /DIG (форсаж дуги)

Подача защитного газа перед началом сварки	0,0–25,0 секунд
Подача газа после сварки	Авто/Выкл. – 50 секунд
DIG (форсаж дуги)*	Выкл. – 100%

12. Управление последовательностью

Начальная сила тока	1–210 A**
Начальный уклон	0,0–25,0 секунд
Время сварки	0,0–999 секунд
Конечный уклон	0,0–25,0 секунд
Конечная сила тока	1–210 A**

*Функция Pro-Set с выбором параметров.

** Диапазон силы тока зависит от размера вольфрамового электрода.

Меню пользователя

(нажмите кнопки "Газ" и "Ток")

1. Размер вольфрамового электрода = 0,020–1/8 дюйма (0,05– 3,2 мм)
2. Дистанционное управление триггером = 2Т/3Т/4Т/4ТL/4ТLE
3. Hot Start (горячий запуск) при сварке стержневым электродом = ON/OFF (вкл./выкл.)

Технологическое меню

(удерживайте кнопки "Газ" и "Ток" в течение трех секунд)

1. Время горения дуги 0,0–9999 часов
0,0–59 минут
0–999 999 циклов включения
Сбрасываемый счетчик
2. Error Log (журнал регистрации ошибок) = запись событий с ошибками
3. Sleep Timer (таймер автоматического отключения) = 1/5/10/15/30/45 мин /1 час
4. Stick Stuck (прилипание электрода к заготовке) = OFF/ON (выкл./вкл.)
5. OCV (напряжение холостого хода) = LOW/NORM (низкое/нормальное)
6. Таймеры сварки = OFF/ON (выкл./вкл.)
7. Пределы диапазона = OFF (выкл.)/1–4
8. Измерение параметров
9. Внешнее управление импульсами = OFF/ON (выкл./вкл.)
10. Сброс аппарата
11. Software Number (номер версии программного обеспечения)
12. Serial Number (серийный номер)

Модели/комплекты Maxstar 210

Сформируйте комплект с воздушным охлаждением

Выбирайте требуемый стоковый номер при каждом шаге.



907683
Показана модель
Maxstar 210



301311
Показан производственный
комплект

Шаг № 1 • Выберите Maxstar

Шаг № 2 • Выберите комплект кабелей, горелку TIG, регулятор или производственный комплект

Выберите одну из моделей

Maxstar 210 STR	907682
Maxstar 210	907683
Maxstar 210 DX	907684

Только для модели Maxstar 210 STR: выбрать все (набор кабелей, горелка TIG, регулятор)

№2 Набор кабелей для сварки стержневым электродом	195196
Горелка TIG Weldcraft A-150V (WP-17)	WP-17V-25-2
Регулятор расхода аргона с манометром	31-50-580

Для Maxstar 210 или 210 DX: выберите одну модель

Производственный комплект с pedalным управлением	301309
Производственный комплект с кнопочным управлением	301311

Maxstar поставляется в комплекте с регулируемым наплечным ремнем, шнуром питания длиной 2,5 метра (без вилки) и двумя соединительными разъемами типа Dinse 50-мм.

Смотри на стр. 7 состав и описание комплектов.

Постройте комплект с водяным охлаждением

Выбирайте нужный номер партии для каждого шага.



907683 Maxstar 210
показан с малой
тележкой 301318
и системой
охлаждения



Показано дистанционное управление 300429



Показан комплект 300185

Шаг № 1 • Выберите Maxstar, тележку, систему охлаждения

Шаг № 2 • Выберите дистанционное управление

Шаг № 3 • Выберите комплект горелки

Выберите одну из моделей

Maxstar 210	907683
Maxstar 210 DX	907684

Выберите одну из моделей

Двухколесная ручная тележка	300971
Малая тележка	301318

Выберите все

(система Coolmate, кронштейн, охлаждающая жидкость)

Coolmate 1.3	300972
--------------	--------

Монтажный кронштейн (требуется для монтажа на Coolmate 1.3)	301312
--	--------

Охлаждающая жидкость с низкой электропроводностью (заказывается в комплекте по 4 штуки)	043810
---	--------

Maxstar поставляется в комплекте с регулируемым наплечным ремнем, шнуром питания длиной 2,5 метра (без вилки) и двумя соединительными разъемами типа Dinse длиной 50 мм.

Выберите одну из моделей

Беспроводная педаль дистанционного управления (рекомендуется)	300429
Педаль RFCS-14 HD	194744
Кнопочное управление RCC-14 E/W	151086
Кнопочное управление RCCS-14 N/S	043688
Кнопка RMS-14	187208
Переключатель кратковременного/ продолжительного контакта RMLS-14	129337
Ручной пульт RHC-14	242211020
Беспроводной ручной пульт управления	300430

Описание дистанционного управления приведено на стр. 7.

Выберите одну из моделей

Комплект W-250 (WP-20) (рекомендуется)	300185
Комплект W-280 (WP-280)	300 990

Содержание комплектов приведено на стр. 7.

Оригинальные вспомогательные принадлежности Miller



Двухколесная ручная тележка 300971

Маневренная двухколесная тележка имеет следующие элементы: стойку для одного баллона, цепь для крепления баллона, кабельные держатели, держатель горелки, место для хранения и отсек хранения присадочных прутков. Предназначена для аппаратов Dynasty/Maxstar 210 и 280 с системой охлаждения Coolmate 1.3. Для монтажа аппаратов Dynasty/Maxstar 200 с системой охлаждения Coolmate 1 в комплект поставки входят ремни.



Тележка Small Runner 301318

Предназначена для аппаратов Dynasty/Maxstar 210 и 280 с системой охлаждения Coolmate 1.3. В тележке предусмотрены стойка для одного баллона, педальный держатель, два держателя для кабелей и горелок и два отсека для хранения присадочных прутков.



Coolmate 1.3

300972

120 В перем. тока
Охлаждающая система емкостью 5 литров предназначена для охлаждения горелок с рабочим током до 280 А.

Примечание: для установки на аппарате Maxstar 210 требуется монтажный кронштейн 301312.



Высокоэффективные перчатки для сварки TIG

263345 X-Small (женский размер)
263346 Small (женский размер)
263347 Medium (средний размер)
263348 Large (большой размер)
263349 X-Large (очень большой размер)

Без подкладки, кожа шевро, с тройной накладкой на ладони.



Набор кабелей № 2 для сварки стержневым электродом 195196

Состоит из кабеля длиной 4,6 метра с держателем электрода и кабеля с зажимом, подключаемого к заготовке. 200 А, цикл нагрузки 100%.

Карты памяти

Расширение карты памяти

301151 Automation Expansion с 14-контактным разъемом. Обеспечивает доступ к стандартным функциям системы автоматизации при помощи 14-контактного разъема.

301152 Modbus@Expansion с 14-контактным разъемом. Обеспечивает доступ к основным и расширенным функциям при помощи 14-контактного разъема.

301080 Карта памяти (пустая). Пустая карта памяти общего назначения используется для переноса обновлений программного обеспечения и расширенных функций с компьютера в сварочный аппарат.

Горелки TIG, комплекты и соединительные разъемы

Производственные комплекты

301309 Комплект педали дистанционного управления 150 А RFCS-14 HD

301311 Комплект ручного управления 150 А RCCS-14. Комбинированный сварочный комплект для сварки стержневым электродом/ TIG поставляется с педалью управления RFCS-14 HD или блоком ручного управления RCCS-14, горелкой TIG Weldcraft A-150, держателем стержневого электрода на ток 200 А и кабелем длиной 4,6 м с зажимом, подключаемым к заготовке на ток 300 А, регулятором-расходомером с газовым шлангом длиной 3,7 м, фитингом газового шланга, набором принадлежностей для горелки AK2C и соединительным разъемом для горелки TIG.



Горелки TIG Weldcraft A-150 (WP-17)

150 А, с воздушным охлаждением и цельным кабелем

WP-17-12-R (3,7 метра)

WP-17-25-R (7,6 метра)

Примечание: для моноблочных горелок A-150 (WP-17) требуется соединительный разъем 195378.

Двухэлементный кабель и клапан

WP-17V-12-2 (3,7 метра)

WP-17V-25-2 (7,6 метра)



Горелки TIG Weldcraft A-200 (WP-26)

200 А, с воздушным охлаждением и цельным кабелем

WP-26-12-R (3,7 метра)

WP-26-25-R (7,6 метра)

Примечание: для моноблочных горелок A-200 (WP-26) требуется соединительный разъем 195379.

Двухэлементный кабель и клапан

WP-26V-12-2 (3,7 метра)

WP-26V-25-2 (7,6 метра)

Соединительные разъемы для горелок TIG с воздушным охлаждением

195378* Горелки с воздушным охлаждением (кроме A-200)

195379 A-200 (WP-26) Соединительный разъем Dinse длиной 50 мм для моноблочной горелки с воздушным охлаждением.

**Для горелок A-80 (WP-24) требуется соединительный разъем 24-5.*

Комплекты горелок с водяным охлаждением

300185 Комплект W-250 (WP-20) (рекомендуется)

300990 W-280 (WP-280)

В комплект входят: горелка TIG Weldcraft с кабелем длиной 7,6 м, оснащенным соединительным разъемом типа Dinse; защитный рукав кабеля, зажим для заготовки с кабелем длиной 4,6 м; расходомер-регулятор с газовым шлангом; комплект принадлежностей для горелки (вольфрамовый электрод с добавкой 2% церия диаметром 1/16, 3/32 и 1/8 дюйма, сопла, цанги и держатели цанговых зажимов).

Устройства дистанционного управления и переключатели

Беспроводная педаль дистанционного управления

300429

Предназначен для дистанционного управления силой тока и контактором. Приемник вставляется непосредственно в 14-контактную розетку аппарата Miller. Рабочее расстояние 27,4 метра.

Педаль управления RFCS-14 HD

194744

Максимальная гибкость обеспечивается шнуром с переменной конфигурацией, который может вставляться спереди, сзади или с любой из сторон педали. Ножная педаль обеспечивает дистанционное управление силой тока, а также управление контактором. В комплект входит шнур длиной 6 метров и 14-контактный разъем.

Дистанционное управление контактором и регулирование тока RCC-14

151086

Качающийся переключатель, наклоняемый вправо и влево, крепится на горелке TIG с помощью крепежных элементов в виде крючка и петли. В комплект входит шнур длиной 8 метров и 14-контактный разъем.

Дистанционный контактор и регулятор тока RCCS-14

043688

Качающийся переключатель, наклоняемый вперед и назад, крепится на горелке TIG с помощью крепежных элементов в виде крючка и петли. В комплект входит шнур длиной 8 метров и 14-контактный разъем.

Дистанционный контактор и регулятор тока RCCS-14

043688

Качающийся переключатель, наклоняемый вперед и назад, крепится на горелке TIG с помощью крепежных элементов в виде крючка и петли. В комплект входит шнур длиной 8 метров и 14-контактный разъем.

Переключатель RMLS-14

129 337

Кулисный переключатель мгновенного и постоянного действия для контакторного управления. Передвинуть вперед для перехода в режим постоянного контакта и назад – в режим кратковременного контакта. В комплект входит шнур длиной 8 метров и 14-контактный разъем.

Ручной пульт RHC-14

242211020

Миниатюрное устройство дистанционного управления контактором и силой тока. Габариты: 102 x 102 x 83 мм. В комплект входит шнур длиной 6 метров и 14-контактный разъем.



Беспроводной ручной пульт дистанционного управления 300430

Предназначен для дистанционного управления силой тока и контактором.

Приемник вставляется непосредственно в 14-контактную розетку аппарата Miller. Рабочее расстояние 91,4 метра.

Материалы для изучения

Руководство по газовой вольфрамовой электродуговой сварке (TIG)

250833

Установочный DVD

251116

Видеоразделы: "Выбор вольфрамового электрода", "Установочные меню", "Импульс постоянного тока", "Генератор последовательности операций", "Настройки баланса и частоты".

Вольфрамовые электроды

Вольфрамовые электроды	Диапазон токов	С добавкой 2% церия (перем./пост. ток)	С добавкой 2% лантана (перем./пост. ток)
1/16 дюйма (1,6 мм)	70–150 А	WC116X7	WL2116X7
3/32 дюйма (2,4 мм)	140–250 А	WC332X7	WL2332X7
1/8 дюйма (3,2 мм)	225–400 А	WC018X7	WL2018X7
5/32 дюйма (4,0 мм)	300–500 А	WC018X7	WL2532X7

Информация для заказа

Оборудование и варианты поставки	Код товара	Описание
Maxstar 210 STR	907682	120 – 480 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA, шнур питания длиной 2,4 метра
Maxstar 210	907683	120 – 480 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA, шнур питания длиной 2,4 метра
Maxstar 210 DX	907684	120 – 480 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA, шнур питания длиной 2,4 метра
Принадлежности		
Двухколесная ручная тележка	300971	См. стр. 7
Тележка Small Runner	301318	См. стр. 7
Coolmate 1.3	300972	120 В перем. тока, 60 Гц, CSA. <i>Требуется охлаждающая жидкость</i>
Монтажный кронштейн Maxstar	301312	Требуется для монтажа аппарата Maxstar 210 с системой охлаждения Coolmate 1.3
Охлаждающая жидкость горелки TIG (заказывается в комплекте по 4 штуки)	043810	Пластмассовые бутылки объемом 3,8 литра. Жидкость не замерзает до температуры -38 °С и не закипает до температуры 108 °С
Перчатки для сварки TIG		См. стр. 7
Набор кабелей № 2 для сварки стержневым электродом	195196	См. стр. 7
Карты памяти		См. стр. 7
Горелки TIG, комплекты и соединительные разъемы		
Производственные комплекты с воздушным охлаждением	301 309 301 311	Ножная педаль Блок ручного управления
Горелка TIG Weldcraft A-150 (WP-17)	WP-17-12-R WP-17-25-R WP-17V-12-2 WP-17V-25-2	Одноэлементный кабель 3,7 м. Требуется соединительный разъем 195378 Одноэлементный кабель 7,6 м. Требуется соединительный разъем 195378 Двухэлементный кабель 3,7 м и клапан Двухэлементный кабель 3,7 м и клапан
Горелка TIG Weldcraft A-200 (WP-26)	WP-26-12-R WP-26-25-R WP-26V-12-2 WP-26V-25-2	Одноэлементный кабель 3,7 м. Требуется соединительный разъем 195379 Одноэлементный кабель 7,6 м. Требуется соединительный разъем 195379 Двухэлементный кабель 3,7 м и клапан Двухэлементный кабель 7,6 м и клапан
Соединительные разъемы для горелок TIG с воздушным охлаждением	195378 195379	Подключает все горелки Weldcraft с воздушным охлаждением (кроме A-200) к разъему типа Dinse. Для горелок A-80 (WP-24) требуется соединительный разъем 24-5 Подключает горелку Weldcraft A-200 (WP-26) к соединительному разъему типа Dinse
Комплекты горелок с водяным охлаждением	300185 300990	W-250 (WP-20) (рекомендуется для Maxstar 210) W-280 (WP-280)
Вольфрамовые электроды		См. выше
Средства дистанционного управления		
Беспроводная педаль дистанционного управления	300429	Беспроводное управление с рабочим расстоянием 27,4 м
RFCS-14 HD	194744	Педальное управление усиленного типа
RCC-14	151086	Управляется поперечными (влево/вправо) движениями пальцев
RCCS-14	043688	Рычажковое управление "вверх-вниз"
RMS-14	187208	Кнопка кратковременного контакта в резиновой оболочке
RMLS-14	129337	Кулисный переключатель кратковременного/постоянного действия
RHC-14	242211020	Ручное управление
Беспроводной ручной пульт дистанционного управления	300430	Беспроводное ручное управление с рабочим расстоянием 91,4 м
Материалы для изучения		
Руководство по газвольфрамовой электродуговой сварке (TIG)	250833	
Установочный DVD	251116	

MILLER рекомендует

Elega

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

