


# Thunderbolt® 210

Источник тока  
для ручной дуговой сварки 

## Краткие характеристики

Область применения  
Мастерские  
Фермерские хозяйства  
Ремонтные работы  
Строительство  
Судостроение

Процесс\* РДС (DC)  
Питающая сеть 230В/1ф  
Напряжение X.X.  
210: 85 Вольт

Диапазон тока  
210: 25–210 А

Максимальная  
свариваемая толщина  
210: 1/2 in. (12.7 мм)

Лучший в своем классе, надежный,  
портативный, мощный.

Вес всего 7 кг, что значительно упрощает  
перемещение по объекту с аппаратом.

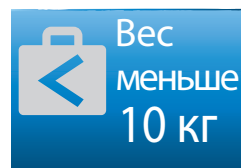
Технология Hot Start™ обеспечивает  
легкий, быстрый старт дуги и  
качественное проплавление в  
начале сварочного процесса,  
когда деталь ещё холодная.

Точная настройка силы тока

Заводская гарантия 3 года  
от Miller Electric

Поставляется в комплекте:

- Усиленный электрододержатель со сварочным кабелем 3 м.
- Зажим земля со сварочным кабелем 3 м.
- Силовой электрический кабель 2 метра, с вилкой
- Сумка для переноски кабелей



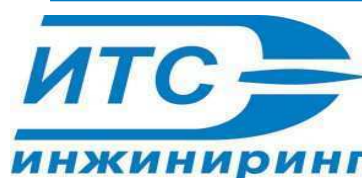
## Характеристики (могут изменяться производителем без уведомления)



Модель	Питающая сеть	Диапазон сварочного тока	Номинальный режим при 40С	Класс защиты, IP	Напряжение X.X.	Габариты	Вес
Thunderbolt 210	240 V, 50/60 Hz	25–210 A	210 A at 20% duty cycle	21S	85 V	H: 10.5 in. (267 mm) W: 7.125 in. (181 mm) D: 13.375 in. (340 mm)	15.5 lb. (7.0 kg)



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

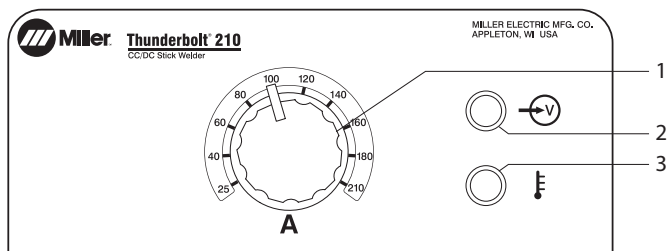
г. МОСКВА  
ул. КОПТЕВСКАЯ д. 73А стр 7



www.topweldcut.ru



## Панель управления



1. Регулировка сварочного тока
2. Индикатор включения источника
3. Индикатор перегрева источника

## Выбор электродов

### Полярность электродов

Electrode	DC*	AC	Position	Penetration	Usage
6010	EP	—	All	Deep	Min. prep, rough, high spatter
6011	EP	✓	All	Deep	
6013	EP, EN	✓	All	Low	General
7014	EP, EN	✓	All	Med.	Smooth, easy, fast
7018	EP	✓	All	Low	Low hydrogen, strong
7024	EP, EN	✓	Flat horiz. fillet	Low	Smooth, easy, faster
Ni-CI	EP	✓	All	Low	Cast iron
308L	EP	✓	All	Low	Stainless

\*EP = Электрод положительный  
EN = Электрод отрицательный

Идеальная дуга для электродов 6010, 6011, 6013 и 7018.

Примечание: 6010 не рекоменд. для прохода по открытому корню.

### Выбор сварочного тока

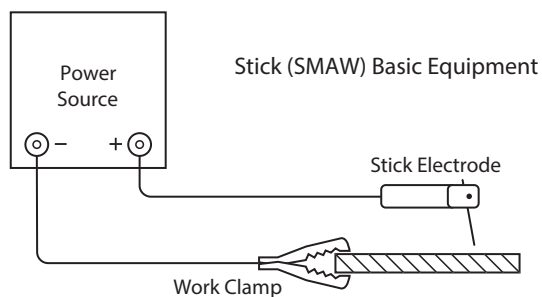
Electrode	Diameter		Amperage Range			
	in.	mm	Min. 50 A	100 A	150 A	200 A Max.
6010 and 6011	3/32	2.4				
	1/8	3.2				
	5/32	4.0				
6013	3/16	4.8				
	1/16	1.6				
	5/64	2.0				
	3/32	2.4				
7014	1/8	3.2				
	5/32	4.0				
	3/16	4.8				
7018	3/32	2.4				
	1/8	3.2				
	5/32	4.0				
7024	3/32	2.4				
	1/8	3.2				
	5/32	4.0				
Ni-CI	3/32	2.4				
	1/8	3.2				
	5/32	4.0				
308L	3/32	2.4				
	1/8	3.2				

Thunderbolt 210

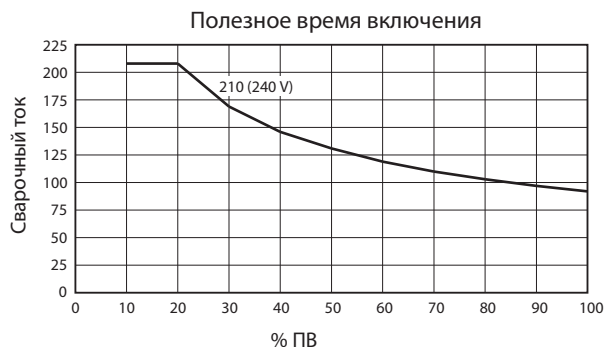
1/16 – 3/16 in. ( 1.6мм - 4.8мм)

(Для диаметра электрода 4.8 есть ограничения)

## Типичное подключение(DCEP)



## Номинальный режим



## Информация для заказа

Источник тока	Артикул	Наименование	Qty.	Price
Thunderbolt 210	907722	1 фаза, 240 вольт		

