Miller®

The Power of Blue®

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

TW WELDING PRODUCTS

Миллер и Вы

Совершенствуйте свои навыки и общайтесь с коллегами на MillerWelds.com.

Клуб Miller® Owners Club. Специально для Вас – обзоры, новинки, советы! Присоединяйтесь к нам **Owners.MillerWelds.com.**

Кликните “Welding Projects”, чтобы в **Miller® Idea Gallery** увидеть сотни фотографий проектов, выполненных сварщиками различной квалификации.

Просто нажмите на вкладку “Resources”, чтобы присоединиться к интернет-сообществу сварщиков для обмена опытом и мнениями на форумах **MillerWelds.com**.

Информация о продуктах всегда доступна на сайте MillerWelds.com. Вы можете скачать инструкции по эксплуатации, получить сведения по комплектации и ценам, зарегистрировать свой продукт.

Портал **Miller® Video Library** содержит видеоролики, охватывающие почти все сварочные процессы. Нажмите вкладку “Resources” или посетите раздел Miller на канале **YouTube.**

Еще больше информации на Вашем мобильном (MillerWelds.com/mobile).

- Приложение "Weld Settings" – удобный доступ к параметрам дуговой сварки и другие полезные советы.
- Приложение "Miller Forums"– читайте и участвуйте в обсуждениях прямо с Вашего смартфона.
- Инструкции по эксплуатации – введите серийный номер продукта, чтобы получить информацию по использованию, настройке, безопасности, запчастям и др.
- Каталог продукции специально для смартфонов.

Вы энтузиаст-самоучка? Профессиональный сварщик? Инструктор? Подпишитесь на рассылку и получайте интересующую Вас информацию.
Просто посетите **MillerWelds.com/newsletters**.

Отсканируйте эту метку для получения информации на Ваш мобильный

Miller MillerWelds.com

Хотите узнать о новинках?

Отсканируйте метку для получения информации о новых продуктах.

Многофункциональные системы для сварки трубопроводов

45 Multimatic™ 200
Портативный источник сварочного тока

50 PipeWorx FieldPro™

51 PipePro®XC

69 Обновленная линейка индукторов для системы ProHEAT™ 35

Роликовы индуктор

Узкие индукционные одеяла

80 Обновленные сварочные маски
Защита, технологичность и привлекательный внешний вид.

Получайте больше информации на вашем мобильном устройстве!

Используя специальные метки (Microsoft® Tags) на вашем смартфоне, можно получить мгновенный доступ к большому количеству информации, предоставляемой компанией Miller.

Загрузите бесплатное приложение для мобильных устройств с сайта http://gettag.mobi

1 НАЙДИТЕ МЕТКУ

Найдите метку, которая расположена в каталоге рядом с интересующим вас изделием.

Приложение Microsoft Tag Reader работает не на всех мобильных телефонах. Программное обеспечение является бесплатным, но может взыматься плата за пользование услугами связи.

2 ОТСКАНИРУЙТЕ МЕТКУ

Откройте приложение “Tag Reader” (Считыватель меток) и поместите изображение метки по центру экрана.

На некоторых устройствах возможно потребуется нажать кнопку “сканирование” и сфотографировать изображение.

3 ПОЛУЧИТЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ

Получите мгновенный доступ к дополнительной информации, например, к видеороликам, техническим данным изделий и т. д.

Выбор оборудования

Вы индивидуальный предприниматель? Приложение Smart Selector поможет Вам шаг за шагом пройти процедуру выбора оборудования на сайте **MillerWelds.com/select.**

Вы профессионально занимаетесь сварочными технологиями и производством сварочных работ? Воспользуйтесь быстрым и точным средством конфигурирования систем с целью получения индивидуального решения для удовлетворения конкретных нужд. Обратите внимание на сайт **MillerWelds.com/equiptoweld.**

1 Выберите оптимальный технологический процесс сварки или резки для конкретных задач.

Необходимый уровень квалификации ★ Низкий ★★ Средний ★★★ Высокий

Тип металла

S Сталь	AL Алюминий	Ti Титан
SS Нержавеющая сталь	CI Чугун	Mg Магниевые сплавы
Ni Никелевые сплавы	CB Медь/Латунь	EC Все электропроводящие металлы

Технологические процессы сварки

Полуавтоматическая дуговая сварка сплошной проволокой (GMAW) ★

S SS Ni AL CB

- Наиболее простой для изучения процесс
- Достижение высоких скоростей сварки
- Улучшенный контроль за процессом при сварке тонких металлов
- Выполнение сварных швов с минимальным шлакообразованием
- Аналогичное оборудование может использоваться для сварки порошковой проволокой

Импульсная сварка сплошной проволокой в среде защитных газов (GMAW-P) ★

S SS Ni AL CB

- Универсальность и производительность — сварка почти всех металлов в любых пространственных положениях
- Возможно применение сварочной проволоки большого диаметра для повышения производительности за счет наплавки металла
- Минимальное разбрызгивание
- Сварка металлов как малой, так и большой толщины

Механизированная дуговая сварка порошковой проволокой (FCAW) ★

S SS

- Работает аналогично ручной дуговой сварке на загрязненном и ржавом металле
- Эффективна при сварке в неудобных положениях
- Обеспечивает глубокое проплавление при сварке толстостенных участков
- Повышенная производительность наплавки металла

Ручная дуговая сварка покрытыми электродами (SMAW) ★★

S SS Ni CI

- Подходит для работы вне помещений в условиях сильного ветра
- Эффективна при сварке загрязненных или ржавых материалов

Аргонодуговая сварка (GTAW) ★★★

Переменный ток AL Mg **Постоянный ток** S SS Ni CB Ti

- Обеспечивает высочайшее качество и точность выполнения сварки
- Обеспечивает высокую эстетичность внешнего вида швов
- Допускает регулировку уровня тепловложения в процессе сварки, при помощи пульта дистанционного управления

Импульсная аргонодуговая сварка в среде инертного газа (TIG GTAW-P) ★★★

Переменный ток AL Mg **Постоянный ток** S SS Ni CB Ti

- Улучшенный контроль сварки металла малой толщины
- Пониженная температурная деформация при сварке тонких металлов

Контактная сварка ★

S SS Ni

- Простота эксплуатации портативного оборудования при выполнении мелких сварочных работ

Дуговая сварка под флюсом (SAW) ★★

S SS

- Высокая производительность наплавки металла позволяет увеличить скорость и качество выполняемых работ
- Превосходные механические свойства металла шва обеспечивают соответствие требованиям самых строгих стандартов заказчика
- Комфортные условия работы оператора

Технологические процессы резки металлов

Плазменно-дуговая резка и строжка (PAC) ★

S SS Ni AL CI CB Ti Mg EC

- Использование с любыми электропроводными металлами
- Качество при минимальной ширине реза
- Нагреву подвергается только узкий участок, что способствует предотвращению коробления и повреждения лакокрасочного покрытия

Кислородно-газовая резка ★

S

- Резка железосодержащих материалов
- Не требует электропитания
- Высокая портативность

Примечание: оборудование для кислородно-газовой резки может также использоваться для сварки, нагрева, высокотемпературной и обычной пайки

Воздушная дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A) ★★

Переменный ток CB **Постоянный ток** S SS AL CI

- Широкий ассортимент металлов
- Устранение разрывов или дефектов сварных швов

2 Определите свои потребности в напряжении питающей сети, выходных параметрах, мощности агрегата и мобильности.

Напряжение питания

Встроен ли в Ваш аппарат собственный источник питания?

- Для мест, где подключение к электросети неоправданно с практической точки зрения, следует рассмотреть вариант питания от дизельного или бензинового генератора.
- Для мест, где имеется сеть переменного тока, следует выяснить ее параметры и убедиться, что они подходят для питания рассматриваемого сварочного аппарата:

  В большинстве домов и гаражей имеется однофазная сеть переменного тока. Проверьте, может ли рассматриваемый аппарат питаться от однофазной сети и предоставляет ли местный поставщик электроэнергии напряжение 115 В или 220 В, необходимое для питания аппарата.

  Трехфазная сеть переменного тока характерна для промышленного применения. Проверьте, может ли рассматриваемый аппарат питаться от трехфазной сети и предоставляет ли местный поставщик электроэнергии напряжение, необходимое для питания аппарата.

Выходные параметры аппарата

- **Аппараты для мелких сварочных работ** подходят для выполнения работ на бытовом уровне. Они имеют конструкцию, обеспечивающую простоту эксплуатации, отличаются невысокой стоимостью, их цикл нагрузки, как правило, составляет 20% при выходном токе 230 А и ниже.
- **Промышленные** аппараты подходят для выполнения работ, где не требуются большие объемы производства. Их цикл нагрузки лежит в диапазоне от 40 до 60%, а выходной ток не превышает 300 А. Промышленные аппараты являются подходящим выбором для профессиональных сварщиков.
- **Промышленные аппараты большой мощности** подходят для выполнения значительных объемов работ и/или для сварки толстостенных конструкций. Их цикл нагрузки составляет от 60 до 100%, а выходной ток имеет значение не менее 300 А. Промышленные аппараты большой мощности имеют конструкцию, обеспечивающую такие параметры дуги и производственные характеристики, которые необходимы профессиональным сварщикам при выполнении работ в соответствии с жесткими требованиями, определяемыми стандартами качества.

Примечание: аппараты, входящие в более чем один классификационный список, должны удовлетворять требованиям всех списков.

Информация о цикле нагрузки

Цикл нагрузки (продолжительность включения, ПВ – это время, выраженное в процентах от 10 минут (10 мин = 100%), в течение которого сварочный источник может работать при номинальной нагрузке без перегрева. Например, источник сварочного тока 300А при 32В, 60% ПВ может использоваться в течение 6 мин. на 300А при 32В (при 10-минутном цикле). При сравнении двух источников очень важно обращать внимание не только на тип питающей сети, но и на номинальные значения тока и сварочного напряжения.

Значки для обозначения типа питания

- 1 Phase — Для питания источника требуется однофазное напряжение
- 3 Phase — Для питания источника требуется трехфазное напряжение
- AC — На выходе источника формируется переменный сварочный ток
- DC — На выходе источника формируется постоянный сварочный ток
- AC/DC — На выходе источника формируется как постоянный, так и переменный сварочный ток
- CC — Источник с падающей ВАХ
- CV — Источник с жесткой ВАХ
- CC/CV — Источник с комбинированной ВАХ

Мощность генератора

Для работы в полевых условиях может потребоваться использование сварочного агрегата, совмещенного с генератором, для получения напряжения 120 или 240 В переменного тока с целью питания электроинструмента и осветительных приборов. Сварочные агрегаты Miller® отличаются высокой мощностью, их генераторы могут выдавать мощность от 10 до 32 кВт.

Мобильность

Можете ли вы доставить заготовку к месту расположения источника сварочного тока или необходимо переместить аппарат к месту выполнения работ? Обратитесь к страницам с описанием изделий, где рассмотрены способы транспортировки аппаратов:

- Плечевой ремень, ручки, колесный ход, тележки и т. д.
- Многие сварочные генераторы с приводом от бензинового/дизельного двигателя устанавливаются в кузовной части грузового автомобиля, что позволяет доставлять их к месту выполнения сварочных работ. Для перевозки приводных двигателей также используются тяжелые автоприцепы.

3 Изучите описания изделий.

(Наиболее свежая информация приводится на сайте MillerWelds.com.)

В описаниях изделий (находящихся в начале основных разделов) приведены краткие сведения и дано сравнение источников сварочного тока, которым посвящен данный раздел.

4 Перейдите к описаниям изделий.

(Характеристики изделий могут изменяться без уведомления.)

Цветные точки выделения списка указывают на класс выходной мощности. Значки обозначения типа питания указывают на напряжение питания или выходные параметры аппарата (см. описание выше). Список рекомендуемых технологических процессов сварки.

Разделы с цветовой кодировкой определяются значком основного технологического процесса и заголовком.

Для получения дополнительных характеристик изделий необходимо передать дистрибьютору название изделия и номер из списка литературы. Посетите сайт MillerWelds.com или позвоните по телефону: +7 (495) 232-53-29..

Краткий перечень наиболее востребованных принадлежностей. Более подробные сведения приводятся на страницах по ссылке.

MIG Механизированная сварка

	Описание модели	Класс	MIG	MIG-P	Порошковая проволока*	CAC-A	Мобильность	Свариваемые материалы	Диапазон сварочных токов	Отличительные особенности	Типовые области применения
1-фазное питание	**Millermatic® 140 Auto-Set™**	Производство мелких сварочных работ	●		●		Эргономичная ручка, тележка (опция)	Сталь, нержавеющая сталь, алюминий	30–140 А	Питание 115 В перем. тока, функции Auto-Set™ и Smooth-Start™	Толщина свариваемого металла до 5 мм**. Выполнение текущего ремонта (подварка кузова автомобиля, любительская сварка)
1-фазное питание	**Millermatic® 180 Auto-Set™**	Производство мелких сварочных работ	●		●				30–180 А	Питание 230 В перем. тока, функции Auto-Set ™ и Smooth-Start™	Толщина свариваемого металла до 8 мм***. Выполнение текущего ремонта (подварка кузова автомобиля, любительская сварка)
1-фазное питание	**Millermatic® 211 Auto-Set™ c/MVP™**	Производство мелких сварочных работ	●		●				30–180 А	Питание от 115 или 230 В перем. тока, функции Auto-Set™ и Smooth-Start™	Толщина свариваемого металла до 9,5 мм***. Выполнение текущего ремонта (подварка кузова автомобиля, любительская сварка)
1-фазное питание	**Millermatic® 212 Auto-Set™**	Промышленное производство	●		●		Колесная база		30–210 А	Функции Fan-On-Demand™ (автоматическое включение вентилятора) и Gun-On-Demand™ (Автоматическое распознавание типа сварочной горелки)	Толщина свариваемого металла до 9,5 мм***. Выполнение текущего ремонта (подварка кузова автомобиля, любительская сварка)
1-фазное питание	**Millermatic® 252**	Промышленное производство	●		●				30–300 А	Стандартное меню таймеров, функция Fan-On-Demand™, возможность подключения сварочных горелок различного типа (MIG, "тяни-толкай", Spool gun)	Толщина свариваемого метала до 13 мм***. Производство, изготовление металлоконструкций, сварка в сельском хозяйстве
1-фазное питание	**Multimatic® 200**	Производство мелких сварочных работ	См. раздел по мультипроцессным источникам сварочного тока.								
1- фазное и3-фазное 3-фазное питание	**Millermatic® 350P**	Промышленное производство	●	●	●		Колесная база		25–400 А	Возможность подключения сварочных горелок различного типа (MIG, "тяни-толкай", Spool gun)	Толщина свариваемого метала до 13 мм***. Производство, изготовление металлоконструкций. Программа Pulsed MIG идеально подходит для импульсной сварти тонкого алюминия
1- фазное и3-фазное 3-фазное питание	**Millermatic® 350P Aluminum**	Промышленное производство	●	●			Колесная база		25–400 А	Система подачи проволоки оптимизирована для работы только с горелками типа "тяни-толкай" и Spool gun	Толщина свариваемого метала до 13 мм***. Производство, изготовление металлоконструкций. Программа Pulsed MIG идеально подходит для импульсной сварти тонкого алюминия
1- фазное и3-фазное 3-фазное питание	**Синергические сварочные системы с механизмом AlumaFeed™**	Крупное производство	●	●			Эргономичные ручки, тележка (опция)		5–600 А 10–38 В	Выбор источника сварочного тока, технология Profile Pulse (автоматическая настройка параметров импульсов), облегченный механизм подачи проволоки может располагаться на удалении 30 м от источника сварочного тока	Производство, изготовление металлоконструкций из алюминия в тяжелой промышленности, сварка автоприцепов, судостроение
1- фазное и3-фазное 3-фазное питание	**Invision™ 352 MPa Plus System**	Крупное производство	●	●	●		Эргономичные ручки, тележка (опция)		5–425 А 10–38 В	Система Alumination™ позволяет использовать сварочную горелку типа "тяни-толкай", оптимизированную для работы с механизмом подачи проволоки 74 MPa Plus	Производство, изготовление металлоконструкций
1- фазное и3-фазное 3-фазное питание	**Серия XMT®**	Крупное производство	См. раздел по многофункциональным источникам сварочного тока.								
3-фазное питание	**CP-302**	Промышленное производство	●		●		Подъемная скоба, тележка (опция)		14–44 В	Стабилизатор напряжения, энергоэффективность	Автомобилестроение, изготовление металлоконструкций, ремонт сельскохозяйственной техники
3-фазное питание	**Deltaweld® 302**	Промышленное производство	●		●				15–32 В	Энергоэффективность, разные выходные терминалы в зависимости от свариваемого материала	Автомобилестроение, изготовление металлоконструкций, ремонт сельскохозяйственной техники
3-фазное питание	**Deltaweld® 452**	Крупное производство	●		●	1/4"			15–32 В	Энергоэффективность, разные выходные терминалы в зависимости от свариваемого материала	Автомобилестроение, изготовление металлоконструкций, ремонт сельскохозяйственной техники
3-фазное питание	**Deltaweld® 652**	Крупное производство	●			3/8"			15–44 В	Энергоэффективность, разные выходные терминалы в зависимости от свариваемого материала	Автомобилестроение, изготовление металлоконструкций, ремонт сельскохозяйственной техники
3-фазное питание	**Invision™ 450 MPa Plus System**	Крупное производство	●	●	●	1/4"	Эргономичные ручки, тележка (опция)		15–600 А 10–38 В	Система Alumination™ позволяет использовать сварочную горелку типа "тяни-толкай", оптимизированную для работы с механизмом подачи проволоки 74 MPa Plus	Производство, изготовление металлоконструкций
3-фазное питание	**Axcess® 300**	Крупное производство	●	●	●		Тележка (опция)		10–44 В	Функции Auto-Line,™ Accu-Pulse™	Производство, изготовление металлоконструкций
3-фазное питание	**Axcess® 450**	Крупное производство	●	●	●	1/4"			10–44 В	Функции Auto-Line,™ Accu-Pulse™	Производство, изготовление металлоконструкций
3-фазное питание	**Axcess® 675**	Крупное производство	●	●	●	3/8"			10–44 В	Функции Auto-Line,™ Accu-Pulse™	Производство, изготовление металлоконструкций
3-фазное питание	**Серия Dimension™**	Крупное производство	См. раздел по мультипроцессным источникам сварочного тока на стр. 44.								
3-фазное питание	**Система PipeWorx™**	Крупное производство	См. раздел с описанием сварочной системы PipeWorx на стр. 52.								

ОБОЗНАЧЕНИЯ В ОПИСАНИИ ИЗДЕЛИЙ

КЛАСС: ● **Производство мелких сварочных работ** ● **Промышленное производство** ● **Крупное производство**

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ: ● **Спроектировано для данного технологического процесса** ◉ **Может выполнять данный технологический процесс**

Новые или Усовершенствованные изделия выводятся голубым цветом.

Серия Millermatic®

Независимо от вида свариваемых материалов, будь то сталь или алюминий, сварочные аппараты серии Millermatic сочетают в себе простоту эксплуатации и превосходные характеристики, что делает их лучшим выбором среди универсальных аппаратов для механизированной сварки, представленных на современном рынке.

Отсканируйте эту метку для просмотра видеороликов об основных особенностях источников серии Millermatic.

Режим Auto-Set™ *присутствует в Millermatic 140, 180, 211 и 212.*

Автоматический выбор настроек аппарата.

- Установите диаметр проволоки, свечение голубого индикатора свидетельствует о включении режима Auto-Set
- Введите толщину свариваемого материала
- Начинайте сварку с параметрами, которые автоматически установлены устройством!

Исключены прожоги и необходимость ремонта швов. Правильность выбора параметров в режиме автоматической установки (Auto-Set) облегчает процесс получения неизменно качественных швов.

Управление напряжением в широком диапазоне позволяет достичь гибкости в изменении параметров сварного шва. Возможность ручной регулировки параметров шва позволяет сделать настройки, которые необходимы для выполнения конкретной работы. Это особенно удобно при использовании аппарата для сварки различных видов материалов, таких как алюминий или нержавеющая сталь.

Защита от перегрева. Конструкция аппарата обеспечивает защиту Ваших капиталовложений –каждый Millermatic оснащается встроенной защитой от перегрева.

Решения в области сварки алюминия. Независимо от приобретаемого аппарата, будь то Millermatic 140 Auto-Set со сварочной горелкой Spoolmate™ 100 или Millermatic 350P с горелкой XR-Aluma-Pro™ , оснащенной механизмом "тяни-толкай", вся линейка продуктов Millermatic позволяет выполнять сварку алюминия.

Системы подачи алюминиевой проволоки. Каждый аппарат Millermatic оснащен системой подачи алюминиевой проволоки повышенной мощности, которая отличается превосходными механическими характеристиками и долговечностью. Быстросменные, переворачиваемые приводные ролики, для установки которых не требуется инструмент, а также удобная ручка регулировки натяжения со шкалой обеспечивают простоту эксплуатации всей системы.

(#229 895)

Калиброванный шаблон для измерения толщины материала. Для облегчения выбора параметров каждый аппарат Millermatic, в который встроена функция Auto-Set, комплектуется калиброванным шаблоном для измерения толщины материала.

Компакт-диск с рекомендациями по настройке и эксплуатации аппарата. Компания Miller делает все возможное для упрощения начала работы с аппаратом. Каждый аппарат Millermatic комплектуется компакт-диском, который содержит основы настройки и эксплуатации аппарата для получения оптимальных результатов сварки.

Гарантия True Blue®. Вряд ли у вас когда-либо возникнут проблемы с аппаратами Millermatic..., но на всякий случай: гарантия на аппарат составляет 3 года, включая запасные части и работу. Гарантия на оригинальные детали силового блока – 5 лет. Гарантия на сварочную горелку – 90 дней, включая запчасти и работу.

Выбор продукта из серии Millermatic®

Аппарат	Толщина углеродистой стали, свариваемой за один проход: Тонкий металл	5 мм	6 мм	8 мм	10 мм	13 мм	Особенности
Millermatic® 350P	200/230/460 В перем. тока 300 А при цикле нагрузки 60%, 1-фазное или 3-фазное питание						· Импульсная сварка MIG · Горелка с механизмом "тяни-толкай"/ горелка с катушкой
Millermatic® 350P Aluminum	200/230/460 В перем. тока 300 А при цикле нагрузки 60%, 1-фазное или 3-фазное питание						· Импульсная сварка MIG алюминия · Горелка с механизмом "тяни-толкай"/горелка с катушкой · Двигатель с регулируемым крутящим моментом для оптимальной подачи алюминиевой проволоки
Millermatic® 252	208/230 В перем. тока или 230/460/575 В перем. тока 200 А при цикле нагрузки 60%						· Меню стандартных таймеров · Горелка с механизмом "тяни-толкай"/горелка с катушкой
Millermatic® 212 Auto-Set™	208/230 В перем. тока 160 А при цикле нагрузки 60%						· Функция Auto-Set™ · Функция Gun-On-Demand™ · Горелка с катушкой для сварки алюминия
Millermatic® 211 Auto-Set™ cMVP™	120 В перем. тока 90 А при цикле нагрузки 20%	230 В перем. тока 150 А при цикле нагрузки 30%					· Вилка-адаптер двойного напряжения питания · Двойное напряжение питания MVP™ · Функция Auto-Set™ · Можно использовать горелку с катушкой
Millermatic® 180 Auto-Set™	230 В перем. тока 135 А при цикле нагрузки 30%						· Функция Auto-Set™ · Можно использовать горелку с катушкой
Millermatic® 140 Auto-Set™	115 В перем. тока 90 А при цикле нагрузки 20%						· Функция Auto-Set™ · Можно использовать горелку с катушкой

Millermatic® 140 Auto-Set™

См. брошюру № DC/12.42

Легкая промышленность CV DC 1 Phase

Рекомендовано для сварки алюминия
Горелка Spoolmate 100 (#300 371).

Диапазон толщин

Макс. 4,8 мм	Макс. 1,9 мм
Углеродистая сталь	**Алюминий**
Мин. 0,8 мм	Мин. 1,2 мм

Для сварки алюминия рекомендуется использовать горелку серии Spoolmate 100 и проволоку класса 4043.

Максимальные для данного класса оборудования свариваемые за один проход толщины (до 7,9 мм)

Функция Auto-Set™ позволяет выполнять настройку оборудования автоматически, указав только диаметр проволоки и толщину свариваемого материала.

Система защиты продлевает срок службы наконечника и защищает внутренние компоненты источника от повреждения при коротком замыкании между наконечником и изделием.

Технология Smooth-Start™ обеспечивает "мягкое" зажигание дуги без разбрызгивания.

Мощный привод системы подачи сварочной проволоки.

Используются катушки диаметром 102 или 203 мм.

Технологические процессы
- Механизированная сварка MIG (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)

Состав комплекта:
- Сварочная горелка M-100 с кабелем длиной 3 м
- Кабель обратной связи длиной 3 м с зажимом
- Силовой кабель длиной 1,8 м с вилкой
- Расходомер Smith® и газовый шланг
- Подающие ролики с двумя канавками для проволоки диаметром 0,6 мм или 0,8/0,9 мм

Наиболее востребованные принадлежности
- Сварочная горелка Spoolmate™ 100 #300 371
- Транспортная тележка Стандартная #300 425 Улучшенная #770 187
- Защитный чехол #195 149

Варианты комплектации	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 115 В	кВА	кВт	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 335) Модель 115 В Модель 115 В с тележкой	30 – 140	90 А при 18 В пост. тока, 20% ПВ	20	2,8	2,4	0,4 – 9,9 м/мин.	**Сплошная** 0,6–0,8 мм **Нержавеющая** 0,6–0,8 мм **Порошковая** 0,8–0,9 мм	В: 400 мм Ш: 270 мм Г: 445 мм	27 кг

Millermatic® 180 Auto-Set™

См. брошюру № DC/12.44

Легкая промышленность CV DC 1 Phase

Рекомендовано для сварки алюминия
Горелка Spoolmate 100 (#300 371).

Диапазон толщин

Макс. 7,9 мм	Макс. 6,4 мм
Мягкая сталь	**Алюминий**
Мин. 0,8 мм	Мин. 1,2 мм

Для сварки алюминия рекомендуется использовать горелку серии Spoolmate 100 и проволоку класса 4043.

Максимальные для данного класса оборудования свариваемые за один проход толщины (до 7,9 мм)

Функция Auto-Set™ позволяет выполнять настройку оборудования автоматически, указав только диаметр проволоки и толщину свариваемого материала.

Система защиты продлевает срок службы наконечника и защищает внутренние компоненты источника от повреждения при коротком замыкании между наконечником и изделием.

Технология Smooth-Start™ обеспечивает "мягкое" зажигание дуги без разбрызгивания.

Мощный привод системы подачи сварочной проволоки.

Используются катушки диаметром 102 или 203 мм.

Технологические процессы
- Механизированная сварка MIG (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)

Состав комплекта:
- Сварочная горелка M-100 с кабелем длиной 3 м
- Кабель обратной связи длиной 3 м с зажимом
- Силовой кабель длиной 1,8 м с вилкой
- Расходомер Smith® и газовый шланг
- Подающие ролики с двумя канавками для проволоки диаметром 0,6 мм или 0,8/0,9 мм

Наиболее востребованные принадлежности
- Сварочная горелка Spoolmate™ 100 #300 371
- Транспортная тележка Стандартная #300 425 Улучшенная #770 187
- Защитный чехол #195 149

Варианты комплектации	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 230 В	кВА	кВт	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 312) Модель 230 В Модель 230 В с тележкой	30 –180	135 А при 22,5 В пост. тока, 30% ПВ	21,7	5,0	4,1	1,5–13,7 м/мин.	**Сплошная** 0,6–0,9 мм **Нержавеющая** 0,6–0,9 мм **Порошковая** 0,8–1,2 мм	В: 400 мм Ш: 270 мм Г: 445 мм	33 кг

Millermatic® 211 Auto-Set™ с MVP

См. брошюру № DC/12.54

Рекомендовано для сварки алюминия

Горелка Spoolmate 100 (#300 371).

Диапазон толщин

Углеродистая сталь	Алюминий
Макс. 9,5 мм	Макс. 9,5 мм
Мин. 0,8 мм	Мин. 1,2 мм

При сварке алюминия используется отдельно поставляемый пистолет серии Spoolmate 100 с приводным механизмом и алюминиевая проволока серии 4043.

Максимальные для данного класса оборудования свариваемые за один проход толщины (до 9,5 мм)

Функция Auto-Set™ позволяет выполнять настройку оборудования автоматически, указав только диаметр проволоки и толщину свариваемого материала.

Конструкция вилки MVP™ позволяет легко подключить источник к питающей сети 115/220 В.

Система защиты продлевает срок службы наконечника и защищает внутренние компоненты источника от повреждения при коротком замыкании между наконечником и изделием.

Технология Smooth-Start™ обеспечивает "мягкое" зажигание дуги без разбрызгивания.

Мощный привод системы подачи сварочной проволоки

Используются катушки диаметром 102 или 203 мм.

Легкая промышленность ● CV DC 1 Phase

Технологические процессы

- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)

Состав комплекта:

- Сварочная горелка M-100 с кабелем длиной 3 м
- Кабель обратной связи длиной 3 м с зажимом
- Силовой кабель длиной 1,8 м с вилкой
- Расходомер Smith® и газовый шланг
- Подающие ролики с двумя канавками для проволоки диаметром 0,6 мм или 0,8/0,9 мм

Варианты комплектации	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры при 20%ПВ	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 115 В	230 В	кВА	кВт	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 422) Модель 120/230 В;	115 В перем. тока	30–140	90 А при 20 В, 20% ПВ	20	–	2,9	2,5	1,5 – 13,7 м/мин.	**Сплошная** 0,6 – 0,9 мм **Нержавеющая** 0,6 – 0,9 мм **Порошковая** 0,8 –1,2 мм	В: 400 мм Ш: 270 мм Г: 445 мм	33,6 кг
Модель 120/230 В с тележкой	230 В перем. тока	30–210	150 А при 23,5 В, 30% ПВ	–	24,3	5,5	4,8				

Вы творческая личность?

Вы увлекаетесь тюнингом автомобилей или просто ищете вдохновение для реализации своих новых проектов и идей?

Наши Интернет-ресурсы, размещенные на сайте MillerWelds.com/interests, предоставляют массу полезных советов и технических решений.

Вы сможете ознакомиться с информацией, сгруппированной в зависимости от Ваших интересов:

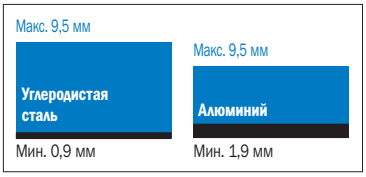
- Видеоматериалы с рекомендациями и полезные советы профессионалов
- Рекомендации по выбору продукции
- Новости и ключевые события в мире сварки
- Галерея интересных проектов

Посетите сайт MillerWelds.com/interests

Millermatic® 212 Auto-Set ™

См. брошюру № DC/12.46

Диапазон толщин



Для сварки алюминия рекомендуется использовать горелку серии Spoolmate 200

Функция Auto-Set™ позволяет выполнять настройку оборудования автоматически, указав только диаметр проволоки (0,8 или 0,9 мм).

Fan-On-Demand™ (включение вентилятора по требованию) работает только при необходимости, что снижает уровень шума и энергопотребление.

Обеспечена возможность подключения горелок серии Spoolmate™ 200 с функцией регулировки скорости подачи проволоки. Полностью совместим с промышленными горелкамиSpoolmatic® 15A / 30A.

Мощный привод системы подачи сварочной проволоки

Рекомендовано для сварки алюминия

Рекомендовано для сварки алюминия Горелка Spoolmate 200 (#300 497).

Производство ● CV DC 1 Phase

Технологические процессы
- Механизированная сварка MIG (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)

Комплект поставки:
- Горелка M-25 (250A) с кабелем длиной 4,5 м
- Силовой кабель длиной 2,1 м с вилкой
- Расходомер Smith® и газовый шланг
- Подающие ролики с двумя канавками для проволоки диаметром 0,8/0,9 мм

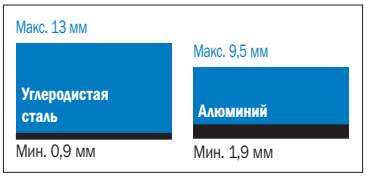
Наиболее востребованные принадлежности
- Горелки для сварки алюминия серии Spoolmate™ 200 #300 497
- Защитный чехол #195 142

Варианты комплектации	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 120 В	230 В	кВА	кВт	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Габаритные размеры	Вес нетто*
(#907 405) Модель 200(208)/230 В	30 – 210	160 А при 24,5 В пост.тока 60% ПВ	31	28	6,2	5,2	1,3 –17,8 м/мин.	**Сплошная** 0,6 – 0,9 мм **Нержавеющая** 0,6 – 0,9 мм **Порошковая** 0,8 – 1,2 мм	В: 762 мм Ш: 483 мм Г: 1016 мм	83 кг

Millermatic® 252

См. брошюру № DC/12.49

Диапазон толщин



Для сварки алюминия рекомендуется использовать горелки серии Spoolmatic 15A или 30A.

Встроенный программно-цифровой таймер облегчает настройку временных параметров процесса (предварительной и послесварочной продувки газа, периодичности поджига дуги и др. параметров.

Превосходное качество при сварке алюминия с использованием горелок серии XR™ ("тяни-толкай"), Spoolmatic® 15A/30A и Spoolmate™ 200.

Функция Auto-Gun Detect™ обеспечивает автоматическое определение типа подключаемой горелки и установку параметров сварки (напряжение, скорость подачи проволоки и др.).

Fan-On-Demand™ (включение вентилятора по требованию) работает только при необходимости, что снижает уровень шума и энергопотребление.

Рекомендовано для сварки алюминия

Горелка Spoolmatic 15A (#195 156) или 30A (#130 831).

Производство ● CV DC 1 Phase

Технологические процессы
- Механизированная сварка MIG (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)

Комплект поставки:
- Горелка M-25 (250A) с кабелем длиной 4,5 м
- Кабель обратной связи длиной 3 м с зажимом
- Расходомер Smith® и газовый шланг
- Подающие ролики с двумя канавками для проволоки диаметром 0,8/0,9 мм

Наиболее востребованные принадлежности
- Горелки для сварки алюминия серии Spoolmate™ 200 и Spoolmaticскомпакт-диск с рекомендациями по настройке/эксплуатации
- Горелки серии XR с воздушным охлаждением (типа "тяни-толкай")
- Защитный чехол #195 142

Варианты комплектации	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 200 В	230 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Габаритные размеры	Вес нетто*
(#907 321) Модель 200(208)/230 В	30–300	200 А при 28 В DC, пост. тока, 60% ПВ	48	42	–	–	9,5	7,5	1,3 –17,8 м/мин.	**Сплошная** 0,6 – 1,2 мм **Нержавеющая** 0,6 – 1,2 мм **Порошковая** 0,8 – 1,2 мм	В: 762 мм Ш: 483 мм Г: 1016 мм	94 кг
(#907 322) Модель 230/460/575 В		250 А при 28 В DC, пост. тока, 40% ПВ	–	46	23	18	9,5	7,5				

Millermatic® 350P

См. брошюру № DC/12.51

Работы средней сложности

CV DC 3 Phase 1 Phase

Рекомендовано для сварки алюминия

Сварочная горелка с функцией "тяни-толкай" XR-Aluma-Pro

Диапазон толщин

Углеродистая сталь	Алюминий
Макс. 13 мм	Макс. 13 мм
Мин. 0.8 мм	Мин. 1.2 мм

Для сварки алюминия рекомендуется использовать горелку с функцией "тяни-толкай" типа Aluma-Pro.

Встроенные программы механизированной сварки в импульсном режиме. Все пользовательски настройки восстанавливаются из памяти устройства при каждом повторном включении источника.

Функция Auto-Gun Detect™ обеспечивает автоматическое определение типа подключаемой горелки и установку параметров сварки (напряжение, скорость подачи проволоки и др.).

Встроенный программно-цифровой таймер облегчает настройку временных параметров процесса (предварительной и послесварочной продувки газа, периодичности поджига дуги и др. параметров.

Мощная система подачи алюминиевой проволоки в комплекте с подающими роликами

Функция Fan-On-Demand™ (включение вентилятора по требованию) работает только при необходимости, что снижает уровень шума и энергопотребление.

Технологические процессы

- Механизированная сварка MIG (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Механизированная сварка в импульсном режиме (GMAW-P)

Состав комплекта:

- Сварочная горелка Bernard Q300 с кабелем 4,5 м и наконечниками Centerfire™
- Кабель обратной связи длиной 3 м с зажимом
- Промышленный силовой кабель длиной 3 м (без штепсельной вилки) для однофазной или трехфазной сети
- Расходомер Smith® и газовый шланг
- Транспортная тележка
- Подающие ролики с V-образной канавкой для проволоки диаметром 0.9/1,2 мм (для сварки алюминия следует заказать подающие ролики с U-образной канавкой)
- Дополнительные контактные наконечники, компакт-диск с рекомендациями по настройке/эксплуатации

Наиболее востребованные принадлежности

- Сварочные горелки для сварки алюминия серии Spoolmatic
- Сварочные горелки типа "тяни-толкай" серии с воздушным охлаждением серии XR™
- Поддон для газовых баллонов #195 299
- Защитный чехол #195 142

Варианты комплектации	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 200 В	230 В	460 В	кВА	кВт	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки		Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 300) Модель 200/230/460 В	Трехфазное	25–400	300 А при 32 В пост. тока, 60% ПВ	34	30	15	11,6	11,5	**Стандартная сварочная горелка** 1,3–17,8 м/мин. **Сварочная горелка с катушкой / с функцией "тяни-толкай"** 1,3–20 м/мин.	**Сплошная**	0,6–1,2 мм	В: 863 мм Ш: 483 мм Г: 1041 мм	82 кг
	Однофазное			69	61	30	13,1	11,2		**Нержавеющая**	0,8–1,2 мм		
										Алюминий	0,9–1,2 мм		
										Металлопорошковая	0,9–1,3 мм		
										Порошковая проволока	0,8–1,3 мм		

NEW! Millermatic® 350P Aluminum

См. брошюру № DC/12.56

Работы средней сложности

CV DC 3 Phase 1 Phase

Диапазон толщин

Алюминий
Макс. 13 мм
Мин. 1,2 мм

Для сварки алюминия рекомендуется использовать горелку с функцией "тяни-толкай" типа Aluma-Pro. Не совместим со стандартными горелками для механизированной сварки.

Компания Miller для сварки алюминия рекомендует использовать проволоку MAXAL®

Отсканируйте эту метку, чтобы ознакомиться с возможностями Millermatic 350P Aluminum.

Синхронизированные системы подачи источника и горелки с функцией "тяни-толкай" обеспечивает точное движение проволоки и стабильные характеристики дуги без ее замятия и и деформации.

Электронная система регулировки скорости вращения катушки с проволокой обеспечивает плавность ее подачи при сварке.

Встроенные программыд ля механизированной сварки алюминия в импульсном режиме упрощают ведение процесса и улучшают контроль за состоянием сварочной ванны. Импульсная сварка практически исключает прожоги и проблемы с деформацией тонких материалов.

Синергетика при импульсной сварке Pulsed MIG обеспечивает синхронную работу источника сварочного тока, механизма подачи проволоки и сварочной горелки. При увеличении/ уменьшении скорости подачи проволоки параметры импульсов автоматически меняются для получения необходимого уровня мощности в зоне сварки.

Двухдиапазонный переключатель горелки позволяет оператору удаленно переключаться между двумя заранее выбранными режимами сварки.

Функция удержания кнопки горелки позволяет сваривать протяженные швы без усталости рук.

Стандартная кнопка для протяжки проволоки и продувки защитным газом.

Технологические процессы

- Механизированная сварка алюминия (GMAW)
- Механизированная сварка в импульсном режиме (GMAW-P)

Состав комплекта:

- Кабель обратной связи длиной 3 м с зажимом
- Промышленный силовой кабель длиной 3 м (без штепсельной вилки) для однофазной или трехфазной сети
- Расходомер Smith® и газовый шланг
- Транспортная тележка
- Подающие ролики для алюминиевой проволоки диаметром 0,9, 1,0 и 1,2 мм с U-образной канавкой
- Компакт диск с рекомендациями по настройке/эксплуатации

Для системы с подающе-натяжным механизмом поставляется все указанное выше плюс

- Сварочные горелки для сварки алюминия серии Spoolmatic
- Сварочные горелки типа "тяни-толкай" серии с воздушным охлаждением серии XR™
- Поддон для газовых баллонов #195 299
- Защитный чехол #195 142

Варианты комплектации	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 200 В	230 В	460 В	кВА	кВт	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Габаритные размеры	Вес нетто
Millermatic 350P Aluminum (только источник св. тока) **(#907 474)** Стандартная комплектация 200/230/460 В	Трехфазное	25–400	300 А при 32 В пост. тока, 60% ПВ	34	30	15	11,6	11,5	1,3–20 м/мин.	**Алюминиевая** 0,9–1,2 мм	В: 863 мм Ш: 483 мм Г: 1041 мм	82 кг
Комплектация источника Millermatic 350P Aluminum со сварочной горелкой **(#300 000)** Горелка XR-Aluma-Pro™ с воздушным охлаждением (3,8 м) **(#300 001)** Горелка XR-Aluma-Pro™ с воздушным охлаждением (7,5 м) **(#300 783)** Горелка XR™-Pistol Pro с воздушным охлаждением (7,5 м) **(#951 454)** Горелка XR-Aluma-Pro™ Lite с воздушным охлаждением (7,5 м)	Однофазное			69	61	30	13,1	11,2				

Подберите оборудование для механизированной сварки алюминия

Система сварки алюминия Millermatic 350P Aluminum с горелкой типа "тяни- толкай". Показана горелка XR-Aluma-Pro (страница 11).

Система AlumaFeed Synergic Aluminium System в комплекте с горелкой XR-Aluma-Pro и сварочным аппаратом AlumaPower 450 MPa (страница 13).

Система сварки Invision 352 MPa Plus в комплекте со стационарным двухкатушечным механизмом подачи проволоки (страница 16).

Компания Miller рекомендует сварочную проволоку MAXAL®

Отсканируйте данную метку для просмотра видеоматериалов по сварке алюминия.

	Система Millermatic® 350P Aluminum	Система AlumaFeed™	Система Invision™ MPa Plus
	Высокоэффективное экономически выгодное решение для выполнения сварочных работ в легкой промышленности с применением универсального источника. Для удобства передвижения система снабжена колесной базой.	**Специальное решение для сварки алюминия в производственных условиях при использовании расширенных параметров сварки, которые позволяют сваривать конструкции с большой протяженностью сварных швов. Механизм подачи проволоки может быть отнесен от источника сварочного тока на расстояние до 30 метров**	**Универсальная, промышленная сварочная система с расширенным функционалом для сварки алюминия и стали на высоких токах. Может оснащаться двухкатушечным подающим механизмом, что обеспечивает быстрое переключение между типами проволок.**
Источник сварочного тока	**Millermatic 350P Aluminum (универсальный)**	**AlumaPower™ 350 MPa или 450 MPa**	**Invision 352 MPa или 450 MPa**
Подающий механизм	**Универсальный источник со встроенным подающим механизмом на колесной базе** с подставкой для газового баллона. Обладает повышенной маневренностью	**Механизм подачи проволоки XR-AlumaFeed**	**Стационарный одно- или двухкатушечный механизм подачи проволоки 74 MPa Plus** — может быть отнесен от источника сварочного тока на расстояние до 30 метров
Напряжение питающей сети	**Однофазное или трехфазное**	**Однофазное или трехфазное** (модель 450 MPa подключается только к трехфазной сети)	**Однофазное или трехфазное** (модель 450 MPa подключается только к трехфазной сети)
Номинальные параметры	**300 A при 60% ПВ**	**350 MPa: 350 A при 60% ПВ** **450 MPa: 450 A при 100% ПВ**	**352 MPa: 350 A при 60% ПВ** **450 MPa: 450 A при 100% ПВ**
Подключение к сети электропитания	**Система Auto-Link®** автоматически подключает сварочный аппарат к питающей сети, стабилизируя скачки напряжения. Auto-link выбирает между напряжениями 208 или 230 В. Для подключения к сети с напряжением 460 В необходимо вручную установить переключатель в соответствующее положение	**350 MPa: Функция Auto-Line™** автоматически обеспечивает непрерывную работу источника при значительных перепадах в питающей сети (208 – 575 В, одно- или трехфазной, 50/60 Гц). 450 MPa: 230/460 В – с ручным переключением	**352 MPa: Функция Auto-Line™** – автоматически обеспечивает непрерывную работу источника при значительных перепадах в питающей сети (208 – 575 В, одно- или трехфазной, 50/60 Гц) **450 MPa:** 230/460 В – с ручной коммутацией
Диаметры алюминиевой проволоки	**0.9 – 1.2 мм**	**0,9 – 1,6 мм**	**0,9 – 1,6 мм**
Подключаемые сварочные горелки	**XR-Aluma-Pro™, XR-Aluma-Pro™ Lite или XR™ -Pistol**	**Сварочные пистолеты XR-Aluma-Pro™, XR-Aluma-Pro™ Lite или XR™**	**XR-Aluma-Pro™ Plus или стандартная горелка**
Режимы сварки MIG			
Profile Pulse™	**–**	**Да** – быстрое и качественное получение сварного соединения с регулируемым формированием чешуи без выполнения специальных манипуляций горелкой	**Да** – быстрое и качественное получение сварного соединения с регулируемым формированием чешуи без выполнения специальных манипуляций горелкой
Synergic Pulsed MIG	**Да** — управление с помощью одной ручки. Для работы достаточно изменить скорость подачи проволоки в соответствии с толщиной свариваемого материала	**Да** – управление с помощью одной ручки. Для работы достаточно изменить скорость подачи проволоки в соответствии с толщиной свариваемого материала	**Да** – управление с помощью одной ручки. Для работы достаточно изменить скорость подачи проволоки в соответствии с толщиной свариваемого материала
MIG	**Струйный перенос металла** при сварке алюминиевой проволокой	**Струйный перенос металла при сварке алюминиевой проволокой**	**Процесс MIG** для сварки алюминиевой, стальной и другими видами проволоки
Особенности			
Встроенные программы импульсной сварки	**Алюминий**	**Алюминий**	**Алюминий, углеродистая и нержавеющая сталь и др. материалы**
Мобильность	**Колесная база с поддоном для газового баллона**	**Механизм подачи проволоки снабжен переносной ручкой и может быть отнесен от источника сварочного тока на расстояние до 30 метров**	Механизм подачи проволоки может быть отнесен от источника сварочного тока на расстояние до 30 метров
Фиксация кнопки горелки	**Да** – для облегчения работы оператора	**Да** – для облегчения работы оператора	**Да** – для облегчения работы оператора
Переключение программы кнопкой горелки	**Да** – позволяет оператору переключаться между двумя предустановленными режимами сварки простым нажатием на кнопку	**Да** – позволяет оператору переключаться между двумя предустановленными режимами сварки простым нажатием на кнопку	**Да** – позволяет оператору переключаться между двумя предустановленными режимами сварки простым нажатием на кнопку
Блокировка программ	**–**	**Да** – предотвращает случайное изменение установленной программы	**Да** – предотвращает случайное изменение установленной программы
Расходомер	**–**	**Да** – позволяет устанавливать расход газа в точке подачи проволоки, даже если газовый баллон находится на достаточном удалении	**–**

AlumaFeed™ синергетическая сварочная система

См. брошюру № DC/34

Подающий механизм XR-AlumaFeed™ и источник AlumaPower™ 350 MPa (или 450 MPa) составляют единую синергетическую сварочную систему, позволяющую значительно упростить процесс сварки алюминия в режимах MIG/Pulsed MIG.

Компания Miller рекомендует использовать алюминиевую проволоку MAXAL®

Показана система в составе: источника AlumaPower 450 MPa, механизма подачи XR-AlumaFeed и сварочной горелки XR-Aluma-Pro с воздушным охлаждением (#951 460).

AUTO-LINE Power Management Technology

Источник AlumaPower 350 может **подключаться** к любому сетевому напряжению в диапазоне от 208 до 575 В автоматически. AlumaPower 450 может работать в сети с напряжением 230/460 В или 575 В при ручном переключении режима.

Синхронизированная с источником система подачи "тяни-толкай" обеспечивает точное движение проволоки и стабильные характеристики дуги.

Функция управления параметрами импульсов Profile Pulse™ позволяет получить сварной шов, аналогичный по качеству РАД сварке, сохраняя при этом простоту и производительность полуавтоматической сварки. Использование Profile Pulse™ обеспечивает регулируемое формирование чешуи без выполнения специальных манипуляций горелкой. Частоту в режиме Profile Pulse можно регулировать для изменения расстояния между соседними сварными точками и получения шва необходимого вида.

Синергетика при импульсной сварке Pulsed MIG обеспечивает синхронную работу источника сварочного тока, механизма подачи проволоки и сварочной горелки. При увеличении/ уменьшении скорости подачи проволоки параметры импульсов автоматически меняются для получения необходимого уровня мощности в зоне сварки.

Встроенные программы упрощают формирование и улучшают контроль за состоянием сварочной ванны. Импульсная сварка практически исключает прожоги и возможное коробление при сварке тонких материалов.

Системные и параметрические блокировки предотвращают случайные изменения и обеспечивают постоянство характеристик установленной программы.

Двухдиапазонный переключатель горелки позволяет оператору удаленно переключаться между двумя заранее выбранными режимами сварки.

Тяжелая промышленность

CV DC 3 Phase 1 Phase *AlumaPower 450 работает только от трехфазной сети.*

Технологические процессы

- Механизированная сварка алюминия MIG (GMAW)
- Импульсная сварка алюминия MIG (GMAW-P)

Наиболее востребованные принадлежности

- Сварочные горелки с механизмом "тяни-толкай" серии XR
- Тележка MIGRunner™ #195 445
- Комплект 4/0
  С разъемами типа Dinse (только модели 350 MPa) #300 405
  С контактными разъемами (только модели 450 MPa) #300 390
  включает регулятор/расходомер Smith® с газовым шлангом длиной 3 м, кабель к механизму подачи проволоки 4/0 длиной 3 м и кабель обратной связи длиной 4,6 м со струбциной, рассчитанной на ток 600 А.
- Удлинительные кабели
- Лайнер (1,6 мм) и комплект расходных частей для сварочной горелки #230 708
- Комплект подающих роликов 1,6 мм для блока управления #195 591

Модели/Комплекты

Артикул комплекта	Источник сварочного тока	Механизм подачи	Сварочная горелка XR-Aluma-Pro™	Сварочная горелка XR™ Pistol	Комплект MIG 4/0	Система охлаждения	Тележка
AlumaPower 350 MPa **(#907 420)** **(#907 420 001)** с дополнительной розеткой	**AlumaPower 350 MPa**	**XR-AlumaFeed**	возд. охл. и с кабелем 7,6 м	–	–	–	–
	AlumaPower 350 MPa	**XR-AlumaFeed**	–	–	–	–	–
	AlumaPower 350 MPa	**XR-AlumaFeed**	возд. охл. и с кабелем 7,6 м	возд. охл. и с кабелем 9,2 м	С разъемами типа Dinse	–	Тележка MIGRunner
	AlumaPower 350 MPa с доп. розеткой	**XR-AlumaFeed**	водяного охл. и с кабелем 7,6 м	–	–	Coolmate 3	–
	AlumaPower 350 MPa с доп. розеткой	**XR-AlumaFeed**	–	–	–	Coolmate 3	–
	AlumaPower 350 MPa с доп. розеткой	**XR-AlumaFeed**	водяного охл. и с кабелем 7,6 м	водян. охл. и с кабелем 9,2 м	С разъемами типа Dinse	Coolmate 3	Тележка MIGRunner
AlumaPower 450 MPa **(#907 483)** 230/460 В с дополнительной розеткой **(#907 484)** 575 В с дополнительной розеткой	**AlumaPower 450 MPa** с 230/460 В	**XR-AlumaFeed**	возд. охл. и с кабелем 7,6 м	–	–	–	–
	AlumaPower 450 MPa с 230/460 В	**XR-AlumaFeed**	–	–	–	–	–
	AlumaPower 450 MPa с 230/460 В	**XR-AlumaFeed**	возд. охл. и с кабелем 7,6 м	возд. охл. и с кабелем 9,2 м	С контактными разъемами	–	Тележка MIGRunner
	AlumaPower 450 MPa с 230/460 В	**XR-AlumaFeed**	водяного охл. и с кабелем 7,6 м	–	–	Coolmate 3	–
	AlumaPower 450 MPa с 230/460 В	**XR-AlumaFeed**	–	–	–	Coolmate 3	–
	AlumaPower 450 MPa с 230/460 В	**XR-AlumaFeed**	водяного охл. и с кабелем 7,6 м	водян. охл. и с кабелем 9,2 м	С контактными разъемами	Coolmate 3	Тележка MIGRunner

Модель	Напряжение питания	Диапазоны тока/напряжения	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
AlumaPower 350 MPa	Трехфазное	Падающая ВАХ: 5 – 425 А Жесткая ВАХ: 10 – 38 В	350 А при 34 В пост. тока, 60% ПВ	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 В пост. тока	В: 432 мм Ш: 318 мм Г: 610 мм	36,3 кг
	Однофазное	Падающая ВАХ: 5 – 425 А Жесткая ВАХ:: 10 – 38 В	300 А при 32 В пост. тока, 60% ПВ	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
AlumaPower 450 MPa	Трехфазное	Падающая ВАХ: 15–600 А Жесткая ВАХ: 10 – 38 В	450 А при 38 В пост. тока, 100% ПВ	–	49,4	–	27,2	23,6	21,6 (23,5 при 575 В)	18,3	90 В пост. тока	В: 438 мм Ш: 368 мм Г: 689 мм	55,3 кг

Механизм подачи проволоки	Напряжение питания	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Поддерживаемый диаметр проволоки	Макс. диаметр катушки	Габаритные размеры	Вес нетто
XR-AlumaFeed	24 В перем. тока, 5 А, 50/60 Гц	400 А, 100% ПВ. Цикл нагрузки системы ограничен номинальной мощностью сварочной горелки.	1,3–22,9 м/мин.	0,9 – 1,6 мм Требуется комплект Wire Kit #230 708 для сварочной горелки и комплект подающих роликов #195 591.	305 мм	В: 406 мм Ш: 241 мм D: 540 мм	19,2 кг

Комплекты оборудования для механизированной сварки ответственных конструкций

ХОРОШИЙ → ЛУЧШИЙ → ПРЕВОСХОДНЫЙ → ОПТИМАЛЬНЫЙ

CP-302/22A

Deltaweld/S-74D

Invision/S-74 MPa Plus

Axcess/Axcess Feeder

Эксплуатационные характеристики источников сварочного тока		300 ампер				450 ампер			650 ампер	
		CP-302	Deltaweld® 302	Axcess® 352 MPa	Axcess® 300	Deltaweld® 452	Invision™ 450 MPa	Axcess® 450	Deltaweld® 652	Axcess® 675
Свариваемый материал	Углеродистая сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Нержавеющая сталь	⊙	⊙	●	●	⊙	●	●	⊙	●
	Алюминий		⊙	●	●	⊙	●	●	⊙	●
Толщина металла	0,5 – 3,0 мм	●	●	●	●	⊙	●	●	⊙	●
	3,0 – 9,5 мм	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	9,0 – 25,0 мм	⊙	⊙	⊙	⊙	●	●	●	●	●
	более 25,0 мм					⊙	⊙	●	●	●
Диаметр проволоки	0,8 мм	●	●	●		⊙	●			
	0,9 мм	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	1,1/1,2 мм	⊙	⊙	⊙	⊙	●	●	●	●	●
	1,32 мм	⊙	⊙	⊙	⊙	●	●	●	●	●
	1,6 мм	⊙	⊙	⊙		●	●	●	●	●
	2,0 мм					●	●	●	●	●
	2,4 мм					⊙	⊙	⊙	●	●
Технологический процесс	Short Circuit	★★★	★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★
	Pulsed Spray			★★★★	★★★★		★★★★	★★★★		★★★★
	Accu-Pulse®				★★★★			★★★★		★★★★
	RMD®				Дополнительно ★★★★			Дополнительно ★★★★		Дополнительно ★★★★
	CAC-A			6,4 мм		6,4 мм	8 мм	6,4 мм	9,5 мм	9,5 мм

ОБОЗНАЧЕНИЯ ВОЗМОЖНОСТИ: ● Предназначеня ⊙ Может использоваться КАЧЕСТВО СВАРКИ: ★ Хорошее ★★ Улучшенное ★★★ Превосходное ★★★★ Оптимальное

Примечание: Все перечисленные источники позволяют вести механизированную сварку в режиме импульсного струйного переноса металла, а также порошковыми проволоками.

CP-302 и источники серии Deltaweld®

См. брошюры № DC/13.0 и DC/16.2

Промышленные источники сварочного тока с циклом нагрузки 100% отличаются проверенной временем надежностью и прекрасной производительностью при выполнении полуавтоматической сварки в различных отраслях производства.

Показан комплект Deltaweld 452 MIGRunner (#951 302).

Соберите собственную систему на сайте MillerWelds.com/equiptoweld или рассмотрите комплекты, представленные ниже.

Аппараты серии CP-302 и Deltaweld поставляются в трех конфигурациях: источник сварочного тока; стандартный комплект (источник, механизм подачи проволоки, сварочная горелка и набор аксессуаров MIG 4/0) и комплект MIGRunner™ (в стандартную комплектацию дополнительно входит тележка с поддоном для установки газового баллона).

Особенности модели CP-302:

- **Большие аналоговые измерительные приборы с возможностью предварительной установки напряжения.**
- **Регулируемый сварочный стабилизатор** обеспечивает гибкость в поддержании оптимальных характеристик дуги.
- **Твердотельный выключатель** с увеличенным сроком службы.
- **Спаренная розетка 15 А, 115 В перем. тока**.

Серия Deltaweld также оснащена **твердотельным выключателем и спаренной розеткой**. Кроме того, на аппарате установлены:

- **Цифровые измерительные приборы** для предварительной установки и контроля сварочного тока/напряжения.
- **Система стабилизации напряжения питающей сети**.
- **Защита от перегрева** для предотвращения выхода из строя источника.
- **Возможность дистанционного контроля напряжения** позволяет выполнять регулировку параметров режима сварки.
- **Auto Remote Sense**™ автоматически определяет тип подключенного пульта дистанционного управления.

Производство модели 302
Тяжелое машиностроение модели 452/652

CV DC 3 Phase

Технологические процессы

- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Воздушная дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A) (Deltaweld 452: диам. электрода 6,0 мм; (Deltaweld 652: диам. электрода 9,5 мм)

Рекомендуемые механизмы подачи сварочной проволоки

Для источника CP-302

- 22A

Для источников серии Deltaweld

- 24A
- 70-й серии

Наиболее востребованные принадлежности

- Тележка Running Gear #042 886
- Тележка Cylinder Rack #042 887
- Комплект MIG 4/0 №300 390: включает регулятор/расходомер Smith® с газовым шлангом длиной 3 м, кабель к механизму подачи проволоки 4/0 длиной 3 м и кабель обратной связи длиной 4,6 м со струбциной, рассчитанной на ток 600 А.
- Удлинительные кабели
- Сварочные горелки MIG Bernard™

Модели/Комплекты

Модель	Источник сварочного тока	Механизм подачи проволоки со сварочной горелкой MIG Bernard™ Q400 и подающими роликами для проволоки диаметром 0,9/1,2 мм	Комплект MIG 4/0	Тележка
(#903 786) CP302	Источник CP (200/230/460 В)	22A (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	–
	Источник CP (200/230/460 В)	22A (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	Стандартная тележка/с поддоном для баллона
(#903 376) Deltaweld 302	Источник 302 (200-208/230/460 В)	S-74D (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	–
	Источник 302 (200-208/230/460 В)	S-74D (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	Стандартная тележка/с поддоном для баллона
	Источник 302 (230/460/575 В)	S-74D (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	Стандартная тележка/с поддоном для баллона
(#903 377) Deltaweld 452	Источник 452 (200-208/230/460 В)	S-74D (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	–
	Источник 452 (230/460/575 В)	S-74D (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	–
	Источник 452 (200-208/230/460 В)	S-74D (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	Стандартная тележка/с поддоном для баллона
	Источник 452 (230/460/575 В)	S-74D (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	Стандартная тележка/с поддоном для баллона
(#903 396) Deltaweld 652	Источник 652 (230/460/575 В)	S-74D (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	–
	Источник 652 (230/460/575 В)	S-74D (модель с одной катушкой и горелкой)	С контактными разъемами	Стандартная тележка/с поддоном для баллона

Модель	Диапазон напряжений	Ном. выходной ток	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц						Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
			200 В	230 В	460 В	575 В	кВА	кВт			
CP302	14 - 44 В	300 А при 32 В постоянного тока, 100% ПВ	38	33	16,5	13	13,1	12,3	14 – 44 В	В: 762 мм Ш: 585 мм Г: 775 мм	151 кг
Deltaweld 302	10 - 32 В	300 А при 32 В постоянного тока, 100% ПВ	48	42	21	17	16,9	12,9	Макс. 42 В		147 кг
Deltaweld 452	10 - 38 В	450 А при 38 В постоянного тока, 100% ПВ	72	63	32	25	25,1	21,1	Макс. 48 В	В: 762 мм Ш: 585 мм Г: 966 мм	147 кг
Deltaweld 652	10 - 44 В	650 А при 44 В постоянного тока, 100% ПВ	–	96	48	38	38,2	34,2	Макс. 54 В		214 кг

Система сварки Invision™ MPa Plus

См. брошюру № DC/23.6

Универсальное решение для полуавтоматической сварки, в том числе сварки алюминиевыми проволоками с использованием сварочных горелок типа "тяни-толкай" . Система на базе Invision MPa - лучшее решение для механизированной (полуавтоматической) сварки.

Показан источник Invision 352 MPa с устройством подачи проволоки S-74 MPa Plus.

Компания Miller рекомендует алюминиевую проволоку MAXAL®

Соберите собственную систему на сайте **MillerWelds.com/equiptoweld** или рассмотрите комплекты, представленные ниже.

Встроенные программы сварки MIG и Pulsed MIG автоматически устанавливают оптимальные параметры для различных видов проволок, что способствует повышению производительности.

Функция Alumination™ позволяет использовать сварочные горелки типа "тяни-толкай" на значительном удалении от источника сварочного тока, обеспечивая при этом надежную и плавную протяжку проволоки.

Синергетика при импульсной сварке Pulsed MIG. При увеличении/уменьшении скорости подачи проволоки, параметры импульсов автоматически меняются для получения необходимого уровня мощности на дуге.

Функция управления параметрами импульсов Profile Pulse™ позволяет получить сварной шов, аналогичный по качеству РАД сварке, сохраняя при этом простоту и производительность полуавтоматической сварки.

Источник Invision 352 MPa может подключаться к любому сетевому напряжению в диапазоне от 208 до 575 В автоматически. Invision 450 MPa может работать от сети с напряжением 230/460 В или 575 В с переключением в ручном режиме.

Комбинация источника сварочного тока Invision серии MPa и механизма подачи 74 MPa Plus обеспечивает полный контроль над характеристиками дуги на всем протяжении процесса сварки.

Простота настройки оборудования. Выберите тип и диаметр проволоки, защитный газ, установите необходимую скорость подачи проволоки и зажгите дугу.

Тяжелая промышленность

CC CV DC 3 Phase 1 Phase *Аппарат Invision 450 работает только от трехфазной сети.*

Технологические процессы

- Механизированная сварка MIG (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Импульсная сварка MIG (GMAW-P)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A):
  Invision 352: диам. электрода 6,0 мм
  Invision 450: диам. электрода 9,5 мм

Наиболее востребованные принадлежности

- Транспортная тележка MIGRunner™ (только для однокатушнчных механизмов подачи) #195 445
- Транспортная тележка с поддоном для баллонов #300 408
- Система охлаждения Coolmate™ 3 #043 007
- Комплект MIG 4/0 №300 390: включает регулятор/расходомер Smith® с газовым шлангом длиной 3 м, кабель к механизму подачи проволоки 4/0 длиной 3 м и кабель обратной связи длиной 4,6 м со струбциной, рассчитанной на ток 600 А.
  - разъемы типа Dinse (только модель 352 MPa) #300 405
  - контактные разъемы (только модель 450 MPa) #300 390
- Удлинительные кабели
  7,6 м #247 831 025
  15 м #247 831 050
  24,4 м #247 831 080

Модели/Комплекты

Артикул комплекта		Источник сварочного тока	Механизм подачи	Сварочная горелка XR-Aluma-Pro™Plus	Комплект MIG 4/0	Система охлаждения	Тележка
Invision 352 MPa **(#907 431)** **(#907 431 001)** с дополнительной розеткой	Механизм "тяни-толкай"	Invision 352 с дополнительной розеткой	S-74 (однокатушечная модель с одной горелкой)	с водяным охлаждением (7,6м)	С разъемами типа Dinse	Coolmate 3	–
		Invision 352 с дополнительной розеткой	S-74 (однокатушечная модель с одной горелкой)	с водяным охлаждением (7,6м)	С разъемами типа Dinse	Coolmate 3	Тележка MIGRunner
		Invision 352	S-74 (однокатушечная модель с одной горелкой)	с воздушн. охлаждением (7,6м)	С разъемами типа Dinse	–	–
		Invision 352	D-74 (двухкатушечная модель с двумя горелками)	с воздушн. охлаждением (7,6м)	С разъемами типа Dinse	–	–
		Invision 352	S-74 (однокатушечная модель с одной горелкой)	с воздушн. охлаждением (7,6м)	С разъемами типа Dinse	–	Тележка MIGRunner
		Invision 352	D-74 (двухкатушечная модель с двумя горелками)	с воздушн. охлаждением (7,6м)	С разъемами типа Dinse	–	Транспортная тележка с поддоном для газового баллона
	Стандартный механизм	Invision 352	S-74 (однокатушечная модель с одной горелкой)		С разъемами типа Dinse	–	Тележка MIGRunner
		Invision 352	D-74 (двухкатушечная модель с двумя горелками)		С разъемами типа Dinse	–	Транспортная тележка с поддоном для газового баллона
Invision 450 MPa **(#907 485)** 230/460 В с дополнительной розеткой **(#907 486)** 575 В с дополнительной розеткой		Invision 450	S-74 (модель с одной катушкой и одним пистолетом)		С контактными разъемами	–	Тележка MIGRunner
		Invision 450	D-74 (двухкатушечная модель с двумя горелками)		С контактными разъемами	–	Транспортная тележка с поддоном для газового баллона

Примечание: См. таблицу со сравнительными характеристиками оборудования для сварки алюминия на стр. 12.

Модель	Напряжение питания	Диапазоны тока/напряжения	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес, нетто
Invision 352 MPa	Трехфазное	Падающая ВАХ: 5 – 425 А Жесткая ВАХ: 10 – 38 В	350 А при 34 В пост. тока, 60% ПВ	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 В пост. тока	В: 432 мм Ш: 318 мм Г: 610 мм	36,3 кг
	Однофазное	Падающая ВАХ: 5 – 425 А Жесткая ВАХ: 10 – 38 В	300 А при 32 В пост. т ока, 60% ПВ	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
Invision 450 MPa	Трехфазное	Падающая ВАХ: 15 – 600 А Жесткая ВАХ: 10 – 38 В	450 А при 36.5 В пост.тока, 100% ПВ	–	49,4	–	27,2	23,6	21,6 (23,5 при 575 В)	18,3	90 В пост. тока	В: 438 мм Ш: 368 мм Г: 689 мм	55,3 кг

Оптимизированные варианты устройств подачи проволоки

Дооснастите свою систему механизированной сварки, выбрав механизм подачи сварочной проволоки из приведенного ниже перечня. Все механизмы подачи серии MPa Plus совместимы с режимом "тяни-толкай". Совместное использование механизма подачи проволоки со сварочными горелками серии XR-Aluma-Pro™Plus является прекрасным решением для сварки алюминия.

Механизм подачи проволоки серии 70 MPa Plus

Однокатушечная модель	**#951 291**
Двухкатушечная модель	**#951 292**

Примечание: механизмы комплектуются горелками Bernard™ Q-Gun™ (одной – для однокатушечной модели и двумя – для двухкатушечной модели) и подающими роликами. Механизм подачи совместим с 14-контактным разъемом, но синергетическая функция работает только со сварочными источниками серии MPa. Более подробная информация о механизме подачи проволоки 74 MPa Plus приведена на странице 33.

Сварочная горелка типа "тяни-толкай" серии XR-Aluma-Pro™ Plus

Модели с воздушным охлаждением	**#300 000 001**	4,6 м
	#300 001 001	7,6 м
	#300 264 001	10,6 м
Модели с водяным охлаждением	**#300 003 001**	4,6 м
	#300 004 001	7,6 м
	#300 265 001	10,6 м

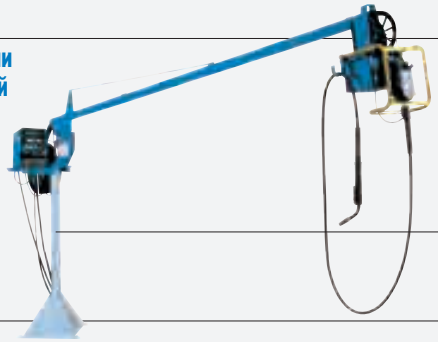
Примечание: двухтактные горелки типа "тяни-толкай" не входят в стандартный комплект поставки и должны заказываться отдельно. Они спроектированы для работы с механизмами подачи серии MPa, которые оснащены тахометрами для формирования сигнала обратной связи с целью синхронизации скорости подачи проволоки между подающим роликом и горелкой.

Сварочная горелка типа "тяни-толкай" серии XR™ Pistol Plus

Модели с воздушным охлаждением	**#300 753**	4,6 м
	#300 754	7,6 м
	#300 755	10,6 м
Модели с водяным охлаждением	**#300 756**	4,6 м
	#300 757	7,6 м
	#300 758	10,6 м

Блок управления MPa Plus 70-й серии с устройствами подачи проволоки, смонтированными на поворотной штанге Swingarc™

Однокатушечные модели	**#951 437**	2,4 м
	#951 438	3,7 м
	#951 439	4,9 м
Двухкатушечные модели	**#951 440**	2,4 м
	#951 441	3,7 м)
	#951 442	4,9 м



Примечание: механизмы подачи проволоки, монтируемые на штанге Swingarcs, комплектуются горелками типа Bernard™ Q-Gun™ (одной – для однокатушечной модели и двумя – для двухкатушечной модели) и подающими роликами.

Трубная стойка и станина в комплект не входят (заказываются отдельно).

#149 838	Стойка высотой 1,2 м
#149 839	Стойка высотой 1,8 м

Блок управления MPa Plus 70-й серии, кабели и приводные узлы механизма подачи проволоки

Примечание: существует несколько вариантов крепления приводных узлов двигателей. Дополнительно для удобства монтажа механизма подачи проволоки могут использоваться базовые основания (#195 369) и оборудованные для прокладки кабелей штанги.

Конфигурация однопостовой системы

Блок управления MPa Plus
#300 738 S-74 MPa Plus

Кабель управления двигателем
#254 864 010 3 м
#254 864 025 7,6 м

Левосторонний приводной узел двигателя MPa Plus #300 740

Горелкой не комплектуется

Конфигурация двухпостовой системы

Примечание: привод правой стороны работает только в однотактном режиме.

Блок управления MPa Plus
#300 739 D-74 MPa Plus

Кабель управления (правосторонний)
#254 935 010 3 м
#254 935 025 7,6 м

Правосторонний приводной узел двигателя
#300 741 (однотактный)

Горелкой не комплектуется

Кабель управления двигателем MPa Plus*
#254 864 010 3 м
#254 864 025 7,6 м

Левосторонний приводной узел двигателя MPa Plus #300 740

Горелкой не комплектуется

**Дополнительную информацию можно найти на сайте MillerWelds.com/equiptoweld.*

Для оптимального выбора и монтажа компонентов сварочной системы Вам может потребоваться техническая поддержка со стороны производителя. По всем вопросам, связанным с механизацией/ автоматизацией производственных процессов, обращайтесь к официальным представителям завода-изготовителя по телефону +7(495)232-53-29.

MillerWelds.com/advanced

MORE on the WEB

Сварочные системы Axcess®

См. брошюру № DC/8.0

Оптимизируйте свою производственную сварочную систему для механизированной сварки за счет использования цифрового управления и исключительной производительности источника, поддерживающего технологию MultiMIG®. Отдельный механизм подачи проволоки с регулируемым приводом представляет собой достойное решение для выполнения задач сварочного производства.

Показан комплект Axcess 450 MIGRunner (№951 228)

EQUIP to WELD

*Соберите собственную систему на сайте **MillerWelds.com/equiptoweld** или рассмотрите комплекты, представленные ниже.*

Оборудование поставляется в трех конфигурациях:
- источник сварочного тока;
- стандартный комплект (источник, механизм подачи проволоки, сварочная горелка и набор аксессуаров MIG 4/0) и комплект MIGRunner™ (в стандартную комплектацию дополнительно входит тележка с поддоном для установки газового баллона).

AUTO-LINE Power Management Technology

Axcess может подключаться к любому сетевому напряжению в диапазоне от 208 до 575 В автоматически. Гарантируются стабильные выходные параметры независимо от уровня колебаний в питающей сети.

Наличие последовательного RS-232 порта обеспечивает возможность обмена данными и установки дополнительного программного обеспечения на источник с помощью ПК или КПК Palm.

Механизм подачи проволоки Axcess с четырьмя подающими роликами совмещен с полнофункциональной панелью, что позволяет убрать органы управления с источника питания.

В системе могут быть установлены как традиционные программы полуавтоматической сварки алюминия, углеродистой и нержавеющей стали, так и запатентованные адаптивные импульсные программы Accu-Pulse®, Accu-Curve™, Accu-Speed™

Примечание: видеоролики высокоскоростной съемки указанных процессов сварки, а также программный симулятор передней панели источника можно найти на сайте MillerWelds.com/advanced.

Процесс Accu-Pulse® обеспечивает точное управление импульсами сварочной дугой, в том числе при выполнении прихваточных швов и сварке в узкую разделку.

Технология SureStart® обеспечивает устойчивый поджиг с точным управлением уровня мощности на дуге в зависимости от используемого сочетания типов проволоки и защитного газа.

Производство ● *модель 300*

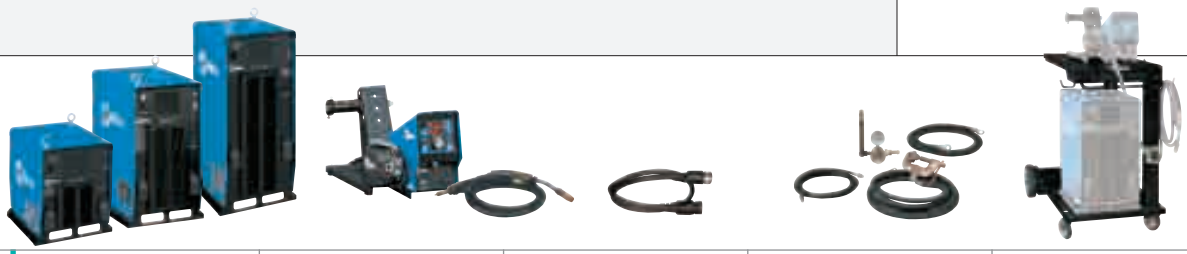
Тяжелая промышленность ● *модели 450/675*

CC CV DC 3 Phase

Технологические процессы Multi-MIG®
- Accu-Pulse® MIG (GMAW-P)
  - Accu-Curve™
  - Accu-Speed™ (опционально)
- Механизированная сварка MIG (GMAW)
- Импульсная сварка MIG (GMAW-P)
- Сварка порошковой проволокой
- RMD® (Регулируемый перенос металла (GMAW-SCT) (опционально)
- Может быть активирован режим воздушно-дуговой строжки угольным электродом (CAC-A).

Наиболее востребованные принадлежности
- Accu-Speed™
- RMD®
- Программное обеспечение управления файлами системы Axcess® №300 529
- Тележка с поддоном для газового баллона (только для Axcess 300 и 450) №300 408
- Комплект MIG 4/0 с кольцевыми разъемами №300 390, включает регулятор/расходомер Smith® с газовым шлангом длиной 3 м, кабель к механизму подачи проволоки 4/0 длиной 3 м и кабель обратной связи длиной 4,6 м со струбциной, рассчитанной на ток 600 А
- Комплекты горелок для сварки алюминия

Модели/Комплекты



Артикул комплекта	Источник сварочного тока	Механизм подачи проволоки Axcess	Коммуникационный кабель	Комплект MIG 4/0	Тележка
Axcess 300 **(#907 150)**	Axcess 300	Однокатушечный с одной горелкой	1,5 м	с кольцевыми разъемами	–
	Axcess 300	Однокатушечный с одной горелкой	1,5 м	с кольцевыми разъемами	Тележка с поддоном для газового баллона
Axcess 450 **(#907 152)**	Axcess 300	Однокатушечный с одной горелкой	1,5 м	с кольцевыми разъемами	–
	Axcess 300	Однокатушечный с одной горелкой	1,5 м	с кольцевыми разъемами	Тележка с поддоном для газового баллона
Axcess 675 **(#907 154)**	–	–	–	–	–

Модель	Диапазоны токов/напряжения	Номинальные параметры	Потребляемый ток при номинальной выходной мощности, 50/60 Гц 208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
Axcess 300	5 – 400 А, 10 – 44 В	300 А при 29 В пост. тока, 60% ПВ	33	29.7	16.9	14.6	11.6	11.7	11.2	80 В пост. тока	300 В: 584 мм 450 В: 787 мм 675 В: 991 мм Ш: 432 мм Г: 572 мм	52,6 кг
Axcess 450	5 – 600 А, 10 – 44 В	450 А при 36,5 В пост. тока, 60% ПВ	–	60	33,7	28,8	22,8	23,8	22,9			73,9 кг
Axcess 675	5 – 900 А, 10 – 44 В	675 А при 38 В пост. тока, 60% ПВ	–	89.7	–	43,7	34,8	35,7	34,4			94,3 кг

Оптимальные варианты выбора механизма подачи

Дооснастите свою систему механизированной сварки, выбрав механизм подачи сварочной проволоки из приведенного ниже перечня

Механизм подачи проволоки Axcess®

Однокатушечная модель **#951 311**

Двухкатушечная модель **#951 431**

Для каждого механизма подачи требуется наличие кабеля управления типа DeviceNet. Артикулы кабелей и приводных узлов двигателей приведены ниже.

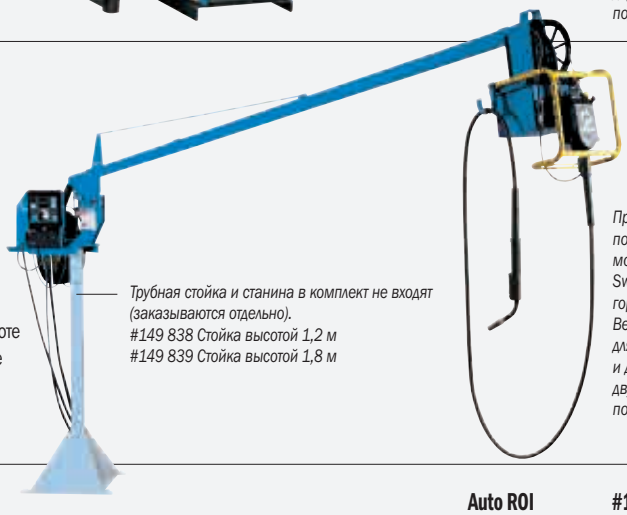
Примечание: механизмы подачи проволоки Axcess комплектуются горелками типа Bernard™ Q-Gun™ (одной – для однокатушечной модели и двумя – для двухкатушечной модели) и подающими роликами.

Механизм подачи проволоки Axcess® ROI Swingarc™

Однокатушечные модели **#951 383** 2,4 м
#951 384 3,7 м
#951 385 4,9 м

Двухкатушечные модели **#951 386** 2,4 м
#951 387 3,7 м
#951 388 4,9 м

Полуавтоматические механизмы подачи проволоки, монтируемые на поворотной штанге Swingarc, обеспечивают дополнительную гибкость и эффективность при работе высокопроизводительных сварочных систем. Вы получаете решение, повышающее производительность при выполнении сварочных работ на крупногабаритных конструкциях и в труднодоступных местах.



Трубная стойка и станина в комплект не входят (заказываются отдельно).
#149 838 Стойка высотой 1,2 м
#149 839 Стойка высотой 1,8 м

Примечание: механизмы подачи проволоки, монтируемые на штанге Swingarcs, комплектуются горелками типа Bernard™ Q-Gun™ (одной – для однокатушечной модели и двумя – для двухкатушечной модели) и подающими роликами.

Axcess® ROI (Дистанционный интерфейс оператора)

Одинарный **#195 238**

Двойной **#195 433**

Интерфейс ROI состоит из панели оператора и системы управления приводным узлом двигателя, размещенных в едином корпусе. При этом источник сварочного тока, приводной узел и пульт ROI могут располагаться отдельно друг от друга. В комплект поставки ROI приводной узел и кабели управления **НЕ ВХОДЯТ** и заказываются отдельно (см. ниже). Идеально подходит для переоснащения существующего оборудования (производства компании Miller или сторонних производителей).

Задняя панель Auto ROI. Показаны разъемы подключения (входной и выходной сигнал)

Auto ROI **#195 239**

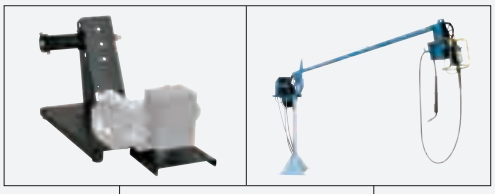
Интерфейс Auto ROI отличается от других моделей возможностью управления несложными автоматизированными системами, имеющими два программируемых канала. Применяется для автоматизации сварочных процессов. В комплект входит кабель для связи с другими внешними устройствами (9 м).

Кабели и приводные узлы

Источник сварочного тока Axcess

ROI

Платформа для механизма подачи с кронштейном крепления катушки #195 369



Вариант монтажа на штанге

Горелкой НЕ комплектуется

Кабель управления DeviceNet *
#242 209 005 1,5 м
#242 209 010 3 м
#242 209 025 7,6 м
#242 209 050 15,2 м

Кабель управления приводом*
#242 395 020 6,1 м
#242 395 030 9 м
#242 395 050 15,2 м
(Для двухкатушечной модели требуются два кабеля)

Приводной узел AA-40GB
#195 426 Левосторонний
#195 515 Правосторонний
(Для двойного ROI требуются два приводных узла)

**Дополнительную информацию можно найти на сайте MillerWelds.com/equiptoweld.*

Системы Auto-Axcess® См. брошюру № AU/8.0

Для автоматизированных процессов эффективным решением является применение источников серии Auto-Axcess с цифровым интерфейсом.

Двигатели AA-40GB (Кабели управления двигателем заказываются отдельно)

Разъемы подключения

Приводной узел двигателя AA-40GB с функцией защиты от скачков напряжения (OCP). Источник Auto-Axcess характеризуется наличием улучшенного корпуса, в котором размещены платы управления, защищенные от попадания влаги и пыли композитным материалом.

AUTO-LINE Power Management Technology

Источник может подключаться к любому сетевому напряжению в диапазоне от 208 до 575 В автоматически. Гарантируются стабильные выходные параметры не зависимо от уровня колебаний в питающей сети.

В системе могут быть установлены как традиционные программы сварки сплошной и металлопорошковой проволокой в среде инертных газов, так и запатентованные адаптивные импульсные программы Accu-Pulse®, Accu-Curve™, Accu-Speed™ .

Процесс Accu-Pulse® обеспечивает точное управление импульсами сварочной дугой, в том числе при выполнении прихваточных швов и сварке в узкую разделку.

Технология SureStart® обеспечивает устойчивый поджиг с точным управлением уровня мощности на дуге в зависимости от используемого сочетания типов проволоки и защитного газа.

Дополнительное программное обеспечение

Accu-Pulse™ tandem (устанавливается только на заводе), Accu-Speed™ для КПК Palm или ПК, RMD® для КПК Palm или ПК, и ПО управления системой Axcess® для ПК.

Возможности сварочного процесса Axcess® Multi-MIG®

Процесс	Standard Spray	Pulsed Spray	Accu-Pulse® Accu-Curve™ Accu-Speed™ (Optional)	Standard Short Circuit	RMD® Regulated Metal Deposition (Optional)
Пространственные положения	Нижнее/горизонтальное		Все пространственные положения		Сварка корня шва

Примечание: видеоматериалы высокоскоростной съемки процессов Accu-Pulse, Accu-Curve, Accu-Speed и программные эмуляторы работы источника можно найти на сайте MillerWelds.com/advanced.

**Приводной узел и кабель управления двигателем заказываются отдельно.*

Технологические процессы

CV DC 3 Phase

Multi-MIG®

- Импульсная сварка Accu-Pulse® MIG (GMAW-P)
  - Импульсная сварка Accu-Pulse® с двойной дугой (дополнительно)
  - Accu-Curve™
  - Accu-Speed™ (дополнительно)
- Импульсная сварка MIG (GMAW-P)
- Сварка металлопорошковой проволокой
- Механизированная сварка MIG (GMAW)
- Процесс RMD® (GMAW-SCT) (дополнительно)

Требуется узел приводного двигателя/кабель управления приводным двигателем

- Двигатель AA-40GB (включает кабель обратной связи длиной 15 м)
  Левосторонний #195 426
  Правосторонний #195 515
  (Кабель управления приводом заказывается отдельно)
- Кабель управления приводом
  6,1 м #242 395 020
  9 м #242 395 030
  15,2 м #242 395 050

Наиболее востребованные принадлежности

- Accu-Speed™ (стр. 21)
  Для КПК Palm #300 719
  Для ПК #300 720
- RMD® (стр. 21)
  Для КПК Palm #195 252
  Для ПК #300 721
- Программное обеспечение управления файлами системы Axcess® для ПК #300 529
- Переключатель расхода охлаждающей жидкости #195 461
- Комплекты вилок/переходников (по одному на каждый аппарат)
  ABB #194 793
  Fanuc #194 791
  Motoman #194 790
  Panasonic #300 056
  Universal #195 002
- Smart Adapter #300 012 — позволяет перенастраивать автоматические устройства для работы в полуавтоматическом режиме
- Кронштейн двигателя Fanuc/Motoman #300 013

Модель	Варианты комплектации	Диапазоны токов/напряжен.	Номинальные параметры	Потребляемый ток при номинальной выходной мощности, 50/60 Гц 208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Макс. напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 151) Auto-Axcess 300	Основной источник сварочного тока С установленным процессом Accu-Speed С установленным процессом RMD	5 – 400 А 10 – 44 В	300 А при 29 В пост. тока, 60% ПВ	33	29,7	16,9	14,6	11,6	11,7	11,2	80 В пост. тока	300 В: 584 мм 450 Н: 787 мм 675 Н: 991 мм Ш: 432 мм Г: 572 мм	52,6 кг
(#907 153) Auto-Axcess 450	Основной источник сварочного тока С установленным процессом Accu-Speed С установленным процессом RMD С возможностью сварки двойной дугой в режиме "тандем"	5 – 600 А 10 – 44 В	450 А при 36,5 В пост. тока, 100% ПВ	–	60	33,7	28,8	22,8	23,8	22,9	80 В пост. тока		73,9 кг
(#907 155) Auto-Axcess 675	Основной источник сварочного тока С установленным процессом Accu-Speed С возможностью сварки двойной дугой в режиме "тандем"	5 – 900 А 10 – 44 В	675 А при 38 В пост. тока, 100% ПВ	–	89,7	–	43,7	34,8	35,7	34,4	80 В пост. тока		94,3 кг

Основные технологии сварки

Accu-Pulse® *стандартная для всех моделей Axcess® технология*

Технология Accu-Pulse позволяет осуществлять точный контроль над параметрами импульсной дуги, обеспечивает оптимальный контроль сварочной ванны и, в большинстве случаев, позволяет повысить скорость подачи проволоки и наплавки на 20 – 25%.

Accu-Pulse® tandem *дополнительно устанавливаемая технология для всех моделей Auto-Axcess®*

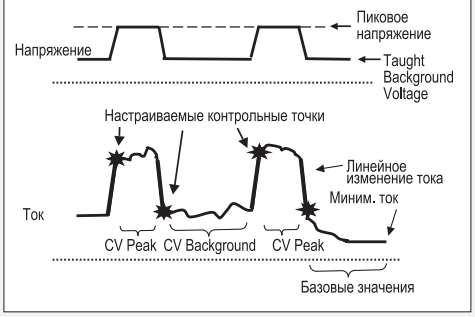
Для получения двух стабильных независимых дуг в одной горелке технология компании Miller® синхронизирует импульсы, генерируемые двумя источниками сварочного тока Auto-Axcess. Каждый электрод имеет собственный источник сварочного тока, привод и контактный наконечник. Технология Accu-Pulse tandem объединяет в себе характеристики технологии Accu-Pulse с высокой скоростью наплавления и высокими скоростями подачи проволоки, достижимыми за счет двухдуговой сварки.

На стр. 20 представлены источники сварочного тока с дополнительно установленной функцией Accu-Pulse tandem.

Accu-Curve™ *– для всех моделей Axcess®*

Accu-Curve – это разновидность технологии Accu-Pulse. Переходы от пиковых значений тока к фоновым значениям сглажены, что обеспечивает большую “мягкость” процесса без изменения длины дуги и улучшенный контроль сварочной ванны. Эта функция стала отличительным признаком технологии Accu-Pulse.

Accu-Pulse – CV Peak/Background



Примечание: функцию Accu-Curve можно добавить в имеющуюся систему Axcess или Auto-Axcess БЕСПЛАТНО, обновив программное обеспечение, загружаемое с сайта MillerWelds.com/advanced. Для загрузки в систему Axcess дополнительных программ потребуется КПК Palm или ПК.

Дополнительные программно-реализованные технологические процессы

Accu-Speed™

#300 719 для КПК Palm*
#300 720 для ПК**

Процесс Accu-Speed представляет собой разновидность технологии Accu-Pulse, которая разработана для получения необходимых характеристик дуги при автоматизированных способах сварки. Accu-Speed отличается более сжатой, хорошо управляемой дугой, стабильность горения которой сохраняется на высоких скоростях при автоматической сварке. Как правило, процесс Accu-Speed по сравнению с Accu-Pulse характеризуется более низкими величинами напряжения и силы тока, что делает его идеальным выбором для сварки в потолочном и вертикальном положениях.

RMD® (Regulated Metal Deposition)

#195 252 для КПК Palm*
#300 721 для ПК**

Процесс RMD – это технология переноса наплавляемого металла в импульсно-дуговом режиме с регулируемым формированием металла шва контролируемыми короткими замыканиями. В основе процесса лежит принцип изменения величины тока на конце электрода в момент отрыва капли металла при коротком замыкании, что позволяет реализовать динамический контроль за параметрами сварочной ванны.

Примечание: при заказе оборудования для полевого монтажа необходимо предоставить серийный номер. В полевые наборы входит кабель для подключения к системе Axcess, но требуется наличие программного обеспечения для управления файлами на КПК Palm или ПК. С каждым новым источником сварочного тока Axcess поставляется БЕСПЛАТНАЯ пробная версия системы Accu-Speed и RMD с суммарным временем работы 16 часов. На стр. 20 представлены источники сварочного тока с предустановленным на заводе программным обеспечением.

** Необходимый КПК Palm с разъемом для карты памяти НЕ входит в комплект поставки.*

***Эмулятор на базе ПК и кабель НЕ входят в комплект поставки.*

Ключевые решения компании Miller®

Сварщики, работающие в различных отраслях промышленности, нередко обращаются к специалистам компании Miller за разработкой уникальных решений, которые позволяют проводить работы более эффективно с минимальными затратами. Сотрудники компании Miller понимают, что каждой отрасли присущи свои уникальные проблемы, решение которых требует наличия специального оборудования, технологий и значительного багажа научно-технических знаний. Мы постарались описать эти знания в серии брошюр, предназначенных для специалистов сварочного производства следующих отраслей:

- Тяжелое машиностроение
- Судостроение
- Топливно-энергетический комплекс
- Автомобильная промышленность

Каждая брошюра содержит подробный обзор инновационных систем и процессов, разработанных компаниями Miller и ITW Welding для решения текущих отраслевых проблем.

Перейдите по ссылке MillerWelds.com/literature и загрузите необходимый документ в формате PDF

Механизмы подачи проволоки

	Описание изделия	Класс	MIG	MIG-P*	Порошковая проволока**	Портативность	Требуемый источник сварочного тока	Углеродистая сталь	Типы сварочной проволоки: Порошковая проволока газозащитная	Порошковая проволока самозащитная	Алюминиевая	Диаметр проволоки	Отличительные особенности	Типовые области применения
Подача проволоки с постоянной скоростью	SuitCase® 8RC/12RC	●	●	⊙	●	●	CV	●	●	●	⊙	от 0,6 до 2,0 мм	Портативный, герметичный кейс, дистанционное управление	Строительство, производство и ремонт металлоконструкций
	22A	●	●	⊙	●		CV	●	●	●	⊙	от 0,6 до 2,0 мм	Два быстросменных подающих ролика	Производство
	24A	●	●	⊙	●		CV	●	●	●	⊙	от 0,6 до 2,4 мм	Четыре быстросменных подающих ролика	Производство
	Серия 70 S/D/DX–	●	●	⊙	●		CV	●	●	●	⊙	от 0,6 до 3,2 мм При диаметре проволоки 3,2 мм сварку рекомендуется вести на малых скоростях подачи	Четыре подающих ролика, регулируемый процесс сварки	Тяжелое машиностроение, легкая промышленность, производство металлоконструкций
	Серия 70 MPa Plus	●	●	●	●		CV	●	●	●	●	от 0,9 до 2,0 мм	Технология Alumination™ позволяет использовать сварочные горелки типа "тяни-толкай", оптимизирован для работы с источниками серии MPa	Производства, использующие проволоку различного типа
	Серия 70 Swingarc™	●	●	⊙	●		CV	●	●	●	⊙	от 0,6 до 2,0 мм	Штанги длиной 2,4 /3,7 / 4,9 метра, четыре подающих ролика, регулируемый процесс сварки	Тяжелое машиностроение, легкая промышленность, производство металлоконструкций
Датчик напряжения	SuitCase®X-TREME™ 8VS	●	●	⊙	●	●	CC/CV	⊙	●	● CV**	⊙	от 0,6 до 1,6 мм	Легкий, компактный корпус Максимальный диаметр катушки – 8 дюймов (203 мм)	Судостроение, строительство, производство металлоконструкций
	SuitCase®X-TREME™ 12VS	●	●	⊙	●	●	CC/CV	⊙	●	● CV**	⊙	от 0,6 до 2,0 мм	Легкий, компактный корпус Максимальный диаметр катушки – 12 дюймов (305 мм)	Судостроение, строительство, производство металлоконструкций
Алюминий	Spoolmate™ серия 100	●	●			●	CV	●			●	от 0,6 до 0,9 мм	Экономичный, 135 А	Производство легких алюминиевых конструкций
	Spoolmate™ серия 200	●	●			●	CV	●			●	от 0,6 до 0,9 мм	Экономичный, 160 А	Производство легких алюминиевых конструкций
	Spoolmate™3035	●	●			●	CV	●			●	от 0,6 до 0,9 мм	Экономичный, 150 А	Производство легких алюминиевых конструкций
	Spoolmatic®	●	●	⊙		●	CC/CV	⊙			●	от 0,6 до 1,6 мм	Компактный, катушка диаметром 102 мм, кабель 4,6 и 9,2 м	Производство алюминиевых металлоконструкций
	Сварочная горелка XR™-Pistol	●	●	⊙		⊙	CC/CV	⊙			●	от 0,8 до 1,6 мм	Система типа "тяни-толкай"	Производство тяжелых алюминиевых металлоконструкций
	Сварочная горелка XR™-Pistol-Pro	●	●	⊙		⊙	CC/CV	⊙			●	от 0,8 до 1,6 мм	Система типа "тяни-толкай"	Производство тяжелых алюминиевых металлоконструкций
	Сварочная горелка XR-Aluma-Pro™ Lite	●	●	⊙		⊙	CC/CV	⊙			●	от 0,8 до 1,2 мм	Легкая горелка типа "тяни-толкай" с воздушным охлаждением	Производство алюминиевых металлоконструкций
	Сварочная горелка XR-Aluma-Pro™	●	●	⊙		⊙	CC/CV	⊙	⊙		●	от 0,8 до 1,6 мм	Сварочная горелка, рассчитанная на сварку на высоких токах	Любые сварочные работы по алюминию
	Механизм XR™-Controls	●	●	⊙		⊙	CC/CV	⊙	⊙			от 0,8 до 1,6 мм	Система типа "тяни-толкай"	Производство тяжелых алюминиевых металлоконструкций

ОБОЗНАЧЕНИЯ В ОПИСАНИИ ИЗДЕЛИЙ

КЛАСС: ● Производство мелких сварочных работ ● Промышленное производство ● Тяжелая промышленность

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ: ● Спроектировано для данного технологического процесса ⊙ Может выполнять данный технологический процесс

Новые! или Усовершенствованные! изделия выводятся голубым цветом.

Устройства подачи проволоки SuitCase® X-TREME 8VS и 12VS

См. брошюру № M/6.41 для модели 8VS и № M/6.42 для усовершенствованной модели 12VS

Портативные механизмы подачи для работы в сложных условиях – устройства с кабелем обратной связи доступны в двух типоразмерах и имеют все необходимые пользователям функции.

SuitCase X-TREME 8VS и сварочная горелка Bernard Q300.

SuitCase X-TREME 12VS

Модели комплектуются горелкой Bernard Q300 (для 8VS/12VS) с подающими роликами двух типоразмеров (1,2 и 1,6 мм), имеющими V-образную канавку или горелкой Dura-Flux для сварки порошковой проволокой (для 12VS) с подающими роликами двух типоразмеров (1,8 и 2,0 мм), имеющими V-образную канавку! Более подробные сведения можно найти на сайте MillerWelds.com/equiptoweld.

12VS – лучший в своем классе переносной подающий механизм – обеспечивает плавность хода в широком диапазоне скоростей подачи проволоки и легко конкурирует с лучшими образцами устройств стационарного типа, существующими на современном рынке сварочной техники.

8VS – эргономичный, легкий и сбалансированный механизм меньшего размера, удобный для переноски к удаленным местам выполнения сварочных работ. Проходит через 14-дюймовый смотровой люк/лаз.

Конструкция полипропиленового корпуса со встроенными направляющими позволяет открывать крышку для замены проволоки в вертикальном положении механизма. Плата управления помещена в герметичный корпус, что обеспечивает исключительную защиту и надежность работы механизма в самых суровых условиях. Плата полностью изолирована от пусковой цепи и короткие замыкания кнопки горелки не влияют на работу механизма подачи.

Усовершенствованный контактор для работы при высоких токах и продолжительном цикле нагрузки.

Цифровые измерительные приборы, использующие технологию SunVision™, могут отображать напряжение, скорость подачи проволоки и силу тока (при необходимости). Показания приборов легко читаются под прямыми солнечными лучами. (Для механизма 8VS – под заказ)

Расширен диапазон напряжений с целью исключения обрывов дуги и периодического срабатывания контактора при сварке проволоками большого и малого диаметра.

Газовый клапан с двойной фильтрацией предотвращает засорение и ухудшение подачи газа.

Прекрасный пуск и превосходные эксплуатационные характеристики дуги для всех типов и диаметров проволоки с использованием CC/CV источника сварочного тока. Для обеспечения лучших эксплуатационных характеристик рекомендуется использовать CV источник сварочного тока.

Промышленное производство

Использование с источниками постоянного сварочного тока, работающими в режиме CC/CV.

Технологические процессы

- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)

Рекомендуемые источники сварочного тока

- Серия Dimension™
- Dimension™ NT 450
- Серия XMT®
- Серия XMT® MPa
- Bobcat™
- Trailblazer®
- Big Blue® 350 Pipe Pro
- Big Blue® 700 Duo Pro

Рекомендуемые модели сварочных горелок

- Bernard™ Q300 (GMAW)
- Bernard™ Dura-Flux™ (FCAW)
- Roughneck® (GMAW)
- Ironmate™ FC-1260 (FCAW)

Наиболее востребованные принадлежности

- Расходомер #300 343
- Пульт ДУ беспроводной с 14-конт. разъемом #300 430

Модель	Варианты комплектации	Напряжение питания	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Макс. диаметр катушки	Габаритные размеры	Вес нетто
(#300 656-005) SuitCase X-TREME 8VS	С горелкой Bernard Q300 С горелкой Bernard Q300 и цифровым дисплеем С горелкой Bernard Q300, цифровым дисплеем и функцией фиксации курка горелки	Работает при напряжении холостого хода и при напряжении дуги: 14–48 В постоянного тока/Макс. напряжение разомкнутой цепи 110 В	330 А, 60% ПВ	1,3 – 19,8 м/мин. Действительный диапазон скоростей в CC режиме зависит от текущего напряжения на дуге	**Сплошная** 0,6 – 1,6 мм **Порошковая проволока** 0,8 – 1,6 мм	203 мм 6,4 кг	В: 324 мм Ш: 184 мм Г: 457 мм	13 кг
(# 300 876) SuitCase X-TREME 12VS	С горелкой Bernard Q300 и цифровым дисплеем с горелкой Bernard Dura-Flux и и цифровым дисплеем		425 А, 60% ПВ		**Цельнометаллическая проволока** 0,6 – 2,0 мм **Порошковая проволока** 0,8 – 2,0 мм	305 мм 20 кг	В: 394 мм Ш: 229 мм Г: 533 мм	15,9 кг

Таблица выбора подающих механизмов Miller® SuitCase®

1. Не рекомендуется использовать с источниками переменного (AC) сварочного тока.
2. При подключении к CC источнику сварочного тока механизм подачи проволоки серии VS автоматически меняет скорость подачи проволоки, чтобы поддерживать заданное значение напряжения. В таком случае реальное соответствие заявленным параметрам и объему наплавляемого металла гарантировать невозможно. При проведении особо ответственных сварочных работ специалисты компании Miller рекомендуют использовать CV источник сварочного тока.
Примечание: для получения наилучших результатов во время сварки используйте источник сварочного тока в режиме "неизменное напряжение". Также, по возможности, устанавливайте устройство подачи проволоки с датчиком напряжения в режим "неизменное напряжение", а сварочный аппарат в режим "неизменное напряжение" или "устройство подачи проволоки с датчиком напряжения".

Основные технические характеристики	SuitCase 8RC	SuitCase 12RC	SuitCase X-TREME 8VS	SuitCase X-TREME 12VS	Рекомендации по выбору модели
Тип механизма подачи	Установки режимов на подающем механизме	Установки режимов на подающем механизме	Установка напряжения на источнике	SuitCase X-TREME 12VS	Устройства подачи проволоки с дистанционным управлением используются в случае, когда в процедурах сварки или в нормативных документах указываются конкретные значения напряжения и скорости подачи проволоки.
Совместимость источника сварочного тока	Источник сварочного тока CV (должен иметь 14-контактный разъем)	Источник сварочного тока CV (должен иметь 14 контактный разъем)	DC, CC/CV	DC, CC/CV	Универсальные устройства подачи проволоки VS совместимы практически с любым сварочным аппаратом.[2]
Физические характеристики					
Макс. размеры катушки с проволокой	8 дюймов / 14 фунтов	8 дюймов/14 фунтов или 12 дюймов/45 фунтов	8 дюймов (14 фунтов)	8 дюймов/14 фунтов или 12 дюймов/ 45 фунтов	В случае использования катушек бо́льших размеров рекомендованы устройства 12RC и 12VS. Если для вас важны малые размеры или вес устройства, выбирайте модель 8VS или 8RC.
Производительность сварки					
Рабочий цикл	500 А, 100% ПВ	500 А, 100% ПВ	330 А, 60% ПВ	425 А, 60% ПВ	Для увеличения интенсивности наплавления металла при использовании проволоки большего диаметра следует применять устройства 12RC или 12VS.
Рекомендуемое расстояние между механизмом подачи и источником	22,5 метра	22,5 метра	400+ футов (расстояние зависит от используемого источника сварочного тока, размера сварочного кабеля и силы тока)	400+ футов (расстояние зависит от используемого источника сварочного тока, размера сварочного кабеля и силы тока)	При необходимости соблюдения большего расстояния между источником сварочного тока и устройством подачи проволоки удобней использовать устройство подачи VS.
Эргономика и удобство управления					
Количество соединительных кабелей между устройством подачи проволоки и источником сварочного тока	2 (сварочный кабель, 14-контактный кабель управления	2 (сварочный кабель, 14-контактный кабель управления)	1 (сварочный кабель)	1 (сварочный кабель)	Устройства серии VS имеют меньше кабелей, что облегчает переноску и снижает риск их потери или повреждения.
Возможности дистанционного управления	Напряжение устанавливается в устройстве подачи проволоки	Напряжение устанавливается в устройстве подачи проволоки	Величина напряжения устанавливается на источнике сварочного тока	Величина напряжения устанавливается на источнике сварочного тока	Устройства подачи серии RC предоставляют дополнительные удобства– оператору нет необходимости возвращаться к месту расположения источника сварочного тока для регулировки параметров напряжения.
Функции продувки газа, протяжки проволоки и удержания кнопки горелки	- Стандартная продувка газа - Протяжка проволоки - Фиксация кнопки горелки	- Стандартная продувка газа - Протяжка проволоки - Фиксация кнопки горелки	- Стандартная продувка газа - Протяжка проволоки - Фиксация кнопки горелки	- Стандартная продувка газа - Протяжка проволоки - Фиксация кнопки горелки	Наиболее часто используемые элементы управления удобно расположены на передней панели устройств подачи проволоки VS и RC.

SuitCase® 8RC и 12RC

См. брошюру № M/6.5

Преимуществами моделей 8RC и 12RC являются возможность дистанционного регулирования напряжения, малый вес, компактность и высокая надежность, что обеспечивает долгий срок службы механизма.

SuitCase 8RC

SuitCase 12RC

Механизмы комплектуются сварочной горелкой Bernard Q300 с симметричными подающими роликами двух типоразмеров (1,2 и 1,6 мм), имеющими V-образную канавку! Более подробные сведения можно найти на сайте MillerWelds.com/equiptoweld.

Примечание: при поставке механизм комплектуется кабелями (14-конт. кабель и сварочный) длиной всего около 0,3 м. Удлинительный кабель необходимо заказывать отдельно.

Доступны другие модели; для получения подробной информации посетите наш сайт **MillerWelds.com или обратитесь к представителям компании Miller по тел. +7(495)232-5329*

Конструкция полипропиленового корпуса со встроенными направляющими позволяет открывать крышку для замены проволоки в вертикальном положении механизма.

Полностью герметичный, ударопрочный и огнеупорный корпус отличается прочностью и надежностью, а также обеспечивает защиту внутренних компонентов и сварочной проволоки от влаги, пыли и прочих загрязнений.

Эргономичная, легкая модульная конструкция механизма хорошо сбалансирована и обеспечивает превосходную мобильность и легкость доставки к удаленным местам проведения сварочных работ при удобстве эксплуатации.

Ориентирован на работу с проволоками различного типа и диаметра (до 2,0 мм).

Замена подающих роликов производится легко и не требует дополнительных инструментов.

Доступность подающих роликов облегчает заправку проволоки и регулировку ее натяжения.

Электромагнитный газовый клапан входит в комплект стандартной поставки.

Промышленное производство ● **CV**

Использование с источниками постоянного сварочного тока, работающими в CV режиме.

Технологические процессы

- Механизированная сварка (GMAW) Сварка порошковыми проволоками (FCAW)

Рекомендуемые источники сварочного тока

- Deltaweld® 302
- Invision™ MPa
- Серия XMT® (кроме модели VS)
- Серия XMT® MPa
- Trailblazer®

Рекомендуемые модели сварочных горелок

- Bernard™ Q300 (GMAW)
- Bernard™ Dura-Flux™ (FCAW)
- Roughneck® (GMAW)
- Ironmate™ (FCAW)

Наиболее востребованные принадлежности

- Цифровой дисплей к SuitCase 12RC
- Удлинительные кабели (требуется 1 компл.) 7,6 м, 15 м или 24,4 м
- Фильтр газовый #195 189
- Расходомер #300 343
- Набор контрольных датчиков #195 194 (требуется для работы цифровых дисплеев механизмов, у которых в 14-конт. разъеме не задействованы контакты F и H)

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно найти на сайте MillerWelds.com или получить у российского представителя компании Miller® .

Модель	Варианты комплектации	Напряжение питания	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Максимальный диаметр катушки	Габаритные размеры	Вес нетто
(#300 660) SuitCase 8RC	- с горелкой Bernard Q300 - с горелкой Bernard Q300, цифровым дисплеем и функцией фиксации курка горелки	24 В перем. тока, 7 А, 50/60 Гц	33 А при 100% ПВ	1,9–17,8 м/мин.	**Сплошная:** 0,6–2,0 мм **Порошковая проволока:** 0,8–2,0 мм	203 мм, 6,4 кг	В: 368 мм Ш: 165 мм Г: 397 мм	10 кг
(#300 663) SuitCase 12RC	- с горелкой Bernard Q300, цифровым дисплеем и функцией фиксации курка горелки	24 В перем. тока, 10 А, 50/60 Гц			**Сплошная:** 0,6–2,0 мм **Порошковая проволока:** 0,8–2,0 мм	305 мм, 20 кг	В: 394 мм Ш: 229 мм Г: 533 мм	11,6 кг

Постройте свой бизнес с нами!

Вы можете найти актуальную информацию о предлагаемых профессиональных бизнес-решениях на сайте MillerWelds.com/interests в разделах, посвященных новым отраслям промышленности.

Выберите необходимый раздел, и Вам будут доступны следующие материалы:

- Технические статьи и обучающие видеоматериалы
- Примеры практического применения выпускаемых продуктов
- Производственные решения актуальных проблем и их внедрение
- Отраслевые дайджесты и аналитические обзоры
- Прочие онлайн-ресурсы
- Узнайте, как предприятия, подобные вашему, становятся успешными и конкурентоспособными.

Серия Spoolmate™ 100

См. брошюру № M/1.45

Надежная и экономичная сварочная горелка с катушкой и превосходной системой подачи, рассчитанной на алюминиевую проволоку 4043. Для использования со всеми источниками серии Millermatic – модели 140, 180, Millermatic 211 Auto-Set и Multimatic 200.

*В комплект **входят** переносной кейс, запасные контактные наконечники и сопло для горелки!*

Горелка с катушкой для выполнения мелких сварочных работ рассчитана на ток 135 А при 30% ПВ.

Контрольный кабель длиной 3,7 м с упругим компенсатором изгиба обеспечивает широкие возможности доступа к месту проведения сварочных работ.

Два подающих ролика с V-образными канавками с насечкой позволяют регулировать натяжение и обеспечивать равномерную подачу при использовании проволок различного типа.

Конструкция прозрачного отсека для катушки обеспечивает защиту проволоки и позволяет следить за ее состоянием и количеством.

Легкая промышленность ● CV DC

Использовать с источниками постоянного сварочного тока, работающими в CV режиме.

Технологический процесс

- Механизированная сварка (GMAW) алюминиевой проволокой

Рекомендуемые источники сварочного тока

- Millermatic® 140 Auto-Set™
- Millermatic® 180 Auto-Set™
- Millermatic® 211 Auto-Set™ с вилкой MVP™
- Multimatic™ 200

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно получить на сайте MillerWelds.com или по тел. +7(495) 232-53-29

	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Максимальный диаметр катушки	Габаритные размеры	Вес, нетто
(#300 371) Spoolmate 100 Series	135 А при 30% ПВ	0,13 – 9,27 м/мин. (Millerm. 140) 1,6 – 15,9 м/мин. (Millerm. 180) 1,6 – 15,9 м/мин. (Millerm. 211)	0,8 – 0,9 мм алюминий 0,6 – 0,9 мм, углеродистая и нержавеющая сталь	102 мм	В: 291 мм Ш: 76 мм Д: 330 мм	2,7 кг 4,1 кг (с кейсом)

Серия Spoolmate™ 200

См. брошюру № M/1.47

Высоконадежная, экономичная горелка с катушкой и превосходной системой подачи проволоки. Предназначена для выполнения мелких сварочных работ алюминиевой проволокой совместно с источниками Millermatic 212 Auto-Set и Millermatic 252.

Горелка с катушкой для выполнения мелких сварочных работ рассчитана на ток 160 А при 60% ПВ.

Контрольный кабель длиной 6,1 м с упругим компенсатором изгиба обеспечивает широкие возможности доступа к месту проведения сварочных работ.

Для простоты управления скорость подачи проволоки регулируется переключателем на горелке.

Удобный доступ к механизму подачи проволоки и приводным роликам.

Двухступенчатая кнопка горелки со встроенным газовым клапаном обеспечивает продувку газа перед и после сварки.

Возможность легкой замены шейки горелки из трех возможных вариантов. Данная процедура не требует никаких специальных инструментов.

Легкая промышленность ● CV

Использовать с источниками постоянного сварочного тока, работающими в CV режиме.

Технологический процесс

- Механизированная сварка (GMAW) алюминиевой проволокой

Рекомендуемые источники сварочного тока

- Millermatic® 212 Auto-Set™
- Millermatic® 252

Наиболее востребованные принадлежности

- Шейка горелки, изогнутая под углом 45 градусов #300 591
- Удлинитель шейки горелки длиной 228 мм #300 592
- Шейка горелки повышенной прочности #300 593
- Переходной кабель Spoolmatic #195 287 для подключения горелки к источнику Millermatic 210 или 212 (без функции Auto-Set). Скорость подачи проволоки регулируется элементами управления на источнике.

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно получить на сайте MillerWelds.com или по тел. +7(495) 232-53-29

	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Максимальный диаметр катушки	Габаритные размеры	Вес, нетто
(#300 497) Spoolmate 200 Series	160 А при 60% ПВ 200 А при 60% ПВ с дополнительной шейкой для тяжелых условий эксплуатации	1,8 – 22 м/мин.	0,8 – 0,9 мм алюминий 0,6 – 0,9 мм, углеродистая и нержавеющая сталь	102 мм	В: 229 мм Ш: 64 мм Д: 368 мм	5 кг

Spoolmate™ 3035

См. брошюру № M/1.5

Высоконадежная, экономичная горелка с катушкой и превосходной системой подачи проволоки. Рассчитана на сварку алюминиевой проволокой.

Горелка с катушкой для выполнения мелких сварочных работ рассчитана на ток 150 А при 60% ПВ.

Контрольный кабель длиной 6,1 м с упругим компенсатором изгиба обеспечивает широкие возможности доступа к месту проведения сварочных работ.

Легкая, удобная в работе, хорошо сбалансированная горелка.

Конструкция прозрачного отсека для катушки обеспечивает защиту проволоки и позволяет следить за ее состоянием и количеством.

Легкосъемная шейка горелки в сборе.

Легкая промышленность ● CV DC

Использовать с источниками постоянного сварочного тока, работающими в CV режиме.

Технологический процесс

- Механизированная сварка (GMAW) алюминиевой проволокой

Рекомендуемые источники сварочного тока

- Модели Millermatic® 140/180/211/212 Auto-Set™ с набором SGA 100 для подключения горелки
- Bobcat™ 225 (стр. 60) с набором SGA 100C
- Прямое подключение к моделям Millermatic 210/212

Наиболее востребованные принадлежности

- Набор SGA 100 #043 856)
- Набор SGA 100C #043 857
- Шейка горелки для тяжелых режимов работы #195 375

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно получить на сайте MillerWelds.com или по тел. +7(495) 232-53-29

	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Максимальный диаметр катушки	Габаритные размеры	Вес, нетто
(#195 016) Spoolmate 3035	150 А при 60% ПВ 200 А при 60% ПВ с дополнительной шейкой для тяжелых условий эксплуатации	2,9 - 18 м/мин.	0,6-0,9 мм алюминий, углеродистая и нержавеющая сталь	102 мм	В: 291 мм Ш: 57 мм Д: 203 мм	4,1 кг

Сварочные горелки с пистолетной рукояткой

См. брошюру № M/1.73 и M/1.74

Для выполнения высококачественной сварки в производственных условиях профессионалы выбирают сварочные горелки Spoolmatic и горелки-пистолеты типа XR.

Горелка-пистолет с катушкой Spoolmatic

Горелка-пистолет типа XR-Pistol с функцией "тяни-толкай"

Горелка-пистолет типа XR-Pistol-Pro с функцией "тяни-толкай"

Специалисты компании Miller рекомендуют использовать алюминиевую проволоку MAXAL®

Эргономичные, хорошо сбалансированные сварочные горелки пистолетного типа обеспечивают достаточную маневренность при выполнении сварочных работ в труднодоступных местах.

Конструкция быстросменных одноповоротных контактных наконечников обеспечивает превосходное качество сварки и простоту замены.

Сварочные наконечники совместимы с горелками Roughneck® и Bernard™ Centerfire™.

Легкий доступ к узлу подачи проволоки и возможность быстрого снятия наконечника и шейки горелки сокращает время на проведение планового технического обслуживания и замену подающих роликов.

Возможность регулирования скорости подачи проволоки с помощью устройства на ручке горелки и использование симметричных подающих роликов позволяют сэкономить время и деньги.

Дополнительные особенности горелок Spoolmatic®

Встроенный газовый клапан исключает необходимость продувки длинных линий подачи газа.

Двухступенчатая кнопка горелки позволяет осуществлять предварительную продувку газа перед сваркой.

Кассета с проволокой может поворачиваться на угол до 180 градусов.

Дополнительные особенности горелокXR™

Возможность выбора модели – с воздушным или с водяным охлаждением.

Сменный лайнер (направляющая) механизма подачи позволяет экономить на стоимости запасных частей (кабель горелки) и сократить время технического обслуживания.

Выбор усилия натяжения (только для модели XR-Pistol-Pro) алюминиевой проволоки серий 4000 или 5000 обеспечивает ее плавную подачу в зону сварки.

Конструкция горелки с легкосъемной шейкой (только для модели XR-Pistol-Pro) обеспечивает легкий доступ в самые труднодоступные места и гарантирует хорошую передачу тока. Данную шейку можно использовать с горелками серии Aluma-Pro.

Улучшенные конструкции двигателя и узла подачи (только для модели XR-Pistol-Pro) обеспечивают плавную и бесперебойную подачу проволоки вне зависимости от требуемого расстояния, что значительно снижает незапланированные простои и исключает затраты на обслуживание комплексных систем подачи проволоки.

**Подающие ролики и готовые комплекты заказываются отдельно.*

Производство ● *Spoolmatic*
Тяжелая промышленность ● *XR-Pistol/Pistol-Pro*

CC CV DC *Использовать с источниками постоянного сварочного тока, работающими в CC/CV режиме.*

Технологические процессы

- Механизированная сварка MIG (GMAW) алюминиевой и проволокой других типов (для горелок серии XR требуется дополнительный комплект расходных материалов под стальную проволоку).
- Импульсная сварка MIG (GMAW-P) при использовании источника сварочного тока, работающего в импульсном режиме.

Рекомендуемые источники сварочного тока

Для горелок Spoolmatic
- Millermatic® 212 Auto-Set™
- Shopmate™ 300 DX
- Bobcat™ (требуется блок WC-115A)

Для горелок типа Spoolmatic и XR
- Millermatic® 252
- Millermatic® 350P/350P Aluminum

Для горелок Spoolmatic и XR (для Spoolmatic требуется блок WC-24; для горелок типа XR – блок XR-AlumaFeed или XR-Control)
- AlumaPower™ MPa
- CP-302
- Серия Dimension™
- Серия XMT® (кроме моделей VS)
- Серия XMT® MPa
- Trailblazer®
- Big Blue® 300 Pro
- Big Blue® 350 PipePro®

Наиболее востребованные принадлежности

Только для горелок Spoolmatic
- WC-115A #137 546
- WC-115A (с контактором) #137 546-01-1
- Комплект контакторов к блоку WC- 115 #137 548
- WC-24 #137 549

Устройства подачи проволоки (для горелок типа XR)
- XR-AlumaFeed™ или XR™-Controls
- Комплект расходных материалов под стальную проволоку #198 377

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно получить на сайте MillerWelds.com или по тел. +7(495) 232-53-29 .

Модель	Варианты комплектации	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Максимальный диаметр катушки	Габаритные размеры	Вес горелки, нетто
Spoolmatic (с воздушным охлаждением)	(#195 156) с кабелем длиной 4,5 м (#130 831) с кабелем длиной 9 м	200 А при 100% ПВ	1,8–22,2 м/мин.	0,8 – 1,6 мм, алюминиевая до 1,1 мм, сплошного сечения	102 мм	В: 260 мм Ш: 64 мм Д: 384 мм	1,3 кг
XR-Pistol (с воздушным охлаждением)	(#198 127) с кабелем длиной 4,6 м (#198 128) с кабелем длиной 9 м	200 А при 100% ПВ	1,8–22,2 м/мин.	0,8 – 1,6 мм, алюминиевая	–	В: 187 мм Ш: 48 мм Д: 270 мм	1 кг
XR-Pistol (с водяным охлаждением)	(#198 129) с кабелем длиной 4,6 м (#198 130) с кабелем длиной 9 м	400 А при 100% ПВ					1,1 кг
XR-Pistol-Pro (с воздушным охлаждением)	(#300 782) с кабелем 4,6 м (#300 783) с кабелем 7,6 м (#300 784) с кабелем 10,6 м	200 А при 100% ПВ	1,8–23 м/мин.	0,8 – 1,6 мм алюминиевая Комплект принадлежностей для подачи проволоки диаметром 1,6 мм #230 708.	–	В: 187 мм Ш: 48 мм Д: 270 мм	1 кг
XR-Pistol-Pro (с водяным охлаждением)	(#300 786) с кабелем 4,6 м (#300 787) с кабелем 7,6 м (#300 788) С кабелем 10,6 м	400 А при 100% ПВ					1,1 кг

Горелки типа Gooseneck

Горелки XR-Aluma-Pro™ работают с механизмами подачи XR-S, XR-D и XR-AlumaFeed и источниками серии Millermatic.

XR-Aluma-Pro Lite

Рекомендуем использовать алюминиевую проволоку MAXAL®

XR-Aluma-Pro

XR-Aluma-Pro Lite **См. брошюру M/1.75**

Компактная горелка типа "тяни-толкай", рассчитанная на работу на 175 А при 60% ПВ, с наконечниками Bernard Centerfire – идеальное решение для применения на любом производственном предприятии.

Малый вес горелки значительно снижает нагрузку и, соответственно, усталость сварщика.

Курок горелки, расположенный в задней части, позволяет сварщику выполнять работы в труднодоступных местах.

XR-Aluma-Pro **См. брошюру M/1.71**

Надежная сварочная горелка типа "тяни-толкай", рассчитанная на ток 300 А при 100% ПВ, с расходными материалами Miller Fastip – идеальное решение для тяжелой промышленности.

Поворотный гусак с самофиксацией облегчает проведение работ в различных пространственных положениях, что значительно снижает нагрузку на сварщика.

Производство *XR-Aluma-Pro Lite*
Тяжелая промышленность
XR-Aluma-Pro Lite

CC CV DC

Технологические процессы
- Механизированная сварка (GMAW) алюминиевой проволокой
- Механизированная сварка в импульсном режиме (GMAW-P)

Рекомендуемые источники сварочного тока
- Millermatic® 252
- Millermatic® 350P/350P Aluminum
- AlumaPower™ MPa
- Серия Deltaweld®
- Invision™ MPa
- Серия XMT® (кроме моделей VS)
- Серия XMT® MPa
- Trailblazer®

Наиболее востребованные принадлежности
- Комплект направляющих (лайнеров) #198 377

Модель	Варианты комплектации	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Габаритные размеры	Вес горелки, нетто
XR-Aluma-Pro Lite (с воздушным охлаждением)	(#300 948) С кабелем 7,6 м	175 А при 60% ПВ	1,8–23,0 м/мин.	0,8–1,2 мм, алюминиевая проволока	В: 102 мм Ш: 48 мм Д: 381 мм	0,9 кг
XR-Aluma-Pro (с воздушным охлаждением)	(#300 000) С кабелем 4,6 м (#300 001) С кабелем 7,6 м (#300 264) С кабелем 10,6 м	300 А при 100% ПВ		0,8–1,6 мм, алюминиевая проволока Для проволоки диаметром 1,6 мм необходим комплект #230 708	В: 127 мм Ш: 64 мм Д: 432 мм	1,1 кг
XR-Aluma-Pro (с водяным охлаждением)	(#300 003) С кабелем 4,6 м (#300 004) С кабелем 7,6 м (#300 265) С кабелем 10,6 м	400 А при 100% ПВ			В: 127 мм Ш: 64 мм Д: 432 мм	1,3 кг

Механизм подачи проволоки XR™-S и XR-D™ Controls

См. брошюру M/1.7

Механизмы подачи XR-S и XR-D отличаются превосходными эксплуатационными характеристиками и высокой надежностью, которые необходимы для обеспечения подачи алюминиевой и других видов "мягкой" проволоки. Оптимальный выбор для использования с источниками с жесткой ВАХ.

XR-S

XR-D

В комплект поставки входят подающие ролики для сварки проволокой 1,2 мм и 0,9 мм. Ролики для проволоки 1,6 мм заказываются отдельно.

Рекомендуем использовать алюминиевую проволоку MAXAL®

Отображение скорости подачи проволоки на цифровом дисплее.

Система подачи "тяни-толкай" обеспечивает синхронность работы двигателя механизма и моторчика горелки, регулирует усилие подачи проволоки и, как следствие, предотвращает деформацию сварочной проволоки.

Стандартные функции протяжки/ продувки и удержания курка горелки позволяют выполнять протяженные сварные швы, не создавая избыточной нагрузки на сварщика.

Регулируемая скорость подачи проволоки позволяет выполнить тонкую настройку стартовой дуги и снижает вероятность застревания проволоки, что предотвращает повреждение контактного наконечника.

Дополнительные характеристики модели XR-D

Вывод значения напряжения сварки на цифровой дисплей.

Дистанционное управление напряжением и возможность программирования основных параметров процесса **(время подачи газа перед/после сварки, стартовый ток и функция заварки кратера)** позволяют получить шов высокого качества.

Тяжелая промышленность
Использование с источниками постоянного тока, работающими в режиме CC/CV .

CC CV DC

Технологические процессы
- Механизированная сварка (GMAW) алюминиевой проволокой
- Механизированная сварка в импульсном режиме (GMAW-P)

Рекомендуемые источники сварочного тока
- AlumaPower™ MPa
- Серия Deltaweld®
- nvision™ MPa
- Серия XMT® (кроме моделей VS)
- Серия XMT® MPa
- Trailblazer®

Рекомендуемые сварочные горелки
- XR™-Pistol/Pistol-Pro
- XR-Aluma-Pro™ Lite/XR-Aluma-Pro

Наиболее востребованные принадлежности
- Блок управления Optima™ #043 389
- Удлинительные кабели
- Преобразователь напряжения PSA-2 #141 604
- Расходомер #246 127

Модель	Напряжение питания	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Максимальные размеры катушки	Габаритные размеры	Вес нетто
(#300 601) XR-S **(#300 687)** XR-D	24 В перем. тока, 50/60 или 100 Гц	1,3–23,0 м/мин.	0,8–1,6 мм, алюминиевая проволока Комплект подающих роликов #195 591 для диам. 1,6 мм	305 мм	В: 406 мм Ш: 235 мм Г: 540 мм	19,2 кг

Механизмы подачи проволоки 22A и 24A

См. брошюру M/11.0

Комплектуются сварочной горелкой Bernard Q300 с кабелем длиной 4,6 м!

Простота эксплуатации моделей при сохранении необходимого уровня надежности в процессе выполнения сварочных работ.

В комплект поставки входят сварочная горелка Bernard Q300 , подающие ролики 0,9/1,2 мм и контактные наконечники Centerfire™ !

Механизмы подачи **идеально подходят для работы с максимальной ежедневной загрузкой.**

Функция фиксации курка горелки для выполнения протяженных швов.

Два подающих ролика (модель 22A) обеспечивают плавную подачу проволоки. **Четыре подающих ролика** (модель 24A) позволяют применять проволоку большого диаметра.

Встроенная система зажигания дуги и управления скоростью подачи проволоки обеспечивает превосходные эксплуатационные характеристики механизмов.

Корпус из металлической листовой стали значительно повышает долговечность механизма.

Дистанционное управление напряжением и скоростью подачи — стандартные функции модели 24A.

В комплект поставки входит соединительный кабель с 14-контактными разъемами.

Промышленное производство

Использование с источниками постоянного сварочного тока, работающими в CV режиме. CV DC

Технологические процессы
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой (FCAW)

Рекомендуемые источники сварочного тока
- CP-302 (только с механизмом 22A)
- Серия Deltaweld®
- Invision™ MPa
- Shopmate™ 300 DX
- Серия XMT® (кроме модели VS)
- Серия XMT® MPa

Рекомендуемые сварочные горелки
- Bernard™
- Roughneck®

Наиболее востребованные принадлежности
- Цифровой дисплей #186 498
- Система управления продувкой газом до и после сварки #186 496
- Дистанционное управление напряжением (модель 22A) #194 211.

Варианты комплектации		Напряжение питания	Скорость подачи проволоки	Диаметр сварочной проволоки	Максимальный размер катушки	Габаритные размеры	Вес нетто
(#300 615) 22A Базовая модель **22A** с управлением начальной скоростью подачи проволоки **22A** с цифровым дисплеем и дистанционным управлением напряжением	**(#300 622)** 24A Базовая модель; **24A** с цифровым дисплеем; **24A** с цифровым дисплеем и регулировкой времени подачи газа до и после сварки	24 В перем. тока, 7 А, 50/60 Гц	1,9–19 м/мин.	для 22A: 0,6–2,0 мм для 24A: 0,6–2,4 мм	27 кг, требуется адаптер #108 008	В: 279 мм Ш: 273 мм Г: 597 мм	22A – 15,4 кг 24A – 18 кг

Серия 70

См. брошюру № M/3.0

Комплектуются сварочной горелкой Bernard Q400 с кабелем длиной 4,6 м!

Линейка механизмов подачи промышленного класса с расширенным функционалом обеспечивает качественное выполнение сварочных работ в производственных условиях.

В комплект поставки входят сварочная горелка Bernard Q400, подающие ролики 0,9/1,2 мм и контактные наконечники Centerfire™ !

Модели

74S	Стандартная (базовая)
74D	С цифровыми индикаторами и дистанционным управлением напряжением
74DX	Модель Deluxe с цифровым управлением

Вращение приводного узла позволяет оператору повернуть корпус в направлении сварки и сократить пути прохождения проволоки к зоне сварки.

Автоматическая регулировка скорости подачи проволоки в начале сварки улучшает поджиг дуги. На модели DX предусмотрена независимая установка начальной скорости подачи проволоки.

Функция фиксации курка горелки позволяет оператору выполнять протяженные сварные швы без необходимости постоянного удержания кнопки, что значительно снижает усталость оператора.

В комплект поставки входит соединительный кабель длиной 3 м с 14-контактными разъемами.

Дополнительные возможности модели DX

Двойной режим работы курка позволяет оператору переключаться между двумя заранее установленными режимами без необходимости перенастройки сварочного источника.

Управление технологической последовательностью выполнения сварного шва дает оператору полный контроль над следующими параметрами сварки: временем подачи газа перед сваркой, начальной скоростью подачи проволоки, сварочным током, режимом заварки кратера и временем подачи газа после сварки.

Ограничение диапазона регулировки сварочных параметров не позволяет сварщику изменять их за пределами установленного порога, что гарантирует соблюдение технологии сварки и соответствие стандартам качества.

Четыре свободных ячейки памяти дают возможность сохранять независимые наборы сварочных параметров, что сокращает время настройки оборудования оператором.

Тяжелая промышленность CV DC

Использование с источниками постоянного сварочного тока, работающими в CV режиме.

Технологические процессы
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой (FCAW)

Рекомендуемые источники сварочного тока
- Серия Deltaweld®
- Invision™ MPa
- Серия Dimensionn™
- Dimension™ NT 450
- Серия XMT® (кроме моделей VS)
- Серия XMT® MPa

Рекомендуемые сварочные горелки
- Bernard™

Наиболее востребованные принадлежности
- Тележка для механизма подачи #142 382
- Комплекты для подачи алюминиевой проволоки
- Комплекты для блоков управления сваркой
- Удлинительные кабели
- Адаптер катушки #047 141
- Поворотный столик для механизма подачи #146 236
- Приспособление для выравнивания проволоки
- Крепеж для подвешивания механизма #058 435
- Барабан для проволоки #108 008
- Подающие ролики 0,6 – 3,2 мм

Варианты комплектации		Напряжение питания	Скорость подачи проволоки	Диаметр сварочной проволоки	Максимальный размер катушки	Габаритные размеры	Вес нетто
Однокатушечные модели **S-74S (#300 616)** **S-74S** с высокоскоростным двигателем **S-74D (#300 617)** **S-74D** с высокоскоростным двигателем **S-74DX (#300 618)** **S-74DX** с высокоскоростным двигателем **S-74DX** с низкооборотистым двигателем	**Двухкатушечные модели** **D-74S (#300 619)** **D-74D (#300 620)** **D-74D** с высокоскоростным двигателем **D-74DX (#300 621)** **D-74DX** с высокоскоростным двигателем	24 В перем. тока, 10 А, 50/60 Гц	1,3–19,8 м/мин. Работа на пониженных скоростях: 0,5–10,2 м/мин. Работа на повышенных скоростях: 2,3–36,6 м/мин.	0,6 – 3,2 мм При работе с проволокой диам. 3,2 мм рекомендуется низкооборотистый двигатель.	27 кг, требуется адаптер #108 008	**Однокатушечные** В: 356 мм Ш: 318 мм Г: 711 мм **Двухкатушечные** В: 356 мм Ш: 533 мм Г: 889 мм	**Однокатушечные** 26 кг **Двухкатушечные** 39,5 кг

Серия 70 MPa Plus

См. брошюру № M/3.0

Комплектуются сварочной горелкой Bernard Q400 (4,6 метра)!

К высокой функциональности и надежности механизмов подачи 70-й серии добавлен режим "тяни-толкай" для работы с алюминиевой проволокой, что дает новые возможности при использовании источников сварочного тока Invision MPa или XMT MPa.

S-74 MPa Plus

D-74 MPa Plus

Указанные модели комплектуются сварочной горелкой Bernard Q400, подающими роликами для проволоки 0,9/1,2 мм и контактными наконечниками Centerfire™ ! Более подробные сведения можно найти на сайте **MillerWelds.com/equiptoweld.**

Технология Alumination™ предоставляет возможность выполнять сварку на значительном удалении за счет использования механизма типа "тяни-толкай", который обеспечивает плавную и непрерывную подачу алюминиевой проволоки к месту сварки.

Выбор режима работы с помощью кнопки горелки позволяет оператору задать альтернативный набор заранее установленных параметров сварки путем быстрого нажатия на кнопку. При использовании источников серии MPa или XMT MPa оператор имеет возможность переключаться в режим импульсной сварки и обратно.

Соединение Accu-Mate™ позволяет правильно установить и закрепить сварочную горелку для обеспечения наилучшего качества подачи проволоки и предотвращения ее выпадения из гнезда.

Дополнительные преимущества при использовании с источниками сварочного тока Invision MPa или XMT MPa

Синергетика при импульсной сварке Pulsed MIG при совместной работе с источниками Invision MPa или XMT MPa. При увеличении/ уменьшении скорости подачи проволоки параметры импульсов автоматически меняются для получения необходимого уровня мощности на дуге.

Функция управления параметрами импульсов Profile Pulse™ позволяет за счет изменения частотных характеристик получить сварной шов, аналогичный по качеству РАД сварке, сохраняя при этом простоту и производительность полуавтоматической сварки.

Дистанционное управление системой можно сконфигурировать за счет использования кабелей различной длины (3; 7,6 м или др.).

Тяжелая промышленность ● CV DC

Использование с источниками постоянного сварочного тока, работающими в CV режиме.

Технологические процессы

- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Механизированная сварка в импульсном режиме (GMAW-P) с источником сварочного тока серии MPa

Рекомендуемые источники сварочного тока

- Серия Deltaweld®
- Invision™ MPa
- Серия Dimensionn™
- Dimension™ NT 450
- Серия XMT® (за исключением моделей VS)
- Серия XMT® MPa

Рекомендуемые модели сварочных горелок

- Bernard™

- **Специализированные сварочные горелки XR-Aluma-Pro™ Plus** (работают с устройствами подачи MPa Plus).
  4,6 м с воздушным охл. #300 000 001
  7,6 м с воздушным охл. #300 001 001
  10,5 м с воздушным охл. #300 264 001
  4,6 м с водяным охлажд. #300 003 001
  7,6 м с водяным охлажд. #300 004 001
  10,5 м с водяным охлажд. #300 265 001

- **XR™-Pistol Plus**
  Специализированные сварочные горелки пистолетного типа для работы с устройствами подачи MPa Plus.
  4,6 м с воздушным охл. #300 753
  7,6 м с воздушным охл. #300 754
  10,5 м с воздушным охл. #300 755
  4,6 м с водяным охлажд. #300 756
  7,6 м с водяным охлажд. #300 757
  10,5 м с водяным охлажд. #300 758

Наиболее востребованные принадлежности

- Тележка для механизма подачи проволоки #142 382
- Удлинительные кабели
  7,6 м #247 831 025
  15 м #247 831 050
  24,4 м #247 831 080
- Адаптер для катушки #047 141
- Поворотный столик #146 236
- Приспособление для выравнивания проволоки
- Перекладина для потолочного крепления #058 435
- Барабан для проволоки #108 008
- Защитный кожух
  Для моделей S-74 и D-74 (левый) #057 607
  Для модели D-74 (правый) #090 389
- Подающие ролики для проволоки диаметром 0,6 – 2,0 мм

Сведения о прочих вариантах поставки можно найти на сайте MillerWelds.com или получить по тел. +7 (495) 232-5329.

Модель	Напряжение питания	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Максимальная емкость катушки	Габаритные размеры	Вес нетто
(#300 577) S-74 MPa Plus однокатушечный	24 В перем. тока, 10 А, 50/60 Гц	1,3–19,8 м/мин.	0,9–2,0 мм, сплошная 0,9–1,6 мм, алюминиевая	27 кг (305 мм)	В: 356 мм Ш: 318 мм Г: 711 мм	26 кг
(#300 578) D-74 MPa Plus двухкатушечный					В: 356 мм Ш: 533 мм Г: 889 мм	39,5 кг

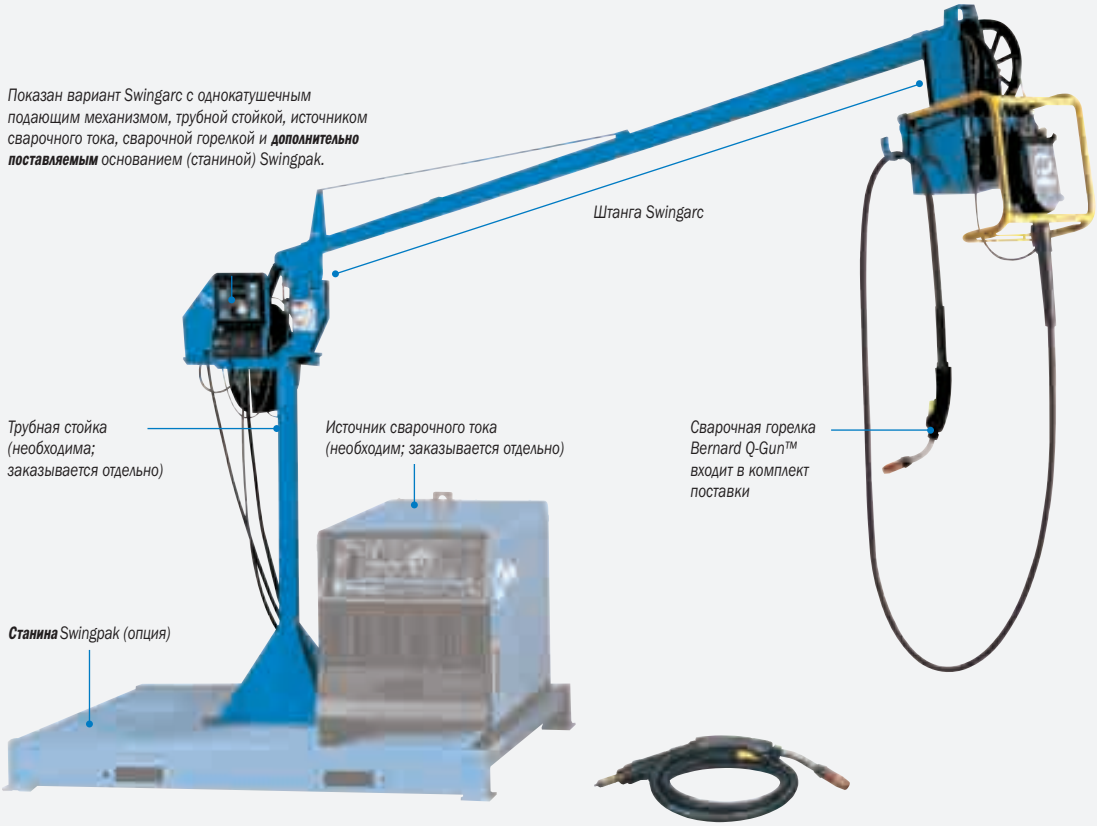
Серия 70 Swingarc™

См. брошюру № M/13.11

Комплектуется сварочной горелкой Bernard Q400 (4,6 метра)!

См. брошюру № M/13.11

Механизмы подачи проволоки, монтируемые на поворотной штанге Swingarc, обеспечивают дополнительную гибкость и эффективность при работе высокопроизводительных сварочных систем. Вы получаете решение, повышающее производительность при выполнении сварочных работ на крупногабаритных конструкциях и в труднодоступных местах.



Штанги Swingarcs для источников типа MPa Plus. Оптимизированы для использования с Invision MPa и XMT MPa и поставляются с однокатушечными или двухкатушечными механизмами подачи и штангами различной длины (2,4; 3,7 и 4,9 метра).

Уникальная сбалансированная конструкция облегчает и делает более удобным позиционирование штанги в нужном месте.

Обеспечивая угол поворота 360 градусов и угол подъема 60 градусов Swingarc значительно расширяет рабочий диапазон (рабочая зона 5 м, 7 м и 9,5 м).

В комплект поставки входит соединительный кабель с 14-контактными разъемами длиной 3 метра.

Прокладка кабелей внутри штанги позволяет их упорядочить, обеспечивая защиту от возможных повреждений.

Быстросменные подающие ролики, для замены которых не требуется дополнительный инструмент.

EQUIP to WELD

*Указанные модели комплектуются сварочной горелкой Bernard Q400, подающими роликами для проволоки 0,9/1,2 мм и контактными наконечниками Centerfire™! Более подробные сведения можно найти на сайте **MillerWelds.com/equiptoweld**.*

Тяжелая промышленность ● CV DC

Использование с источниками постоянного сварочного тока, работающими в CV режиме.

Технологические процессы

- Механизированная сварка(GMAW)
- Сварка порошковыми проволоками (FCAW)

Рекомендуемые источники сварочного тока

- Серия Deltaweld®
- Invision™ MPa
- Серия Dimension™
- Dimension™ NT 450
- Серия XMT®
  (за исключением моделей VS)
- Серия XMT® MPa

Рекомендуемые модели сварочных пистолетов (горелок)

- Bernard™

Наиболее востребованные принадлежности

- Удлинительные кабели
- Барабан для проволоки #108 008
- Станина Swingpak™ #183 997
- Трубная стойка высотой
  1,2 м #149 838
  1,8 м #149 839
- **Однокатушечный/двухкатушечный держатель** (трубная стойка в комплект не входит)

Для использования со стойкой 1,2 м
#300 353

Для использования со стойкой 1,8 м
#300 352

Держатели, располагаемые на расстоянии 0,9 м от основания, значительно облегчают установку катушек.

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно найти на сайте MillerWelds.com или получить у российского представителя компании Miller®.

Модель	Варианты комплектации (однокатушечный механизм)	Варианты комплектации (двухкатушечный механизм)	Напряжение питания	Скорость подачи проволоки	Диаметр сварочной проволоки	Максимальная вместимость катушки	Вес нетто (с механизмом подачи)	
Штанга 2,4 м	**SS-74S8** с механизмом S-74S **SS-74D8** с механизмом S-74D **SS-74DX8** с механизмом S-74DX **SS-74MPa Plus-8** с механизмом S-74 MPa Plus	**DS-74S8** с механизмом D-74S **DS-74D8** с механизмом D-74D **DS-74DX8** с механизмом D-74DX **DS-74MPa Plus-8** с механизмом D-74 MPa Plus	24 В перем. тока, 10 А, 50/60 Гц	1,3–17,8 м/мин.	0,6–2,0 мм	**27 кг**	**Однокатушечный механизм** **Двухкатушечный механизм**	50 кг 61 кг
Штанга 3,7 м	**SS-74S12** с механизмом S-74S **SS-74D12** с механизмом S-74D **SS-74DX12** с механизмом S-74DX **SS-74MPa Plus-12** с механизмом S-74 MPa Plus	**DS-74S12** с механизмом D-74S **DS-74D12** с механизмом D-74D **DS-74DX12** с механизмом D-74DX **DS-74MPa Plus-12** с механизмом D-74 MPa Plus					**Однокатушечный механизм** **Двухкатушечный механизм**	73 кг 94 кг
Штанга 4,9 м	**SS-74S16** с механизмом S-74S **SS-74D16** с механизмом S-74D **SS-74DX16** с механизмом S-74DX **SS-74MPa Plus-16** с механизмом S-74 MPa Plus	**DS-74S16** с механизмом D-74S **DS-74D16** с механизмом D-74D **DS-74DX16** с механизмом D-74DX **DS-74MPa Plus-16** с механизмом D-74 MPa Plus					**Однокатушечный механизм** **Двухкатушечный механизм**	95 кг 127 кг

Ручная дуговая сварка (SMAW) Stick

MillerWelds.com/stick

Описание изделия	Класс	Стержневой электрод	TIG ПОСТ. ТОК	TIG-P ПОСТ. ТОК	Порошковая проволока*	CAC-A	Транспортабельность	Свариваемые материалы	Диапазон сварочных токов	Отличительные особенности	Типовые области применения	
Thunderbolt®XL 225 AC	Производство мелких сварочных работ	●	●				Тележка (опция)	Сталь, нержавеющая сталь	30–235 перем. ток	Плавное регулирование	Восстановление и ремонт оборудования, обучение сварщиков	1-фазное питание
Thunderbolt®XL 225 AC/150 DC	Производство мелких сварочных работ	●	●						30–235 перем. ток 30–160 пост. ток	Плавное регулирование	Восстановление и ремонт оборудования, обучение сварщиков	1-фазное питание
Maxstar®150 S	Производство мелких сварочных работ	●	●				Наплечный ремень, кейс (опция)		20–150 пост. ток	Функция Auto-Line™, 115–230 В,	Восстановление и ремонт оборудования в сельском хозяйстве и кораблестроении	1-фазное питание
Maxstar®200 STR	Промышленное производство	●	●	●				Наплечный ремень, эргономичная ручка, тележка (опция)	Большинство металлов	1–200 пост. ток	Функция Auto-Line™, 115–460 В, источник для РД/РАД сварки	Строительство, производство, сварка труб, возведение стальных конструкций, судостроение	1-фазное и 3-фазное питание
CST™280	Промышленное производство	●	●	●				Эргономичная ручка, тележка (опция)		5–280 пост. ток	Отличные технические характеристики, малый вес (19 кг)	Строительство, производство, сварка труб, возведение стальных конструкций, судостроение	1-фазное и 3-фазное питание
Серия XMT®	Тяжелая промышленность	●	См. раздел по мультипроцессным источникам.									1-фазное и 3-фазное питание
Gold Star®302	Тяжелая промышленность	●	●	●		⊙	1/4″	Подъемная скоба, тележка (опция)	Большинство металлов	15–395 пост. ток	Встроенные функции контроля дуги	Монтаж металлоконструкций, сварка труб, судостроение, металлургия	3-фазное питание
Gold Star®452	Тяжелая промышленность	●	●	●		⊙	5/16″			20–590 пост. ток	Встроенные функции контроля дуги	Монтаж металлоконструкций, сварка труб, судостроение, металлургия	3-фазное питание
Gold Star®652	Тяжелая промышленность	●	●	●		⊙	3/8″			50–850 пост. ток	Встроенные функции контроля дуги	Монтаж металлоконструкций, сварка труб, судостроение, металлургия	3-фазное питание
Серия Dimension™	Тяжелая промышленность	●	См. раздел по мультипроцессным источникам.									3-фазное питание

ОБОЗНАЧЕНИЯ В ОПИСАНИИ ИЗДЕЛИЙ

КЛАСС: ● Производство мелких сварочных работ ● Промышленное производство ● Тяжелая промышленность

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ: ● Спроектировано для данного технологического процесса ⊙ Может выполнять данный технологический процесс

Сварочные системы серии Gold Star® См. брошюру № DC/8.1

Тяжелая промышленность CC DC 3 Phase

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Механизированная (полуавтоматическая) сварка (GMAW, струйный перенос металла)

Показан источник Gold Star 452.

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Устойчивая и надежная работа с превосходными характеристиками дуги.

- **Функция Hot Start™и встроенный контроль параметров дуги.**
- **Защита контрольных плат.**
- **Защита от перегрева.**
- **Функция Fan-On-Demand.™**
- **Спаренная розетка 15 А, 115 В AC**
- **Высокая энергоэффективность**
- **Возможность дистанционного управления источником**
- **Цифровой дисплей (опция)**

Модель	Варианты комплектации	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 200 В	230 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес, нетто
(#907 362) Gold Star 302	380/400/440 В 50/60 Гц	15–395	300 А при 32 В пост. тока 60%ПВ	70	61	31	25	24.5	13.8	72 В пост. тока	В: 762 мм Ш: 585 мм	160 кг
(#907 363) Gold Star 452	380/400/440 В 50/60 Гц	20–590	450 А при 38 В пост.тока 60%ПВ	102	89	45	36	35.5	23.3	72 В пост. тока	302 Г: 775 мм 450 Г: 966 мм	183 кг
(#907 364) Gold Star 652	380/400/440 В 50/60 Гц	50–850	650 А при 44 В пост.тока 60%ПВ	–	124	62	50	49.4	36	72 В пост. тока	675 Г: 966 мм	229 кг

Maxstar® 150 S См. брошюру №DC/27.0

Лучший представитель своего класса – обеспечивает превосходные эксплуатационные характеристики, воплощенные в одном компактном источнике.

Легкая промышленность CC DC 1 Phase

Технологический процесс
- Ручная дуговая сварка (SMAW)

Наиболее востребованные принадлежности
- Защитный кейс X-CASE™
- Силовой кабель 3 м
- Рабочий кабель 4 м с электрододержателем и разъемом типа Dinse (25 мм)
- Кабель обратной связи 3 м с зажимом и разъемом типа Dinse (25 мм)

Показан аппарат Maxstar 150 S с контейнером X-CASE (#907 134-01-2).

Штепсельная вилка (MVP™) дает возможность подключаться к розеткам 115 или 240 В без дополнительных инструментов.

AUTO-LINE Power Management Technology

Функция Auto-Line™ позволяет источнику работать в сетях с напряжением 115–230 В без каких-либо дополнительных переключений. Гарантируются стабильные выходные параметры независимо от уровня колебаний в питающей сети.

Для переноски источника предусмотрен наплечный ремень с регулировкой по длине. Малый вес (6,0 кг) позволяет легко переносить источник к месту проведения работ.

Функция Hot Start™ ("горячий старт") адаптивный контроль зажигания дуги без залипания электрода.

Вариант комплектации	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Входной ток при номинальной выходной мощности, 50/60 Гц	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
(# 907 351) Maxstar 150 S, 115–230 В перем. тока, 50/60 Гц, (с кейсом)	230 В перем. тока	20–150 А	150 А при 26 В пост. тока, 30% ПВ 100 А при 24 В пост. тока, 100% ПВ	21,6 13,1	4,9 3,0	4,7 2,8	90 (12–16 пост. тока*)	В: 229 мм Ш: 140 мм Г: 337 мм	6,0 кг

Maxstar® 200 STR

См. брошюру №DC/29.5

Источник обеспечивает максимальную эффективность за счет использования встроенной функции Auto-Line и возможности выполнения работ РД и РАД способами с лучшими параметрами в своем классе.

Функция Auto-Line позволяет источнику работать в сетях с напряжением 115–460 В без каких-либо дополнительных переключений. Гарантируются стабильные выходные параметры независимо от уровня колебаний в питающей сети.

Устройство снижения напряжения холостого хода при РД варке (OCV Stick™) позволяет снизить НХХ до 9–14 В и не требует установки дополнительных средств снижения.

Функция Hot Start™ ("горячий старт") – адаптивный контроль зажигания дуги без залипания электрода.

Прекрасно подходит для сварки тонкостенных труб.

Поджиг в режиме Lift-Arc™ обеспечивает возбуждение дуги без использования высокой частоты.

Возможность подключения пульта ДУ к стандартному 14-контактному разъему.

Для переноски источника предусмотрен наплечный ремень с регулировкой по длине. Малый вес (14,5 кг) позволяет легко переносить источник к месту проведения работ.

Производство ● CC DC 3 Phase 1 Phase

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Аргонодуговая сварка (GTAW)

В комплект поставки входят:
- Сетевой кабель (3 м)
- Два разъема типа Dinse (50 мм)

Наиболее востребованные принадлежности
- Защитный чехол #195 321
- Пульт дистанционного управления RCCS-14
- Пульт дистанционного управления RFCS-14 HD
- Адаптер для аргонодуговой горелки с воздушным охлаждением #195 378
- Горелка Weldcraft® WP17V12RM

Примечание: источники серии Maxstar 200 рассматриваются в разделе, посвященном аргонодуговой сварке.

Варианты комплектации	Технологический процесс сварки	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при номинальной выходной мощности, 50/60 Гц 115 В	230 В	400 В	460 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 036) Maxstar 200 STR с устройством снижения НХХ (OCV)	РД	Трехфазное	1–200	150 А при 26 В, 60% ПВ	–	13,1	7,4	6,4	5,2	5,0	70 В пост. тока (9–14 В для РД)	В: 343 мм Ш: 191 мм Г: 445 мм	14,5 кг
		Однофазное	1–200 (1–90 при 120 В)	150 А при 26 В, 60% ПВ	–	21,7	–	–	5,0	5,0			
				125 А при 25 В, 100% ПВ	34,1	–	–	–	4,0	3,8			
(#907 355) Maxstar 200 STR с нормальным НХХ (OCV)	РАД	Трехфазное	1–200	175 А при 17 В, 60% ПВ	–	10,5	6,0	5,2	4,2	4,0	70 В пост. тока (9–14 В для РД)		
		Однофазное	1–200 (1–150 при 120 В)	175 А при 17 В, 60% ПВ	–	17,4	–	–	4,0	4,0			
				110 А при 15 В, 100% ПВ	29,7	14,1	–	–	3,4	3,4			

CST™ 280

См. брошюру №DC/29.55

Надежный малогабаритный источник, предназначенный для ручной и аргонодуговой сварки труб и металлоконструкций на токах до 280 А, электродами диаметром до 5,0 мм.

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Легкий выбор напряжения питающей сети (одно- или трехфазное) двухпозиционным переключателем на панели источника.

Автоматический выбор параметров дуги в зависимости от типа используемого электрода (E6010 / E7018) позволяет повысить эффективность проведения сварочных работ.

Поджиг в режиме Lift-Arc™ обеспечивает возбуждение дуги без использования высокой частоты.

Система охлаждения Fan-On-Demand™ (включение вентилятора по требованию) работает только тогда, когда это необходимо, что снижает уровень шума, энергопотребление и количество загрязняющих веществ, проходящих через источник.

Возможность подключения пульта ДУ к стандартному 14-контактному разъему.

Производство ● CC DC 3 Phase 1 Phase

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Аргонодуговая сварка (GTAW)

Наиболее востребованные принадлежности
- Пульт дистанционного управления беспроводной ручной
- Пульт дистанционного управления RCC-14
- Пульт дистанционного управления RCCS-14
- Пульт дистанционного управления RFCS-14 HD
- Пульт дистанционного управления RHC-14 длина кабеля 6 м или 30,5 м.

Примечание: входной ток ограничен 50 А.

Варианты комплектации	Технологический процесс сварки	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при номинальной выходной мощности, 50/60 Гц 208 В	220 В	230 В	400 В	440 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
(# 907 244) 220–230/460–575 В, с разъемами типа Dinse	РД/РАД	Трехфазное	5–280	280 А при 31,2 В, 35% ПВ	–	35,0	34,2	–	–	17,8	14,7	14,6	10,2	77 В пост. тока	В: 343 мм Ш: 191 мм Г: 457 мм	18,6 кг
				200 А при 28 В, 100% ПВ	–	23,3	22,5	–	–	11,7	9,7	9,6	6,4			
(# 907 244-01-1) 220-230/460–575 В, с разъемами типа Tweco		Однофазное		200 А при 28 В, 50% ПВ	–	43,9	43,0	–	–	–	–	10,1	6,6			
				150 А при 26 В, 100% ПВ	–	32,7	32,0	–	–	–	–	7,3	4,6			
(# 907 251) 208–230/400–460 В, с разъемами типа Dinse	РАД	Трехфазное	5–200	280 А при 31,2 В, 35% ПВ	36,0	33,0	28,8	19,8	18,0	17,5	–	14,0	10,2	67 В пост. тока		
				200 А при 28 В, 100% ПВ	23,5	23,0	22,8	13,5	12,0	12,7	–	10,2	6,9			
(# 907 251-01-1) 208–230/400–460 В, с разъемами типа Tweco		Однофазное	5–200	200 А при 28 В, 50% ПВ	43,9	43,3	43,0	–	–	–	–	9,9	6,5			
				150 А при 26 В, 100% ПВ	35,0	33,9	32,9	–	–	–	–	7,6	4,8			

TIG Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)

Технические характеристики источников сварочного тока		Постоянный ток				Переменный ток/Постоянный ток						
		Maxstar® 150	Maxstar® 200	Maxstar® 350	Maxstar® 700	Dynasty® 200	Dynasty® 350	Dynasty® 700	Syncrowave® 200	Syncrowave® 250 DX	Syncrowave® 350 LX	Diversion™ 165/180
Диапазон токов	Мин.- макс., А	5-150 А	1-200 А	3-350 А	5-700 А	5 – 200 А (перем. ток) 1 – 200 А (пост. ток)	3 – 350 А	5 – 700 А	5 – 200 А	3 – 310 А	3 – 400 А	10 – 180 А (до 165 А с Diversion 165)
TIG (перем. ток) Толщина материала	Мин.- макс. (Алюминий/Магний)	–	–	–	–	0,1 – 6,4 мм	0,4 – 15,9 мм	0,5 – 25,4 мм	0,5 – 6,4 мм	0,4 – 9,5 мм	0,4 – 12,7 мм	0,75 – 4,8 мм
TIG (пост. ток) Толщина материала	Мин.- макс. (углерод./нерж. сталь/ редкие сплавы	0,5 – 4,8 мм	0,1 – 6,4 мм	0,3 – 15,9 мм	0,5 – 25,4 мм	0,1 – 6,4 мм	0,3 – 15,9 мм	0,5 – 25,4 мм	0,5 – 6,4 мм	0,3 – 12,7 мм	0,3 – 15,9 мм	0,6 – 4,8 мм
Штучный электрод Макс. диаметр электрода	E6010-6011	3,2 мм	4,8 мм	8,0 мм	8,0 мм	4,8 мм	8,0 мм	8,0 мм	4,8 мм	6,4 мм	8,0 мм	–
	E6013	3,2 мм	4,8 мм	8,0 мм	8,0 мм	4,8 мм	8,0 мм	8,0 мм	4,8 мм	6,4 мм	8,0 мм	–
	E7018	3,2 мм	4,0 мм	6,4 мм	8,0 мм	4,0 мм	6,4 мм	8,0 мм	4,0 мм	5,6 мм	6,4 мм	–
	E7024	2,4 мм	3,2 мм	6,4 мм	8,0 мм	3,2 мм	6,4 мм	8,0 мм	3,2 мм	4,8 мм	6,4 мм	–
Штучный электрод/ Качество сварки	E6010-6011	★ 6011*	★★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★	★★	★★	–
	E6013	★★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★★	★★	★★	–
	E7018	★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★★	★★	★★	–
	E7024	★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★★★	★	★★	★★	–
Строжка угольным электродом	Макс. диаметр электрода	–	4,0 мм	6,4 мм	10,0 мм	4,0 мм	6,4 мм	10,0 мм	4,0 мм	4,8 мм	6,4 мм	–
Особенности	Управление балансом импульсов					●	●	●	●	●	●	
	Частота переменного тока					●	●	●				
	Возможность выполнения импульсной сварки	0,5, 1, 2,5, 60 импульсов/сек. (Модель STH)	0,1-500 импульсов/сек. (Модель DX)	0,1-5000 импульсов/сек.	0,1-5000 импульсов/сек.	0,1 – 500 импульсов/сек. (Модель DX)	0,1 – 500 импульсов/сек. (перем. ток) 0,1-5000 импульсов /с (пост. ток)	0,1 – 500 импульсов/с (перем. ток) 0,1-5000 импульсов/с (пост. ток).	0,1 – 15 импульсов/сек.	0,25 – 10 импульсов/сек. (дополнительно)	0,25 – 10 импульсов/сек.	–
	Требования к мощности генератора	5 кВт	5,5 кВт	12 кВт	32 кВт	8,5 кВт	13 кВт	35 кВт	12,5 кВт	22 кВт	30 кВт	5,5 кВт

ОБОЗНАЧЕНИЯ

КАЧЕСТВО СВАРКИ: ★ **Хорошее** ★★ **Повышенное** ★★★ **Превосходное**

*Для получения наилучших результатов следует использовать тип 6011.

Источники для аргонодуговой и ручной дуговой сварки покрытыми электродами Maxstar®150 STL и STH

См. брошюры № DC/27.1 и DC/27.2

Максимальная мобильность и производительность в одном компактном комплекте для РД и РАД сварки.

Показан Maxstar 150 STH с контейнером X-CASE

Модель STL: РД / РАД сварка на постоянном токе с поджигом дуги в режиме Lift-Arc™.

Модель STH: РД / РАД сварка на постоянном токе с поджигом дуги в режиме Lift-Arc™ и использованием токов высокой частоты (осцилляции). Встроенный генератор импульсов имеет четыре фиксированных рабочих частотных диапазона.

Функция обеспечивает возможность автоматического подключения источника к любому напряжению в диапазоне от 115 до 230 В.

AUTO-LINE Power Management Technology

Наплечный ремень, регулируемый по длине, облегчает перемещение источника в рабочей зоне.

Встроенный газовый соленоид.

Возможности сварки

Макс. 4,8 мм
Сталь
Мин. 0,5 мм

**При ручной дуговой сварке и РАД в режиме Lift-Arc™ .*

Легкая промышленность ● CC DC 1 Phase

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Ручная аргонодуговая сварка в импульсном режиме (GTAW-P) для модели STH

В комплект поставки Maxstar 150 STL и STH входят
- Сетевой кабель длиной 3 м
- Рабочий кабель длиной 4 м с электрододержателем и разъемом типа Dinse 25 мм
- Кабель обратной связи длиной 3 м с зажимом и разъемом типа Dinse 25 мм

Наиболее востребованные принадлежности
- Аргонодуговые горелки Weldcraft®
- Защитный контейнер X-CASE™
- Расходомер Smith® с газовым шлангом
- Пульт ДУ RCCS-6M, ручной #195 184 ·
- Пульт ДУ RFCS- 6M, педаль #195 183

Варианты комплектации	Технологический процесс сварки	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Входной ток при номинальной выходной мощности, 50/60 Гц	кВА	кВт	Макс. напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
Maxstar 150 STL (#907 135) Только источник сварочного тока Комплект с ручным пультом ДУ	РАД	115 В перем. тока	5–150	150 А при 16 В пост. тока, 30% ПВ	28,0	3,4	3,1	90 В пост. тока (12–16 В пост. тока)	В: 229 мм Ш: 140 мм Г: 337 мм	6,2 кг
		230 В перем. тока	5–150	150 А при 16 В пост. тока, 30% ПВ	14,2	3,2	3,1			
Maxstar 150 STH (#907 136) Только источник сварочного тока Комплект с ручным пультом ДУ	РД	115 В перем. тока	20–100	100 А при 24 В пост. тока, 35% ПВ	26,4	3,0	3,0			
		230 В перем. тока	20–150	150 А при 26 В пост. тока, 30% ПВ	21,6	4,96	4,7			

Присоединяйтесь к Miller Electric

На канале YouTube в разделе Miller можно найти полезные советы по сварке, видеоматериалы о продукции и полезные советы специалистов.

Страничка YouTube.com/MillerWelds создана с учетом текущей ситуации на рынке сварочных технологий и экспертного мнения профессионалов сварочного производства. Здесь вы всегда сможете найти:

- Полезные советы и рекомендации
- Обзор продукции и демонстрацию ее образцов
- Возможности применения оборудования ведущими специалистами в области проведения сварочных работ

Отсканируйте эту метку для оперативной связи с нами.

Серия Maxstar®

Ручная дуговая и аргонодуговая сварка на постоянном токе

углеродистых и нержавеющих сталей и других сплавов

По сравнению с традиционными технологиями сварка с использованием источников серии Maxstar обеспечивает следующие преимущества:

- Повышенная производительность
- Повышенное качество сварного шва
- Сокращение расходов на электроэнергию
- Компактность и эргономичность

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

См. стр. 46 и 47 по системам беспроводного дистанционного управления.

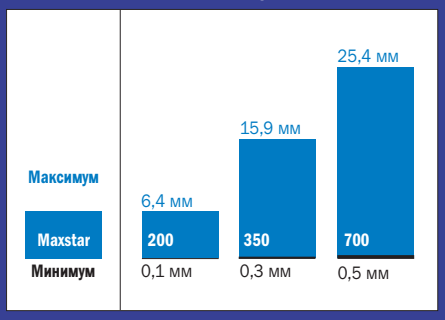
Maxstar 200 DX *Maxstar 350* *Maxstar 700*

Особенности источников Maxstar

Функция	200 SD	200 DX	200 LX	350	700
Auto-Line (115–460 В)	●	●	●		
Auto-Line (208–575 В)				●	○
Blue Lightning HF	●	●	●	●	○
Lift-Arc	●	●	●	●	○
Hot Start	●	●	●	●	○
DIG (регулировка дуги)	●	●	●	●	○
Цифровой дисплей	●	●	●	●	●
Управление кнопкой горелки	●	●	●	●	●
Подача газа перед сваркой	●	●	●	●	●
Подача газа после сварки	●	●	●	●	●
Генератор импульсов		●	●	●	●
Контроллер		●	●	●	●
Калибровка приборов				●	●
Питание блока охлаждения				●	●
Сохранение программ				●	●
Подключение к автоматизированным системам			●	○	○

● **Стандартно** ○ **Дополнительно**

Возможности сварки стали



AUTO-LINE Power Management Technology

Возможность использования любой схемы сетевого питания без дополнительных ручных переключений, что обеспечивает удобство выполнения работ в условиях нестабильной сети.

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

Поджиг в режиме Lift-Arc™ обеспечивает возбуждение дуги без использования высокой частоты.

Hot Start™ (горячий старт) адаптивный контроль зажигания дуги без залипания электрода

Fan-On-Demand™ – (включение вентилятора по требованию) работает только тогда, когда это необходимо, что снижает уровень шума, энергопотребление и количество загрязняющих веществ, проходящих через агрегат.

Система автоматической подачи газа после сварки рассчитывает продолжительность продувки, исходя из заданной силы тока. Устраняет необходимость ручной установки.

Дополнительные функции Maxstar 200 См. брошюру DC/32.0

Существуют три модификации Maxstar 200:

SD – базовая модель. Обеспечивает выполнение работ РД и РАД сваркой. DX и LX – с расширенным управлением импульсами: вкл./выкл. функции, установка частоты импульса, контроль тока, формы импульса и др.

Модель LX подходит для автоматизации процессов (используется специальный интерфейс).

Для переноски источник оснащен наплечным ремнем, регулируемым по длине.

Малый вес (17 кг) позволяет легко переносить аппарат на любое место проведения работ.

Дополнительные функции Maxstar 350/700 См. брошюру DC/24.0

Функция высокоскоростного управления импульсами при сварке позволяет генерировать до 5000 импульсов в секунду.

Дополнительная розетка с напряжением 120 В предназначена для подключения блока охлаждения или небольших вспомогательных инструментов.

Содержит девять независимых ячеек памяти для сохранения пользовательских настроек и параметров (режимов) сварки.

Показан комплект #951 400

Для удобства пользователей компания Miller предлагает широкие возможности по комплектации системы на основе источников Maxstar или Dynasty.

В комплект может быть включено все, что требуется оператору для выполнения высококачественной аргонодуговой сварки постоянным или переменным током: источник сварочного тока, блок охлаждения, пульт дистанционного управления, сварочная горелка, а также эргономичная тележка для перемещения указанного оборудования.

В комплект поставки входят высококачественные горелки компании Weldcraft®, которая является мировым лидером в производстве сварочных горелок для аргонодуговой сварки.

Производство ● *модель 200*
Тяжелая промышленность ● *модели 350/700*

CC DC 3 Phase 1 Phase

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Импульсная РАД сварка (GTAW-P), кроме модели 200 SD
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

В комплект поставки Maxstar 200 и 350 входят

- Сетевой кабель длиной 2,4 м (без вилки)
- Два разъема типа Dinse (50 мм)
- Видеоматериалы по настройке (только для Maxstar 350) и справочная информация

В комплект поставки Maxstar 700 входят

- Адаптер Tread-lock для горелки
- Два разъема типа Tread-lock для сварочных кабелей
- Видеоматериалы по настройке и другая справочная информация
- Сетевой кабель в комплект не входит и должен заказываться отдельно

Наиболее востребованные принадлежности

- Элементы системы дистанционного управления:
  Беспроводной пульт ДУ (педаль) #300 429
  Пульт ДУ (педаль) RFCS-14 HD #194 744
  Пульт ДУ (ручной) RCCS-14 #043 688
- Тележка
- Система охлаждения
- Охлаждающая жидкость (4 галлона) #043 810
- Комплект с ДУ RFCS-14 HD (педаль) #195 054
- Комплект с ДУ RCCS-14 HD (ручной) #195 055

- Комплекты горелок Weldcraft® с водяным охлаждением
  Комплект с горелкой на 250 А #300 185 (200)
  Комплект с горелкой на 300 А #300 183 (350)
  Комплект с горелкой на 700 А #300 186 (700)

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно найти на сайте MillerWelds.com или получить по тел. +7(495) 232-5329 .

Модель	Технологический процесс сварки	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при номинальной выходной мощности, 50/60 Гц 115 В	208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Габаритные размеры комплекта	Вес нетто
Maxstar 200	РАД	3-фазное питание	1–200	175 А при 17 В, 60% ПВ	–	–	11	6	5	–	4,2	4,0	80 В пост. тока (9–14 В пост. тока*)	В: 343 мм Ш: 191 мм Г: 445 мм	В: 1175 мм Ш: 597 мм Г: 565 мм	**Источник** 16,8 кг **Полный комплект** 59 кг
		1-фазное	1–200	175 А при 17 В, 60% ПВ	–	–	17	–	–	–	4,0	4,0				
			1–150 (115 В)	150 А при 16 В, 70% ПВ	30	–	14	–	–	–	3,4	3,4				
	РД	3-фазное	1–200	150 А при 26 В, 60% ПВ	–	–	13	7	6	–	5,2	5,0				
		1-фазное	1–200	150 А при 26 В, 60% ПВ	–	–	22	–	–	–	5,0	5,0				
			1–90 (115 В)	125 А при 25 В, 50% ПВ	34	–	–	–	–	–	4,0	3,8				
Maxstar 350	РД / РАД	3-фазное	3–350	300 А при 32 В, 60% ПВ	–	33	30	17	15	12	12,0	11,5	75 В пост. тока (10–15 В пост. тока*)	В: 629 мм Ш: 349 мм Г: 559 мм	В: 1095 мм Ш: 587 мм Г: 1111 мм	**Источник** 61 кг **Полный комплект** 140 кг
		1-фазное	3–350	225 А при 29 В, 60% ПВ	–	41	37	–	19	15	8,6	8,2				
Maxstar 700	РД / РАД	3-фазное	5–700	600 А при 44 В, 60% ПВ	–	89	80	46	40	32	32	31	75 В пост. тока (10–15 В пост. тока*)	В: 876 мм Ш: 349 мм Г: 559 мм	–	**Источник** 90 кг
		1-фазное	5–700	450 А при 38 В, 60% ПВ	–	106	96	–	48	38	22	21				

Серия Dynasty

Ручная дуговая и аргонодуговая сварка на постоянном/переменном токе

углеродистых и нержавеющих сталей, алюминиевых и других экзотических сплавов

По сравнению с традиционными технологиями сварка с использованием источников серии Dynasty обеспечивает следующие преимущества:

- Усовершенствованная технология РАД сварки алюминия (на переменном токе)
- Повышенная производительность
- Повышенное качество сварного шва
- Сокращение расходов на электроэнергию
- Компактность и эргономичность

Dynasty 200 DX

Dynasty 350

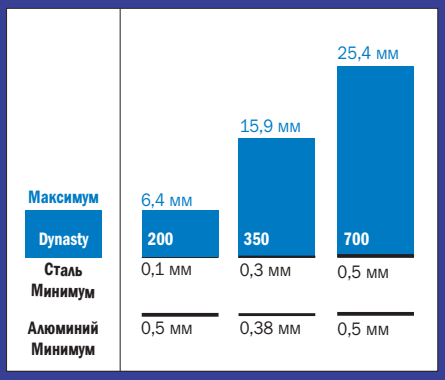
Dynasty 700

Особенности источников Dynasty

Функция	200 SD	200 DX	350	700
Auto-Line (115–460 В)	●	●		
Auto-Line (208–575 В)			●	●
Blue Lightning HF	●	●	●	●
Lift-Arc	●	●	●	●
Hot Start	●	●	●	●
DIG (регулировка дуги)	●	●	●	●
Цифровой дисплей	●	●	●	●
Управление кнопкой горелки	●	●	●	●
Подача газа перед сваркой	●	●	●	●
Подача газа после сварки	●	●	●	●
Выбор формы AC волны	●	●	●	●
Баланс полуволны	●	●	●	●
Регулировка частоты	●	●	●	●
Амплитуда волны			●	●
Генератор импульсов		●	●	●
Контроллер последовательности		●	●	●
Калибровка приборов		●	●	●
Питание блока охлаждения			●	●
Сохранение программ			●	●
Подключение к автоматизированным системам			○	○

● Стандартно ○ Дополнительно

Возможности сварки стали и алюминия



AUTO-LINE Power Management Technology

Возможность использования любой схемы сетевого питания без дополнительных ручных переключений, что обеспечивает удобство выполнения работ в условиях нестабильной сети.

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

Поджиг в режиме Lift-Arc™ обеспечивает возбуждение дуги без использования высокой частоты.

Hot Start™ (горячий старт) – адаптивный контроль зажигания дуги без залипания электрода.

Fan-On-Demand™ (включение вентилятора по требованию) – работает только тогда, когда это необходимо, что снижает уровень шума, энергопотребление и количество загрязняющих веществ, проходящих через источник.

Система автоматической подачи газа после сварки рассчитывает продолжительность продувки, исходя из заданной силы тока. Устраняет необходимость ручной установки.

Управление балансом полуволны переменного тока (от 30 до 99%) обеспечивает контроль удаления поверхностных оксидных пленок, что позволяет получать качественные швы при сварке алюминиевых конструкций.

Предусмотрен выбор формы генерируемой волны – жесткая прямоугольная, сглаженная прямоугольная, синусоидальная и треугольная.

Контролируя частоту волны, можно управлять формой дуги при РАД сварке и гарантировать ее стабильность.

Дополнительные функции Dynasty 200 См. брошюру DC/4.8

Существуют две модификации:
SD – базовая модель. Обеспечивает выполнение работ РД и РАД сваркой. DX – с расширенным управлением импульсами: вкл./ выкл. функции, установка частоты импульса, контроль тока, формы импульса и др.

Для переноски источник оснащен наплечным ремнем, регулируемым по длине.

Малый вес (20,5 кг) позволяет легко переносить аппарат на любое место проведения работ.

Дополнительные функции Dynasty 350/700 См. брошюру DC/5.0

Сварка на переменном токе значительно расширяет возможности контроля над уровнем тепловложения.

Функция высокоскоростного управления импульсами при сварке позволяет генерировать до 5000 импульсов в секунду.

Дополнительная розетка с напряжением 120 В предназначена для подключения блока охлаждения или небольших вспомогательных инструментов.

Содержит девять независимых ячеек памяти для сохранения пользовательских настроек и параметров (режимов) сварки.

В сварочных источниках Dynasty® и Maxstar® компания Miller® продолжает традицию **по внедрению инновационных технических решений в области ручной аргонодуговой сварки**.

Переход от обычных к инверторным технологиям дает пользователям массу преимуществ. Внедрение малогабаритных, более эффективных источников сварочного тока позволяет повысить производительность и улучшить качество сварки при экономии рабочего пространства и электроэнергии, а также обеспечивает удобства эксплуатации, недоступные при использовании традиционных систем.

Если вы до сих пор продолжаете использовать обычное оборудование, то самое время испытать преимущества инновационных решений.

Отсканируйте эту метку для просмотра видеоматериалов, демонстрирующих преимущества использования усовершенствованной технологии аргонодуговой сварки.

Производство *модель 200*

Тяжелая промышленность *модели 350/700*

CC | AC/DC | 3 Phase | 1 Phase

Технологические процессы

- Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Импульсная РАД сварка (GTAW-P), кроме Maxstar 200 SD
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

В комплект поставки моделей Dynasty 200 и 350 входит

- Сетевой кабель длиной 2,4 м (без вилки)
- Два разъема типа Dinse (50 мм)
- Видеоматериалы по настройке (только для Dynasty 350) и справочная информация

В комплект поставки модели Dynasty 700 входит

- Адаптер Tread-lock для горелки
- Два разъема типа Tread-lock для сварочных кабелей
- Видеоматериалы по настройке и другая справочная информация
- Сетевой кабель в комплект не входит и должен заказываться отдельно

Наиболее востребованные принадлежности

- Элементы системы дистанционного управления:
  Беспроводной пульт ДУ (педаль) #300 429
  Пульт ДУ (педаль) RFCS-14 HD #194 744
  Пульт ДУ (ручной) RCCS-14 #043 688
- Тележка
- Система охлаждения
- Охлаждающая жидкость (4 галлона) #043 810
- Комплект с ДУ RFCS-14 HD (педаль) #195 054
- Комплект с ДУ RCCS-14 HD (ручной) #195 055

Комплекты горелок Weldcraft® с водяным охлаждением:

Комплект с горелкой на 250 А #300 185 (200)

Комплект с горелкой на 300 А #300 183 (350)

Комплект с горелкой на 700 А #300 186 (700)

Модель	Технологический процесс сварки	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при номинальной выходной мощности, 50/60 Гц 115 В	208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Габаритные размеры комплекта	Вес нетто
Dynasty 200	РАД	3-фазное питание	1–200	150 А при 16 В, 60% ПВ	–	–	10	6	5	–	3,8	3,6	80 В пост. тока (5–10 В пост. тока**)	В: 343 мм Ш: 191 мм Г: 445 мм	В: 1175 мм Ш: 597 мм Г: 565 мм	**Источник** 20,5 кг **Полный комплект** 62 кг
		1-фазное	1–200	150 А при 16 В, 60% ПВ	–	–	16	–	8	–	3,6	3,6				
			1–150 (115 В)	140 А при 16 В, 60% ПВ	31	–	–	–	–	–	3,6	3,5				
	РД	3-фазное	1–200	130 А при 25 В, 60% ПВ	–	–	13	8	6	–	4,8	4,6				
		1-фазное	1–200	130 А при 25 В, 60% ПВ	–	–	20	–	10	–	4,7	4,7				
			1–105 (115 В)	100 А при 24 В, 60% ПВ	31,3	–	–	–	–	–	3,6	3,6				
Dynasty 350	РД / РАД	3-фазное	3–350	300 А при 32 В, 60% ПВ	–	35	32	16	16	13	12,7	12,1	75 В пост. тока (10–15 В пост. тока**)	В: 629 мм Ш: 349 мм Г: 559 мм	В: 1095 мм Ш: 587 мм Г: 1111 мм	**Источник** 61 кг **Полный комплект** 140 кг
		1-фазное	3–350	225 А при 29 В, 60% ПВ	–	47	43	–	21	17	9,8	9,1				
Dynasty 700	РД / РАД	3-фазное	5–700	600 А при 44 В, 60% ПВ	–	97	88	51	44	35	35	34	75 В пост. тока (10–15 В пост. тока**)	В: 876 мм Ш: 349 мм Г: 559 мм	В: 1349 мм Ш: 587 мм Г: 1111 мм	**Источник** 90 кг **Полный комплект** 168 кг
		1-фазное	5–700	450 А при 38 В, 60% ПВ	–	115	104	–	52	42	24	22				

Diversion™ 165 и 180

для аргонодуговой сварки постоянным/переменным током

См. брошюру № DC/1.5

Компания Miller внедряет передовые технологии в источники, предназначенные для использования обычными пользователями, – такое оборудование обладает только самым необходимым функционалом для проведения сварочных работ.

В комплект с источником серии Diversion могут входить книга "Аргонодуговая сварка для начинающих", видеоматериалы по настройке и эксплуатации оборудования, расходомер газа Smith и др.

Возможности сварки

Макс. 4,8 мм	Макс. 4,8 мм
Сталь	**Алюминий**
Мин. 0,6 мм	Мин. 0,75 мм

Отсканируйте эту метку для просмотра видеороликов о преимуществах аппаратов серии Diversion.

Интуитивно-понятный пользовательский интерфейс: включить питание, выбрать тип материала, установить диапазон толщин и начать сварку!

AC/DC инверторный источник сварочного тока позволяет получить более стабильную дугу при меньших затратах по мощности.

Высокочастотный поджиг при бесконтактном возбуждении дуги предотвращает повреждение вольфрамового электрода и значительно снижает загрязнение свариваемого материала.

Fan-On-Demand™ – система охлаждения, работающая только при необходимости, что снижает уровень шума, энергопотребление и количество загрязняющих веществ, проходящих через сварочный источник.

Транспортабельность. Малый вес (23 кг) позволяет легко переносить источник на любое место проведения работ.

Функция автоматической подачи газа после сварки обеспечивает защиту сварного шва и оптимизирует расход и время подачи газа в зависимости от текущей величины сварочного тока.

Модифицированная форма волны переменного тока обеспечивает быстрое остывание сварочной ванны, более глубокое проплавление и высокие скорости сварки.

Diversion 180 поставляется в комплекте с пультом дистанционного управления RFCS-RJ45 (педаль) и сетевой **вилкой MVP™**, рассчитанной на подключение к розеткам с напряжением 115 или 230 В без использования дополнительного инструмента.

Легкая промышленность ● CC AC/DC 1 Phase

Технологический процесс
- Аргонодуговая сварка (GTAW)

Комплект поставки
- Источник сварочного тока с силовым кабелем (вилка 50 А, 230 В для модели 165 или вилки MVP™ на модели 180)
- Пульт дистанционного управления RFCSRJ45 (педаль) (только для модели 180)
- Горелка Weldcraft® LS17 (3,8 м)
- Рабочий кабель (3,7 м) с зажимом
- Расходомер газовый Smith® со шлангом
- Книга "Аргонодуговая сварка для начинающих"
- Видеоматериалы с рекомендациями по настройке и эксплуатации оборудования.

Наиболее востребованные принадлежности
- Тележка с поддоном для газовых баллонов #770 187
- Защитный чехол #300 579
- Пульт дистанционного управления RFCSRJ45 (педаль) #300 432
- DVD диск, содержащий полезные советы по аргонодуговой сварке, и книга "Аргонодуговая сварка для начинающих" #247 387

Сведения об остальных вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно найти на сайте MillerWelds.com или получить у местного представителя компании Miller®.

Модель	Напряжение питания	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при номинальном режиме	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
Diversion 165 (#907 005)	230 В перем. тока	10 – 165	150 А при 16 В, 20% ПВ	23 (0,20)*	5,3 (0,04)*	3,7 (0,02)*	80	В: 433 мм Ш: 251 мм Г: 608 мм	23 кг
			165 А при 16,6 В, 15% ПВ	25,5 (0,20)*	5,9 (0,04)*	4,2 (0,02)*			
Diversion 180 (#907 460)	115 В перем. тока	10 – 125	125 А при 15 В, 35% ПВ	26,5 (0,88)*	3,1 (0,1)*	3,0 (0,03)*	80	В: 433 мм Ш: 251 мм Г: 608 мм	23 кг
	230 В перем. тока	10 – 180	150 А при 16 В, 20% ПВ	16 (0,44)*	3,7 (0,1)*	3,6 (0,03)*			
			180 А при 17.2 В, 10% ПВ	20,5 (0,44)*	4,7 (0,1)*	4,6 (0,03)*			

**В режиме холостого хода.*

Серия Syncrowave®

Syncrowave 200 – см. брошюру № AD/4.4

Syncrowave 250 и 350 – см. брошюру № AD/4.2

Syncrowave 200 Runner

Только источник Syncrowave 250

Полный комплект Syncrowave 350

Мелкие сварочные работы ● *модель 200*
Тяжелая промышленность ● *модели 250/350*

CC AC/DC 1 Phase

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Аргонодуговая сварка (GTAW)
- Импульсная аргонодуговая сварка (GTAW-P) (опция для модели 250 DX)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Комплект поставки Syncrowave 200 Runner

- Тележка № 39
- Сетевой кабель длиной 1,8 м (без вилки)
- Горелка 3,8 м Weldcraft® WP17
- Рабочий кабель 4,6 м с электрододержателем
- Кабель обратной связи 4,6 м с зажимом
- Пульт дистанционного управления RFCS-14 (педаль)
- Расходомер газовый со шлангом

Комплект поставки моделей Syncrowave 250 DX и 350 LX

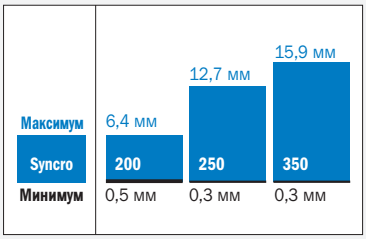
- Два разъема типа Dinse (50 мм)
- Сетевой кабель в комплект не входит и должен заказываться отдельно

Наиболее востребованные принадлежности

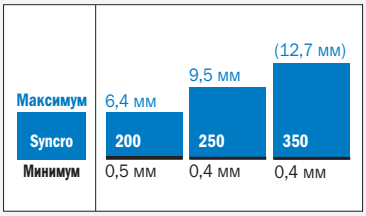
- Тележка № 37
- Блок жидкостного охлаждения Coolmate™ 3X
- Охлаждающая жидкость (4 галлона)
- Горелка с водяным охлаждением 7,6 м (для Syncro 250: Weldcraft® WP20) (для Syncro 350: Weldcraft® CS310)
- Кабель обратной связи 4,6 м с зажимом
- Пульт дистанционного управления RFCS-14 (педаль)
- Набор расходных материалов для горелки
- Защитный чехол кабеля
- Генератор импульсов для Syncro 250DX (0,25-10 имп./мин.) #300 548

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно получить на сайте MillerWelds.com или по тел. +7 (495) 232-53-29.

Возможности сварки стали



Возможности сварки алюминия



Контроль за формой волны и автоматическое управление балансом полуволны переменного тока обеспечивают регулируемое проплавление, повышение стабильности дуги при сварке алюминия и сплавов и значительное снижение образования дефектов в зоне сварки.

Дополнительная розетка с напряжением 120 В предназначена для подключения блока жидкостного охлаждения или небольших вспомогательных инструментов.

Технология зажигания дуги Syncro Start™ обеспечивает легкое зажигание дуги и тонкую подстройку параметров в зависимости от выбранного диаметра электрода и толщины свариваемого материала.

Высокочастотный поджиг при бесконтактном возбуждении дуги предотвращает повреждение вольфрамового электрода и значительно снижает загрязнение свариваемого материала.

Два цифровых дисплея обеспечивают удобный контроль за текущими и предустановленными параметрами.

Система подачи газа после сварки рассчитывает продолжительность продувки, исходя из заданной силы тока (для Syncrowave 200 – автоматические установки; для Syncrowave 250/350 - выставление параметров вручную).

Дополнительные особенности Syncrowave 250/350

Блок жидкостного охлаждения Coolmate™ 3X (показан в составе комплекта) объемом 11 литров снабжен расходомером для визуальной индикации работы системы и внешним фильтром для защиты горелки от возможных загрязнений.

Функция запоминания последних установленных параметров

Система компенсации сетевого напряжения обеспечивает постоянство выходных параметров источника в пределах колебаний ±10% в питающей сети.

Поджиг в режиме Lift-Arc™ обеспечивает возбуждение дуги без использования высокой частоты.

Модель	Варианты комплектации	Диапазон сварочных токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при номинальной выходной мощности, 200/60 Гц (Syncro 200/250: 60 Гц; Syncro 350: 50/60 Гц) 208 В	230 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
Syncrowave 200	208–230 В, 60 Гц	5-200	150 А при 26 В перем. тока, 40% ПВ	54	54	–	–	12,5	6,0	80 В пост. тока	В: 819 мм Ш: 572 мм Г: 889 мм	111 кг
Syncrowave 250 DX	230/460/575 В, 50/60 Гц	3-310	200 А при 28 В перем. тока, 60% ПВ	–	77	38	31	17,6	8,6	80 В пост. тока	В: 921 мм Ш: 572 мм Г: 635 мм	172 кг
			250 А при 30 В перем. тока, 40% ПВ	–	96	48	38	21,98	11,76			
Syncrowave 350 LX	230/460/575 В, 50/60 Гц	3-400	300 А при 32 В перем. тока, 60% ПВ	–	110	55	42	25	10,6			225 кг
			350 А при 34 В перем. тока, 40% ПВ	–	128	65	50	29,5	13,7			

Пульт ДУ беспроводной (ручной)

См. брошюру № AY/6.6

Пульт разработан для дистанционного беспроводного регулирования сварочных параметров при выполнении работ с применением ручной дуговой, аргонодуговой и механизированной сварки.

**Необходимо учитывать возможное ухудшение рабочего диапазона в зависимости от негативного влияния препятствий, частотной интерференции, погодных условий и других факторов. Приведенные значения соответствуют идеальным условиям эксплуатации.*

Увеличение производительности за счет удаленной настройки параметров на расстоянии до 91 метров от источника сварочного тока.

Повышение качества сварного шва за счет легкой настройки и оптимизации сварочных параметров в режиме реального времени.

Кнопки Smart Touch™ позволяют увеличивать или уменьшать значения сварочных параметров с шагом 1% или 5%.

Сокращение времени и затрат на проведение технического обслуживания. Отсутствие необходимости в ремонте кабелей.

Снижение травмоопасности за счет отсутствия кабелей.

Функция разделения рабочих частот обеспечивает одновременное использование до 20 устройств, работающих в радиусе 27.4 м, без взаимного влияния или возникновения помех.

Приемник пульта подключается напрямую в стандартный 14-контактный разъем источников Miller® .

Взаимозаменяемость. Пульт можно легко состыковать с некомплектным приемником, работающим с другим сварочным источником Miller с 14-контактным разъемом.

Производство

Технологические процессы

- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW/GTAW-P)
- Ручная дуговая сварка штучными электродами (SMAW)
- Механизированная (полуавтоматическая) (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)

Комплект поставки:

- Беспроводной пульт ДУ #300 723
- Приемник с 14-конт.разъемом #300 722
- Зажим на ремень #249233
- Три батареи типа АА

Рекомендуемые источники сварочного тока

- Серия Gold Star®
- CST™ 280
- Maxstar® 2002/350/700
- Dynasty® 200/350/700
- Серия Dimension™
- Серия XMT®/XMT® MPa (кроме модели VS)
- Trailblazer®
- Big Blue® 350 PipePro®/ Big Blue® 450X Duo CST™ /Big Blue® 700X Duo Pro

Модель	Компоненты	Питание	Ресурс батарей	Рабочий диапазон*	Температура эксплуатации	Излучаемая частота	Мощность радиосигнала	Антенна	Габаритные размеры	Вес
Ручной пульт дистанционного управления беспроводной	Передатчик	Пальчиковые батареи АА (3шт.)	250 часов	до 91 м	от -25°C до +70°C	2,4 ГГц	<3 мВт	Встроенная	В: 127 мм Ш: 70 мм Г: 35 мм	0,27 кг
	Приемник	10 – 35 В переменного или постоянного тока	–						Длина: 89 мм Диаметр: 38 мм	0,07 кг

Беспроводная педаль дистанционного управления

См. брошюру № AY/6.5

Пульт разработан для дистанционного беспроводного регулирования сварочного тока при аргонодуговой сварке металлоконструкций.

Увеличение производительности за счет удаленного управления током на расстоянии до 27 метров от источника сварочного тока.

Повышение качества сварного шва за счет легкой настройки сварочных параметров в режиме реального времени.

Функция разделения рабочих частот обеспечивает одновременное использование до 20 устройств, работающих в радиусе 27.4 м, без взаимного влияния или возникновения помех.

Приемник пульта подключается напрямую в стандартный 14-контактный разъем источников Miller® .

Взаимозаменяемость. Пульт можно легко состыковать с некомплектным приемником, работающим с другим сварочным источником Miller с 14-контактным разъемом.

Износостойкие накладки на ножки Wear Pads™ обеспечивают легкое скольжение педали по бетону.

Производство

Технологические процессы

- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW/GTAW-P)

Комплект поставки:

- Беспроводной пульт ДУ педаль #300 724
- Приемник с 14-конт.разъемом #300 722
- Три батареи типа АА

Рекомендуемые источники сварочного тока

- Maxstar® 150 STL/STH1
- Maxstar® 2002/350/700
- Dynasty® 200/350/700
- Syncrowave® 250 DX/350 LX
- Multimatic™ 2001
- Система PipeWorx.

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно найти на сайте MillerWelds.com или получить по тел. +7 (495) 232-5329.

Модель	Компоненты	Питание	Ресурс батарей	Рабочий диапазон*	Температура эксплуатации	Излучаемая частота	Мощность радиосигнала	Антенна	Габаритные размеры	Вес
Педаль беспроводная	Передатчик	Пальчиковые батареи АА (3шт.)	250 часов	27,4 м	от -25°C до +70°C	2,4 ГГц	<3 мВт	Встроенная	В: 152 мм Ш: 146 мм Г: 292 мм	1,4 кг
	Приемник	10 – 35 В переменного или постоянного тока	–						Длина: 89 мм Диаметр: 38 мм	0,07 кг

Один в поле не воин!

Надежная, трудолюбивая, работающая в различных экстремальных условиях ... наша сервисная служба.

ITW Welding Products ищет друзей !

Если с другом вышел в путь,
Веселей дорога,
Без друзей всех нас чуть-чуть..

Miller®
The Power of Blue®

MillerWelds.com/hero

Мультипроцессные источники сварочного тока для промышленного применения

ХОРОШИЙ → ЛУЧШИЙ → ПРЕВОСХОДНЫЙ

Multimatic 200 | Shopmate с механизмом подачи проволоки 22A | Dimension с механизмом подачи проволоки S-74D | Dimension NT 450 с механизмом подачи проволоки S-74D | XMT с механизмом подачи проволоки SuitCase®

Технические характеристики источников

		150 A	250 A	300 A		350 A			450 A				650 A
		Multimatic™ 200 (однофазный	Shopmate™ 300 DX (однофазный)	Dimension™ 302	XMT® 304 CC/CV	XMT® 350 VS	XMT® 350 CC/CV	XMT® 350 MPa	Dimension™ 452	Dimension™ NT 50	XMT® 450 CC/CV	XMT® 450 MPa	Dimension™ 652
Свариваемый материал	Углеродистая сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Нержавеющая сталь	●	●	⊙	●	●	●	●	⊙	●	●	●	
	Алюминий	⊙	⊙	⊙	●	●	●	●	⊙	●	●	●	⊙
Толщина металла	0,5 – 3,0 мм	●	●	●	●	●	●	●	⊙	●	●	●	
	3,0 – 9,5 мм	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	⊙
	9,0 – 25,0 мм								●	●	●	●	●
	более 25,0 мм								⊙	⊙	⊙	⊙	●
Диаметр сварочной проволоки	0,6 мм	●	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
	0,8 мм	●	●	●	●	●	●	●	⊙	●	●	●	
	0,9 мм	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	1,1 / 1,2 мм	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	●	●	●	●	●
	1,32 мм	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	●	●	●	●	●
	1,6 мм		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	●	●	●	●	●
	2,0 мм								●	●	●	●	●
	2,4 мм								⊙	⊙	⊙	⊙	●
Технологический процесс	Short Circuit	★★★	★★★	★★	★★★	★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	
	Pulsed Spray				Дополнительно		Дополнительно				Дополнительно		
	Stick	★★	★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★
	TIG	★★★	★★★	★	★★★	★★★	★★★	★★★	★	★★★	★★★	★★★	★
	CAC-A		4,8 мм	6,4 мм	6,4 мм	8 мм	8 мм	8 мм	8 мм	8 мм	9,5 мм	9,5 мм	9,5 мм

ОБОЗНАЧЕНИЯ ВОЗМОЖНОСТИ: ● Предназначен ⊙ Может использоваться КАЧЕСТВО СВАРКИ: ★ Хорошее ★★ Улучшенное ★★★ Превосходное ★★★★ Оптимальное

NEW! Multimatic™ 200 См. брошюру № DC/12.57

Легкая промышленность

CC CV DC 1 Phase

Отсканируйте эту метку, чтобы увидеть Multimatic 200 в работе.

Рекомендуется для сварки алюминия
Горелка серии Spoolmate 100

Диапазон толщин

Макс. 9,5 мм	Макс. 6,4 мм	Макс. 4,8 мм
Сварка мягкой стали MIG	Сварка алюминия MIG	Сварка мягкой стали TIG
Мин. 0,8 мм	Мин. 1,2 мм	Мин. 0,5 мм

Для сварки алюминия рекомендуется использовать горелку серии Spoolmate 100 с катушкой.

На сегодня единственный в своем роде, переносной, мультипроцессный источник сварочного тока, выпускаемый компанией Miller®.

Вилка-адаптер двойного напряжения питания (MVP™), позволяет выполнять подключение источника к сетям 120 или 230 В без дополнительных инструментов.

НОВИНКА! Функция Auto-Set™ Elite обеспечивает простоту настройки оборудования в зависимости от выбранного процесса и толщины свариваемого металла.

Превосходные характеристики сварочной дуги! Оборудование обеспечивает легкое возбуждение и стабильные характеристики дуги при минимальном уровне разбрызгивания, как при сварке в смесях защитных газов, так и в чистом CO2.

Ударопрочный корпус обеспечивает надежную защиту электронных компонентов и сварочной проволоки.

Технологические процессы
- Полуавтоматическая сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (DC GTAW)

Состав комплекта:
- Сварочная горелка Bernard™ Q150 (3 м)
- Рабочий кабель (4 м) с электрододержателем и разъемом типа Dinse (25 мм)
- Рабочий кабель (3 м) с зажимом и разъемом типа Dinse (25 мм)
- Сетевой кабель с вилками MVP™
- Расходомер газовый Smith® со шлангом
- Подающие ролики для проволоки диаметром 0,6 мм или 0,8/0,9 мм

Наиболее востребованные принадлежности
- Горелка серии Spoolmate™ 100
- Комплект для аргонодуговой сварки
- Переходник между 14 и 6-контактным разъемами
- Пульт дистанционного управления RFCS-6M (педаль)

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно узнать на сайте MillerWelds.com или по тел. +7 (495)232-53-29.

Модель	Режим сварки / Технологический процесс	Напряжение питания	Диапазон токов	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 50/60 Гц 120 В	230 В	кВА	кВт	Скорость подачи проволоки	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 518) Multimatic 200	Жесткая ВАХ / полуавтоматическая сварка	120 В	30–140	90 А при 18,5 В, 60% ПВ	18	–	2,2	2	1,8–10,8 м/мин.	90 В	В: 368 мм Ш: 248 мм Г: 432 мм	13,2 кг
				110 А при 19,5 В, 20% ПВ	20	–	2,7	2,6				
		230 В	30–200	150 А при 21,5 В, 20% ПВ	–	17,5	4,0	3,8				
	Падающая ВАХ / РД	120 В	5–150	150 А при 16 В, 30% ПВ	27	–	3,3	3,2	–	90 В (22–25 В при РД/РАД сварке)		
		230 В	5–150	150 А при 16 В, 30% ПВ	–	13,8	3,2	3,0				
	Падающая ВАХ / РАД	120 В	20–150	100 А при 24 В, 35% ПВ	24	–	2,9	2,8				
		230 В	20–150	150 А при 26 В, 30% ПВ	–	20,8	4,8	4,5				

Shopmate™ 300 DX См. брошюру № DC/12.7

Универсальный энергоэффективный однофазный источник сварочного тока для ручной дуговой и аргонодуговой сварки

Легкая промышленность

DC 1 Phase

Показан Shopmate 300 DX MIG.

Переключатель режимов с легко читаемыми обозначениями для выбора режимов сварки.

Встроенный 10-контактный разъем для подключения горелок с катушкой (серия Spoolmatic®).

Встроенный 14-контактный разъем обеспечивает прямое подключение механизма подачи проволоки и дополнительных устройств.

Fan-On-Demand™ — система охлаждения, работающая только при необходимости, что снижает уровень шума, энергопотребление и количество загрязняющих веществ, проходящих через сварочный источник.

Система компенсации сетевого напряжения обеспечивает постоянство выходных параметров источника в пределах колебаний ±10% в питающей сети.

Поджиг в режиме Lift-Arc™ обеспечивает возбуждение дуги без использования высокой частоты.

Технологические процессы
- Полуавтоматическая сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (DC GTAW)

В комплект поставки входит:
- Источник сварочного тока
- Механизм подачи проволоки 22А со сварочной горелкой Bernard™
- Комплект расходных материалов

Наиболее востребованные принадлежности
- Тележка с поддоном для газовых баллонов #300 145
- Комплект расходных материалов

Варианты комплектации	Диапазон токов	Диапазон напряжений	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60Гц 208 В	230 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
(# 907 315) 200(208)/230 В **(#907 316)** 230/460/575 В **(#951 076)** 200(208)/230 В с комплектом аксессуаров **(#951 077)** 230(460)/575 В с комплектом аксессуаров	5–400	10 – 35	250 А при 30 В, 60% ПВ	66	57	29	23	13	11,2	80 В	В: 622 мм Ш: 483 мм Г: 648 мм	80,3 кг

Источники серии Dimension™ и NT450

См. брошюру № DC/19.2 и DC/19.5

Линейка источников сварочного тока для промышленного применения отличается проверенной временем надежностью и прекрасной производительностью при выполнении сварочных работ в различных отраслях производства при 100% ПВ.

Показан комплект Dimension NT 450 MIGRunner

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Сварочные источники серии Dimension и Dimension NT 450 поставляются в трех конфигурациях:
- источник сварочного тока;
- стандартный комплект (источник, механизм подачи проволоки, сварочная горелка и набор аксессуаров MIG 4/0) и комплект MIGRunner™ (в стандартную комплектацию дополнительно входит тележка с поддоном для установки газового баллона).

Особенности моделей серии Dimension:

- **Цифровые измерительные приборы** для настройки и контроля тока/напряжения.
- **Система компенсации сетевого напряжения** обеспечивает постоянство выходных параметров источника в пределах колебаний ±10% в питающей сети.
- **Высокая энергоэффективность.**
- **Спаренная розетка 15 А, 115 В.**
- **Поджиг в режиме Lift-Arc™** обеспечивает возбуждение дуги без использования высокой частоты.
- **Функция Hot Start™** (горячий старт) – адаптивный контроль зажигания дуги без залипания электрода.
- **Электронное управление индуктивностью и характеристиками дуги.**

Тяжелая промышленность ● CC CV DC 3 Phase

Технологические процессы
- Механизированная сварка MIG(GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Наиболее востребованные принадлежности
- Механизм подачи серии SuitCase® X-Treme
- Механизм подачи проволоки серии 70
- Тележка (колесная база) #042 886
- Тележка с поддоном для газовых баллонов
- Набор аксессуаров MIG 4/0 с клеммами
- Удлинительные кабели
- Сварочные горелки Bernard™

Варианты комплектации

EQUIP to WELD

Соберите собственную систему на сайте ***MillerWelds.com/equiptoweld***

С комплектом аксессуаров MIG 4/0 , механизмом подачи и горелкой Bernard™ Q400

С комплектом аксессуаров MIG 4/0 , механизмом подачи, горелкой Bernard™ Q400 и тележкой

Модель	Только источник сварочного тока	Стационарный комплект	Комплект источника тока с тележкой MIGRunner
Dimension 302	**(#903 216)** 230/460/575 В	**(#951 272)** с одинарным механизмом подачи S-74D (#300 617)	**(#951 276)** с одинарным механизмом подачи S-74D (#300 617)
Dimension 452	**(#903 254)** 200-208/230/460 В	**(#951 273)** с одинарным механизмом подачи S-74D (#300 617)	–
	(#903 255) 230/460/575 В	–	–
Dimension 652	**(#903 379)** 230/460/575 В	**(#951 274)** с одинарным механизмом подачи S-74D (#300 617)	**(#951 278)** с одинарным механизмом подачи S-74D (#300 617)
Dimension NT 450	**(#907 256)** 230/460/575 В	**(#951 275)** с одинарным механизмом подачи S-74D (#300 617)	**(#951 279)** с одинарным механизмом подачи S-74D (#300 617)

Модель	Режим сварки	Диапазон сварочн. тока / напряжения	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 200 В	230 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
Dimension 302	Падающая ВАХ	15–375 А	300 А при 32 В пост. тока, 100% ПВ	57,5	50	25	20	20	12,9	60 В постоянного тока	В: 762 мм Ш: 585 мм Г: 775 мм	164 кг
	Жесткая ВАХ	10–32 В		69	60	30	24	23,7	13,4	36 В постоянного тока		
Dimension 452	Падающая ВАХ	20–565 А	450 А при 38 В пост. тока, 100% ПВ	91	79	39	31	31,4	22	65 В постоянного тока	В: 762 мм Ш: 585 мм Г: 966 мм	192 кг
	Жесткая ВАХ	10–38 В		104	90	45	36	35,3	22,3	43 В постоянного тока		
Dimension 652	Падающая ВАХ	50–815 А	650 А при 44 В пост. тока, 100% ПВ	–	126	63	50,4	50	34,8	72 В постоянного тока		247 кг
	Жесткая ВАХ	10–65 В								67 В постоянного тока		
Dimension NT 450	Падающая ВАХ	5–500 А	450 А при 38 В пост. тока, 100% ПВ	–	57	29	23	22,6	21,0	80 В постоянного тока	В: 826 мм Ш: 585 мм Г: 966 мм	171 кг
	Жесткая ВАХ	10–38 В		–	2,18*	1,04*	0,84*	0,87*	0,29*			

Серия XMT®

Модель 304 CC/CV – см. брошюру № DC/18.8
Модели 350 CC/CV, 350 VS и 450 CC/CV – см. брошюру № DC/18.83

Лучшие мобильные мультипроцессные источники сварочного тока для решения широкого спектра задач в различных областях промышленности.

Показан комплект XMT 350 CC/CV MIGRunner (#951 327).

Технология аэродинамической трубы Wind Tunnel Technology™ предотвращает загрязнение электрических узлов и электронных плат.

Система Fan-On-Demand™ включается только при необходимости, что позволяет снизить уровень шума, потребление электроэнергии и объем загрязненного воздуха, проходящего через источник.

Функция Lift-Arc™ позволяет начать аргонодуговую сварку без использования высокой частоты. При данном способе возбуждения дуги сварочный шов не загрязняется вольфрамом.

Адаптивный режим Hot Start™ при необходимости увеличивает силу выходного тока в начале сварки, предотвращая риск залипания электрода.

Дисплей с цифровой индикацией отлично читается и обеспечивает простую предустановку сварочных параметров Сверхпрочная крышка на поликарбонатной основе защищает переднюю панель приборов от повреждения.

Модель XMT 350 подключается к любому входному напряжению в диапазоне 208–575 В автоматически. В модели 304 используется технология Auto-Link® , которая автоматически настраивает блок питания на подключаемое сетевое напряжение (230/460 или 460/575 В переменного тока, однофазного или трехфазного). Модель 450 питается напряжением 230/460 В или 575 В м с ручным переключением.

Поддерживается работа в режиме пониженного напряжения холостого хода. Для моделей 350 CC/CV и 450 CC/CV напряжение холостого хода составляет менее 15 В.

Использование импульсного режима сварки совместно с блоком Optima™ (кроме модели VS) значительно уменьшает разбрызгивание металла и коробление детали, обеспечивает улучшенный контроль над сварочной ванной во всех пространственных положениях.

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

См. системы беспроводного дистанционного управления. Не поставляется с моделью 350 VS.

Тяжелая промышленность

CC CV DC 3 Phase 1 Phase

XMT 450 только для трехфазной сети

Технологические процессы

- Механизированная сварка (GMAW)
- Импульсная полуавтомат. сварка (GMAW-P)*
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Наиболее востребованные принадлежности:

- Механизм подачи алюминиевой проволоки XR-AlumaFeed™ #300 509
- Сварочная горелка Spoolmatic® с блоком управления WC-24
- Сварочная горелка Spoolmatic® с блоком управления WC-115A (для модели VS)
- Механизм подачи XR™
- Механизмы подачи 22A и 24A
- Механизм подачи серии 70
- Блок управления импульсами Optima™ #043 389
- Механизм подачи SuitCase® X-TREME™ VS
- Тележка MIGRunner™ #195 445
- Тележка с поддоном для баллонов #300 408
- Система охлаждения Coolmate™

Варианты комплектации

Модель	Варианты комплектации	Механизм подачи проволоки и сварочная горелка	Тележка
XMT 304 CC/CV	**(#903 471)** 208–230/460 В 208–230/460 В с доп. розеткой 400/575 В	Механизм подачи 22A с горелкой Bernard Q300	Тележка MIGRunner
XMT 350 CC/CV	**(#907 161)** 208–575 В 208–575 В с доп. выходом напр.	Механизм подачи SuitCase X-TREME 12VS с горелкой Bernard Q300	–
		Механизм подачи 22A с горелкой Bernard Q300	Тележка MIGRunner
		Механизм подачи S-74D с горелкой Bernard Q400	Тележка MIGRunner
XMT 350 VS*	**(907 224)** 208–575 В	–	–
XMT 450 CC/CV	**(907 481)** 230/460 В **(907 482)** 575 В	–	–

Модель	Напряжение питания	Диапазон сварочного тока / напряжения	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 208 В	230 В	400 В	460 В	575В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габариты	Вес нетто
XMT 304 CC/CV (с разъемами типа Dinse)	трехфазное	Падающая ВАХ: 5-400 А Жесткая ВАХ: 10-35 В	300 А при 32 В постоянного тока, 60% ПВ	33,7	30,5	17	18,9	15,2	12,2	11,6	90 В постоянного тока	В: 432 мм Ш: 318 мм Г: 610 мм	36,1 кг
	однофазное		225 А при 29 В постоянного тока, 60% ПВ	52,4	47,4	–	24,5	–	11,3	7,6			
XMT 350 CC/CV (с разъемами типа Dinse)	трехфазное	Падающая ВАХ: 5-425 А Жесткая ВАХ: 10-38 В	350 А при 34 В постоянного тока, 60% ПВ	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 В постоянного тока		36,3 кг
	однофазное		300 А при 32 В постоянного тока, 60% ПВ	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
XMT 350 VS* (с разъемами типа Tweco®)	трехфазное	Падающая ВАХ: 5-425 А Жесткая ВАХ: 10-38 В	350 А при 34 В постоянного тока, 60% ПВ	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 В постоянного тока		36,3 кг
	однофазное		300 А при 32 В постоянного тока, 60% ПВ	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
XMT 450 CC/CV	трехфазное	Падающая ВАХ:15-600 А Жесткая ВАХ: 10-38 В	450 А при 38 В постоянного тока, 100% ПВ	–	51	–	27,6	24,4	22	18,9	90 В постоянного тока	В: 438 мм Ш: 368 мм Г: 689 мм	55,3 кг

Серия XMT® MPa

См. брошюру № DC/18.84

Создайте синергетическую сварочную систему, добавив к источнику XMT MPa механизм подачи проволоки MPa Plus серии 70 или XR-AlumaFeed и обеспечьте выполнение работ механизированной сваркой в импульсном режиме.

XMT 350 MPa

XMT 450 MPa

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Серия сварочных источников XMT MPa обладает всеми возможностями инверторных моделей XMT 350 и 450 CC/CV и дополняет их встроенными функциями импульсной сварки.

- Удобный режим переключения программ импульсной механизированной сварки для работы с редкими сплавами.
- Исключается необходимость в подключении дополнительного блока управления импульсным режимом.
- Работает с механизмами подачи с обратной связью, пультами дистанционного управления и стационарными устройствами подачи проволоки.

Удобный в эксплуатации усовершенствованный режим управления характеристиками дуги в режиме импульсной полуавтоматической сварки.

Встроенные программы импульсной сварки уже содержат оптимальные настройки для сварки сплошной, металлопорошковой проволокой, нержавеющей проволокой, проволокой из алюминия, никеля и других сплавов. Для начала работы необходимо выбрать только тип проволоки и защитного газа.

Технология SharpArc® управляет характеристиками дуги в импульсном режиме и обеспечивает полный контроль над формой дуги, степенью текучести сварочной ванны и профилем шва.

Технология Synergic Pulsed MIG – при комплектации источника механизмом подачи серии 70 MPa Plus для сварки сталей или XR-AlumaFeed™ для сварки алюминия – дает существенные преимущества при использовании импульсной сварки. С изменением скорости подачи проволоки характеристики импульсов меняются таким образом, чтобы выходные характеристики соответствовали скорости подачи.

AUTO-LINE Power Management Technology

Функция Auto-Line позволяет подключить XMT 350 к любому напряжению питающей сети в диапазоне от 208 до 575 В в автоматическом режиме.

Для XMT 450 напряжение 230/460 В или 575 В необходимо выбрать вручную.

Разъемы типа Dinse- или Tweco® обеспечивают качественное подключение сварочных кабелей.

Дополнительная розетка напряжением 115 В перем. тока 10 А с защитным предохранителем обеспечивает питание блока жидкостного охлаждения и прочего оборудования.

Тяжелая промышленность

CC CV DC 3 Phase 1 Phase *XMT 450 только в трехфазном исполнении.*

Технологические процессы

- Механизированная сварка (GMAW)
- Импульсная сварка (GMAW-P)
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Наиболее востребованные принадлежности

- Механизм подачи XR-AlumaFeed™ #300 509
- Механизм подачи SuitCase® X-TREME™ VS
- Механизм подачи SuitCase® RC
- Сварочная горелка Spoolmatic с блоком управления WC-24
- Механизм подачи XR™
- Механизм подачи 22A и 24A
- Механизм подачи 70-й серии
- Тележка для баллонов #042 537
- Тележка с поддоном для баллона (только для модели XMT 304/350) #042 934
- Тележка MIGRunner™ #195 445
- Тележка с поддоном для баллонов #300 408
- Блок жидкостного охлаждения Coolmate™
- Блок Optima™ для управления импульсной сваркой
- Защитный кожух (только для XMT 304/350) #195 478
- Сварочная горелка Bernard™ Q™

Модель	Варианты комплектации	Напряжение питания	Диапазон сварочн. тока / напряжения	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 366) XMT 350 MPa	208–575 В; 208–575 В с доп. розеткой; 208–575 В с разъемами Tweco; 208–575 В с механизмом подачи SuitCase 8RC; 208–575 В с механизмом подачи SuitCase X-TREME 8VS; 208–575 В с механизмом подачи SuitCase 12RC; 208–575 В с механизмом подачи XR-AlumaFeed и горелкой с воздушным охлаждением XR-Aluma-Pro.	Трехфазн.	Падающая ВАХ: 5–425 А Жесткая ВАХ: 10–38 В	350 А при 34 В 60% ПВ	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 В пост. тока	В: 432 мм Ш: 318 мм Г: 610 мм	36,3 кг
		Однофазн.	Падающая ВАХ: 5–425 А Жесткая ВАХ: 10–38 В	300 А при 32 В 60% ПВ	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
(#907 479) XMT 450 MPa	230/460 В; 230/460 В с доп. розеткой; 575 В; 575 В с доп. розеткой.	Трехфазн.	Падающая ВАХ: 15–600 А Жесткая ВАХ: 10–38 В	450 А при 36.5 В 100% ПВ	–	51	–	27,6	23,6	21,6 (23,5 при 575 В)	18,3	90 В пост. тока	В: 438 мм Ш: 368 мм Г: 689 мм	55,3 кг

Серия XMT® WCC

См. брошюру № DC/18.87

Система управления через сварочный кабель (WCC), встроенная в аппараты серии XMT, позволяет повысить производительность, качество, эффективность и безопасность выполнения сварочных работ. Система WCC включает в себя источник сварочного тока XMT 350 или XMT 450, что дает оператору возможность дистанционно управлять напряжением сварки из устройства подачи проволоки без применения традиционного кабеля управления, используемого при полуавтоматической сварке.

Показаны источник XMT 450 CC/CV, механизм подачи SuitCase 8VS WCC и блоком управления WCC

С помощью механизма подачи, оснащенного датчиком напряжения (VS) и системой WCC, обеспечивается дистанционное управление сварочным напряжением на расстоянии до 90 метров.

Система специально предназначена для строительной и судостроительной отраслей, где источник сварочного тока и механизм подачи проволоки находятся на значительном расстоянии друг от друга.

Система повышает производительность сварки за счет регулировки и установки оптимального напряжения непосредственно на месте проведения работ.

Функция Ez-Bind™

- Легко устанавливает соединение для удаленного управления системой. Для установления соединения со всеми компонентами системы необходимо удерживать кнопку горелки в течение пяти секунд.
- Обеспечивает подключение механизма подачи SuitCase VS WCC к любому источнику сварочного тока, как со встроенной системой WCC, так и через выносной блок управления WCC.

Тяжелая промышленность

DC 3 Phase 1 Phase XMT 450 только в трехфазном исполнении.

Технологические процессы

- Механизированная сварка (GMAW)
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Наиболее востребованные принадлежности

- Источники сварочного тока серии XMT®
- Кабельные разъемы и переходники
- Тележка для баллонов #042 537
- Тележка с поддоном для баллона (только для модели XMT 350) #042 934
- Тележка MIGRunner™ #195 445
- Защитный кожух (только для XMT 350) #195 478
- Устройство подачи проволоки SuitCase X-TREME 8VS WCC с горелкой Bernard™ Q300
- Устройство подачи проволоки SuitCase XTREME 12VS WCC с горелкой Bernard™ Q300
- Устройство подачи проволоки SuitCase XTREME 12VS WCC с горелкой Bernard™ Dura-Flux™

Для просмотра видеоматериалов о модели XMT WCC отсканируйте эту метку.

Модели/Комплекты

Модель	Номенклатурный номер комплекта	Система управления WCC	Устройство подачи проволоки со сварочным пистолетом Bernard™MIG и приводными роликами
XMT 350 CC/CV 208–575 В **XMT 450 CC/CV** 230/460 В	с моделью 350 (#907 161) с моделью 450 (#907 481)	С выходными разъемами типа Dinse	–
	с моделью 350 (#907 161) с моделью 450 (#907 481)	С выходными разъемами типа Tweco®	–
	с моделью 350 (#907 161) с моделью 450 (#907 481)	С выходными разъемами типа Tweco®	Механизм подачи проволоки SuitCase X-TREME 8VS WCC с горелкой Bernard™ Q300
	с моделью 350 (#907 161) моделью 450 (#907 481)	С выходными разъемами типа Tweco®	Механизм подачи проволоки SuitCase X-TREME 12VS WCC с горелкой Bernard™ Q300

Модель	Напряжение питания	Диапазон сварочного тока / напряжения	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
XMT 350 CC/CV	Три фазы	Падающая ВАХ: 5–425 А Жесткая ВАХ: 10–38 В	350 А при 34 В пост. тока, 60% ПВ	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 В постоянного тока	В: 432 мм Ш: 318 мм Г: 610 мм	36,3 кг
	Одна фаза	Падающая ВАХ: 5–425 А Жесткая ВАХ: 10–38 В	300 А при 32 В пост. тока, 60% ПВ	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
XMT 450 CC/CV	Три фазы	Падающая ВАХ: 15–600 А Жесткая ВАХ: 10–38 В	450 А при 38 пост. тока, 100% ПВ	–	51	–	27,6	24,4	22	18,9	90 В постоянного тока	В: 438 мм Ш: 368 мм Г: 689 мм	55,3 кг

Модель	Напряжение питания	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Максимальные размеры катушки	Габаритные размеры	Вес нетто
Механизм подачи Suitcase X-TREME 8VS WCC	Работает от сварочного тока: 14–48 В	330 А, 60% ПВ	1,3–19,8 м/мин.	**Сплошная:** 0,6–1,6 мм **Порошковая:** 0,8–1,6 мм	203 мм, 6,4 кг	В: 324 мм Ш: 184 мм Г: 457 мм	13 кг
Механизм подачи Suitcase X-TREME 12VS WCC		425 А, 60% ПВ		**Сплошная:** 0,6–2,0 мм **Порошковая:** 0,8–2,0 мм	305 мм, 20 кг	В: 394 мм Ш: 229 мм Г: 533 мм	15,9 кг

Система PipeWorx FieldPro™

См. бршюру PWS/6.0

Простота управления = производительность сварки

Система PipeWorx 350 FieldPro показана с пультом FieldPro Remote и подающими механизмами FieldPro Smart Feeder и FieldPro Feeder.

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Упрощенное управление кабелями

- Не нужно менять полярность и переподключать сварочные кабели при смене сварочного процесса
- Нет кабеля управления, соединяющего источник питания и механизм подачи проволоки.

Полный контроль над сварным швом

- Пульт FieldPro уменьшает вероятность возникновения дефектов при сварке, за счет автоматической корректеровки полярности для каждого сварочного процесса, без смены кабелей.
- Нет необходимости использования кабеля управления, для получения оптимальных настроек при сварке. Все настройки легко меняются нажатием одной кнопки
- Дистанционное управление сварочными процессами повышает безопасность перемещения по рабочему пространству, а также удобство работы

Оптимальные характеристики дуги

- Аналог высокопроизводительного промышленного источника PipeWorx 400, только в компактном исполнении
- Мультипроцессная система обеспечивает ручную дуговую и аргонодуговую сварку, механизированную сварку, а также передовые технологии RMD и PULSE.
- Подающий механизм Smart Feeder обеспечивает отличную сварку (RMD и PULSE) сварку на расстоянии до 60 метров без использования кабеля управления.

Надежная система для сварки на объекте

- Специально разработан для эксплуатации в самых суровых полевых условиях.

Процесс RMD® (Управляемый перенос металла)

- Повышенное качество корневого прохода
- Устойчивая и стабильная дуга
- Снижается вероятность возникновения сварочных дефектов и исключается необходимость вырезки дефектных участков
- Пониженное разбрызгивание металла
- Минимальная чувствительность к резкому изменению условий проведения работ
- Снижены требования к квалификации сварщика
- Исключает необходимость выполнения "горячего" прохода

Программное обеспечение
PipeWorx, Accu-Power #300 667
В процессе сварки на дисплей выводится мгновенная мощность, необходимую для расчета тепловложения при работе сложных процессов (RMD и Pulsed MIG).

Режим импульсной сварки Pulsed MIG

- Меньшее тепловложение по сравнению с традиционной импульсной сваркой
- Сварка концентрированной короткой дугой
- Требуется меньше времени на обучение сварщиков

- Практически исключается эффект блуждающей дуги
- Облегчен контроль сварочной ванны
- При изменении вылета электрода автоматически регулируется напряжение на дуге

- Повышается степень проплавления и заполнения разделки сварного шва, что в свою очередь обеспечивает:

- Более высокую скорость сварки и наплавку

- При использовании источника PipeWorx возможно, не меняя присадочного материала, провести сварку и корневого, и последующих швов.

Тяжелая промышленность

CC CV DC 3 Phase 1 Phase

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Механизированная сварка MIG(GMAW)
- Процесс RMD® (GMAW MSC)
- Процесс Pulsed MIG (GMAW-P)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A

Комплект для РД/РАД сварки

- Источник PipeWorx 350 FieldPro
- Пульт FieldPro Remote #300 934
- Рабочий кабель с зажимом

Комплект для механизированной сварки

- Источник PipeWorx 350 FieldPro
- Механизм подачи FieldPro Feeder
- Рабочий кабель с зажимом
- Горелка PipeWorx, 300 A

Универсальная система

- Источник PipeWorx 350 FieldPro
- Механизм подачи FieldPro Smart Feeder
- Горелка PipeWorx, 300 A

Наиболее востребованные принадлежности

- Стойки PipeWorx FieldPro Rack
  #907 588 для 4-х источников
  #907 589 для 6-и источников
  #195 466 без источников

Монтажный набор
- FieldPro Rack Mounting Kit #301 100
- Горелки Bernard™ PipeWorx™ Guns
  #195 399 (4.6 м) 250-15
  #195 400 (4.6 м) 300-15

Модель источника	Питание	Диапазон тока/напряжения	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах,60 Гц, 230 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Макс. НХХ	Габаритные размеры	Вес нетто
Система PipeWorx FieldPro **(#951 547)** РД/РАД **(#951 572)** Механизированная **(#951 573)** Процессы RMD/Pulse PipeWorx FieldPro (только источник) **(#907 533)** 230 – 575 В	Трехфазное	Падающая ВАХ: 10 – 350 А Жесткая ВАХ: 10 – 44 В	350 А при 34 В DC, 60% ПВ	36,1	17,8	14.1	15,0	14,4	75 В DC	В: 432 мм Ш: 305 мм Г: 559 мм	43,1 кг
	Однофазное	Падающая ВАХ: 10 – 350 А Жесткая ВАХ: 10 – 44 В	300 А при 32 В DC, 60% ПВ	54,6	25,4	19,9	11,7	11,2			

Модель подающего механизма	Питание	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Диаметр сварочной проволоки	Размер катушки	Размеры	Вес нетто
FieldPro Feeder **(#301 058 001)**	Работает от напряжения холостого хода и напряжения дуги: 14 – 48 В DC/110 Max. OCV	425 А при 60% ПВ	1,3 - 19,8 м/мин.	**Сплошная** от 0.6 до 2,0 мм **Порошковая** от 0.8 до 2,0 мм	305 мм, 20 кг	В: 533 мм Ш: 229 мм Г: 394 мм	15,9 кг
FieldPro Smart Feeder **(#300 935)**	Работает от напряжения холостого хода и напряжения дуги: 30 –100 В DC	275 А при 60% ПВ	1,3 - 12,7 м/мин.	от 0.9 до 1.1 мм	305 мм, 15 кг	В: 546 мм Ш: 457 мм Г: 330 мм	23 кг

Сварочная система PipePro® XC

Система PipePro® XC специально разработана для применения при строительстве магистральных трубопроводов. Система оптимизирована для получения дуги превосходного качества при работе порошковыми (металлопорошковыми) и самозащитными проволоками Hobart®

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Особенности источника PipePro 400 XC
Универсальный, способен выполнять сварку трубы как РДС, так и механизированым способом, в том числе сварку корня металлопорошковыми проволоками по технологии RMD (синергетическое управление) и заполняющих и облицовочного слоя - самозащитными проволоками.

При необходимости, исходя из конструктивных особенностей и универсальности оборудования, данную систему можно использовать для сварки металлоконструкций, мостов и сосудов, работающих под давлением.
При этом высокая производительность работ соседствует с простотой обучения и управления системой в самых разных климатических условиях.

- Температура — до плюс 50° С.
- Влажность — соответствует степени защиты IP23.
- Устойчивость к вибрации — снабжен амортизаторами для снижения воздействия при установке на мобильной платформе
- Пылезащищенность — Технология Wind Tunnel Technology™ и система Fan-On-Demand™ обеспечивают охлаждение внутренних устройств только при необходимости, что значительно снижает вероятность загрязнения внутреннего пространства оборудования.
- Снабжен картридером для обновления программного обеспечения устройства (при необходимости).
- Позволяет использовать пользовательские программы и параметры.
- Возможность блокировки параметров в заданных диапазонах.
- Сохраняет диагностическую информацию и прочие параметрические сведения в текстовом формате.

Подающие механизмы:
PipePro XC RMD Feeder - представляет собой универсальное решение. Совместно с источником PipePro 400XC обеспечивает выполнение сварки механизированным способом проволоками сплошного сечения, порошковыми (металлопорошковыми, само- и газозащитными) проволоками. Все процессы оптимизированы для сварки магистральных трудопроводов.

PipePro XC Feeder - предназначен для работы совместно со сварочным источником PipePro 400XC и позволяет выполнять сварку заполняющих и облицовочных слоев сварых соединений трубопроводов самозащитными порошковыми проволоками.

Горелка Bernard PipePro Dura-Flux — специально оптимизирована для сварки трубопроводов самозащитными порошковыми проволоками и оснащена переключателем режимов в процессе сварки. Параметры каждого режима (скорость подачи и напряжение) могут быть установлены индивидуально.

Горелка Bernard PipeWorx 250-15 — разработана с учетом эргономики для снижения усталости и улучшения контроля за сварочной ванной при корневом проходе.

Тяжелая промышленность DC

Технологические процессы
- Сварка корня процессом RMD® (GMAW MSC)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная дуговая сварка (SMAW)

Наиболее востребованные принадлежности
- Механизм подачи PipePro XC Feeder #300 794
- Механизм подачи PipePro XC RMD Feeder #300 844
- Горелка Bernard® PipeWorx™ 250-15 # 195 399
- Горелка Bernard® PipeWorx™ 300-15 # 195 400
- Горелка Bernard® PipePro Dura-Flux™
- Контрольный кабель:
  10 м #300 845
  20 м #300 846
- Кабель обратной связи
  5 м #300 947
  7,6 м #300 461
- Пульт ДУ ручной беспроводной с 14-конт. разъемом #300 430
- Пульт ДУ проводной
  6 м #242 211 020
  30,5 м #242 211 100

Модель источника	Процесс	Номинальные параметры	Диапазон напряжений	Диапазон тока	Макс. НХХ	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 50/60 Гц 380 В	400 В	кВА 380В	400В	кВт 380В	400В	Габаритные размеры	Вес нетто
(# 907 490) PipePro 400 XC, 380-400В, трехфазн.	РД	350 А при 34 В, 100% ПВ	–	40 – 350 А	80 В пост. тока	23,5	22,7	15,7	15,9	13,2	13,2	В: 375 мм Ш: 464 мм Г: 686 мм	56,7 кг
	Механизир. сварка	400 А при 34 В, 100% ПВ	10 – 39 В	–	80 В пост. тока	27,1	25,7	18,0	18,0	15,5	15,6		

Модель механизма подачи	Напряжение питания	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Диаметр сварочной проволоки	Максимальные размеры катушки	Габаритные размеры	Вес нетто
PipePro XC RMD Feeder / PipePro XC Feeder	24 В, 9А , PipePro 400 XC	100 В, 500 А при ПВ 100%	1,3 –12,7 м/мин	0,9–2,0 мм	305 мм, 15 кг	В: 324 мм Ш: 184 мм Г: 457 мм	13 кг
						В: 394 мм Ш: 229 мм Г: 533 мм	15,9 кг

Сварочная система PipeWorx

См. брошюру № PWS/2.0

Оптимизирована специально для трубосварочных предприятий

Показана одна из возможных комплектаций системы PipeWorx

Простая настройка технологического процесса

- Для выбора нового сварочного процесса требуется выполнить всего несколько шагов, что значительно сокращает время и сводит к минимуму возможные ошибки в процессе настройки источника.
- В памяти источника может храниться по 4 программы для РД, РАД и механизированной (полуавтоматической) сварки.

Мультипроцессный источник

- Процессы сварки оптимизированы для получения превосходных характеристик дуги и ее стабильности, особенно при сварке корневого прохода, а также при выполнении заполняющих и облицовочного шва.
- Процессы RMD® и Pulsed MIG повышают качество и производительность сварочных работ.

Быстрая установка процесса

- Для выбора технологического процесса необходимо нажать всего лишь одну кнопку.
- При выборе необходимого процесса технология PipeWorx 'Quick-Select' позволяет быстро в автоматическом режиме выбрать правильную полярность, выходные терминалы и запрограммированные пользователем сварочные режимы.

Универсальная конструкция

- Один источник способен решить все задачи по сварке труб.
- Конструкция источника специально оптимизирована для сварки труб.

БЕСПЛАТНО! Компакт-диск *о возможностях и преимуществах системы PipeWorx и с информацией о новых технологиях сварки труб. Посетите страницу, посвященную системе PipeWorx, по адресу* ***MillerWelds.com/pipeworxcd.***

Процесс RMD® (Управляемый перенос металла)

- Повышенное качество корневого прохода
- Устойчивая и стабильная дуга
- Снижается вероятность возникновения сварочных дефектов и исключается необходимость вырезки дефектных участков
- Пониженное разбрызгивание металла
- Минимальная чувствительность к резкому изменению условий проведения работ
- Снижены требования к квалификации сварщика
- Исключает необходимость выполнения "горячего" прохода

Процесс RMD при сварке углеродистых сталей

Режим импульсной сварки Pulsed MIG

- Меньшее тепловложение по сравнению с традиционной импульсной сваркой
- Сварка концентрированной короткой дугой
- Требуется меньше времени на обучение сварщиков
  - Практически исключается эффект блуждающей дуги
  - Облегчен контроль сварочной ванны
  - При изменении вылета электрода автоматически регулируется напряжение на дуге
- Повышается степень проплавления и заполнения разделки сварного шва, что в свою очередь обеспечивает:
  - Более высокую скорость сварки и наплавку
- При использовании источника PipeWorx возможно, не меняя присадочного материала, провести сварку и корневого, и последующих швов.

Импульсная сварка MIG нержавеющей стали

Тяжелая промышленность CC CV DC 3 Phase

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Сварка корня процессом RMD® (GMAW MSC)
- Импульсная сварка (GMAW-P)

Состав комплекта PipeWorx:

- Источник сварочного тока с держателями сварочных кабелей #907 382 или #907 384
- Тележка с поддоном для газовых баллонов #300 368
- Двухкатушечный механизм подачи проволоки с подающими роликами #300 366
- Комплект кабелей (с каб. обратной связи 7,6 м) #300 367
- Две сварочные горелки PipeWorx 300 с кабелями длиной 4,6 м #195 400

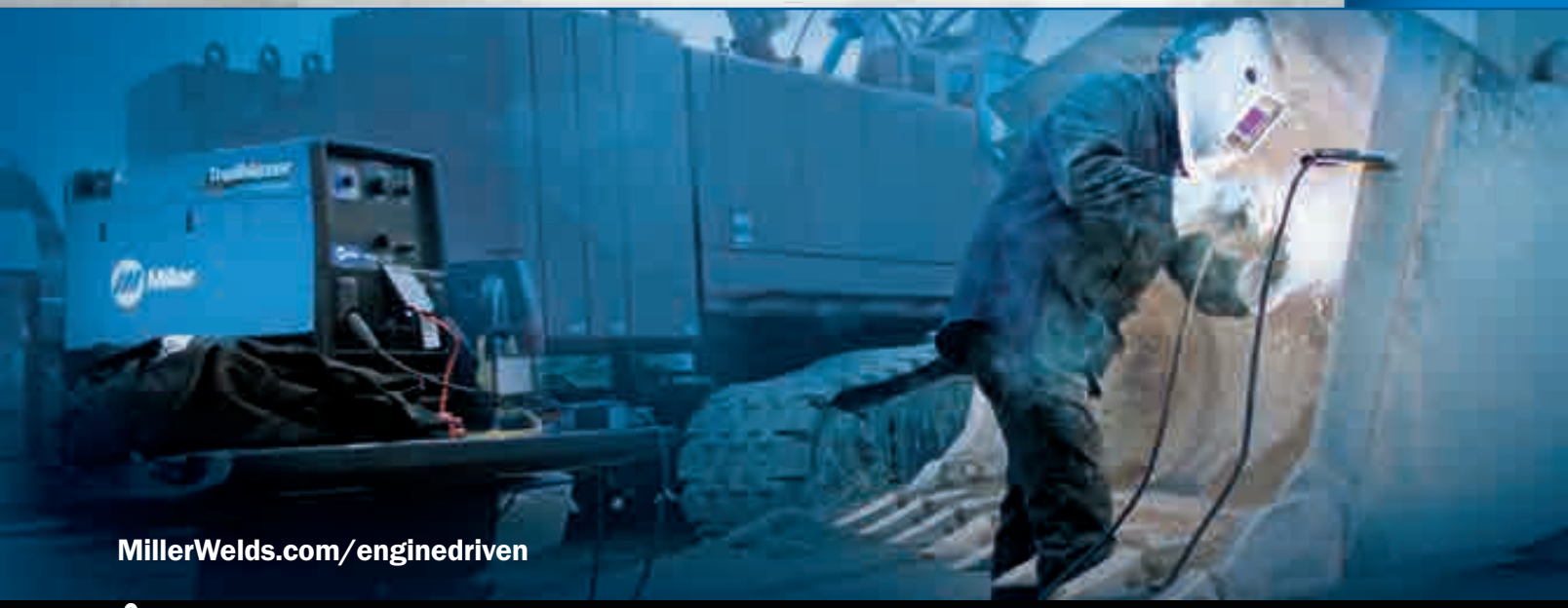
Наиболее востребованные принадлежности

- Комплект аксессуаров для двухкатушечного механизма подачи проволоки PipeWorx™ #300 568: рабочий кабель 7,6 м; рабочий зажим EG500; два расходомера газа Smith® и два газовых шланга.
- Комплект кабелей #300 367 для механизма подачи: кабель управления механизмом подачи, сварочный кабель и кабель обратной связи 7,6 м.
- Комплект композитных кабелей
  25 футов (7,6 м) #300 454
  50 футов (15,2 м) #300 456
  Для удаленного расположения механизма подачи проволоки. Включает кабель механизма подачи, газовый шланг, сварочный кабель в защитной оплетке и кабель обратной связи.
- Передвижная тележка PipeWorx с поддоном для газовых баллонов #300 368.
- Тележка к механизму подачи с ящиком для инструментов #300 467
- Блок жидкостного охлаждения PipeWorx #300 370
- Интерфейс удаленного механизма подачи проволоки PipeWorx с триггерами сварочных пистолетов и кабелем #300 597
- Переключатель режимов DSS-9 #071 833
- Пульт дистанционного управления RFCS-14 HD #194 744
- Дистанционный переключатель RPBS-14 #300 666
- Сварочная горелка Bernard™ PipeWorx™ 250-15 (4,6 м) #195 399
  300-15 (4,6 м) #195 400.

Модель	Режим сварки / Технологический процесс	Диапазон сварочн. тока/ напряжения	Номинальные параметры	Входной ток при номинальной выходной мощности, 60 Гц, 3 фазы 230 В	460 В	575 В	кВА 230 В	460 В	575 В	кВт 230 В	460 В	575 В	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто*
Система сварки PipeWorx **(#951 381)** 230/460 В **(#951 382)** 575 В	Падающая ВАХ / РД	40–350 А	350 А при 34 В 100% ПВ	37,9	23,2	19,4	15,1	18,5	19,2	13,9	14	14	90 В постоянного тока	В: 724 мм Ш: 495 мм Г: 806 мм	102 кг
	Падающая ВАХ/РАД	10–350 А	350 А при 24 В 100% ПВ	29,3	18,2	13,5	11,8	14,5	13,4	10,7	10,6	10			
	Жесткая ВАХ / полуавтоматическая сварка	10–44 В	400 А при 34 В 100% ПВ	42,9	24	20,5	17,3	19,2	20,5	16	15,8	16,2			

	Напряжение питания	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Диаметр сварочной проволоки	Максимальная вместимость катушки	Габаритные размеры	Вес нетто
Механизм подачи проволоки PipeWorx	24 В переменного тока, 11 А	100 В, 750 А, 100% ПВ	1,3–19,8 м/мин.	0,9–1,6 мм	27 кг	В: 356 мм Ш: 483 мм Г: 737 мм	Однокатушечный 29,5 кг Двухкатушечный 41 кг

Автономные сварочные агрегаты



Описание модели

	Класс	Стержневой электрод	MIG	Порошковая проволока*	TIG (перем. ток)	TIG (пост. ток)	PAC**	CAC-A	Транспортабельность	Свариваемые металлы	Мощность генератора (Вт)	Диапазон сварочных токов	Марка двигателя	Отличительные особенности	Область применения	
									Подъемная проушина, тележка	Углеродистая сталь	4500	40–145 DC	Yamaha	Компактный, портативный	Мелкие ремонтные работы, автомастерские	Бензиновые
											6000	55–185 DC		Компактный, портативный	Мелкие ремонтные работы, автомастерские	
									Подъемная проушина, монтаж на грузовике, тележка, прицеп	Углеродистая сталь	6500	50–200 DC	Subaru	Компактный, облегченный	Техобслуживание и ремонт, сельское хозяйство	
Bobcat™ 225	●	●	⊙	⊙	⊙	●	●			Углеродистая и нержавеющая сталь, алюминий	11 000	70–150 AC 50–225 DC	Kohler, Subaru	Экономичная ручная дуговая сварка	Техобслуживание и ремонт, сельское хозяйство, строительство	
Bobcat™ 3 Phase	●	●	⊙	●	⊙	●	●				11 000	50–200 AC 50–210 DC	Kohler	Резервное питание для дополнительных устройств	Сельское хозяйство	
Bobcat™ 250	●	●	⊙	●	⊙	●	●	3/16"			11 000 12 000 с ЭВТ	40–250 CC 90–275 CV	Kohler, Subaru	Постоянный/переменный ток	Производство, текущий ремонт, сельское хозяйство, строительство	
Trailblazer® 275	●	●	●	●		●	●	3/16"			12 000 11 000 с LP	10–275 DC	Kohler	Длительное время автономной работы, низкий шум	Производство, металлоконструкции, ремонтные работы, сварка труб	
Trailblazer® 325	●	●	●	●		●	●	3/16"			12 000	10–325 DC	Kohler	Длительное время автономной работы, низкий шум	Производство, металлоконструкции, ремонтные работы, сварка труб	
Trailblazer® 302 Air Pak™	●	●	●	●	●	●	●	3/16"			13 000	10–225 AC 10–350 DC	Kohler	Компрессор, возможность зарядки аккумуляторов	Обслуживание/текущий ремонт, металлоконструкции	
Bobcat™ 250 Дизель	●	●	⊙	●	⊙	●	●	3/16"	Подъемная проушина, тележка, прицеп	Углеродистая и нерж. сталь, алюминий	11 000	40–250 CC 90–275 CV	Kubota	Ручная дуговая и полуавтоматическая сварка	Производство, текущий ремонт, сельское хозяйство, строительство	Дизельные
Trailblazer® 302 Дизель	●	●	●	●	●	●	●	3/16"		Углеродистая и нерж. сталь, алюминий	11 000	10–225 AC 10–325 DC	Kubota	Выбор профессионалов, наивысшее качество дуги	Производство, металлоконструкции, текущий и средний ремонт, сварка труб	
Big Blue® 300 Pro	●	●	●	●		●	●	1/4"	Подъемная проушина, монтаж на грузовике, прицеп	Углеродистая и нержавеющая сталь	12 000	20–410 DC	CAT, Kubota, Mitsubishi	Низкооборотистый двигатель, компактность, прочность, низкий шум	Сварка труб, металлоконструкции, строительство	
Big Blue® 350 X PipePro®	●	●	●	●		●	●	1/4"		Углерод. и нерж. сталь	12 000	20–400 DC	CAT, Mitsubishi	Лучшие характеристики для сварки труб	Сварка труб, металлоконструкций	
Big Blue® 450 X Duo CST™	●	●				●	⊙	1/4"		Нержавеющая сталь	12 000	5–450 DC	Mitsubishi	Двухпостовой, РДС	Строит. трубопроводов, металлоконструкций	
Big Blue® 400 Eco Pro	●	●	●	●	⊙	●	⊙	5/16"		Нержавеющая сталь	5500	20–500 DC	Mitsubishi	Компактность, экономичность	Строит. трубопроводов, металлоконструкций	
Big Blue® 400	●	●	●	●		●	⊙	5/16"	Подъемная проушина, прицеп	Нержавеющая сталь	5500	15–500 DC	Deutz, Perkins	Выбор процесса сварки	Строительство металлоконструкций	
Big Blue® 500	●	●	●	●		●	⊙	3/8"		Нержавеющая сталь	5500	20–600 DC	Deutz	Выбор процесса сварки	Строительство металлоконструкций	
Big Blue® 700 X Duo Pro	●	●	●	●		●	⊙	3/8"		Нержавеющая сталь	32 000	15–600 DC	Deutz	Двухпостовой универсальный	Строительство трубопроводов, металлоконструкций	
Big Blue® Turbo	●	●	●	●		●	⊙	1/2"		Нержавеющая сталь	5500	20–750 DC	Deutz	Режим турбо для больших высот	Строительство, горное дело	
Big Blue® Air Pak™	●	●	●	●	●	●	●	1/2"		Нержавеющая сталь, алюминий	5500	20–750 DC	Deutz	Перем. ток для модели Deluxe	Ремонт, горное дело, ж/д транспорт	

Преимущества инжекторных двигателей (по сравн. с карбюраторными моделями)
- Экономия топлива (до 27%)
- Продолжительность работы (до 27%)
- Легкий запуск в любых климатических условиях
- Надежность
- Снижен выброс вредных веществ – на 27% меньше CO и на 33% ниже уровни HC+NOx

Преимущества бензиновых двигателей (по сравнению с дизельными)
- Низкая стоимость изделия (от 50 до 70%)
- Меньшие габаритные размеры и вес
- Менее дорогостоящий ремонт/лучшие гарантийные условия
- Легкий запуск в зимний период

Преимущества дизельных двигателей (по сравнению с бензиновыми)
- Увеличенный до 2,5 раз ресурс двигателя
- Требования НТД по безопасности
- Увеличенный интервал между ТО

ОБОЗНАЧЕНИЯ В ОПИСАНИИ ИЗДЕЛИЙ

КЛАСС: ● Производство мелких сварочных работ ● Промышленное производство ○ Крупное производство

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ: ○ Спроектировано для данного технологического процесса ⊙ Может выполнять данный технологический процесс

Новые или Усовершенствованные изделия выводятся голубым цветом. *В случае применения проволоки без защитного газа следует использовать сварку при неизменном напряжении. **С соответствующей горелкой плазменной резки Spectrum. Более подробную информацию можно найти в отдельных буклетах с техническими характеристиками.

Blue Star® 145 DX и 185 DX См. брошюру ED/2.5

Надежные однофазные сварочные генераторы!
Незаменимы на даче и в мастерской при выполнении мелких сварочных работ.

Blue Star 185 DX

Blue Star 145 DX

Компактный агрегат не займет много места в вашем автомобиле. Дополнительная тележка облегчит перемещение Blue Star по строительной площадке.

Особенности:

- электрическая (стартер) система запуска;
- автоматический переход на холостой ход;
- топливный бак 19 л;
- счетчик моточасов.

Функция Accu-Rated™ обеспечивает стабильность работы генератора с максимальной загрузкой при старте двигателя или подключении сварочного и другого вспомогательного оборудования.

Легкая промышленность ● CC CC/CV DC

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)

Бензиновые двигатели
145 DX – Yahama MZ300:
9,1 л.с. при 3600 об./мин.
185 DX – Yahama MZ360:
10,2 л.с. при 3600 об./мин
Одноцилиндровый, четырехтактный с нижним расположением распредвала и воздушным охлаждением

Наиболее востребованные принадлежности
- Millermatic® 140 Auto-Set™ #907 335
- Millermatic® 180 Auto-Set™ #907 312
- Монтажная проушина #195 353
- Тележка Running Gear #195 352
- Защитный чехол #195 193
- Комплект сварочных кабелей

**Ознакомиться с другими моделями можно на сайте www.MillerWelds.com*

Бензин

Модель	Варианты комплектации	Технологический процесс	Диапазон свар. тока	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность генератора при 40 °C		Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 590) Blue Star 145 DX	с двигателем Yamaha и стандартн. розетками с двигателем Yamaha и УЗО	РД / РАД	40–145 А	145 А при 25 В, 20% ПВ 100 А при 25 В, 60% ПВ	Пиковая: 4,5 кВт Постоянная: 4,0 кВт		В: 578 мм Ш: 578 мм Г: 803 мм	140 кг
(#907 591) Blue Star 185 DX	с двигателем Yamaha и стандартн. розетками с двигателем Yamaha и УЗО	РД / РАД /	55–185 А	185 А при 25 В, 20% ПВ 130 А при 25 В, 60% ПВ	Пиковая: 6,0 кВт Постоянная: 5,5 кВт			143 кг

Wildcat® 200 См. брошюру №. ED/3.0

Компактный, легкий, прочный и экономически эффективный агрегат для выполнения работ по техническому обслуживанию и ремонту.

Закрытый корпус обеспечивает защиту и надежную работу двигателя в различных эксплуатационных условиях.

Функция Accu-Rated™ гарантирует стабильность работы генератора с пиковой нагрузкой до 6,5 кВт и постоянной нагрузкой 5,5 кВт при выполнении различных работ.

Экономичность. При сварке электродом 3,2 мм и полной заправке топливного бака (26 л) обеспечивается беспрерывная 12-часовая работа агрегата в номинальном режиме.

Агрегат обеспечивает выполнение работ в диапазоне температур до **40 °C**.

Компактный дизайн позволяет легко разместить агрегат в кузове грузовика или пикапа.

Простота эксплуатации и технического обслуживания

Тяжелая промышленность ● CC/CV DC

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)

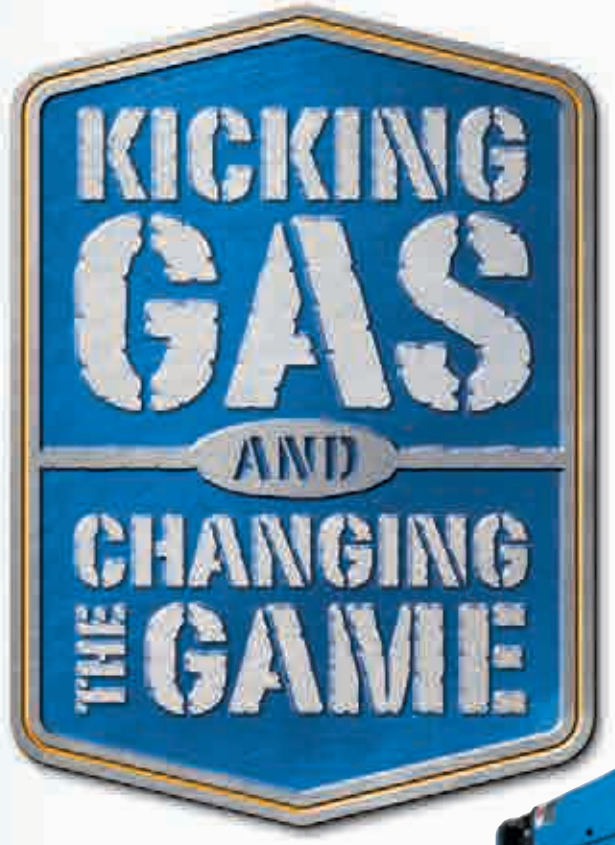
Бензиновы двигатель
Subaru EX40: 14 л.с. при 3600 об./мин.
Одноцилиндровый, четырехтактный с верхним расположением распредвала и воздушным охлаждением

Наиболее востребованные принадлежности
- Millermatic® 140 Auto-Set™ #907 335
- Millermatic® 180 Auto-Set™ #907 312
- Spectrum® 375 X-TREME™ #907 339
- Тележка Wildcat 200 Running Gear #300 532
- Защитный чехол #300 496
- Адаптер #300 517

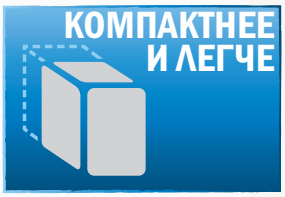
**Ознакомиться с другими моделями можно на сайте www.MillerWelds.com*

Бензин

Варианты комплектации	Технологический процесс	Диапазон свар. тока	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 546-001) с двигателем Subaru **(#907 546)** с двигателем Subaru с УЗО	РД / РАД	50–200	200 А при 25 В, 20% ПВ 150 А при 25 В, 100% ПВ	Пиковая: 6,5 кВт Постоянная: 5,5 кВт	В: 559 мм (629 мм с выхлопной трубой) Ш: 508 мм Г: 902 мм	159 кг

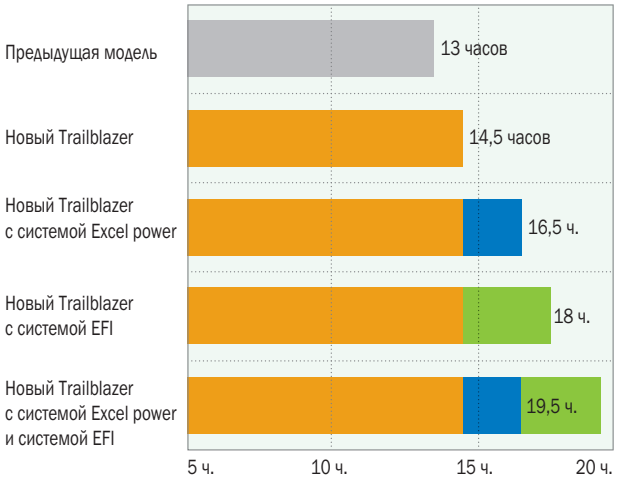


Новые технологии в производстве моделей Trailblazer® и Bobcat™



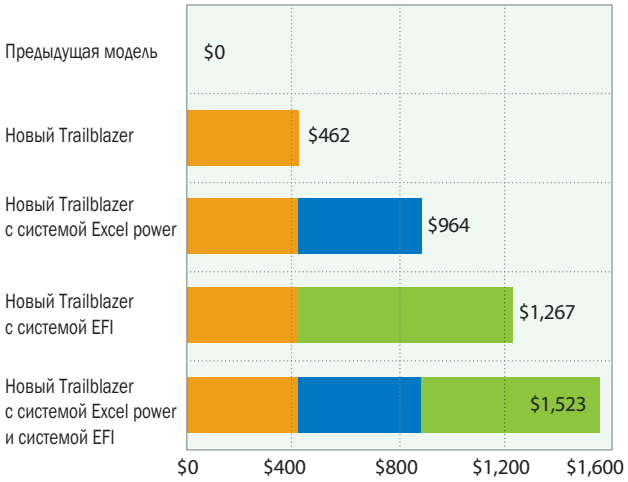
Отсканируйте данную метку или посетите сайт MillerWelds.com/kickgas для ознакомления с агрегатами серий Trailblazer и Bobcat.

Время автономной работы*



**Время работы на одной заправке (45 л) при номинальном режиме*

Годовая экономия топлива*



Годовая экономия из расчета работые в течение 50 недель (25 часов/нед.)

**40% времени - сварка на 150А; 30% времени - работа генератора на 20А; 30% времени - работа без нагрузки (холостой ход).*

Серия Bobcat™

Высоконадежные, мощные и долговечные сварочные агрегаты серии Bobcat являются самыми продаваемыми в своем классе.

Самая популярная промышленная модель стала еще лучше. Модернизированные агрегаты Bobcat получили новые преимущества:

- Снижен уровень шума
- Уменьшены размеры и вес
- Снижено потребление топлива (с системой электронного впрыска)
- Упрощено техническое обслуживание

Bobcat 250 EFI

Bobcat 3 Phase

Bobcat 225

Усовершенствования (по сравнению с предыдущей моделью)

Снижен уровень шума при работе агрегата. Снижение шума способствует формированию безопасной и более комфортной среды на рабочей площадке. За счет разворота и смещения двигателя к передней части агрегата удалось обеспечить более эффективный приток воздуха к нему, что значительно снизило уровень шумовой нагрузки.

Компактная и легкая конструкция. Сварочные агрегаты Bobcat стали занимать меньше места на грузовиках и прицепах, экономя пространство для размещения вспомогательного оборудования и инструмента. Кроме того, их стало легче перемещать между рабочими площадками.

Упрощено техническое обслуживание. Расположенные на передней панели высококонтрастные приборы своевременно указывают на необходимость проведения периодического технического обслуживания.
Интуитивно-понятная конструкция агрегата упрощает проведение работ:

- Проверка уровня масла производится в верхней части агрегата (около передней панели).
- Быстросъемные боковые панели для доступа к основным контролируемым системам.
- Горловина топливного бака и масляный фильтр расположены по одну сторону агрегата.

Дополнительные особенности

Дополнительно устанавливаемая на Bobcat 250 система электронного впрыска топлива (EFI) значительно (до 27%) снижает расход топлива.

Ровное напряжение на выходе. Лучшее качество напряжения — лучший результат. Сварочные агрегаты Bobcat имеют более стабильное выходное напряжение, без скачков и провалов, характерных для агрегатов сторонних производителей, что достигается за счет:

- Использования революционной конструкции ротора с наклоном полюсов на угол 10 градусов
- Оптимизации эксплуатационных характеристик генератора

Отсканируйте эту метку для получения дополнительной информации о модернизированных агрегатах серии Bobcat.

Использование технологии Accu-Rated™ обеспечивает поддержание стабильных выходных параметров генератора при максимальных нагрузках, в том числе при подключении энергоемкого вспомогательного оборудования, сварочного оборудования и пуско-зарядных устройств. Технология Accu-Rated позволяет компенсировать короткие провалы/всплески напряжения на выходе и обеспечивает следующие уровни мощности:

- Полезная пиковая мощность 11,0 кВт (12,0 кВт для Bobcat 250 EFI)
- Пиковая мощность обеспечивается в течение 30 секунд (не менее).

Топливный бак емкостью 40 литров обеспечивает многочасовую работу без дозаправки.

На **индикаторах** отображаются общая наработка двигателя, а также интервал между проведением технических (профилактических) работ по замене масла и фильтров.

Усиленная конструкция. Все компоненты агрегата специально спроектированы для работы в жестких климатических условиях, обеспечивая при этом высокое качество и длительный срок службы.

Промышленное применение ●
Модели 225 и 3 Phase
Тяжелая промышленность ●
Модель 250

Bobcat™ 225 (Бензин) См. брошюру № ED/4.4

Экономичный, мультипроцессный агрегат, в основном используемый для ручной дуговой сварки покрытыми электродами. Хороший выбор для использования в сельском хозяйстве, проведения ремонтных работ, а также в качестве автономного генератора

Bobcat™ 3 Phase (Бензин) См. брошюру № ED/4.33

Сконструирован для фермерских хозяйств, нуждающихся в однофазном / трехфазном источнике тока для питания вспомогательного оборудования или для использования в качестве системы резервного питания.

Bobcat™ 250 (Бензин или сжиженный пропан)

Most Popular!

См. брошюру № ED/4.4

Мощный привод позволяет вести сварку покрытыми элктродами и сварочными проволоками, воздушно-дуговую резку и строжку при выполнении строительных и ремонтных работ, а также использоваться в качестве автономного генератора.

Прибор для измерения уровня топлива расположен на передней панели, что обеспечивает удобство контроля.

Ровные характеристики выходных параметров на сварочных терминалах и стабильная работа генератора при сварке. Высокие выходные параметры обеспечивают широкие возможности применения агрегата. По сравнению с другими агрегатами линейки BOBCAT номинальные режимы при выполнении механизированной сварки выше на 72%, на 67% при сварке переменным током и на 11% выше при ручной дуговой сварке.

Рекомендуется использовать агрегат с функцией электронного впрыска топлива (EFI)

Optional EFI

По сравнению с карбюраторными, в бензиновых двигателях с системой EFI оптимизируется процесс смесеобразования в зависимости от текущих скоростей вращения и нагрузки двигателя, что снижает эксплуатационные расходы, сокращает количество вредных выбросов, увеличивает время работы и улучшает ее эффективность. Экономия только на топливе будет заметна уже через несколько месяцев.

Преимущества агрегатов с системой EFI (по сравнению с карбюраторными моделями)
- Мощность генератора – 12,0 кВт
- Расход топлива снижен на 27%
- Легкий запуск в любых климатических условиях
- Надежность работы, в том числе при нечастом использовании
- Уровень выбросов загрязняющих веществ снижен на 27–33%

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Двигатели
Бензиновый – Kohler CH 730 или Subaru EH 65: 23 л.с. при 3600 об./мин.
Бензиновый с EFI – Kohler ECH 730: 25 л.с. при 3600 об./мин.
На сжиженном пропане (LP) – Kohler CH 730: С системой подачи газовой смеси; 25 л. с. при 3600 об./мин. V-образный, с двухрядным расположением цилиндров, четырехтактный, с нижним расположением распредвала в промышленном исполнении с воздушным охлаждением.

Наиболее востребованные принадлежности
- Механизмы подачи проволоки SuitCase® X-TREME™
- Источники серии Dynasty® 200
- Spectrum® 625 X-TREME™ #907 404
- Тележка для перевозки агрегата по пересеченной местности с шинами Never Flat™ #300 914
- Транспортная тележка для внедорожного использования
- Комплект монтажного узла для баллона со сжиженным газом #300 917
- Защитный кожух
- Адаптер-переходник # 300 517
- Прицеп HWY-1000 #195 013

Бензин/сжиженный пропан

Модель	Варианты комплектации	Режим сварки	Технологический процесс	Диапазон токов/напряжения	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность генератора при 40°C	Габаритные размеры	Вес нетто
Bobcat 225	двигатель Kohler двигатель Kohler с УЗО двигатель Subaru	Падающая ВАХ/Перем. ток	РД / РАД	70–150 А	150 А при 25 В, 100% ПВ	Пиковая мощность в однофазном режиме: 11,0 кВт Постоянная мощность: 9,5 кВт	В: 711 мм (832 мм с выхлопной трубой) Ш: 508 мм Г: 1029 мм	220 кг
		Падающая ВАХ/Пост. ток	РД / РАД	50–225 А	225 А при 25 В, 100% ПВ			
		Жесткая ВАХ/Пост. ток	Механизированная сварка	19–28 В	200 А при 20 В, 100% ПВ			
Bobcat 3 Phase	двигатель Kohler с УЗО	Падающая ВАХ/Перем. ток	РД / РАД	50–200 А	200 А при 25 В, 100% ПВ	Пиковая мощность в однофазном/трехфазном режиме: 11,0 кВт Постоянная мощность: 9,5 / 10,0 кВт		225 кг
		Падающая ВАХ/Пост. ток	РД / РАД	50–210 А	210 А при 25 В, 100% ПВ			
		Жесткая ВАХ/Пост. ток	Механизированная сварка	19–28 В	200 А при 20 В, 100% ПВ			
Bobcat 250	двигатель Kohler двигатель Kohler с УЗО двигатель Subaru двигатель Kohler с EFI двигатель Kohler на сжиженном газе с УЗО	Падающая ВАХ/Перем. ток	РД / РАД	40–250 А	250 А при 25 В, 60% ПВ 225 А при 25 В, 100% ПВ	Пиковая мощность в однофазном режиме: 11,0 кВт Постоянная мощность: 9,5 кВт. **Пиковая мощность для модели с EFI: 12,0 кВт** **Постоянная мощность: 10,5 кВт**		227 кг
		Падающая ВАХ/Пост. ток	РД / РАД	40–250 А	250 А при 25 В, 100% ПВ			
		Жесткая ВАХ/Пост. ток	Механизированная сварка	17–28 В	275 А при 25 В, 60% ПВ 250 А при 28 В, 100% ПВ			

Серия Trailblazer®

См. брошюру № ED/4.75

NEW!

Сконструированные для профессиональных сварщиков, агрегаты Trailblazer постоянно совершенствуются. Основываясь на своих высочайших эксплуатационных характеристиках, новые агрегаты серии Trailblazer стали еще:

- Более экономичными за счет системы электронного впрыска (EFI) и применения генератора Excel™
- Более тихими в работе
- Более компактными и легкими
- Более простыми в части технического обслуживания

Сварочные агрегаты серии Trailblazer отличаются непревзойденными характеристиками дуги и позволяют получать самую ровную и стабильную дугу, по сравнению с существующими аналогами в своем классе.

Trailblazer 325 EFI

Trailblazer 275 EFI

Усовершенствования (по сравнению с предыдущей моделью)

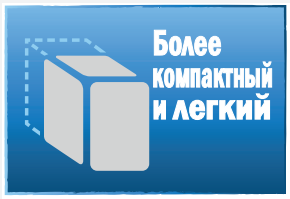
Более длительное время работы. Меньше остановов для заправки топливом и, как следствие, увеличенная продолжительность непрерывной работы. Время непрерывной работы нового агрегата Trailblazer, оборудованного системой электронного впрыска топлива (ЭВТ) и оснащенного генератором Excel, выросло на 50%.

Снижен расход топлива. Trailblazer потребляет на 35% меньше топлива за счет применения системы электронного впрыска топлива EFI и нового генератора Excel.

Упрощенное техническое обслуживание. Расположенные на передней панели высококонтрастные приборы своевременно указывают на необходимость проведения периодического технического обслуживания. Интуитивно-понятная конструкция агрегата упрощает проведение работ:

- Проверка уровня масла производится в верхней части агрегата (около передней панели)
- Технология Sunvision™ улучшает считывание информации с цифровых измерительных приборов
- Быстросъемные панели для доступа к основным контролируемым системам
- Горловина топливного бака и масляный фильтр расположены по одну сторону агрегата.

Снижен уровень шума при работе агрегата. Использование модернизированного блока "двигатель-генератор" и ряда передовых технологий позволило значительно снизить уровень шума для обеспечения более комфортных условий работы.



Компактная и легкая конструкция. Применение технологии Smart-Cor™ и новой компоновки внутренних органов позволило сделать агрегат Trailblazer более легким и компактным.

Сварочные процессы

- Сварка покрытыми электродами (EXX18, EXX10) и строжка
- Сварка сплошной и порошковой проволоками
- Ручная аргонодуговая сварка с функцией Lift-Arc™ (Auto-Stop™, Auto-Crater™), в том числе и в импульсном режиме

Дополнительные особенности

Самокалибрующиеся цифровые приборы:

- Предустановленные и текущие значения сварочного тока и напряжения
- Настройки технологического процесса
- Указатель уровня и расхода топлива
- Наработка в часах и интервал проведения ТО
- Скорость вращения двигателя (об./мин.)

Использование технологии Accu-Rated™ обеспечивает поддержание стабильных выходных параметров генератора при максимальных нагрузках, в том числе при подключении энергоемкого вспомогательного оборудования, сварочного оборудования и пуско-зарядных устройств. Технология Accu-Rated позволяет компенсировать короткие провалы/всплески напряжения на выходе и обеспечивает следующие уровни мощности:

- Пиковая мощность 12,0 кВт
- Пиковая мощность обеспечивается в течение 30 секунд (не менее).

Топливный бак емкостью 40 литров обеспечивает многочасовую работу без дозаправки.

Усиленная конструкция. Все компоненты агрегата специально спроектированы для работы в жестких климатических условиях, обеспечивая при этом высокое качество и длительный срок службы.

Отсканируйте эту метку для получения дополнительной информации по агрегатам серии Trailblazer.

Инновационные технологии

Новый Trailblazer сконструирован с использованием новейших технологий и учетом экспертного мнения специалистов сварочного производства, что позволило создать экономичный высокоэффективный агрегат

Базовая модель

Технология Smart-Cor™. Обеспечивает работу независимо генерируемых для сварки и питания вспомогательного оборудования мощностей. Полученные преимущества:

- Отсутствие взаимного влияния между сварочным оборудованием и подключенным к агрегату инструментом
- Более эффективное распределение мощности с минимальными отклонениями выходного напряжения
- Уменьшение размеров и снижение веса
- Улучшенные свойства дуги

Технология Auto-Speed™. Автоматическая регулировка скорости вращения двигателя в зависимости от необходимого уровня выходной мощности. Полученные преимущества:

- Значительная экономия топлива
- Увеличена продолжительность непрерывной работы
- Снижение уровня шума
- Сокращение уровня вредных выбросов в атмосферу

Инновационная конструкция. Двигатель развернут и смещен в переднюю часть агрегата для обеспечения более эффективного притока воздуха. Полученные преимущества:

- Снижение уровня шума
- Уменьшение размеров и снижение веса
- Упрощение процедуры технического обслуживаниеся

Дополнительно | Дополнительно | Дополнительно

Функционал агрегата значительно расширяется за счет применения системы улучшения качества выходного напряжения Excel™power, системы электронного впрыска топлива (EFI) и функции пускозарядного устройства

Система Excel power формирует на выходе генератора выровненное напряжение 120 В, 60 Гц, как в режиме холостого хода, так и во время сварки. При подключении к розетке вспомогательного оборудования система Excel power выдает мощность до 2,4 кВт с сохранением идеальной формы выходного напряжения переменного тока.

К генератору, работающему на холостом ходу, можно подключать соответствующие напряжению и мощности инструменты, что дает следующие преимущества:

- Значительная экономия топлива
- Увеличение продолжительности непрерывной работы
- Снижение уровня шума
- Продление срока службы двигателя

В бензиновых двигателях с системой EFI оптимизируется процесс смесеобразования в зависимости от текущих скоростей вращения и текущей нагрузки на двигатель, что снижает эксплуатационные расходы, сокращает количество вредных выбросов, увеличивает время работы и улучшает ее эффективность.

- Расход топлива снижается на 27%
- Обеспечивается легкий запуск в любых климатических условиях
- Снижается на 27—33% уровень выбросов загрязняющих веществ в атмосферу

Функция пускозарядного устройства рекомендуется для использования специалистами, работающими с большим количеством техники. Использование агрегатов серии Trailblazer для подзарядки аккумуляторов или запуска двигателя позволит поддерживать оборудование в работоспособном состоянии.

Тяжелая промышленность ● CC CV DC

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка
- Сварка порошковыми проволоками (FCAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW/GTAW-P)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Двигатели

Бензиновый – Kohler CH 730:
25 л.с. при 3600 об./мин.

Бензиновый с EFI – Kohler ECH 730:
25 л.с. при 3600 об./мин.

На сжиженном пропане (LP) – Kohler CH 730:
С системой подачи газовой смеси; 25 л. с. при 3600 об./мин.
С воздушным охлаждением, V-образный, двухрядный, четырехтактный, с верхним расположением клапанов в головке блока, в промышленном исполнении.

Наиболее востребованные принадлежности

- Механизм подачи проволоки SuitCase® X-TREME™ 12VS
- Сварочная горелка Spoolmatic® 30A с блоком управления WC-24 #130 831/ #137 549
- Источники серии Dimension®
- Spectrum® 625 X-TREME™ #907 404
- Тележка для перевозки агрегата по пересеченной местности с шинами Never Flat™ #300 914
- Транспортная тележка для внедорожного использования
- Защитная рама с держателями кабелей #300 921
- Комплект монтажного узла для баллона со сжиженным газом #300 917
- Защитный кожух
- Адаптер-переходник # 300 517
- Прицеп HWY-1000 #195 013
- Комплект кабелей для пускозарядки длиной 7,6 м с вилкой #300 422

Бензин/сжиженный газ

Модель	Варианты комплектации	Режим сварки	Технологический процесс	Диапазон токов/напряжения	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность однофазного генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
Trailblazer 275	двигатель Kohler; двигатель Kohler с УЗО; двигатель Kohler EFI с системой Excel Power; двигатель Kohler (на сжиж. газе) с УЗО; двигатель Kohler (на сжиж. газе) с системой Excel Power.	Падающая ВАХ/Пост. ток	РД / РАД	10–275 А	275 А при 28 В, 100% ПВ	Пиковая мощность: 12,0 кВт/11,0 кВт (сжиженный пропан) Постоянная: 10,5 кВт/9,5 кВт (сжиженный пропан) Система Excel Power (опция) 2,4 кВт 20 А при 120 В, 60 Гц, чистое синусоидальное напряжение на выходе генератора на холостом ходу и во время сварки	В: 711 мм (832 мм с выхлопной трубой) Ш: 508 мм Г: 1029 мм	208 кг
		Жесткая ВАХ/Пост. ток	Механизированная	10–35 В	275 А при 28 В, 100% ПВ			
Trailblazer 325	двигатель Kohler; двигатель Kohler с УЗО; двигатель Kohler (топливный насос с электр. управлением); двигатель Kohler с системой Excel Power; двигатель Kohler EFI; двигатель Kohler EFI с системой Excel Power; двигатель Kohler EFI с системой Excel Power и функцией пускозарядного устройства.	Падающая ВАХ/Пост. ток	РД / РАД	10–325 А	325 А при 28 В, 100% ПВ			209 кг
		Жесткая ВАХ/Пост. ток	Механизированная	10–35 В	325 А при 28 В, 100% ПВ			

Сделайте правильный выбор

Bobcat™

Лучшее соотношение цена / качество
- Высокорентабельный агрегат
- Хорошее качество сварки покрытыми электродами
- Отдельный сварочный генератор
- Повышенная производительность

NEW! Trailblazer®

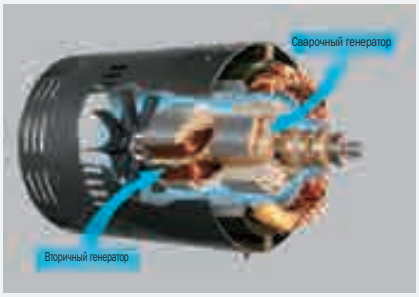
Лучший в своем классе
- Лучший в своем классе
- Генераторы с независимым возбуждением
- Исключительная эффективность
- Низкий уровень шума
- Непревзойденное качество сварки

Уровень шума (расст. 7 м)	Bobcat 225	лучше	Bobcat 250	лучше	Trailblazer 275	лучше	Trailblazer 325
Нагрузка: максимум / 150 А	73,5 дБ/72 дБ		72,5 дБ/72 дБ		73,5 дБ/65 дБ		74 дБ/65 дБ
Сравнение с предыдущей моделью	снижен на 25%		снижен на 33%		снижен на 68%		снижен на 68%
Уровень шумоизоляции	хорошо		очень хорошо		отлично		отлично
Топливная система							
Время непрерывной работы	13 часов		13/15,5 часов с EFI		до 19,5 часов		до 19,5 часов
Эффективность	хорошо		хорошо/очень хорошо с EFI		отлично		отлично
Вид топлива	бензин		бензин или сжиж.газ		бензин или сжиж.газ		бензин
Тип системы подачи топлива	карбюратор		карбюратор или EFI		карбюратор или EFI		карбюратор или EFI
Генератор							
Мощность, кВт	11		11 / 12 с EFI		12 /11 с LP		12
Качество выходного напряжения	очень хорошее/высокое		очень хорошее/высокое		высокое		высокое
Питание вспомогательного инструмента при сварке	Удовлетворительно		Хорошо		Отлично. Технология Smart-Cor™ – независимая работа сварочного и вспомогат. генератора		Отлично. Технология Smart-Cor™ – независимая работа сварочного и вспомогат. генератора
Наличие вспомогательного генератора Excel™ Power	нет		нет		Excel Power™ да		Excel Power™ да
Сварочные процессы							
Ручная дуговая сварка	хорошо/очень хорошо		очень хорошо		отлично		отлично
Механизированная сварка стали	удовл. (0,9 мм)		хорошо (0,9–1,6 мм)		отлично (0,6–1,6 мм)		отлично (0,6– 2,0 мм)
Сварка алюминия	удовл./хорошо (требуется WC-115A)		очень хорошо (требуется WC-115A)		отлично (требуется WC-24)		отлично (требуется WC-24)
Ручная аргонодуговая сварка	хорошо		очень хорошо		отлично		отлично
Импульсная РАД сварка	нет		нет		Да		Да
Сварка на переменном токе	70–150 А (для РАД треб. HF-251D-1)		40–250 А (для РАД треб. HF-251D-1)		с источником Dynasty®		с источником Dynasty ®
Строжка угольным электродом	нет		хорошо/очень хорошо		очень хорошо		очень хорошо
Размеры							
Габаритные (В х Ш хГ)	711 x 508 x 1029 мм		711 x 508 x 1029 мм		711 x 508 x 1029 мм		711 x 508 x 1029 мм
Вес	220 кг		227 кг		208 кг		209 кг
Ключевые особенности							
Цифровые приборы с SunVision™	нет		нет		Да		Да
Информационный дисплей	наработка/замена масла		наработка/замена масла/ ур. топлива		наработка/замена масла/ ур. топл./об. двиг		наработка/замена масла/ ур. топл./об. двиг.
Пускозарядное устройство	нет		нет		да, 12/24 вольт		да, 12/24 вольт
14-контактный разъем	нет		нет		Да		Да

Trailblazer® 302 Air Pak™

См. брошюру № ED/4.78

Универсальный автономный сварочный агрегат со встроенным воздушным компрессором роторного типа разработан для выполнения строительных и ремонтных работ с сохранением неизменно высокого качества сварных швов. Мощности генератора 13 кВт достаточно для питания вспомогательного инструмента, используемого на рабочем месте, а также использования агрегата в качестве пускозарядного устройства.



Комбинированная мощность генератора
- Максимальной пиковой мощности (13 кВт) среди генераторов, используемых в промышленности, достаточно для питания компрессора и источника плазменной резки Spectrum 875.

Четыре устройства в одном
- Профессиональные параметры сварки для всех технологических процессов при наилучшем качестве дуги в своем классе
- Генератор мощностью 13 кВт
- Воздушный компрессор
- Пускозарядное устройство

Превосходное качество сварки
- Оптимизированные предустановленные режимы для сварки различными типами покрытых электродов
- Лучшие в своем классе характеристики дуги
- Два режима Lift-Arc™ для ручной аргонодуговой сварки на постоянном токе

Пускозарядное устройство
- Возможность выбора режима зарядки аккумулятора 12 / 24 В
- Стартовый ток до 450 А
- Удобный доступ к органам управления, расположенным на передней панели

Воздушный компрессор
- Производительность до 850 литров/мин. с давлением воздуха 11 атм. без расходного бака
- Гарантия на компрессор, предоставляемая компанией Miller, составляет 3 года
- На выходе компрессора воздух имеет температуру 40 С
- Регулировка давления воздуха (от 5,5 – 11 атм.) производится на передней панели
- Номинальный срок службы компрессора – 30 000 часов эксплуатации
- Автоматическое отключение при превышении заданного уровня давления (с индикацией)

Тяжелая промышленность ● CC/CV AC/DC

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)
- Пускозарядное устройство

Бензиновый двигатель

Kohler CH 750: 30 л.с. при 3600 об./мин.

V-образный, двухрядный, четырехтактный, с верхним расположением клапанов в головке блока, промышленного исполнения с воздушным охлаждением.

Наиболее востребованные принадлежности
- Механизм подачи проволоки SuitCase® X-TREME™ 12VS
- Сварочная горелка Spoolmatc® 30A / блок управления WC-24 #130 831 / #137 549
- Spectrum® 625 X-TREME™ #907 531
- Защитный чехол #300 379
- Адаптер-переходник # 300 517

- **Кабели пускозарядные длиной 7,6 м с вилкой** #300 422

Бензин

Варианты комплектации	Режим сварки	Технологический процесс	Диапазон тока/напряжения	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность однофазного генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
с двигателем Kohler с двигателем Kohler с электр. топливным насосом с распределенным впрыском с двигателем Kohler с блоком охлаждения/сепаратором	Падающая ВАХ/Пост. ток	РД / РАД	10–300 А	280 А при 32 В, 100% ПВ	Пиковая: 13,0 кВт Непрерывная: 11,0 кВт	В: 711 мм (876 мм с учетом выхлопной трубы) Ш: 508 мм Г: 1514 мм	350 кг
	Жесткая ВАХ/Пост. ток	Механизированная сварка	13–35 В, 350 А	300 А при 32 В, 100% ПВ 350 А при 32 В, 60% ПВ			
	Падающая ВАХ/Перем. ток	РД / РАД	10–225 А	200 А при 32 В, 60% ПВ			

Воздушный компрессор	Особенности	Расход воздуха при 3600 об./мин.	Расход воздуха при 3000 об./мин.	Расход воздуха при 2400 об./мин (холостой ход)	Рабочее давление	Цикл нагрузки	Объем масла
Производство Miller Electric	Роторно-винтовой с электрической муфтой сцепления для включения/выключения. Интервал замены масла – 500 часов. Номинальный срок службы – 30 000 часов.	0,88 м³/мин.	0,79 м³/мин.	0,62 м³/мин.	5,5–11 атм.	100%	1,7 л

Варианты применения

Для каждого автомобиля разработано персональное решение от мирового лидера отрасли.

Независимо от сложности поставленной задачи в части организации сварочного поста, мобильной электростанции или другого комплекта многофункционального оборудования компания Miller обеспечит разработку комплексного решения.

Оставайтесь на связи с сайтом MillerWelds.com/interests/trucks

Вспомогательные принадлежности для автомобиля

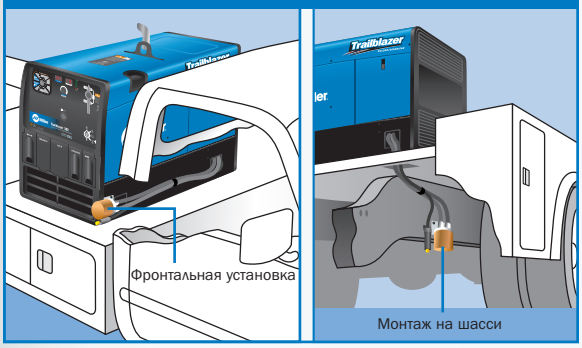
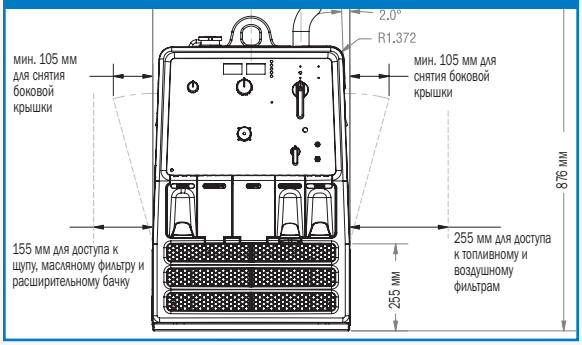


Схема монтажа



Выберите нужный дизельный двигатель

Компания Miller предлагает широкий выбор сварочных агрегатов с приводом от дизельного двигателя.

Определитесь с выбором дизельного агрегата, который наиболее полно удовлетворяет вашим требованиям.

Преимущества высокооборотистых дизельных агрегатов

Агрегаты Bobcat™ и Trailblazer®

- Более низкая стоимость производства
- Меньшие габаритные размеры
- Малый вес

Преимущества низкооборотистых дизельных агрегатов

Агрегаты серии Big Blue®

- Работа на низких оборотах двигателя
- Низкий уровень создаваемых шумов
- Более длительные интервалы проведения технического обслуживания
- Получение более высоких выходных характеристик сварочного тока

Bobcat™ 250 (дизельный)

См. брошюру №ED/4.34

Надежный сварочный агрегат для выполнения строительных и ремонтных работ с применением ручной дуговой и аргонодуговой сварки покрытыми электродами.

Возможность ручной дуговой и аргонодуговой сварки на переменном или постоянном токе и применение сварочных проволок позволяет получать качественные швы на всех типах металлов. Ручная дуговая сварка покрытыми электродами на переменном токе является более экономичным процессом, исключающим негативное влияние магнитного дутья.

Применение технологии Accu-Rated™ позволяет компенсировать короткие провалы/всплески напряжения на выходе и получить полезную пиковую мощность 11 кВт (в течение 30 секунд).

Использование технологии Accu-Rated™ обеспечивает поддержание стабильных выходных параметров генератора при максимальных нагрузках, в том числе при подключении энергоемкого вспомогательного оборудования, сварочного оборудования и пускозарядных устройств.

Идеально подходит для мобильных ремонтных мастерских, где определяющими факторами являются малые размеры и вес оборудования.

Тяжелая промышленность ● CC/CV AC/DC

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A).

Дизельный двигатель
Kubota D722: 19 л.с. при 3600 об./мин. Промышленный 3-цилиндровый двигатель с жидкостным охлаждением

Наиболее востребованные принадлежности
- Источники серии Dynasty® 200
- Spectrum® 625 X-TREME™ #907 404
- Защитный чехол
- Прицеп HWY-1000 #195 013

Дизельные агрегаты

Варианты комплектации	Режим сварки	Технологический процесс	Диапазон токов/напряжения	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность однофазного генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
с двигателем Kubota	Падающая ВАХ/Перем. ток	РД / РАД	40–250 А	250 А при 25 В, 60% ПВ, 225 А при 25 В, 100% ПВ	Пиковая: 11,0 кВт Постоянная: 9,5 кВт	В: 762 мм (870 мм с выхлопной трубой) Ш: 508 мм Г: 1321 мм	318 кг
с двигателем Kubota с УЗО	Падающая ВАХ/Пост. ток	РД / РАД	40–250 А	250 А при 25 В, 100% ПВ			
	Жесткая ВАХ/Пост. ток	Механизированная сварка	17–28 В	275 А при 25 В, 60% ПВ, 250 А при 28 В, 100% ПВ			

Trailblazer® 302 (дизельный)

См. брошюру №ED/4.77

Высокая выходная мощность, надежность и непревзойденное качество дуги делают Trailblazer лучшим выбором для выполнения строительных, ремонтных и прочих производственных работ.

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Независимые сварочный и вспомогательный генераторы.
Серия агрегатов Trailblazer имеет независимые генераторы для питания сварочных цепей и вспомогательного инструмента, что исключает их взаимовлияние и не ограничивает мощность, вырабатываемую для сварочного процесса.

Превосходные характеристики дуги
- Четыре предустановленных режима строжки (при РД)
- Адаптивная система горячего старта Hot Start™ (при РД)
- Великолепные характеристики дуги при механизированной сварке
- Наличие функций старта дуги Lift-Arc™ TIG с режимами Auto-Crater™ и Auto-Stop™

Технология Accu-Rated™ обеспечивает 11,0 кВт полезной пиковой мощности (9,5 кВт постоянной мощности), которой достаточно для питания вспомогательного оборудования.

Тяжелая промышленность ● CC/CV AC/DC

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Дизельный двигатель
Kubota D722: 19 л.с. при 3600 об./мин. Промышленный 3-цилиндровый двигатель с жидкостным охлаждением

Наиболее востребованные принадлежности
- Источники серии Dynasty® 200
- Spectrum® 625 X-TREME™ #907 404
- Защитный чехол
- Прицеп HWY-1000 #195 013

Дизельные агрегаты

Варианты комплектации	Режим сварки	Технологический процесс	Диапазон токов/напряжения	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность однофазного генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
с двигателем Kubota	Падающая ВАХ/Перем. ток	РД / РАД	10–225 А	200 А при 25 В, 100% ПВ	Пиковая: 11,0 кВт Постоянная: 9,5 кВт	В: 762 мм (870 мм с выхлопной трубой) Ш: 508 мм Г: 1321 мм	327 кг
с двигателем Kubota с УЗО	Падающая ВАХ/Пост. ток	РД / РАД	10–300 А	280 А при 25 В, 100% ПВ			
	Жесткая ВАХ/Пост. ток	Механизированная сварка	13–35 В, 10–325 А	300 А при 25 В, 100% ПВ			

Big Blue® 300 Pro

См. брошюру № ED/5.21

Надежный низкооборотистый дизельный агрегат с непревзойденными характеристиками дуги — идеальное решение для профессионального использования в строительстве, производстве и сварке труб.

Дисплей технического обслуживания

- Топливный расходомер
- Наработка в часах
- Интервал замены масла
- Автоматическое выключение при перегреве или низком давлении масла в двигателе
- Выключение при низком уровне топлива — останов двигателя до исчерпания запаса топлива и облегчение повторного запуска

Герметичный корпус бокса плат управления обеспечивает их исключительную сохранность и надежность в работе. Герметичный водонепроницаемый корпус предотвращает попадание пыли и влаги на электронные компоненты.

Регулируемый форсаж (DIG) позволяет менять характеристики дуги в зависимости от типа используемых электродов и вида свариваемых поверхностей.

Простота использования. Интуитивно понятные органы управления упрощают как настройку агрегата, так и выполнение сварочных работ.

Низкий уровень шума. Уровень шума агрегата при максимальной нагрузке не превышает 72 дБ.

Компактная конструкция облегчает монтаж агрегата в кунге или на шасси.

Дополнительно поставляются части корпуса, выполненные из нержавеющей стали.

Соответствует требованиям CSA, IEC и NEMA.

Тяжелая промышленность ● CC CV DC

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Дизельные двигатели

CAT C1.5 – 21,7 л. с. при 1850 об./мин., трехцилиндровый, промышленный, с жидкостным охлаждением

Kubota V1505: 20,2 л. с. при 1850 об./мин., четырехцилиндровый, промышленный, с жидкостным охлаждением

Mitsubishi S4L2: 24,4 л. с. при 1850 об./мин., четырехцилиндровый, промышленный, с жидкостным охлаждением.

Наиболее востребованные принадлежности

- Механизм подачи проволоки SuitCase® XTREME™ 12VS
- Механизм подачи проволоки SuitCase® 12RC
- Источники серии Dynasty® 200
- Пульт ДУ беспроводной
- Spectrum® 875
- Защитный чехол #195 301
- Адаптер-переходник # 300 517
- Комплект однофазных вилок полной мощности #119 172
- Прицеп HWY-224 #043 805
- Пульт ДУ PRHC-14 #195 511

Дизельные агрегаты

Варианты комплектации	Режим сварки	Диапазон токов/ напряжения	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность однофазного генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
с двигателем CAT с двигателем CAT с предпусковым подогревателем 120 В с двигателем CAT с предпусковым подогревателем 120 В из нержавеющей стали	Падающая ВАХ/ Пост. ток	20–410 А	300 А при 32 В, 60% ПВ	Пиковая: 12,0 кВт; Постоянная: 10,0 кВт	В: 813 мм Ш: 667 мм Г: 1422 мм	**Caterpillar** 499 кг **Kubota** 472 кг **Mitsubishi** 491 кг
с двигателем Kubota с предпусковым подогревателем 120 В с двигателем Mitsubishi с двигателем Mitsubishi с предпусковым подогревателем 120 В	Жесткая ВАХ/ Пост. ток	14–40 В				

Сделайте мир лучше, используя передовое сварочное оборудование

С 1 января 2013 г., в соответствии с нормами «Tier 4 Final» Агентства по охране окружающей среды (EPA, США), значительно ограничены предельно допустимые нормы выбросов, в том числе твердых веществ и оксида азота, в атмосферу. Изменения коснулись всего оборудования, оснащенного дизельными двигателями мощностью от 25 до 75 л. с.

Компания Miller постоянно совершенствует линейку своих автономных сварочных агрегатов с приводом от дизельного двигателя, обеспечивая их полное соответствие требованиям EPA Tier 4 Final и прочих международных нормативных документов в области экологической безопасности. Используя наше оборудование, Вы гарантированно получаете конкурентоспособные преимущества в части эффективности и безопасности проведения сварочных работ при снижении негативного влияния на окружающую среду.

Дополнительную информацию можно найти на сайте MillerWelds.com/tier4

Big Blue® 350X PipePro®

Сварочная система, создаваемая на базе агрегата Big Blue 350X PipePro, идеально подходит для выполнения самых ответственных работ при строительстве трубопроводов как ручной дуговой, так и механизированной (полуавтоматической) сваркой.

Сварочная горелка Bernard™PipePro Dura-Flux™

- Легкая горелка с поворотным гусаком Hi-Viz™ позволяет сварщику получить оптимальные характеристики дуги.
- Сменный лайнер упрощает проведение технического обслуживания.
- Удобная рукоятка горелки с переключателем режимов позволяет выбирать оптимальный режим в зависимости от пространственного положения сварки.

Miller®Big Blue 350X PipePro (см. брошюру ED/5.4)

- Облегченный поджиг и улучшенный контроль параметров дуги при сварке высокопрочных сталей.
- Улучшенный контроль параметров процесса механизированной сварки позволяет получить лучшие в своем классе результаты.
- Общий уровень шума при работе агрегата в номинальном режиме снижен на 40% (по сравнению с аналогами).
- За счет применения отдельного алюминиевого корпуса обеспечена исключительная защита контрольной платы от пыли, влаги и прочих негативных воздействий.
- Предусмотрена возможность питания вспомогательного оборудования потреблением до 12 кВт пиковой мощности.
- Небольшие размеры и вес позволяют значительно сэкономить пространство в кузове автомобиля.
- Расход топлива снижен на 20%.
- Система Auto Remote Sense™ (ARS) определяет подключение пульта ДУ к 14-контактному разъему и исключает при этом некорректное управление режимами с передней панели агрегата.
- Корпус LINE-X® обеспечивает ударопрочность, высокий уровень коррозионной и абразивной защиты.
- Дополнительно поставляется комплект боковых панелей из нержавеющей стали.
- Соответствует международным требованиям по безопасности.

Механизм подачи Miller SuitCase®X-TREME™8HD DS

- Разработан специально для сварки трубопроводов при обеспечении максимальной производительности сварки.
- Электродвигатель с большим крутящим моментом специально разработан для подачи порошковых проволок.
- Широкий диапазон рабочих напряжений для малых и больших диаметров проволоки позволяет работать без вибраций и разрывов дуги.

Пульт дистанционного управления беспроводной (ручной)

- Беспроводная конструкция пульта повышает производительность и безопасность проведения сварочных работ.
- Расширяет рабочую зону до 90 метров, что способствует значительному повышению мобильности.
- Исключает дорогостоящий ремонт поврежденных кабелей.
- Повышает качество сварных швов за счет точности регулирования сварочных параметров.
- Специальный зажим к поясному ремню обеспечивает безопасность пульта ДУ и свободный доступ к нему.
- Дополнительно рекомендуется использовать антенну с целью исключения искажений сигнала при работе в зоне различных строений и перепадов высот.

Тяжелая промышленность ● CC CV DC

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Дизельные двигатели

Соответствует требованиям защиты окружающей среды EPA уровень 4i

CAT C1.5T: 24,7 л. с. при 1800 об./мин.
3-цилиндровый промышленный двигатель с турбонаддувом и жидкостным охлаждением

Mitsubishi S4L2: 24,4 л. с. при 1850 об./мин.
4-цилиндровый промышленный двигатель с жидкостным охлаждением

Примечание: гарантия на двигатель обеспечивается их производителем отдельно.

Возможная комплектация системы

- Автономный сварочный агрегат Big Blue 350X PipePro
- Механизм подачи проволоки серии SuitCase X-TREME
- Сварочная горелка Bernard PipePro Dura-Flux с кабелем длиной 3 м #301 011
- Пульт ДУ ручной беспроводной #300 430/#300 749

Наиболее востребованные принадлежности

- Механизм подачи проволоки SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS
- Механизм подачи проволоки SuitCase® 8RC/12RC
- Комплект однофазных силовых вилок #119 172
- Комплект фильтров для двигателя #244 711 (масляный, топливный и воздушный)
- Подающие ролики с V-образными канавками
  1/16 дюйма (1,6 мм) #079 609
  5/64 дюйма (2,0 мм) #079 610
- Контактные наконечники Quik Tip™
  1/16 дюйма (1,6 мм) #T1116
  5/64 дюйма (2,0 мм) #T1564
- Изолятор Hi-Viz™ Quik Tip™ #7010062
- Шейка горелки (70°x R2) #7010068
- Лайнер-вставка шейки горелки (короткий)
  1,6 мм #QJL-116
  2,0 мм #QJL-564
- Лайнер горелки (длинный)
  1,6 мм #44215
  2,0 мм #44315

Дизельные агрегаты

Модель агрегата Big Blue 350 PipePro	Режим сварки	Технологический процесс	Диапазон сварочн. тока/напряжения	Номинальные значения выходных параметров при 104 °F (40 °C)	Мощность генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
- с двигателем CAT Turbo - с двигателем CAT Turbo и корпусом из нержавеющей стали - с двигателем Mitsubishi - с двигателем Mitsubishi и корпусом из нержавеющей стали	Падающая ВАХ	РАД	20–400 А	400 А при 26 В, 40% ПВ 350 А при 24 В, 100% ПВ	Пиковая мощность: 12 кВт	В: 813 мм Ш: 667 мм Г: 1422 мм	**Caterpillar** 470 кг
		РД	20–400 А	350 А при 34 В, 60% ПВ 325 А при 33 В, 100% ПВ	Постоянная мощность: 10 кВт		**Mitsubishi** 462 кг
	Жесткая ВАХ	Механизированная сварка	14–40 В	350 А при 31,5 В, 100% ПВ			

Модель механизма подачи SuitCase X-TREME 8HD DS	Напряжение питания	Номинальные параметры	Скорость подачи проволоки	Тип и диаметр сварочной проволоки	Максимальные размеры катушки	Габариты	Вес нетто
	Работает от сварочного тока: 14–48 В	330 А при 60% ПВ	**Низкий диапазон** 0,65–5,2 м/мин. **Высокий диапазон** 4,5–19,8 м/мин.	**Стальная:** 0,6–1,6 мм **Порошковая:** 0,8–2,0 мм	203 мм, 6,4 кг	В: 324 мм Ш: 184 мм Г: 457 мм	14 кг

Big Blue® 400X и 500X

См. брошюру ED/10.8

Сконструирован для использования строительными и сервисными организациями, предъявляющими высокие требования к мощности, надежности и долговечности сварочных агрегатов.

Показана модель Big Blue 500X CC/CV Deluxe

Дисплей технического обслуживания
- Топливный расходомер
- Наработка в часах
- Интервал замены масла
- Автоматическое выключение при перегреве или низком давлении масла в двигателе

Герметичный корпус бокса платы управления обеспечивает ее исключительную сохранность и надежность в работе. Герметичный водонепроницаемый корпус предотвращает попадание пыли и влаги на электронные компоненты.

Спроектирован и изготовлен с использованием компонентов промышленного назначения, что предполагает его использование в тяжелых производственных условиях.

Функция Hot Start™ облегчает зажигание дуги при использовании покрытых электродов разных типов.

Функция Arc-Drive™ оптимизирует параметры дуги при сварке покрытыми электродами и за счет фокусировки дуги и исключения ее прерывания обеспечивает увеличение скорости сварки.

Удобство и быстрота технического обслуживания за счет расположения контролируемых систем на одной стороне агрегата.

Соответствует требованиям CSA, IEC и NEMA.

Тяжелая промышленность CC CC/CV DC

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)
- Приварка шпилек

Дизельные двигатели

Deutz D2011L03i (для 400-й модели):
32 л. с. при 1800 об./мин.
3-цилиндровый промышленный двигатель с воздушным/масляным охлаждением

Perkins 404D-22 (для 400-й модели):
32,6 л. с. при 1800 об./мин.
4-цилиндровый промышленный двигатель с жидкостным охлаждением

Deutz D2011L04i (для 400-й модели):
48,6 л. с. при 1800 об./мин.
4-цилиндровый промышленный двигатель с воздушным/масляным охлаждением

Дизельные агрегаты

Модель	Варианты комплектации	Технологический процесс	Диапазон токов/напряжения	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность однофазного генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
Big Blue 400 CC	с двигателем Deutz с двигателем Perkins	РД / РАД	55–500 А	400 А при 36 В, 100% ПВ	Пиковая: 5,5 кВт Постоянная: 4,0 кВт Для модели Deluxe (дополнительная мощность) Трехфазное: 15,0 кВт или однофазное: 12,0 кВт	В: 1092 мм Ш: 724 мм Г: 1654 мм	с двигателем Deutz – 751 кг
Модель Big Blue 400X CC/CV	с двигателем Deutz с двигателем Perkins	РД / РАД / Механизированная сварка	15–500 А 14–40 В				с двигателем Perkins – 701 кг
Big Blue 500 CC	с двигателем Deutz	РД / РАД	55– 600 А	500 А при 40 В, 100% ПВ	Пиковая: 5,5 кВт Постоянная: 4,0 кВт Для модели Deluxe (дополнительная мощность) Трехфазное: 20,0 кВт или однофазное: 12,0 кВт		с двигателем Deutz – 769 кг
Модель Big Blue 500X CC/CV Deluxe	с двигателем Deutz	РД / РАД / Механизированная сварка	20–600 А 14–40 В				

Big Blue® 400 Eco Pro

См. брошюру № ED/5.3

Высоконадежный компактный сварочный агрегат с приводом от дизельного двигателя, отличающегося экономичностью и малым уровнем выброса загрязняющих веществ.

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Превосходные технические характеристики
- Экономичность – потребление топлива снижено до 25% по сравнению с другими моделями данного класса
- Сниженный уровень шума – при максимальной нагрузке не превышает 72 дБ.
- Габаритные размеры – до 44% компактнее и до 41% легче представителей данного класса оборудования
- Конструкция агрегата позволяет его монтаж в кунге или на шасси
- Исключительный контроль за параметрами дуги при сварке
- Возможна комплектация двигателем повышенной мощности для работы на сварочных токах до 500 А
- При работе сварочного агрегата на токах до 350 А скорость вращения двигателя автоматически снижается до 1850 об./ мин., что позволяет значительно снизить уровень шума и расход топлива.

Высокая степень надежности
- Проверенная технология изготовления печатных плат управления, защищенных герметичным корпусом
- Герметичные разъемы предотвращают попадание влаги и пыли внутрь защитного корпуса

Тяжелая промышленность CC/CV DC

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Дизельный двигатель

Mitsubishi S4L2: 35 л. с. при 3000 об./мин. 4-цилиндровый промышленный двигатель с жидкостным охлаждением

Наиболее востребованные принадлежности
- Механизм подачи проволоки SuitCase® X-TREME™ 12VS
- Пульт ДУ беспроводной #300 430/#300 749
- Spectrum® 375 X-TREME™/ 625 X-TREME™
- Защитный чехол #195 301
- Прицеп HWY-224 #043 805
- Пульт ДУ PRHC-14 #195 511

Дизельные агрегаты

Варианты комплектации	Режим сварки	Технологический процесс	Диапазон токов/ напряжения	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность однофазного генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
с двигателем Mitsubishi с двигателем Mitsubishi и предпусковым подогревателем 120 В	Падающая ВАХ/Пост. ток	РД / РАД	20–450 А	300 А при 32 В, 100% ПВ 450 А при 30 В, 40% ПВ	Пиковая: 5,5 кВт Постоянная: 4,0 кВт	В: 813 мм Ш: 667 мм Г: 1422 мм	497 кг
		Резка / строжка	40–500 А	400 А при 36 В, 100% ПВ 500 А при 30 В, 40% ПВ			
	Жесткая ВАХ/Пост. ток	Механизированная сварка	14–40 В	300 А при 28 В, 100% ПВ 450 А при 30 В, 40% ПВ			

Big Blue® 450X Duo CST™

См. брошюру № ED/5.5

Надежный двухпостовой сварочный агрегат, обеспечивает ручную дуговую / аргонодуговую сварку с максимальной производительностью и эффективностью. Два отдельных сварочных источника питаются от одного генератора и выдают 280 А для каждого оператора. Экономный расход топлива и низкий уровень шума делают этот агрегат прекрасным решением для использования на любых рабочих площадках.

Тяжелая промышленность

CC DC

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Дизельный двигатель

Соответствует экологическим требованиям (4i Mitsubishi S4L2): 24,4 л. с. при 1890 об./мин., четырехцилиндровый, промышленный, с жидкостным охлаждением

Примечание: гарантия обеспечивается производителем двигателя.

Наиболее востребованные принадлежности

- Пульт дистанционного управления беспроводной
- Spectrum® 875
- Защитный чехол #195 301
- Прицеп HWY-224 #043 805

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Экономия топлива, низкие эксплуатационные расходы и повышенная производительность.

Превосходное качество дуги при сварке электродами различного типа (E6010 и E7018).

Функция Lift-Arc™ позволяет начать аргонодуговую сварку без использования высокочастотного возбуждения.

Предусмотрено использование пультов дистанционного управления различного типа (как проводных, так и беспроводных).

Низкий уровень шума. Данный агрегат работает тише, чем большинство аналогичных моделей (72,2 дБ на расстоянии 7м), что облегчает общение персонала на рабочей площадке и повышает общую безопасность.

Низкооборотистый дизельный двигатель Mitsubishi.

Дизельные агрегаты

Модель	Режим сварки / Технологический процесс	Режим работы выходных терминалов	Диапазон токов	Номинальные параметры (при 50°C)	Мощность генератора (при 50°C)	Габаритные размеры	Вес нетто
Big Blue 450X Duo CST с двигат. Mitsubishi	Падающая ВАХ / постоянный ток (РД / РАД)	Раздельный (двухпостовой)	5–280 А	200 А при 28 В пост. тока, 100% ПВ	Пиковая мощность: 12 кВт Непрерывная работа: 10 кВт 120/240 В перем. тока, 60 Гц	В: 813 мм Ш: 667 мм Г: 1422 мм	483 кг
		Параллельный (совмещенный)	10–450 А	400 А при 28 В пост. тока, 100% ПВ			

Big Blue® 700X Duo Pro

См. брошюру № ED/5.6

Универсальный двухпостовой сварочный агрегат создан специально для сварки магистральных трубопроводов и рассчитан на продолжительную работу двух операторов в сложных эксплуатационных условиях. Два сварочных источника могут подключаться совместно, что позволит получить выходной ток до 800 А.

Тяжелая промышленность

CC CV DC

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)

Дизельный двигатель

Соответствует экологическим требованиям (4i Deutz D2011L04i): 48,6 л.с. при 1860 об./мин. 4-цилиндровый, промышленный двигатель с воздушным/масляным охлаждением

Примечание: гарантия обеспечивается производителем двигателя.

Наиболее востребованные принадлежности

- Механизм подачи проволоки SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS
- Механизм подачи проволоки SuitCase® 8RC/12RC
- Комплект кабелей управления
- Пульт дистанционного управления беспроводной
- Spectrum® 875
- Защитный чехол #194 683
- Прицеп HWY-224 #043 805

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Два независимых генератора вырабатывают мощность до 32 кВт.

Возможность независимого выбора режимов работы источников позволяет выполнять на высоком уровне ручную дуговую, аргонодуговую, механизированную (полуавтоматическую) сварку без их взаимного влияния.

Независимые 14-контактн. разъемы для подключения пультов дистанционного управления позволяют каждому из сварщиков использовать как проводные, так и беспроводные пульты.

Низкий уровень шума. Данный агрегат при полной нагрузке работает тише, чем большинство аналогичных моделей (68 дБ на расстоянии 7м), что облегчает общение персонала на рабочей площадке и повышает общую безопасность.

Вариант сварочной системы : сварочный агрегат, механизм подачи проволоки SuitCase® X-TREME™ 8HD (SuitCase 12RC/ X-Treme 12VS), сварочная горелка Bernard™ PipePro Dura-Flux™ и различные сварочные материалы.

Дизельные агрегаты

Модель	Режим сварки / Технологический процесс	Режим работы выходных терминалов	Диапазон Ампер/Вольт	Номинальные параметры (при 50°C)	Мощность генератора при 40°C	Габаритные размеры	Вес нетто
Big Blue 700X Duo Pro с двигателем Deutz	Падающая ВАХ / пост. ток РД / РАД	Раздельный (двухпостовой)	20–400 А	300 А при 32 В пост. тока, 100% ПВ 400 А при 36 В пост. тока, 40% ПВ	Пиковая мощность: 5500 Вт Непрерывная работа: 4000 Вт Трехфазн. напряжение: Пиковая мощность: 27 кВт Непрерывная работа: 20 кВт Однофазн. напряжение: Пиковая мощность: 19 кВт Непрерывная работа: 12 кВт	В: 1092 мм Ш: 724 мм Г: 1654 мм	784 кг
		Параллельный (совмещенный)	40–800 А	500 А при 40 В пост. тока, 100% ПВ 700 А при 28 В пост. тока, 60% ПВ			
	Жесткая ВАХ / пост.ток механизированная (полуавтоматическая) сварка	Раздельный (двухпостовой)	14–40 В	300 А при 29 В пост. тока, 100% ПВ 400 А при 34 В пост. тока, 40% ПВ			
		Параллельный (совмещенный)	14–40 В	500 А при 39 В пост. тока, 100% ПВ 700 А при 28 В пост. тока, 60% ПВ			

Big Blue® Air Pak™

См. брошюру № ED/10.5

Многофункциональный автономный агрегат предназначен для выполнения сварки строительных металлоконструкций. Оснащен воздушным компрессором и пускозарядным устройством.

Показана модель Deluxe

Дисплей технического обслуживания
- Топливный расходомер
- Наработка в часах
- Интервал замены масла
- Автоматическое выключение при перегреве или низком давлении масла в двигателе

Промышленный роторно-винтовой высоконадежный воздушный компрессор Ingersoll Rand с автоматическим контролем степени натяжения ремня.

Независимые органы управления компрессором.

Двигатель с турбонаддувом обеспечивает высокую производительность при работе на больших высотах.

Низкий уровень шума. На холостом ходу — 70 дБ, а при максимальной нагрузке — не более 79 дБ.

Функция Hot Start™ облегчает зажигание дуги при использовании покрытых электродов разных типов.

Функция Arc-Drive™ оптимизирует параметры дуги при сварке покрытыми электродами и за счет фокусировки дуги и исключения ее прерывания обеспечивает увеличение скорости сварки.

Возможность использования агрегата в качестве пускозарядного устройства.

Соответствует требованиям CSA, IEC и NEMA.

Тяжелая промышленность CC CV DC AC/DC

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)
- Приварка шпилек
- Пускозарядное устройство

Дизельный двигатель

Соответствует требованиям защиты окружающей среды EPA уровень 4i Deutz TD2011L04:
63,4 л. с. при 1850 об./мин., четырехцилиндровый промышленный двигатель с турбонаддувом и жидкостным охлаждением.

Наиболее востребованные принадлежности

- **Система осушки воздуха** #195 117

Предотвращает конденсацию влаги из воздуха и замерзание воздуховода при работе в сложных климатических условиях

Дизельные агрегаты

Варианты комплектации	Режим сварки	Диапазон токов/напряжения	Номинальные параметры при 40 °C	Мощность однофазного генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
с двигателем Deutz	Падающая ВАХ/Пост. ток	20–750 А	600 А при 44 В (26,4 кВт), 40% ПВ 550 А при 42 В (23,1 кВт), 60% ПВ 500 А при 40 В (20 кВт), 100% ПВ	Пиковая: 5,5 кВт Постоянная: 4,0 кВт **Вспомогательная мощность (для модели Deluxe)** Три фазы: 20,0 кВт Одна фаза: 12,0 кВт	В: 1092 мм Ш: 724 мм Г: 1765 мм	**Базовая модель** 876 кг **Модель Deluxe** 887 кг
с двигателем Deutz, комплектация "Север"	Жесткая ВАХ/Пост. ток	14–40 В	500 А при 40 В (20 кВт), 100% ПВ			
	Падающая ВАХ/Перем. ток (модель Deluxe)	20–575 А	400 А при 36 В (14,4 кВт), 100% ПВ			
с двигателем Deutz, модель Deluxe	Пускозарядное устройство (модель Deluxe)	12/24 В	750 А, 12 В / 24 В			

Воздушный компрессор	Особенности	Расход воздуха при 1850 об./мин.	Расход воздуха при 1235 об./мин (Х.Х.)	Рабочее давление	Цикл нагрузки	Объем масла	Система защиты
Ingersoll Rand CE55 G1	Роторно-винтовой с электрической муфтой сцепления для включения/выключения. Интервал замены масла — 500 часов. Номинальный срок службы — 30 000 часов.	1,70 м³/мин.	1,13 м³/мин.	7 атм.	100%	4,7 л	Автоматическое выключение при перегреве

Big Blue® Turbo

См. брошюру № ED/10.3

Аналогичен модели Big Blue Air Pak (за исключением воздушного компрессора).

Дисплей технического обслуживания
- Топливный расходомер
- Наработка в часах
- Интервал замены масла
- Автоматическое выключение при перегреве или низком давлении масла в двигателе

Двигатель с турбонаддувом обеспечивает высокую производительность при работе на больших высотах.

Великолепные выходные параметры. Диапазон сварочного тока — от 20 до 750 А. 600 А при 100% ПВ!

Низкий уровень шума. На холостом ходу — 70 дБ, а при максимальной нагрузке — не более 79 дБ.

Функция Hot Start™ облегчает зажигание дуги при использовании покрытых электродов разных типов.

Функция Arc-Drive™ оптимизирует параметры дуги при сварке покрытыми электродами и за счет фокусировки дуги и исключения ее прерывания обеспечивает увеличение скорости сварки.

Соответствует требованиям CSA, IEC и NEMA.

Тяжелая промышленность CC CV DC

Технологические процессы
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Аргонодуговая сварка (GTAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)
- Приварка шпилек

Дизельный двигатель

Соответствует требованиям защиты окружающей среды EPA уровень 4i Deutz TD2011L04:
63,4 л. с. при 1850 об./мин. четырехцилиндровый промышленный двигатель с турбонаддувом и жидкостным охлаждением.

Дизельные агрегаты

Варианты комплектации	Режим сварки	Технологический процесс	Диапазон токов/напряжения	Номинальные параметры при 40°C	Мощность однофазного генератора при 40 °C	Габаритные размеры	Вес нетто
с двигателем Deutz	Падающая ВАХ/Пост. ток	РД / РАД	20–750 А	600 А при 44 В (26,4 кВт), 100% ПВ	Пиковая: 5,5 кВт Постоянная: 4,0 кВт	В: 1092 мм Ш: 724 мм Г: 1765 мм	796 кг
	Жесткая ВАХ/Пост. ток	Механизированная сварка	14–40 В				

ProHeat™ 35

Система ProHeat™ 35 специально разработана для применения при строительстве магистральных трубопроводов. Высокоэффективная система обеспечивает проведение операций предварительного/сопутствующего подогрева стыка перед сваркой и/или термообработки, путем нагрева стыка до 788 °C.

Схема проведения предварительного нагрева

Источник ProHeat™ 35

Схема проведения термообработки со снятием остаточных напряжений

Особенности системы ProHeat™ 35 с воздушным охлаждением

Система рассчитана на предварительный нагрев стыка до 204 °C и может использоваться как в режиме ручного программирования временного диапазона нагрева, так и в режиме автоматической регулировки мощности в зависимости от температуры нагреваемого участка трубы.

Гибкие индукционные одеяла шириной 191 мм выпускаются для труб диаметром от 203 мм до 1422 мм, "узкие" одеяла шириной 114 мм выпускаются для изолированных труб диаметром 1220 и 1420 мм.

При работе с листовыми изделиями применяются одеяла длиной от 1041 мм до 4902 мм.

Особенности системы ProHeat™ 35 с жидкостным охлаждением

Система рассчитана для выполнения предварительного нагрева, водородного отжига или снятия внутренних напряжений в диапазоне температур до 788 °C. Индукторы с жидкостным охлаждением обеспечивают предварительный нагрев и возможность термообработки широкого диапазона труб, листового металла и деталей сложной геометрической формы и конфигурации

Тяжелая промышленность ● CC CV DC 3 Phase

Технологические процессы

- Предварительный/сопутствующий подогрев (Preheat)
- Термическая обработка (PWHT)

Наиболее востребованные принадлежности

- Термопара контактная
- Удлинитель термопары
- Устройство для подварки термопар
- Цифровое записывающее устройство Удлинительные / соединительные кабели
- Индукционные одеяла (по типоразмеру)
- Индукторы водяного охлаждения (по типоразмеру)
- Изоляционные маты (для термообработки)
- Промышленное устройство охлаждения
- Охлаждающая жидкость
- Кевларовые защитные чехлы

Преимущества использования узких одеял

- Облегчен монтаж одеяла на трубу силами одного специалиста
- Исключен риск повреждения заводской изоляции трубы
- Обеспечена возможность ведения сварочных работ во время сопутствующего подогрева
- Малый вес и размеры индуктора

Роликовый индуктор

NEW!

Роликовый индуктор в комплекте с источником ProHeat™ 35 является максимально эффективной системой нагрева труб при строительстве и эксплуатации объектов нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств и энергетических предприятий.

Показан водоохлаждаемый роликовый индуктор (арт. # 301 117)

Максимальная производительность при снижении затрат на расходные материалы и минимальной загрузке персонала.

Компактность и портативность позволяет использовать роликовый индуктор для большинства типоразмеров производимых труб.

Повышенная безопасность за счет исключения использования открытого пламени.

Эффективность передачи тепла в процессе нагрева снижает утомляемость и обеспечивает комфортные условия работы оператора.

Оптимальное качество за счет равномерной передачи тепла рабочей поверхности.

Исключены известные проблемы при нагреве газовой горелкой.

Модель источника	Напряжение питания	Номинальные параметры	кВА / кВт при номинальной мощности		Габаритные размеры	Вес нетто
(#907 432) ProHeat™ 35	460-575 В, 3 фазы, 60Гц	35 кВт, 5-30кГц, 100% ПВ	39,0	37,0	В: 699 мм Ш: 552 мм Г: 933 мм	103 кг
	400-460 В, 3 фазы, 50/60Гц	35 кВт, 5-30кГц, 100% ПВ				

Тип индуктора	Номинальные параметры	Максимальная температура нагрева	Температурный диапазон Хранения	Температурный диапазон Использования	Габаритные размеры	Вес нетто
(#301 117) Роликовый индуктор	350 А при 100% ПВ	315° C (600° F)	от -40° C до 82° C	от 0° C до 60° C	В: 133 мм Ш: 168 мм Г: 203 мм	18,1 кг

Механизированная сварка под флюсом

Компания Miller предлагает широкий набор компонентов для сварки под флюсом, включающих: источники сварочного тока, сварочные тракторы, контроллеры и блоки управления, механизмы подачи проволоки, сварочные горелки и прочее.

Сварочные системы на основе DC и AC/DC источников оптимизированы для выполнения дуговой сварки под флюсом и воздушно-дуговой резки (строжки) угольным электродом.

MillerWelds.com/subarc

Серия Subarc

Subarc DC 650 *Subarc AC/DC 1000*

Источники DC –См. брошюру № DC/19.8
Источники AC/DC – См. брошюру № AD/7.2

Источники серии Subarc DC отличаются стабильной концентрированной дугой при использовании различных по типу и диаметру сварочных материалов.

Источники сварочного тока Subarc AC/DC 1000 обеспечивают работу в режимах с одной или несколькими дугами: комбинированный выход переменного + постоянного или переменного + переменного тока.

Основные особенности:

- **Удобный пользовательский интерфейс** на передней панели.
- **Стабильность сварочной дуги** обеспечивается встроенной цифровой системой контроля.
- **Четкая синхронизация выходных параметров при многодуговой сварке** при использовании блока параллельного управления (#194 711).
- **Взаимозаменяемые компоненты** (блоки автоматического управления сваркой HDC, приводные механизмы RAD, сварочные тракторы и др.) полностью совместимы с системами Subarc DC или AC/DC.

Тяжелая промышленность

CC CV AC/DC DC 3 Phase — Серия Subarc DC для сварки только постоянным током.

Технологические процессы

- Дуговая сварка под флюсом (SAW)
- Воздушно-дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)*
- Ручная дуговая сварка (SMAW)*

*Только Subarc DC.

Наиболее востребованные принадлежности

- Бункер для флюса с клапаном #194 775
- Сварочный трактор MT 1500 DX (с цифровым блоком) #951 540 / MT 1500 A (аналоговым блоком) #951 541

Модель	Варианты комплектации	Диапазон сварочных токов	Диапазон напряжений	Номинальные параметры	Потребляемый ток при ном. выходных параметрах, 60 Гц 230 В	460 В	575 В	кВА	кВт	Напряжение холостого хода	Габаритные размеры	Вес нетто
Subarc DC 650	230/460/575 В	50–815 А, падающая ВАХ	10–65 В, жесткая ВАХ	650 А при 44 В пост. тока, 100% ПВ	126	63	50,4	50	34,8	72 В постоянного тока	В: 692 мм Ш: 565 мм Г: 914 мм	247 кг
Subarc DC 1000	230/460/575 В	100–1250 А, падающая ВАХ	10–60 В, жесткая ВАХ	1000 А при 44 В пост.тока, 100% ПВ	126	63	50.4	50	34,8	66 В пост. тока в CC режиме, 38 В пост. тока в CV режиме		292 кг
Subarc AC/DC 1000	460 В	350–1250 А, падающая ВАХ	25–44 В, жесткая ВАХ	1 000 А при 44 В пост.тока, 100% ПВ	–	122	–	98	53	71 В постоянного тока	В: 1118 мм Ш: 692 мм Г: 1168 мм	540 кг

Блоки управления сваркой

HDC 1500 DX

HDC 1500 A

HDC 1500 DX **#300 438** Цифровой блок управления
DC 1500 A **#300 439** Аналоговый блок управления

Надежные взаимозаменяемые блоки предназначены для работы со сварочными источниками серии Subarc и управления уровнем сварочного тока, моментом поджига дуги, скоростью сварки, временем заварки кратера и другими параметрами, обеспечивающими качество сварки и предотвращающими возникновение сварочных дефектов.

Приводной механизм в сборе

В комплект поставки приводов RAD входит адаптер для монтажа с отверстиями под болтовое соединение (с шагом 63 мм, 108 мм и 118 мм).

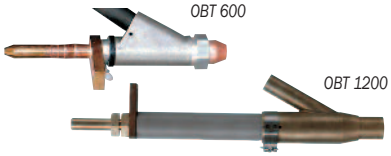
Показан привод RAD-400EF.

RAD-400EF **#301 012** Стандартная скорость, 0,5 – 10 м/мин. для проволок от 3,2 мм и более
AD-780EF **#301 013** Высокая скорость, 0,5 – 19,8 м/мин. для проволок от 3,2 мм и более

SAW4 **#300 481** Стандартная скорость, 0,5 – 10 м/мин. для проволок диаметром до 3,2 мм

Приводные механизмы Miller запитываются от 115 В и могут работать с проволокой различного диаметра (RAD - оптимизирован для проволок большого диаметра, SAW4 — для проволок малого диаметра).

Горелки для сварки под флюсом

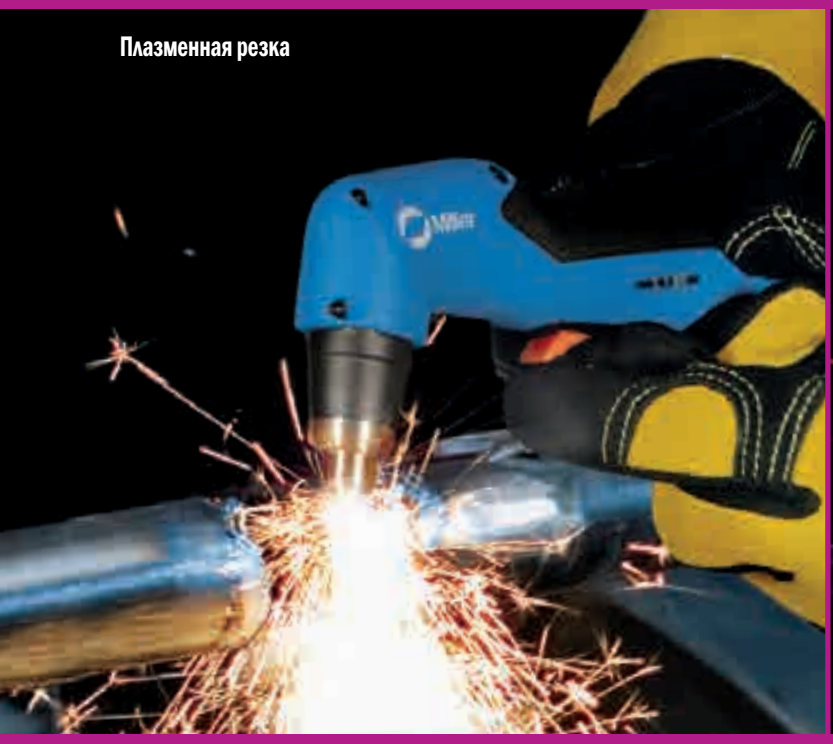


OBT 600 **#043 923** Сварочная горелка 600 А, 100%ПВ, рассчитанная на работу с проволокой диаметром 1,6 – 5,6 мм
OBT 1200 **#043 900** Сварочная горелка 1200 А, 100%ПВ, рассчитанная на работу с проволокой диаметром 1,6 – 5,6 мм

Компания Miller предлагает следующие модели горелок: OBT 600 (максимальный выходной ток 600 А) и OBT 1200 (максимальный выходной ток 1200 А). Горелки имеют концентрическое сопло для подачи флюса и могут комплектоваться удлинительными адаптерами. Модель OBT 1200 для предотвращения повреждения при столкновении с препятствием комплектуется сменными наконечниками.

Оборудование для резки

MillerWelds.com/plasmacutters



Описание моделей	Класс	Строжка	Перфорация	Номинальные параметры	Номинальная толщина металла: Углеродистая сталь	Нержавеющая сталь	Алюминий	Отличительные особенности	Область применения	
Spectrum® 125C	Легкая промышленность		Может выполнять данный технологический процесс	12 А, 35% ПВ	1/8 дюйма	1/8 дюйма	1/16 дюйма	Встроенный воздушный компрессор	Кузовные работы, ремонт труб малого диаметра	1-фазное питание
Spectrum® 375	Легкая промышленность		Спроектировано для данного технологического процесса	27, 35% ПВ	3/8 дюйма	3/8 дюйма	1/4 дюйма	Питание 115/230 В, плазменный резак XT30C	Кузовные работы, строительство и ремонт	1-фазное питание
Spectrum® 375 X-TREME™	Легкая промышленность		Спроектировано для данного технологического процесса	30, 35% ПВ	3/8 дюйма	3/8 дюйма	1/4 дюйма	Система Auto-Line™ в диапазоне напряжений 115–230 В; вес 8,9 кг; плазменный резак XT30, функция Auto-Refire™	Кузовные работы, строительство и ремонт металлоконструкций	1-фазное питание
Spectrum® 625 X-TREME™	Промышленное производство	Спроектировано для данного технологического процесса	Спроектировано для данного технологического процесса	40 А, 50% ПВ	5/8 дюйма	1/2 дюйма	3/8 дюйма	Система Auto-Line™ в диапазоне напряжений 115–230 В; вес 9,5 кг; автоматическое регулирование воздушного потока, плазменный резак XT40, функция Auto-Refire™	Строительство, производство/ ремонт металлоконструкций и трубопроводов	1-фазное питание
Spectrum® 875				60 А, 50% ПВ	7/8 дюйма	7/8 дюйма	5/8 дюйма	Функция Auto-Refire™, автоматическое регулирование воздушного потока, вес 23 кг	Строительство, производство/ ремонт металлоконструкций и трубопроводов	1-фазное питание
Spectrum® 875 Auto-Line™	Промышленное производство Промышленное производство	Спроектировано для данного технологического процесса Спроектировано для данного технологического процесса	Спроектировано для данного технологического процесса Спроектировано для данного технологического процесса	208: 60 А, 40% ПВ 230-380 В: 60 А, 50% ПВ 380-575 В: 60 А, 60% ПВ	7/8 дюйма	7/8 дюйма	5/8 дюйма	Функция Auto-Line™ в диапазоне напряжений 208-575 В, автоматическое регулирование воздушного потока, функция Auto-Refire™	Тяжелое машиностроение, производство/ремонт металлоконструкций и трубопроводов большого диаметра	1-фазное и 3-фазное питание

Автономные сварочные агрегаты	Мощность генератора	Spectrum 375 X-TREME: Резка стали	Установленный выходной ток**	Spectrum 625 X-TREME: Резка стали	Установленный выходной ток**	Spectrum 875/875 Auto-Line: Резка стали	Установленный выходной ток**
Wildcat® 200	6,5 кВт	9,5 мм	30 А	9,5 мм	30 А	Не рекомендуется	Не рекомендуется
Bobcat,™ Trailblazer®	11/12 кВт	9,5 мм	30 А	16 мм	40 А	12,7 мм	45 А
Big Blue® 300 Pro Big Blue® 350X PipePro®	12 кВт	9,5 мм	30 А	16 мм	40 А	16 мм	50 А
Big Blue®700X Duo Pro	2 кВт	9,5 мм	30 А	16 мм	40 А	22 мм	60 А

Резка со свар. агрегатами

ОБОЗНАЧЕНИЯ В ОПИСАНИИ ИЗДЕЛИЙ

КЛАСС: Легкая промышленность; Промышленное производство; Тяжелая промышленность

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ: Спроектировано для данного технологического процесса; Может выполнять данный технологический процесс

*См. выше замечание о показателях режущей способности аппаратов. **Вилка, рассчитанная на полную мощность при напряжении 240 В. При уменьшении мощности генератора снижается режущая способность агрегата. Более подробную информацию можно найти в отдельных буклетах с техническими характеристиками.

Spectrum® 875 и 875 Auto-Line™

См. брошюру № PC/9.8

Работы средней сложности ●

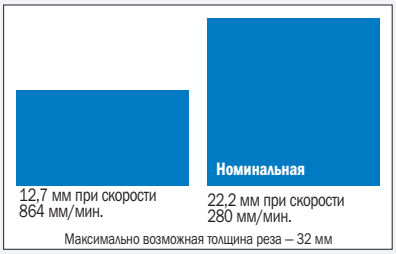
DC 1 Phase 3 Phase

Аппарат Spectrum 875 работает только от однофазной сети.

Модель 875 Auto-Line комплектуется плазменным резаком

На фотографии представлена модель Spectrum 875

Диапазон толщин



AUTO-LINE Power Management Technology

В модели Spectrum 875 Auto-Line реализована возможность автомат. подключения к одно-или трехфазной питающей сети напряжением от 208 до 578 В. Модель Spectrum 875 работает только от однофазной сети 208/230 В.

Время продувки защитного газа после резки рассчитывается в зависимости от продолжительности процесса, что позволяет оптимизировать использование расходных материалов и предотвратить излишний расход воздуха.

Функция Auto-Refire™ обеспечивает автоматическое управление параметрами дежурной дуги при работе с перфорированными деталями.

Отсек для расходных материалов обеспечивает удобство хранения и своевременный доступ к ним в процессе работы.

Автоматический регулятор воздушного потока компенсирует возможные колебания, обеспечивая постоянную величину давления газа, и повышает эффективность резки.

Для подключения резака и рабочего кабеля к источнику используется быстроразъемное соединение Ultra-Quick Connect™ .

Модель	Варианты комплектации	Напряжение питания	Номинальные значения выходных параметров при 104 °F (40 °C)	Входной ток при номинальной выходной мощности, 50/60 Гц	Производительность компрессора	Габаритные размеры	Длина кабеля / Вес аппарата с резаком)
Spectrum 875 Auto-Line	208/230 В перем. тока с резаком и кабелем длиной 15,2 м 208–575 В перем. тока с резаком и кабелем длиной 6,1 м 208–575 В перем. тока с резаком и кабелем длиной 15,2 м	3-фазное	60 А при 140 В пост. тока Цикл нагрузки: 208 В: 40% 230 – 380 В: 50% 380 – 575 В: 60% 380 – 575 В: 100% при 50 А	**208 В** 28 **кВА** 9,9 **230 В** 25 **кВт** 9,4 **380 В** 15 **460 В** 12 **575 В** 10	191 л/мин. при 621 кПа	В: 343 мм Ш: 222 мм Г: 470 мм	6 м / 25 кг 7,6 м / 27 кг 15,2 м / 30 кг
	208–575 В перем. тока с автоматическим резаком и кабелем длиной 7,6 м 208–575 В перем. тока с автоматическим резаком и кабелем длиной 15,2 м	1-фазное	60 А при 140 В пост. тока Цикл нагрузки: 208 В: 40% 230 В: 50% 230 В: 100% при 50 А	**208 В** 47 **кВА** 9,9 **230 В** 42 **кВт** 9,7			

Технологические процессы

- Воздушно-плазменная резка и строжка

В комплекты поставок входит:

- Горелка ручная ICE-60T с кабелем длиной 6 м/15,2 м
- Рабочий зажим с кабелем длиной 6 м/15,2 м
- Сетевой кабель (3 м)
- Встроенный газовоздушный фильтр и регулятор давления
- Расходные материалы

Наиболее востребованные принадлежности

- **Комплект для автоматической резки (только для модели 875 Auto-Line)**
  #300 759 25 ft. (7,6 м)
  #300 760 50 ft. (15,2 м)
  В комплекте: автоматическая горелка (резак) ICE-60TM; кабель дистанционного управления **(#220 240)**; комплект контрольных датчиков **(#246 285)**; кольцевая клемма **(#226 763)**, подвесной пульт ДУ (#195 513) и комплект проводов для ДУ **(#246 287)**.

- **Защитный чехол**
  #300 388

- **Тележка № 30B со стойкой для крепления кабеля**
  #300 511

- **Воздушный RTI фильтр и кронштейн**
  #300 491

Гнездо "мама" адаптера

- **Адаптер – переходник**
  #300 517

- **Чехлы для кабелей**
  6 м # 239 642
  7,6 м # 231 867
  15,2 м # 231 868
- Направляющая каретка # 253 055
- Перчатки MIG

NEW! Комплект для газовой резки

В нашем универсальном комплекте имеется множество полезных приспособлений, которые как нельзя лучше подходят для выполнения сварочных работ как в домашних мастерских, так и на производстве.

Прочный латунный корпус.

Наконечники для резки, сварки и нагрева **можно поворачивать на 360 градусов** в процессе проведения работ.

Возможность быстрой замены наконечника горелки без использования дополнительных инструментов.

В целях повышения безопасности и срока службы резака конструктивно предусмотрено смешение рабочей газовой смеси внутри наконечника.

ЭКСКЛЮЗИВНАЯ ОСОБЕННОСТЬ! Наконечники серии Graf-Tite™ гарантируют долгий срок службы и качество реза.

Вырезка отверстий в металле проводится быстро и без особых усилий.

Ствол комбинированной горелки покрыт тонким слоем никеля, который обеспечивает защиту от перегрева и коррозии.

Шаровые вентили газовых горелок выполнены из нержавеющей стали, что обеспечивает плавность хода, точность регулирования и надежное гашение пламени.

Регуляторы промышленного класса серии Smith® 30 с фильтрами Sure-Seat™ обеспечивают исключительную точность резки и долгий срок службы.

Небьющиеся поликарбонатные светофильтры защитных очков.

Ограниченная трехлетняя гарантия на горелку и регуляторы.

Номинальная толщина металла

Макс. толщина реза – 152 мм (с доп. наконечниками).
Макс. толщина свариваемого металла – 10 мм (с доп. наконечниками).

Типоразмеры наконечников:

Наконечники для резки	Размер	Максимальная толщина реза	Сварочные наконечники	Размер	Максимальная толщина свариваемого металла
(#301 021)	00	5 мм	(#301 017)	3	1,9 мм
(#301 022)	0	10 мм	(#301 018)*	5	3 мм
(#301 023)*	1	16 мм	(#301 019)	7	5 мм
(#301 024)	2	25,4 мм			

*Входит в комплект.

Вариант комплектации	Горючий газ	Толщина металла при резке	Толщина металла при сварке	Нагрев, BTU
Соединительный штуцер CGA-510 Соединительный штуцер CGA-300	Ацетилен	16 мм	3 мм	41,550 (0,012 кВт)

Мелкие сварочные работы

Технологические процессы

- Кислородно-топливная резка, сварка и нагрев

Состав комплекта:

- Газовая горелка средней мощности #301 041
- Комплект наконечников # 301 042)
- Наконечник для ацетиленовой резки # 301 023
- Наконечник сварочный # 301 018
- Наконечник для нагрева # 301 016
- Регулятор кислородный # 301 030
- Регулятор ацетиленовый CGA-510 (# 301 031) или CGA-300 (# 301 043)
- Защитные очки Miller с фильтром #5 и голубой оправой # 235 657
- Зажигалка для поджига газа
- Сдвоенный шланг класса “R” длиной 6 м
- Обратные клапаны (2)
- Руководство по эксплуатации и технике безопасности

Сведения о прочих вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно уточнить на сайте MillerWelds.com или по тел. +7 (495) 232-53-29.

Покупайте принадлежности фирмы Miller® онлайн.
Футболки, бейсболки, рюкзаки и многое другое!

Системы промышленной вентиляции

Выберите свою фильтровентиляционную систему.

Компания Miller предлагает комплексные решения для систем местной вытяжной вентиляции, очистки воздуха и аспирации, удаления выхлопных и сварочных газов, образующихся в процессе проведения работ. Системы специально разработаны для промышленного применения в полном соответствии с международными нормами по охране окружающей среды.

MillerWelds.com/filtair

FILTAIR	130	MWX	SWX	400	2000–12000
Тип системы	Портативная, с высокой всасывающей способностью	Мобильная	Стационарная, приточно-вытяжная	Вакуумная система для применения совместно со сварочными горелками Bernard™ FILTAIR	Указанные модели составляют основу централизированной цеховой системы приточно-вытяжной вентиляции, в которой используются передовые технологии фильтрации воздуха.
Область применения	малый бизнес	Производственные лаборатории и мастерские, учебные центры	Производственные лаборатории и мастерские, учебные центры	Производство металлоконструкций, механическая обработка, техническое обслуживание и ремонт оборудования	Крупные производства, сварочные цеха, учебные центры
Количество свар. постов	1	1	До 2 на каждую установку	До 6 на каждую установку	До 16 на каждую установку
Тип фильтрующего элемента	Ручная очистка	MWX-D: Одноразовый MWX-S: Самоочищающийся	SWX-D: Одноразовый SWX-S: Самоочищающийся	Самоочищающийся (автоматический)	Самоочищающийся (автоматическая/программируемая очистка)

FILTAIR® 130 и 400

См. брошюру № AY/3.1 и AY/3.3

Портативное (модель 130) и стационарное (модель 400) вытяжные устройства предназначены для улавливания и удаления различных видов загрязнений, пыли и дыма непосредственно около источника их образования.

FILTAIR 130
(шланг 2,4 м в комплекте)

FILTAIR 400
(шланги в комплект поставки не входят)

Особенности модели FILTAIR 130

Высокое качество фильтрации. Твердые частицы отфильтровываются и осаждаются во встроенном контейнере.

Пониженный уровень шума. Создает до 70% меньше шума, по сравнению с другими фильтрами (68,5 дБА на расстоянии 1,5 м).

Портативность. Фильтр имеет легкую (21 кг) вертикально расположенную конструкцию.

Особенности модели FILTAIR 400

Вспомогательные приспособления – шланг длиной до 18 метров значительно расширяет рабочую зону очистки.

Производительность. Четыре всасывающих канала позволяют варьировать место размещения установки по отношению к местам проведения работ.

Удаление дыма непосредственно в месте его возникновения. Горелка создана для выполнения любых сварочных работ сплошной проволокой. Поставляется в модификациях, рассчитанных на сварочный ток 300 и 400 А.

Модель	Производительность	Общий уровень шума	Электродвигатель	Напряжение питания	Габаритные размеры	Вес нетто
FILTAIR 130	62 л/с	68,5 дБА на расстоянии 1,5 м	1 л. с.	115 В перем. тока, однофазное, 60 Гц	В: 584 мм Ш: 305 мм Г: 305 мм	21 кг
FILTAIR 400	189 л/с	74 дБА на расстоянии 1,5 м	8,85 л. с.	460 В перем. тока, трехфазное, 60 Гц	В: 1372 мм Ш: 660 мм Г: 1219 мм	250 кг

Технологические процессы

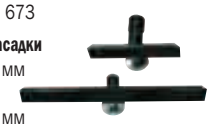
- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)

Комплект поставки

- Фильтр FilTek™ XL
- Всасывающий шланг 2,4 м (только модель 130)
- Сетевой кабель 6,1 м (только модель 130)

Наиболее востребованные принадлежности

- Сменные фильтры
- Всасывающий шланг
  5,2 м #300 672
  10,4 м #300 673
- **Магнитные насадки**
  шириной 300 мм #300 669
  шириной 600 мм (только модель 400) #300 670



- **Магнитные насадки с гибким раструбом** #300 668
- **Сварочная горелка с пылесборником Bernard™ FILTAIR** идеально подходит для сварки сплошной проволокой. Поставляется в модификациях, рассчитанных на 300 А и 400 А.

- **НОВИНКА! Адаптер для всасывающих шлангов** (только модель 400) #300 974.

- **НОВИНКА! Переходник для подключения шлангов к адаптеру** (только модель 400) #301 070.

FILTAIR® серии MWX и SWX

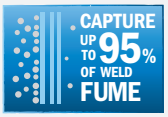
См. брошюру № AY/3.0 и AY/3.2

Используемая инновационная технология фильтрации FilTek™XL обеспечивает длительный срок службы, эффективность работы фильтра и высокую степень очистки воздуха. Обе системы фильтрации воздуха MWX (мобильная) и SWX (стационарная) оснащаются фильтрами типа S (самоочистка) и типа D (одноразовый кассетный).

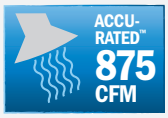
Передвижная модель MWX-S с системой самоочистки.

Подвесная модель MWX-D с вентиляционным рукавом длиной 2 м

Особенности оборудования



Класс фильтрации MERV 15 фильтров FilTek XL – самый высокий для подобных устройств. Фильтры FilTek XL улавливают 85–95% твердых частиц размером менее микрона.



Наилучшая всасывающая способность среди устройств данного класса. Система Accu-Rated значительно снижает негативное воздействие дыма на окружающую среду.

Прочный алюминиевый вентиляционный рукав обеспечивает свободный отток воздуха и длительный срок службы системы.

Прочный алюминиевый всасывающий рукав с возможностью внешней регулировки, обеспечивает лучший проход воздуха и длительный срок службы.

Одноминутный цикл очистки фильтров включается нажатием кнопки на передней панели устройства.

Удобный доступ к съемному контейнеру позволяет легко очищать его от собранных твердых частиц.

Воспользуйтесь моделями с самоочисткой, чтобы увеличить время безостановочной работы системы, удалять твердые частицы из дыма высокой плотности при сварке алюминия или других материалов и сплавов.

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)

Комплект поставки

- Фильтр FilTek™ XL
- Всасывающий рукав в сборе

Наиболее востребованные принадлежности

- **Сменные фильтры**
  Самоочищающийся фильтр #300 540
  Одноразовый фильтр #300 539
  Фильтры FilTek XL предназначены для эффективного захвата мельчайших твердых частиц, содержащихся в дыме сварки, и обладают длительным сроком службы.
- **Фонарь с датчиком дуги**
  Для серии MWX #300 689
  Для серии SWX #300 763
  Обеспечивает освещение зоны сварки и автоматически включает фильтр в момент поджига дуги воздуха при начале сварки.

- **Комплекты для установки двух рукавов SWX**
  SA-W807 (рукав 2 м) #951 519
  SA-W810 (рукав 3 м) #951 520
  SA-W812 (рукав 3,7 м) #951 521
  Включает вентиляционный рукав и регуляторы вытяжные/нагнетательные.
- Монтажный комплект SA-W #300 771
  Включает опорный кронштейн, манжету и крепежные элементы для монтажа.

Модель системы		Площадь фильтрации	Производительность Accu-Rated™	Диаметр рукава	Уровень шума	Двигатель	Напряжение питания	Габаритные размеры	Вес нетто
Модели MWX-S (с самоочисткой) Вентиляционный рукав длиной 2 м Вентиляционный рукав длиной 3 м Вентиляционный рукав длиной 3,7 м	**Модели MWX-D (с одноразовым фильтром)** Вентиляционный рукав длиной 2 м Вентиляционный рукав длиной 3 м Вентиляционный рукав длиной 3,7 м	45,52 м²	413 л/с	203 мм	~ 70 дБА на расстоянии 1,5 м	1 л. с., 3450 об/мин	115 В /однофазное/ 60 Гц	В: 883 мм Ш: 806 мм Г: 1219 мм	**MWX-S** 136 кг **MWX-D** 108 кг
Модели SWX-S (с самоочисткой) Вентиляционный рукав длиной 2 м Вентиляционный рукав длиной 3 м Вентиляционный рукав длиной 3,7 м	**Модели SWX-D (с одноразовым фильтром)** Вентиляционный рукав длиной 2 м Вентиляционный рукав длиной 3 м Вентиляционный рукав длиной 3,7 м	45,52 м²	413 л/с	203 мм	~ 74 дБА на расстоянии 1,5 м	1 л. с, 3450 об/мин	115 В /однофазное/ 60 Гц	SWX-S В: 838 мм SWX-D В: 737 мм Ш: 692 мм Г: 838 мм	**SWX-S** 88 кг **SWX-D** 59 кг

Промышленные системы FILTAIR® 2000–12000

См. брошюру № AY/3.4

Централизованные промышленные системы приточно-вытяжной вентиляции обеспечивают фильтрацию воздуха на нескольких рабочих местах или производственных участках.

Показана модель FILTAIR 4000

Индивидуальный подход
- Проектирование системы по требованиям заказчика
- Монтаж системы "под ключ"
- Обучение и техническая поддержка

Эффективность эксплуатации
- Соответствие требованиям международных стандартов OSHA и EPA
- Повышенная производительность оборудования
- Сокращение простоев, связанных с проветриванием производственных помещений
- Снижение эксплуатационных затрат на ремонт оборудования сварочного цеха

Экономия рабочего пространства. Filtair занимает на 65% меньше места, по сравнению с традиционными системами.

Пониженный уровень шума. Уровень шума на 75% ниже, чем у аналогичных систем. Высокоэффективные электродвигатели и конструкция корпуса встроенного глушителя позволяют снизить шум для создания безопасного и более эффективного рабочего пространства.

Встроенные органы управления
Панель управления контролирует все узлы системы очистки воздуха, включая работу вентиляторов, датчика давления на фильтре и системы импульсной самоочистки.

Один фильтр FilTek XL заменяет три стандартных фильтрующих картриджа, что позволяет повысить эффективность очистки при уменьшении размеров установки и снижении эксплуатационных расходов.

Технологические процессы

- Ручная дуговая сварка (SMAW)
- Сварка порошковой проволокой (FCAW)
- Механизированная сварка (GMAW)
- Ручная аргонодуговая сварка (GTAW)

Наиболее востребованные принадлежности

- **Сменный высокоэффективный фильтр** #300 927

- **Вентиляционные вытяжные рукава**

152 мм, 2 метра	#300 953
152 мм, 3 метра	#300 954
152 мм, 3,7 метра	#300 955
203 мм, 2 метра	#300 980
203 мм, 3 метра	#300 981
203 мм, 3,7 метра	#300 982

- Монтажный кронштейн
  Для рукавов диаметром 152 мм #300 952
  Для рукавов диаметром 203 мм #300 771

Дополнительно система может быть доукомплектована: фильтрами HEPA, колпаком для защиты от атмосферных осадков, блоком средств автоматизации, системой искрогашения Spark Cooler® и пр.

Модель	Производительность	Количество фильтров	Уровень шума	Напряжение питания	Габаритные размеры (В x Ш x Г)			Вес брутто
FILTAIR 2000	453–1510 л/с	2	72 –75 дБА на расстоянии 1,5 м Пиковый уровень шума при импульсной очистке 92,7 дБА на расстоянии 1,5 м	460 В перем. тока, трехфазное, 60 Гц 575 В перем. тока, трехфазное, 60 Гц	1692 мм	792 мм	2113 мм	590 кг
FILTAIR 4000	906–2596 л/с	4			2187 мм	792 мм	2113 мм	726 кг
FILTAIR 6000	1359–4078 л/с	6			2977 мм	792 мм	2113 мм	1021 кг
FILTAIR 8000	1812–5437 л/с	8			3429 мм	945 мм	2113 мм	1315 кг
FILTAIR 12000	2718–6343 л/с	12			3056 мм	1516 мм	2113 мм	1769 кг

Фильтры FilTek™ XL сделают воздух чище

Непревзойденное качество очистки воздуха фильтрами FilTek XL подтверждается высоким показателем эффективности его работы (MERV).

Классификация MERV

Категории MERV — содержание частиц в сварочном дыме[1]	Эффективность в зависимости от размеров частиц, %[2]		
	от 0,3 до 1 мкм	от 1 до 3 мкм	от 3 до 10 мкм
10	Не классифицируется	50 – 65%	85%
11	Не классифицируется	65 – 80%	85%
12	Не классифицируется	80 – 90%	85%
13	<75%	90%	90%
14	75 – 85%	90%	90%
15 Miller® FilTek XL	85 – 95%	90%	90%
16 Miller® FilTek XL	≥95%	≥95%	≥95%
HEPA[3]	≥99,97%	≥99,97%	≥99,97%
Состав сварочного дыма[4]	75 – 95%	≤15%	≤10%

[1]Фильтры HEPA имеют высокую плотность, что создает препятствия для прохождения потока воздуха и сокращает производительность системы по сравнению с фильтрами FilTek XL.

Качество работы фильтров определяется по шкале MERV, которая характеризует эффективность очистки воздуха на основе подсчета количества задержанных твердых частиц. Значения показателя MERV лежат в диапазоне 1–16, где число 16 соответствует наилучшей степени фильтрации. Абсолютное большинство частиц в сварочных испарениях имеют диаметр менее одного микрона, что приблизительно равно 1/100 толщины человеческого волоса.

Фильтры, устанавливаемые в обычных системах очистки воздуха, имеют показатель MERV в диапазоне 7 – 11. FilTek XL относятся к фильтрам высшего класса и имеют показатель MERV, равный 15 – 16, что позволяет задерживать до 95% твердых частиц, содержащихся в сварочном дыме, включая частицы шестивалентного хрома.

Отсканируйте эту метку или посетите сайт MillerWelds.com/filtair для видеоматериалов, демонстрирующих преимущества фильтра FilTek XL.

Вспомогательные принадлежности FILTAIR®

Компания Miller предлагает полный ассортимент принадлежностей, необходимых для сборки системы требуемой конфигурации и ее монтажа.

NEW!

Защитный навес FILTAIR

- Широкий диапазон размеров: от 1,2 x 1,2 м до 4,8 x 4,8 м с шагом 0,3 м.
- Уникальная конструкция воздухозаборника обеспечивает максимальную фильтрацию дыма.
- Конструкция "зонтика" снижает уровень шума за пределами рабочей зоны.
- Прозрачные верхние поликарбонатные панели с защитой от ультрафиолетового излучения пропускают максимальное количество света внутрь камеры.
- Навес может быть подвешен под потолком или установлен на опорные ножки (раму) на полу.

Spark Cooler®

- Охлаждает искры потоком воздуха, создаваемым системой.
- Высокая эффективность — не ограничивает мощность всасывания системы очистки воздуха.
- Простая конструкция обеспечивает удобство монтажа.

Вытяжные рукава, колпаки и воздуховоды

Организация рабочего места

ArcStation™

Единственное рабочее место, спроектированное специально для сварщиков

Компания Miller проектирует для сварщиков идеальные рабочие места. Miller® ArcStation — недорогие, эргономичные и функциональные столы, созданы для проведения работ по сварке и металлообработке.

ArcStation — идеальное решение!

Забудьте про сварку на полу или самодельных верстаках! ArcStation безопасен и удобен в работе, имеет широкие возможности расширения функционала за счет использования ряда дополнительных принадлежностей.

Поставляется в двух модификациях: стационарная модель серии S и переносная модель серии F.

Отсканируйте эту метку для просмотра видеоматериалов об особенностях столов ArcStation.

Выберите подходящий ArcStation.

	Серия F	Серия S
Область применения	Портативный передвижной стол, идеально подходит для использования на рабочем месте и экономит пространство	Прочный и устойчивый стол, предназначенный для установки в цехах, на производственных участках в мастерских
Доступные размеры	750 x 750 мм	750 x 750 мм или 750 x 1500 мм
Тип столешницы	Стальной лист 4,7 мм с X-образным профилем	Цельная поверхность 4,7 мм или 9,4 мм лист с X-образным профилем
Допустимая нагрузка	227 кг	454 кг
Возможность транспортировки	Да. Оснащен колесами, вес — 34 кг	Нет (стационарная модель)
Дополнительные принадлежности	125-мм струбцины	Струбцины, тиски, защитные шторки, полки, держатели и и др.

Стол сварщика ArcStation™ серии S

Серия S идеально подходит для сварщиков, которым нужен прочный стол для установки в производственном цехе или в домашней мастерской..

*Показан полностью укомплектованный стол модели 60SX **(#951 413)**.*
Сведения о других моделях приведены ниже.

В зависимости от конкретных задач можно выбрать одну из моделей серии S

- 30S (737 x 737 мм со сплошной поверхностью)
- 30SX (737 x 737 мм с X-образным вырезом на поверхности)
- 60S (737 x 1473 мм со сплошной поверхностью)
- 60SX (737 x 1473 мм с X-образным вырезом на поверхности)

Модели с индексом SX имеют поверхность с X-образным вырезом для удобного крепления струбцины для зажима деталей!

Стол с прочной стальной рамой и износостойкой поверхностью обеспечивает высокую надежность при проведении сварочных и металлообрабатывающих работ.

Нижняя полка служит удобным местом хранения оборудования, инструментов и заготовок.

Регулируемые по высоте ножки обеспечивают высокую устойчивость стола.

При использовании дополнительных принадлежностей можно превратить стол в многофункциональное рабочее место.

Наиболее востребованные принадлежности

Вспомогательные принадлежности для рабочего места Miller® ArcStation, которые позволят получить максимум возможностей от их использования

1. Струбцины, устанавливаемые в X-образные просечки
   150 мм #300 613 (только для серии S)
   125 мм #300 850 (для серии S или F)
2. Боковая полка #300 680
3. Ящик для инструмента на салазках #300 610
4. Внутренняя полка #300 679
5. Быстросъемные тиски
   Тиски и крепление #300 611
   Только крепление #300 612
6. Защитная шторка
   серии 30S #300 685
   серии 60S #300 686
7. Колеса #300 849

Комплект #300 614 в составе:

8. Держатель сварочной горелки
9. Держатель инструментов
10. Держатель для зажимов

Сведения об остальных вариантах поставки и вспомогательных принадлежностях можно найти на сайте MillerWelds.com или по тел. в Москве (495) 232-53-29.

Стол сварщика ArcStation™ серии F

Если определяющими факторами являются мобильность и экономия рабочего пространства, то стол ArcStation серии F является наиболее приемлемым решением.

*Показан стол с **дополнительными** 5-дюймовыми струбцинами*

Складная конструкция с колесами и ручкой облегчает перемещение стола внутри мастерской или до места проведения работ.

Малые размеры позволяют хранить стол, практически не занимая места. Стол складывается до размеров 152 x 737 x 1219 мм.

Рабочая поверхность стола размером 74 x 74 см достаточна для выполнения работ.

Столешница толщиной 5 мм с X-образным вырезом для удобного крепления струбцины для зажима деталей!

Стальная рама, изготовленная из труб диаметром 1,5 дюйма, придает столу прочность и долговечность.

В комплект входит съемный держатель для сварочной горелки.

Использование дополнительных 5-дюймовых струбцин, устанавливаемых в X-образные вырезы (#300 850), позволяет превратить стол в удобное и мобильное рабочее место.

Модели столов ArcStation	30FX (#300 837)	30S (#951 167)	30SX (#951 168)	60S (#951 169)	60SX (#951 170) 60SX полный комплект (#951 413)
Размеры столешницы	(1) 735 x 735 x 5 мм, поверхность с X-образным вырезом	(1) 735 x 735 x 5 мм, сплошная поверхность	(1) 735 x 735 x 10 мм, поверхность с X-образным вырезом	(2) 735 x 735 x 5 мм, с цельной стальной поверхностью	(1) 735 x 735 x 10 мм, сплошная поверхность (1) 735 x 735 x 10 мм, с X-образным вырезом
Допустимая нагрузка	227 кг	454 кг	454 кг	454 кг	454 кг
Габаритные размеры	889 x 737 x 889 мм.	889 x 737 x 737 мм.	889 x 737 x 737 мм.	889 x 1473 x 737 мм.	889 x 1473 x 737 мм.
Вес	34 кг	56 кг	80 кг	104 кг	144 кг

ARC ARMOR WELDING PROTECTION

MillerWelds.com/weldingprotection

MORE on the WEB

Выберите подходящую сварочную маску

3 YEAR WARRANTY **Значительная надежность, сопровождаемая трехлетней гарантией на выбранную модель.**

Параметры	Серия Classic FS#10	Серия Classic с переменным затенением	Серия Classic VSi™	Pro-Hobby™ с цифровым управлением	Performance™ с цифровым управлением	Elite™ с цифровым управлением	Titanium 1600™	Titanium 1600i™	Titanium 7300™ с цифровым управлением	Titanium 9400™ с цифровым управлением	Titanium 9400i™ с цифровым управлением
	ЛУЧШЕ	ЛУЧШЕ	ЛУЧШЕ	ЛУЧШЕ	ЛУЧШЕ		ЛУЧШЕ	ЛУЧШЕ	ЛУЧШЕ	ЛУЧШЕ	
Площадь обзора	> 30 кв. см	> 30 кв. см	> 30 кв. см	> 39 кв. см	> 45 кв. см	> 59 кв. см	> 100 кв. см	> 100 кв. см	> 45 кв. см	> 59 кв. см	> 59 кв. см
Степень затемнения светофильтра	10	8 – 12	8 – 13	8–13	Резка: 5–8 Сварка: 8–13	Резка: 5–8 Сварка: 8–13	10 Н/П	10 Н/П	Резка: 5–8 Сварка: 8–13	Резка: 5–8 Сварка: 8–13	Резка: 5–8 Сварка: 8–13
Режимы работы	Сварка	Сварка	Сварка/Х-режим	Сварка/Шлифовка	Сварка/Резка/ Шлифовка	Сварка/Резка/ Шлифовка/ Х-режим	Нет	Есть	Сварка/резка/Х-режим/Внешнее включение шлифовки	Сварка/резка/ Х-режим/Внешнее включение шлифовки	Сварка/резка/ Х-режим
Встроенная защита при шлифовке	Нет	Нет	Есть	Нет	Нет	Нет	Н/П	Н/П	Нет	Нет	Есть
Функция автозатемнения	Есть	Есть	Есть	Есть	Есть	Есть	Н/П	Н/П	Есть	Есть	Есть
Датчики контроля дуги	2	2	3	2	3	4	Н/П	Н/П	3	4	4
Ток РАД сварки	20 А	20 А	5 А и ниже	20 А	5 А	5 А и ниже	Н/П	Н/П	5 А и ниже	5 А и ниже	5 А и ниже
Скорость срабатывания	1/3600	1/10 000	1/20 000	1/20 000	1/20 000	1/20 000	Нет	Нет	1/20 000	1/20 000	1/20 000
Цифровое управление	Нет	Нет	Нет	Есть	Есть	Есть	Нет	Нет	Есть	Есть	Есть
Новая конструкция наголовника	Нет	Нет	Нет	Есть	Есть	Есть	Нет	Нет	Есть	Есть	Есть
Функция InfoTrack™	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Есть	Есть	Есть
Вес	454 г	454 г	652 г	454 г	482 г	510 г	482 г	638 г	539 г	567 г	680 г

НОВИНКА! Особенности

Аксессуары для сварочных масок можно подобрать на стр. 90

Цифровое управление позволяет сварщику регулировать степень затемнения, задержку и чувствительность датчиков светофильтра.

Внешнее включение режима шлифовки (для моделей Titanium 7300 и 9400) осуществляется нажатием соответствующей кнопки на корпусе.

Конструкция нового наголовника имеет широкий диапазон регулировок, позволяет подогнать крепление индивидуально под сварщика и обладает высокой износостойкостью и удобством в использовании.

ЭКСКЛЮЗИВНАЯ ОСОБЕННОСТЬ!
Технология InfoTrack™, встроенная в маски серии Titanium, позволяет защитному фильтру отслеживать время горения дуги. Маска оснащена цифровыми часами с возможностью установки сигнала по таймеру.

Промышленные маски серии Titanium™ Созданы для выполнения сварочных и шлифовальных работ в наиболее сложных условиях.

Titanium 9400i™ #256 177
(имеет встроенное защитное стекло для выполнения шлифовальных работ)

Titanium 9400™ #256 176

Titanium 7300™ #256 175

NEW! **Titanium 1600i™ #255** *519*
(имеет встроенное защитное стекло для выполнения шлифовальных работ)

Titanium 1600™ #245 799

Четыре режима работы: сварка, резка, шлифовка и Х-режим (отсутствует на моделях 1600/1600i).

Х-режим исключает влияние солнечного света и предотвращает снижение степени затемнения светофильтра при появлении препятствий, закрывающих датчики (отсутствует на моделях 1600/1600i).

Корпус серебристого цвета отражает тепло и поддерживает нормальный температурный режим работы.

Алюминиевый тепловой экран обеспечивает защиту фильтра при работе на больших сварочных токах.

Примечание: модели Titanium 1600i и 1600 имеют ограниченную 30-дневную гарантию.

Маски серии Digital Elite™ – превосходное решение с четырьмя режимами цифровой настройки для выполнения сварочных и шлифовальных работ.

NEW! Not Forgotten™ #260 127 | NEW! Vintage Roadster™ #259 485 | NEW! Fury™ #256 158 | Lucky's Speed Shop™ #257 214 | Inferno™ #257 217 | Stars and Stripes II™ #257 216 | The Joker™ #257 218 | Camouflage #256 173 | Black #257 213

Четыре датчика контроля дуги и четыре режима работы: сварка, резка, шлифовка и Х-режим.

Х-режим исключает влияние солнечных лучей и предотвращает снижение затемнения светофильтра при появлении препятствий, закрывающих датчики.

Маски серии Digital Performance™ – идеально подходят для выполнения большинства сварочных работ.

NEW! Velocity™ #260 936 | NEW! Illusion™ #256 165 | '64 Custom™ #256 160 | America's Eagle™ #256 161 | Camouflage #256 163 | Blue Rage™ #256 164 | Black #256 159

Маски серии Digital Pro-Hobby™ – идеально подходят для выполнения мелких сварочных работ

NEW! Metalworks™ #259 486 | American Eagle II™ #256 167 | Red Flame #256 168 | Camouflage #256 169 | Black #256 166

Маски серии Classic – качество Miller® для сварщиков, ценящих удобства и желающих иметь светофильтр с автозатемнениемс.

NEW!

FS#10	**#231 703** (4 Pk)
Изменяемая степень затемнения	**#251 292**
НОВИНКА! VSi™	**#260 938**

- 2-летняя гарантия
- Модель VSi имеет встроенное защитное стекло для выполнения шлифовальных работ, Х-режим и НОВЫЙ! наголовник (#260 940) с возможностью крепления на строительную каску.

Маски серии MP-10™ – прекрасное соотношение "цена - качество"

Inferno™	**#235 627** (6 шт.)
	#238 496 (каждая)
Black	**#235 626** (6 Pk)
	#238 497 (каждая)

- Пассивный светофильтр с затемнением №10
- 30-дневная ограниченная гарантия
- Можно усовершенствовать путем установки светофильтра с автозатемнением

Защитная одежда сварщика

Кожаная куртка Leather Jacket

- Кожа тонкой выделки класса Premium
- Растягивающаяся кожа, расположенная в местах, обеспечивающих оптимальную подвижность
- Огнезащитные внутренние манжеты
- Сатиновая подкладка
- Суженный, атлетический покрой

Куртка WeldX™ Jacket

- Легкий эксклюзивный материал, обладающий превосходной огнестойкостью
- Передняя часть из материала WeldX (плотностью 7 унций), задняя часть из парусинового хлопка
- Вентиляционные отверстия в задней части/ удлиненная задняя пола
- Застежка-молния с полой из ткани Velcro®
- Не содержит хрома

Комбинированная куртка Combo Jacket

- Огнестойкий хлопок INDURA®
- Кожа тонкой выделки класса Premium
- Позволяет закреплять нагрудники/фартуки запатентованной конструкции

Тканевая куртка INDURA® Cloth Jacket

- Огнестойкий хлопок INDURA®
- Огнестойкие нитки Nomex®
- Позволяет закреплять нагрудники/фартуки запатентованной конструкции

Тканевая куртка Classic Cloth Jacket

- Огнестойкий парусиновый хлопок плотностью 9 унций
- Ткань с предварительно выполненной усадкой
- Складывающиеся застежки рукавов
- Подогнутые кромки, усиленные швы

Накидка WeldX™ Cape Sleeves с рукавами

- Передняя часть из материала WeldX (плотностью 7 унций), задняя часть из огнестойкого парусинового хлопка
- Складывающиеся застежки рукавов
- Позволяет закрепить нагрудник (продаются отдельно)

Нагрудник WeldX™ #247 133

- Длина 482 мм
- Крепится к пелеринным рукавам

Тканевая накидка с рукавами Classic Cloth Cape Sleeves

- Огнестойкий парусиновый хлопок плотностью 9 унций
- Складывающиеся застежки рукавов
- Позволяет закрепить нагрудник (продаются отдельно)

Тканевый нагрудник Classic Cloth Bib #247 147

- Длина 482 мм
- Крепится к пелеринным рукавам

Фартук WeldX™ #247 134

- Длина 889 мм с передним карманом
- Регулируемый шейный шнурок позволяет удобно подогнать фартук по росту

Защитные нарукавники WeldX™ #247 137

- Длина 457 мм
- Складывающиеся застежки рукавов
- Возможность затягивания одной рукой

Тканевый фартук Classic Cloth Apron #247 149

- Длина 889 мм с передним карманом
- Регулируемый шейный шнурок позволяет удобно подогнать фартук по росту

Тканевые нарукавники #247 148

- Длина 457 мм
- Складывающиеся застежки рукавов
- Возможность завязывания одной рукой

Нагрудник/Фартук #231 125

- Крепится к тканевым и комбинированным курткам INDURA® с помощью кнопок, расположенных на груди, в качестве нагрудника, и расположенных внизу, в качестве фартука

Комбинированные нарукавники #231 096

- INDURA® огнестойкий хлопок/кожа тонкой выделки
- Длина 533 мм

Таблица размеров

Модель / размер	Small	Medium	Large	X-Large	2X-Large	3X-Large	4X-Large	5X-Large
Куртка Leather Jacket	#231 088	#231 089	#231 090	#231 091	#231 092	#231 093	#231 094	#231 095
Куртка WeldX™ Jacket	#247 114	#247 115	#247 116	#247 117	#247 118	#247 119	#247 120	#247 121
Куртка Combo Jacket	#231 080	#231 081	#231 082	#231 083	#231 084	#231 085	#231 086	#231 087
Куртка INDURA Cloth Jacket	#231 072	#231 073	#231 074	#231 075	#231 076	#231 077	#231 078	#231 079
Тканевая куртка Classic Cloth Jacket	#244 749	#244 750	#244 751	#244 752	#244 754	#244 755	#244 756	#244 758
WeldX Cape Sleeves	#247 122	#247 123	#247 124	#247 126	#247 127	#247 128	#247 130	#247 131
Classic Cloth Cape Sleeves	#247 138	#247 139	#247 140	#247 142	#247 143	#247 144	#247 145	#247 146

Сварочные перчатки

Серия Premium – великолепное повторение изгибов руки и превосходные материалы с улучшенными характеристиками обеспечивают максимальную защиту и удобство в работе.

HD MIG/Stick
#249 172 Medium
#249 173 Large
#249 174 X-Large
- Тыльная часть из воздухопроницаемой тонкой свиной кожи и наладонная часть из коровьей кожи тонкой выделки обеспечивают великолепную защиту
- Огнестойкая внутренняя отделка из хлопкового флиса с эксклюзивными вспененными вставками

MIG
#249 175 Medium
#249 176 Large
#249 177 X-Large
- Тыльная часть из воздухопроницаемой тонкой свиной кожи и наладонная часть из натуральной кожи североамериканского оленя обеспечивают непревзойденный комфорт
- Влагопоглощающая подкладка из хлопкового флиса обеспечивает дополнительную защиту

TIG
#249 178 Medium
#249 179 Large
#249 180 X-Large
- Износостойкая козлиная кожа на тыльной и внутренней сторонах обеспечивает длительный срок службы и превосходную подвижность.
- Тыльная часть из огнестойкого хлопкового флиса и набивная наладонная часть обеспечивают надежную защиту

TIG (короткая манжета)
#249 181 Medium
#249 182 Large
#249 183 X-Large
- Износостойкая тонкая свиная кожа на тыльной части с козьей кожей в области ладони обеспечивают длительный срок службы и превосходную подвижность
- Для повышения подвижности длина манжеты составляет всего 7,5 см

Multi-Purpose
#249 184 Medium
#249 185 Large
#249 186 X-Large
- Тыльная часть из воздухопроницаемой тонкой свиной кожи и наладонная часть из коровьей кожи тонкой выделки обеспечивают великолепную тепловую защиту
- Влагопоглощающая подкладка из флиса с набивной наладонной частью

Metalworker/HD Metalworker
#251 066 Medium
#251 067 Large
#251 068 X-Large
#251 069 HD Medium
#251 070 HD Large
#251 071 HD X-Large
- Тыльная часть из материала Spandex и внутренняя часть из козьей кожи обеспечивают оптимальный комфорт
- Неопреновое запястье с застежкой Velcro® для лучшей посадки и фиксации
- Перчатки для работы в тяжелых условиях имеют усиленную наладонную часть и накладку для ослабления ударов

Серия Classic – хорошее облегание ладони и стандартные материалы с хорошим соотношением цена-качество.

HD MIG/Stick
#249 193 Large
#249 194 X-Large
- Высококачественная коровья кожа обеспечивает непревзойденную долговечность
- Алюминиевое напыление отражает тепловое излучение

MIG
#249 195 Large
#249 196 X-Large
- Эксклюзивная швейная форма обеспечивает точное совпадение с естественным изгибом руки
- Влагопоглощающая подкладка из хлопкового флиса обеспечивает дополнительную защиту

MIG (длинная манжета)
#249 197 Large
#249 198 X-Large
- Сверхдлинная манжета (22 см) для обеспечения дополнительной защиты
- Полностью скрытые швы для увеличения срока службы

TIG
#249 199 Large
#249 200 X-Large
- Наладонная часть из свиной кожи без подкладки обеспечивает превосходную подвижность
- Усиленная наладонная накладка для дополнительного удобства

Головные уборы

Таблица размеров головных уборов

Кепки	Размер 7 (56)	Размер 7-1/8 (57)	Размер 7-1/4 (58)	Размер 7-3/8 (59)	Размер 7-1/2 (60)	Размер 7-3/4 (62)
Гордость Америки (American Pride)	#230 553	#230 554	#230 555	#230 556	#230 557	#230 558
Голубое пламя (Blue Flame)	#230 535	#230 536	#230 537	#230 538	#230 539	#230 540
Дракон (Dragon)	#230 547	#230 548	#230 549	#230 550	#230 551	#230 552
Призрачные черепа (Ghost Skulls)	#230 541	#230 542	#230 543	#230 544	#230 545	#230 546
НОВИНКА! Логотипы Miller® (Miller® Logos)	#258 322	#258 323	#258 325	#258 326	#258 327	#258 328

Косынки/ банданы
Черная (Black) #250 904
Дракон (Dragon) #230 560
Кленовый лист (Maple Leaf) #250 905
НОВИНКА! Логотипы Miller (Miller® Logos) #258 440
Череп и колючая проволока (Skull & Barbed Wire) #230 559

Респираторы

LPR-100 Респиратор-полумаска #ML00894

- Запатентованная малогабаритная конструкция
- Легко устанавливается на большинство сварочных масок
- Картридж с фильтром облегчает дыхание и имеет длительный срок службы
- Газопылезащитные сменные фильтры P100 обеспечивают защиту сварщика от дыма, газов и прочих продуктов горения сталей и сплавов
- Гарантированный коэффициент защиты 10
- Сертифицирован по требованиям NIOSH 42 CFR 84

PAPR Респиратор с принудительной подачей воздуха

Варианты поставки:

НОВИНКА! Строительная каска

#259 385 со сварочной маской Titanium 9400™
#259 386 только строительная каска

Со сварочной маской 9400i™

#247 531 светофильтр с автозатемнением
#247 532 без светофильтра

Со сварочной маской 9400™

#247 533 светофильтр с автозатемнением
#247 534 без светофильтра

- Легкая, малогабаритная конструкция (1,5 кг) обеспечивает удобство в использовании и неограниченную свободу движений
- Удобные плечевые ремни позволяют равномерно распределить весовую нагрузку
- Две скорости подачи воздуха создают максимальный комфорт
- При работе в условиях повышенного шума звуковая и вибрационная сигнализация предупреждает оператора о возникновении определенного события
- Фильтр тонкой очистки HEPA обеспечивает защиту сварщика от дыма, газов и прочих продуктов горения сталей и сплавов
- Гарантированный коэффициент защиты 25
- Сертифицирован по требованиям NIOSH 42 CFR 84

Персональные системы охлаждения

Примечание: не совместим с масками серий XL™, Classic VSi™ и Titanium 9400i™

CoolBand™ система охлаждения, встраиваемая в наголовник #244 094

- Снижает температуру под маской (до 130 °C)
- Конструктивно снижает запотевание светофильтра
- Постоянная циркуляция воздуха под маской
- Поставляется с наголовником (#256 174)

Примечание: несовместима со шлемами серии XL™.

CoolBelt™ Система охлаждения с креплением на поясе #245 230

- Снижает температуру под маской (до 80 °C)
- Обеспечивает комфортную работу сварщика в течение всего рабочего дня
- Мультискоростной режим циркуляции воздуха предотвращает его застаивание и снижает запотевание светофильтра
- Легкая эргономичная конструкция

Вспомогательные принадлежности

НОВИНКА! Защитный капюшон #253 882

- Крепится к нижней части шлема на "липучке" Velcro® для обеспечения дополнительной защиты шеи сварщика

НОВИНКА! Наголовник #256 174

- Новая конструкция наголовника имеет широкий диапазон регулировок, позволяет подогнать крепление индивидуально под сварщика и обладает высокой износостойкостью и удобством в использовании

НОВИНКА! Адаптеры на строительные каски

#260 940

- Совместим с большинством строительных касок.

#213 110 (XL и XLi)
#222 003 (прочие серии)

- Совместим с касками Fibre Metal и MSA. Может использоваться с касками других марок, подходящих по размеру и форме.

Крючок для маски #251 018

Светофильтр с автозатемнением

#770 660 (степень затемнения 8)
#770 659 (степень затемнения 9)
#770 226 (степень затемнения 10)

- Подходит к маскам с размером окна 50x100 мм
- Питание от солнечной батареи, два датчика дуги
- Базовое затемнение равно 3
- Гарантия два года

Защитные очки

Черная оправа	**#238 979** (Прозрачные)
	#235 656 (Дымчатые)
	#235 662 (Степень затемнения 3)
	#235 658 (Степень затемнения 5)
Синяя оправа	**#235 655** (Smoked)
	#235 661 (Степень затемнения 3)
	#235 657 (Степень затемнения 5)
Оранжевая оправа	**#235 663** (Степень затемнения 3)
	#235 659 (Степень затемнения 5)

- Обеспечивает круговую защиту глаз
- Соответствует требованиям ANSI Z87.1

Сумка для инструментов #228 028

- Более двадцати отдельных карманов
- Максимальное раскрытие 305 x 470 мм

Показан комплект Performance Pak.

Комплекты СИЗ

- **Starter Pak (Начальный комплект)**
  (с маской Classic VS #251 292)
  #255 848 размер L
  #255 850 размер XL
  #255 851 размер 2XL
- **Performance Pak (Расширенный комплект)**
  (с маской Performance #256 159)
  #240 886 размер L
  #240 887 размер XL
  #240 888 размер 2XL

MillerWelds.com/accessories

СОДЕРЖАНИЕ

Сварка алюминия 12

Аксессуары для автоматизации процессов 85

Разъемы и адаптеры 85

Тележки и поддоны для газовых баллонов 86

Системы охлаждения 87

Принадлежности для сварочных агрегатов 87
- для агрегатов Big Blue/Blue Star/Wildcat
- для агрегатов Bobcat/Trailblazer
- для автономных генераторов
- Прицепы

Нагрузочные модули 89

Измерительные приборы 89

Принадлежности для механизированной сварки 89
- Комплекты вспомогательных принадлежностей
- Защитные чехлы
- Управление генератором импульсов

Сварочные горелки и расходные материалы 90

Принадлежности для аппаратов плазменной резки 91
- Защитные чехлы
- Тележки
- Направляющие устройства
- Фильтры • Разъемы и кабели • Горелки

Переключатели полярности/Блоки управления 91

Пульты дистанционного управления 92, 93

Комплекты принадлежностей для ручной дуговой сварки покрытыми электродами 92

Принадлежности для сварки под флюсом 92
- Загрузка флюса
- Принадлежности для системы управления
- Подающие ролики для механизмов подачи проволоки
- Системы параллельного соединения
- Принадлежности для горелок и наконечники
- Сварочные трактора

Принадлежности для аргонодуговой сварки 93, 94
- Устройства высокочастотного поджига и стабилизации дуги
- Комплекты
- Защитные чехлы
- Пульты ДУ
- Соединительные элементы, адаптеры и переходники для горелок

Принадлежности для механизмов подачи проволоки 94
- Комплекты для отделения блоков управления
- Удлинительные кабели (с 14-конт. разъемом)
- Преобразователь напряжения
- Адаптер катушки • Комплекты и элементы управления для горелок с катушкой
- Поворотный столик
- Устройство для выравнивания проволоки

Сварка алюминия

См. Spoolmate, Spoolmatic и XR-Control на стр. 26.

Аксессуары для автоматизации процессов

Дополнительные сведения можно найти на сайте MillerWelds.com.

Переключатель потока охлаждающей жидкости #195 461

Для автоматизированной системы сварки Auto-Axcess. Обеспечивает циркуляцию охлаждающей жидкости в системе. Недостаточный поток охлаждающей жидкости может стать причиной повреждения сварочной горелки с водяным охлаждением. За счет удлинительного кабеля длиной 15,2 м с быстросъемным разъемом устройство может быть смонтировано не только на корпусе системы Auto-Axcess, но и в любом другом месте рабочей зоны.

MCS-2 Блок перемещения сварочной головки
#098 380 Блок управления
#045 623 Адаптер
Блок с приводом от двигателя позволяет выполнить точное позиционированное сварочной головки (горелки) относительно линии шва путем вертикального и/или горизонтального перемещения.

Разъемы и адаптеры

См. Принадлежности для аргонодуговой сварки Переходники для горелок — стр. 94.

Для источников серий AlumaFeed, Invision 352 MPa, CST 280, Maxstar, Dynasty, Syncrowave, XMT 304 и 350. Источники оснащаются разъемами типа Dinse / Tweco для выполнения необходимых подключений.

В комплект входит два "папа" разъема для соединения кабелей сечением от №4 до №1/0 по AWG.

Разъемы стандарта Dinse
#042 418 применяется для кабелей от #4 до #1/0 по AWG.
#042 533 применяется для кабелей от #1/0 до #2/0.
В комплект входит один "папа" разъем Dinse для сварочного и/или кабеля обратной связи, подключаемого к соответствующему разъему Dinse источника.

Удлинительные комплекты для Dinse разъемов
#042 419 применяется для кабелей от #4 до #1/0 по AWG.
#042 534 применяется для кабелей от #1/0 до #2/0.
Используется для удлинения кабелей или в качестве переходника. В комплект входят один "папа" разъем и один "мама" Dinse разъемы.

Разъем типа Tweco® **#195 981**
Подходит для кабелей сечением от №1/0 до №2/0 AWG. В комплект входит один разъем Tweco ("папа") для крепления на сварочном и/или кабеле обратной связи.

Адаптер Dinse/Tweco® **#042 465**
Адаптер Dinse/Cam-Lok **#042 466**
Моноблочный адаптер с разъемом Dinse ("папа") на одном конце к источнику сварочного тока и разъемом Tweco или Cam-Lok ("мама") для крепления сварочного кабеля.

Адаптер Tweco®/Dinse **#210 061**
Моноблочный адаптер с разъемом Tweco ("папа") на одном конце к источнику сварочного тока и разъемом Dinse ("мама") для крепления сварочного кабеля.

Тележки, стойки для баллонов, колесная база

Тележка #056 301
Для малогабаритных источников сварочного тока серии Maxstar, CST 280, XMT и механизмов подачи проволоки.
Габаритные размеры 864 x 762 x 432 мм.

Тележка с поддоном для газовых баллонов #042 537
Для источников серии Invision, CST 280 и XMT.
Оснащается регулируемыми ручками и обеспечивает возможность размещения двух газовых баллонов (до 70 кг/шт.) и механизма подачи проволоки. Дополнительно можно установить систему охлаждения Coolmate 3/4.

Универсальная тележка со стойкой для баллонов #042 934
Для источников Invision 352 MPa, CST 280, Maxstar 200, Dynasty 200, Diversions и XMT.
Также возможна установка одного газового баллона высотой до 1420 мм и диаметром до 220 мм. Предусмотрен отсек для хранения всмогательных приспособлений и расходных материалов.

Тележка для механизма подачи проволоки #142 382
Тележка низкая, позволяющая оператору легко перемещать механизм подачи проволоки в пределах рабочей зоны.

Транспортная тележка класса Premium / с поддоном для баллона #770 187
Для источников Millermatic 140 Auto-Set, 180 Auto-Set, 211 Auto-Set, Diversions и Multimatic 200.
Конструктивное решение обеспечивает установку газового баллона диаметром не более 178 мм и весом до 45 кг.

Стандартная транспортная тележка / с поддоном для баллона #300 425
Для источников Millermatic 140 Auto-Set, 180 Auto-Set, 211 Auto-Set, Diversions и Multimatic 200.
Конструктивное решение обеспечивает установку газового баллона диаметром не более 178 мм и весом до 34 кг.

Стойка для баллонов Dual EZ-Change™с кронштейном для сварочной горелки и кабелей #300 337
Для источников Millermatic 212 Auto-Set и 252.
Установка сварочных баллонов производится без использования подъемного оборудования. Кронштейн обеспечивает безопасную работу оборудования и оператора.

Кронштейн для сварочной горелки и кабелей #300 335
Для источников Millermatic 212 Auto-Set и 252.
Входит в комплект поставки стойки Dual EZ-Change.

Стойка для газовых баллонов #195 299
Для источников Millermatic 350P и 350P Aluminum.
Расчитана на установку двух баллонов.

Тележка MIGRunner™ #195 4455
Для источников серии AlumaFeed, Invision и XMT с однокатушечными механизмами подачи проволоки. Компактная, эргономичная и маневренная конструкция обеспечивает удобство эксплуатации.

Показано с дополнительным поддоном для баллона (#042 887)

Тележка транспортная стандартная #042 886
Для источников серии CP-302, Deltaweld, Gold Star и Dimension.
Усиленная колесная опора, задняя диаметром 254 мм и передняя поворотная диаметром 127 мм, обеспечивает превосходную маневренность в рабочей зоне. Ручки используются в качестве держателей сварочных кабелей.

Стандартная подставка для баллонов #042 887
Устанавливается только на тележку **(#042 886)**.

Тележка с поддоном для баллонов #300 408
Для источников серии Invision, Axcess 300 и 450, XMT с однокатушечными или двухкатушечными механизмами подачи проволоки.
Предусмотрено посадочное место для двух газовых баллонов. Тележка оборудована подвесками для крепления сварочных кабелей и ящиком для инструмента.

Колесная база Thunderbolt XL #043 927
Легко монтируется и обеспечивает хорошую мобильность источника сварочного тока.

Двухколесная ручная тележка #300 480
Для источников серии Maxstar/Dynasty 200 с системой охлаждения Coolmate 1 или без нее.
Маневренная двухколесная тележка включает поддон для одного баллона, цепь для его закрепления, ремни переносные быстросъемные, держатели сварочных кабелей и горелки, отсек для хранения принадлежностей и присадочного материала.

Транспортная тележка Runner™ #300 244
Для источников Maxstar/Dynasty 350 и 700 с системой охлаждения Coolmate 3.5.
Предусмотрен поддон для одного баллона, держатели сварочных кабелей и горелки и место для хранения присадочного материала.

Тележка № 37 #195 282
Для источников Syncrowave 250 DX и 350 LX.
Колесная опора, задняя диаметром 254 мм и передняя поворотная диаметром 127 мм, обеспечивает превосходную маневренность в рабочей зоне. Конструктивно предусмотрен поддон для газовых баллонов и ручки для перемещения тележки.

Тележка с поддоном для двух баллонов Shopmate 300 #300 145
Для источников Shopmate 300 DX. Ручки тележки используются в качестве держателей для сварочных кабелей и горелки.

Системы охлаждения

См. брошюру AY/7.2

1 Phase

Coolmate Coolmate 3 Coolmate 3.5 Coolmate 4

Coolmate™1
#300 360 115 В перем. тока
Для источников серии Maxstar/Dynasty 200 и Syncrowave 200.
Экономичная система охлаждения емкостью 3,8 л., спроектирована для работы с горелками водяного охлаждения, расчитанных на ток до 200 А.

Coolmate™3
#043 007 115 В перем. тока
#043 008 230 В перем. тока
Экономичная система охлаждения емкостью 11 л., спроектирована для работы с горелками водяного охлаждения, расчитанных на ток до 500 А.

Coolmate™3.5
#300 245 115 В перем. тока
Для источников Maxstar/Dynasty 350 и 700.
Промышленная система охлаждения емкостью 13 л., спроектирована для работы с горелками водяного охлаждения, расчитанных на ток до 600 А.

Coolmate™4
#042 288 115 В перем. тока
Промышленная система охлаждения емкостью 15 л. с лучшими характеристиками в своем классе. Используется для работы с горелками водяного охлаждения, расчитанных на ток до 600 А.

Охлаждающая жидкость

Поставляется в коробе по четыре пластмассовые канистры емкостью 3,5 литра. Компоненты, входящие в состав охлаждающих жидкостей Miller®, предотвращают ее замерзание или выкипание в температурном диапазоне от -38°C до 108°C.

Охлаждающая жидкость #043 810
Готовая к применению бесцветная жидкость с низкой электропроводностью используется в системах для аргонодуговой и механизированной сварки (кроме сварки алюминия).

Охлаждающая жидкость #043 809
Готовая к применению жидкость зеленого цвета для применения в системах по сварке алюминия.

Модель	Напряжение питающей сети	Максимальный потребляемый ток	Максимальный расход жидкости	Емкость бака	Габаритные размеры	Вес нетто
Coolmate 1	115 В перем. тока, 60 Гц	2,1 А (60 Гц)	1,7 л./мин. (2850 Вт)	3,8 л	В: 337 мм Ш: 311 мм Г: 584 мм	13 кг
Coolmate 3	115 В перем. тока, 50/60 Гц	5,9 А (50 Гц), 4,7 А (60 Гц)	4,0 л./мин. (3820 Вт)	11 л	В: 337 мм Ш: 311 мм Г: 584 мм	20 кг
	230 В перем. тока, 50/60 Гц	2,5 А (50 Гц), 3,0 А (60 Гц)				
Coolmate 3.5	115 В перем. тока, 50/60 Гц	5,9 А (50 Гц), 4,7 А (60 Гц)	4,7 л./мин. (4140 Вт)	13 л	В: 298 мм Ш: 400 мм Г: 660 мм	32 кг
Coolmate 4	115 В перем. тока, 50/60 Гц	5,9 А (50 Гц), 4,7 А (60 Гц)	5,6 л./мин. (5500 Вт)	15 л	В: 413 мм Ш: 387 мм Г: 476 мм	18 кг

Принадлежности для автономных сварочных агрегатов

Принадлежности для агрегатов серии Big Blue/Blue Star/Wildcat

Держатель кабелей #043 946
Для агрегатов Big Blue 400, 500, 700 Duo Pro, Air Pak и Turbo.

Подъемная проушина #195 353
Для агрегатов серии Blue Star.

Ручная тележка № 38 #195 352
Для агрегатов Blue Star. Легкая, компактная, хорошо сбалансированная конструкция обеспечивает хорошую маневренность при движении в рабочей зоне.

Ручная тележка Wildcat 200 #300 532
Для агрегата Wildcat 200.

Защитные чехлы

#195 193 *для агрегатов Blue Star.*
#300 496 *для агрегата Wildcat 200.*
#195 301 для агрегатов *Big Blue 300 Pro, 350 PipePro, 400 Eco Pro, and 450 Duo CST.*
#194 683 *для агрегатов Big Blue 400, 500, и 700 Duo Pro.*
#195 159 *для агрегатов Big Blue Air Pak и Turbo.*

Прочные водоотталкивающие чехлы обеспечивают защиту лакокрасочного покрытия агрегатов от повреждения.

Антивандальный комплект #195 118

Для агрегатов Big Blue 400, 500, Air Pak и Turbo.
Накладные антивандальные дверцы надежно защищают панель управления агрегатом (замок входит в комплект поставки).

Принадлежности для автономных сварочных агрегатов (продолжение)

Принадлежности для агрегатов Bobcat/Trailblazer

Тележка для пересеченной местности
#300 913 с камерными шинами
#300 914 с бескамерными ш Nienvaemri Flat™
Для бензиновых агрегатов Bobcat и Trailblazer.
Усиленная колесная опора, задняя диаметром 380 мм и передняя поворотная диаметром 203 мм, обеспечивает превосходную маневренность на любом типе покрытия рабочей зоны.

Внедорожная тележка
#300 909 с камерными шинами
#300 910 с бескамерными шинами Never Flat™
Для бензиновых агрегатов Bobcat и Trailblazer.

Внедорожная тележка #300 912
Для бензиновых агрегатов Bobcat и Trailblazer.
Транспортная тележка с защитной рамой и бескамерными шинами Never Flat™ обеспечивает превосходную маневренность на любом типе покрытия рабочей зоны.

Защитная рама
#300 921 для агрегатов Bobcat и Trailblazer
#300 473 для агрегата Trailblazer 302 Air Pak
Прочная рамная конструкция с держателями для кабелей может использоваться в комплекте с тележкой и подставкой для газовых баллонов.

Стойка для газового баллона #300 918
Для агрегатов серии Bobcat и Trailblazer.
Может использоваться как самостоятельно, так и в комплекте с тележкой и/или защитной рамой.

Монтажный комплект баллона со сжиженноым газом #300 917
Для агрегатов серии Bobcat и Trailblazer, работающих на сжиженном газе. Может использоваться как самостоятельно, так и в комплекте с тележкой и/или защитной рамой. Комплект включает кронштейн, хомут для горизонтального закрепления баллона весом до 20 кг и шланга с фитингами для подключения к редуктору редуктору.

Показан чехол #300 919

Защитные чехлы
Для агрегатов моделей Bobcat 225/ 3 Phase/ 250 и Trailblazer 275/ 325.
#300 919 *для агрегатов Bobcat и Trailblazers (кроме Air Pak) без использования рамы и тележки*
#300 920 *для агрегатов Bobcat и Trailblazers (кроме Air Pak) с использованием рамы и тележки.*

Защитные чехлы для агрегатов с задним расположением двигателя
Для агрегатов с задним расположением двигателя, в т.ч. Bobcat 225/ 3 Phase/ 250 и Trailblazer 275 DC/ 302.
#195 333 *для бензиновых агрегатов Bobcat и Trailblazers (кроме Air Pak) без использования рамы и тележки.*
#300 379 *для Trailblazer 302 Air Pak.*
#195 334 *для дизельных агрегатов Bobcat and Trailblazer без использования рамы и тележки.*

Сливной шланг #300 923
Для агрегатов Bobcat и Trailblazer. Облегчает проведение технического обслуживание двигателя при размещении агрегата в ограниченном пространстве.

Принадлежности для генератора

Переходник #300 517
Для агрегатов Bobcat, Trailblazer, Big Blue 300 Pro, Big Blue 350X PipePro, Big Blue 450X Duo CST и Big Blue 700X Duo Pro.
Обеспечивает переход от разъема NEMA 14-50P к разъему NEMA 6-50R и позволяет подключать вспомогательное оборудование, в том числе источники серии Millermatic и Spectrum (240 В).

Комплект однофазных вилок #119 172
Для агрегатов Bobcat, Trailblazer, Big Blue 300 Pro, Big Blue 350X PipePro, Big Blue 450X Duo CST и

Комплект трехфазных вилок
#165 963 *для агрегата Bobcat 3 Phase.*
#254 140 *для агрегата Big Blue 700X Duo Pro.*

Прицепы

См. брошюра AY/20.0

Прицеп HWY-1000 #195 013
Для агрегатов Wildcat 200, Bobcat и Trailblazer (кроме модели Air Pak).
Прицеп грузоподъемностью 454 кг со стальной сварной рамой, мощными осями со ступицами на подшипниках, рессорной подвеской и шаровой сцепкой (50мм).

Прицеп четырехколесный внедорожный 4 West #042 801
Для агрегатов серии Big Blue.
Прицеп с небольшим радиусом поворота (6,7 м) и грузоподъемностью 1160 кг спроектирован для использования вдали от городских дорог - на пересеченной местности, месторождениях, карьерах и др.

Прицеп HWY-224 #043 805
Прицеп OFR-224 #043 802
Для агрегатов Bobcats, Trailblazers и Big Blues.
Прицеп грузоподъемностью 1200 кг со стальной сварной рамой, мощными осями со ступицами на подшипниках, рессорной подвеской и шаровой сцепкой (50мм). В комплект входит домкрат, крылья и световые сигналы

Принадлежности для прицепов

Двойная сцепка #300 831
Для моделей HWY-1000, HWY-224 и OFR-224. Объединение в одном узле шаровой опоры диаметром 50 мм и проушины 76 мм.

Кабельная стойка
#195 023 Для модели HWY-1000.
#043 826 Для моделей HWY-224 и OFR-224.
Обеспечивает размещение сварочных и удлинительных кабелей.

Комплект крыльев #300 160
Для моделей HWY-224 и OFR-224.

Модель	Номинальная общая нагрузка на ось:	Номинальная общая нагрузка на транспортное средство	Полезная нагрузка	Высота платформы	Дорожный просвет	Колея колес	Маркировка шин (америк. стандарт)	Габаритные размеры	Вес нетто
HWY-1000	680 кг	574 кг	454 кг	470 мм	165 мм	1270 мм	4,8 - 12	Д: 2489 мм Ш: 1460 мм	120 кг
4 West	907 кг	1361 кг	1166 кг	540 мм	203 мм	1403 мм	B-78-13	Д: 2311 мм Ш: 1556 мм	195 кг
HWY-224 OFR-224	1588 кг	1343 кг	1202 кг	470 мм	191 мм	1321 мм	B-78-13	Д: 2667 мм Ш: HWY– 1511 мм OFR–1484 мм	145 кг

Нагрузочные модули

Модуль LBP-350 #043 329
Имеет конструкцию, обеспечивающую регулируемое нагружение оборудования с целью поиска неисправностей или его калибровки. Стандартный модуль комплектуется аналоговыми приборами для измерения параметров постоянного и переменного тока и гнездами для подключения внешних измерительных устройств. Поставляется в комплекте с кабелем питания 115 В длиной 4 м и содержит семь нагрузочных секций по 50 А, что позволяет получить максимальную нагрузку 350 А.

Нагрузочный модуль #902 804
Модуль трансформаторного типа для проверки выходных терминалов источников сварочного тока и агрегатов.

Измерительные приборы

Digi-Meter #041 656
Используется для контроля выходных параметров источников сварочного тока, работающих в режиме CC/CV, и сварочных агрегатов.

Цифровые измерительные приборы (дисплей) #043 812
Для агрегатов серии Gold Star.

Комплекты измерительных приборов для механизмов подачи проволоки серии SuitCase
#300 331 Field *для X-TREME 8VS.*
#195 169 Field *для 12RC (до сер. № LF232632).*
#300 178 Field *для 12RC (после сер. № LF232631).*

Комплект приборов #195 131
Аналоговые приборы для агрегатов Big Blue 400/ 500 и Air Pak.

Принадлежности для механизированной сварки

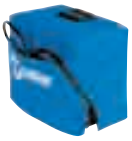
показан комплект #300 405

Комплект для сварки 4/0 #300 390
Состоит из регулятора/расходомера Smith® с газовым шлангом 3 м, сварочного кабеля механизма подачи 3 м и рабочего кабеля 4.6 м со струбциной

Комплект для сварки 4/0 с разъемами типа Dinse #300 405
Аналогичен предыдущему. Сварочный кабель и кабель обратной связи оснащены разъемами типа Dinse.

Комплект Shopmate 300 MIG #300 150
Включает газовый расходомер Smith®, шланг длиной 3 м, соединительный кабель 1/0 длиной 3 м, кабель обратной связи 1/0 длиной 4.6 м с зажимом и бокс для хранения расходных материалов.

Защитные чехлы



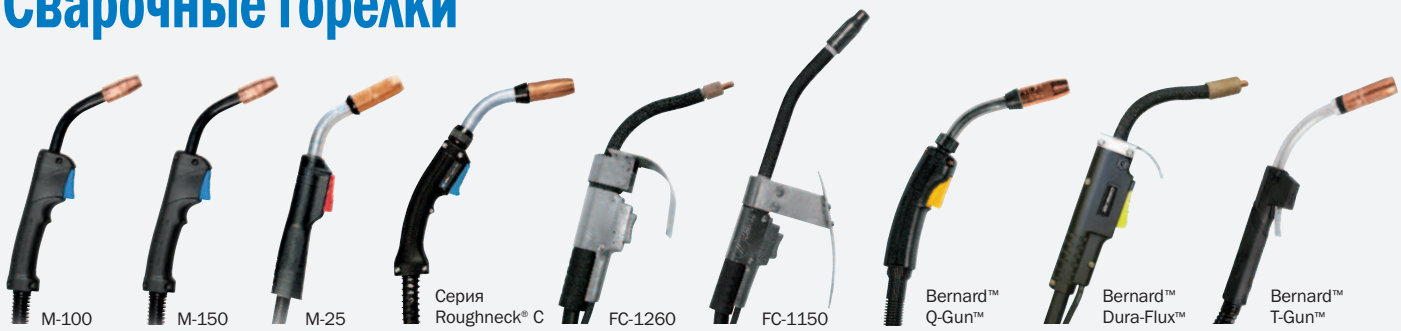
#195 149
Для Millermatic 140 Auto-Set, 180 Auto-Set и 211 Auto-Set с вилкой MVP.

#195 142
Для Millermatic 212 Auto-Set, 252 и 350P. Оснащен боковым карманом.

Блок импульсного управления

Блок управления Optima™ #043 389
Многоцелевой микропроцессорный блок для синергетической механизированной сварки используется с источниками серии XMT CC/CV, любыми механизмами подачи проволоки Miller® , включая автоматические подающие механизмы, и сварочными горелками. В комплект входит кабель длиной 6 м с 14-контактным разъемом.

Сварочные горелки



Модель	Артикул	Длина кабеля	Технологический процесс	Номинальные параметры	Номинальный диаметр проволоки	Максимальный диаметр проволоки
MIGmatic™M-серия. См. брошюру № AY/15.0						
M-100	**#248 282**	10 футов (3 м)		100 А, 100% ПВ	.0.030-0.035 дюйма (0,8-0,9 мм)	0.045 дюйма (1,2 мм)
M-150	**#249 039**	10 футов (3 м)	Сплошная и порошковая проволока	150 А, 100% ПВ	.030-0.035 дюйма (0,8-0,9 мм)	0.045 дюйма (1,2 мм)
	#249 040	12 футов (3,7 м)				
	#249 041	15 футов (4,6 м)				
M-25	**#169 594**	10 футов (3 м)	Сплошная и порошковая проволока	250 А, 100% ПВ	.030-0.035 дюйма (0,8-0,9 мм)	3/64 дюйма (1,2 мм)
	#169 596	12 футов (3,7 м)				
	#169 598	15 футов (4,6 м)				
	#169 599	15 футов (4,6 м)			.035-0.045 дюйма (0,9-1,2 мм)	3/64 дюйма (1,2 мм)
Roughneck® C-серия. См. брошюру № AY/17.0						
C-3010	**#194 751**	10 футов (3 м)	Сплошная и порошковая проволока	300 А, 100% ПВ	.035-0.045 дюйма (0,9-1,2 мм)	5/64 дюйма (2,0 мм)
C-3012	**#194 752**	12 футов (3,7 м)				
C-3015	**#194 753**	15 футов (4,6 м)				
C-4010	**#194 754**	10 футов (3 м)	Сплошная и порошковая проволока	400 А, 100% ПВ	.035-0.045 дюйма (0,9-1,2 мм)	5/64 дюйма (2,0 мм)
C-4012	**#194 755**	12 футов (3,7 м)				
C-4015	**#194 756**	15 футов (4,6 м)				
C-5010	**#194 757**	10 футов (3 м)	Сплошная и порошковая проволока	500 А, 100% ПВ	.052-1/16 дюйма (1,3-1,6 мм)	1/8 дюйма (3,2 мм)
C-5012	**#194 758**	12 футов (3,7 м)				
C-5015	**#194 759**	15 футов (4,6 м)				
Серия Ironmate™ . См. брошюру № AY/16.0						
FC-1260 FC-1260LM	**#195 732**	10 футов (3 м)	Порошковая проволока самозащитная	350 А, 60% ПВ	1/16-3/32 дюйма (1,6-2,4 мм)	3/32 дюйма (2,4 мм)
	#195 729	15 футов (4,6 м)				
(Для механизмов подачи производства Lincoln / Miller)	**#194 912**	10 футов (3 м)				
	#194 911	15 футов (4,6 м)				
FC-1150	**#194 864**	10 футов (3 м)	Порошковая проволока самозащитная	450 А, 60% ПВ	3/32-1/8 дюйма (2,4-3,2 мм)	1/8 дюйма (3,2 мм)
	#194 863	15 футов (4,6 м)				
Описание горелок Bernard™Q-Gun™, T-Gun™и Dura-Flux™ можно найти на сайте www.BernardWelds.com						

Принадлежности для сварочных горелок

Комплекты расходных материалов для горелок MIGmatic™ серии M

#234 607 0,6 мм для M-100/M-150.
#234 608 0,8 мм для M-100/M-150.
#234 609 0,9 мм для M-100/M-150.
#234 610 0,8 мм для M-25.
#234 611 0,9 мм для M-25.
#234 612 1,2 мм для M-25.
Содержат контактные наконечники, переходники для наконечников и насадок и стандартные насадки.

Комплект под сварку алюминиевой проволокой для горелки Roughneck® #202 895
Позволяет оборудовать горелку Roughneck под сварку алюминиевой проволокой диаметром от 1,2 до 1,6 мм.

Комплект расходных материалов для горелок Roughneck® #206 073
В комплекте контактные наконечники, диффузор, сопло, изолятор и крепежный крючок.

Блокиратор кнопки горелки Roughneck® #199 661
Фиксирует кнопку горелки Roughneck для выполнения протяженных швов.

Комплекты адаптеров для подключения сварочной горелки **Roughneck®**
#199 663 для устаревших моделей Hobart и Thermal.
#199 664 для продукции Lincoln.

Комплект для сварочных горелок Ironmate™ #199 178
Позволяет подготовить горелки FC-1260 и FC-1260LM для сварки самозащитной проволокой диаметром 1,2 мм.

Комплекты для сварки алюминия горелками серии Bernard™
#300 541 0,9 мм, 3 м
#300 542 1,2 мм, 3,7 м
#300 543 1,6 мм, 3,7 м
В комплекте подающие ролики с U-образной канавкой для проволоки 0,9, 1,2 и 1,6 мм, пластмассовые направляющие, сварочная горелка Bernard Q-Gun™ с **кабелем 3 или 3,7 метра.**

Принадлежности для плазменной резки

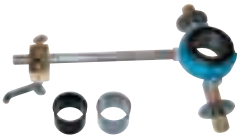
Защитные чехлы для кабелей

#239 642 6 м.
#231 867 7,5 м.
#231 868 15 м.

Тележка

Тележка № 30B со стойкой для кабелей #300 511
Для источников серии Spectrum 125C, 375, 875 и 875 Auto-Line.
Малогабаритная тележка с высокой степенью маневренности со стойкой для кабелей и дополнительным отсеком для хранения принадлежностей.

Направляющие для резки



Направляющие для плазменных горелок #253 055
Для горелок ICE-12C, 60T, XT30C, XT30 и XT40.
Позволяют выполнять резку как по прямой линии, так и по окружности (радиус поворота150 мм).

Вакуумные/магнитные поворотные планки #195 979
Обеспечивают удобство крепления к любым плоским поверхностям. Дополнительный адаптер позволяет удлинить плечо и выполнять рез диаметром до 760 мм.

Направляющая каретка #253 054
Обеспечивает постоянный зазор между соплом и обрабатываемой поверхностью для максимальной точности реза и продления срока службы контактного наконечника.

Фильтры

Воздушный фильтр #228 926
Для источников Spectrum 375, 375 X-TREME, 625 X-TREME, 875 и 875 Auto-Line.
Быстрое подключение при помощи стандартного резьбового 1/4" соединения. Сменный фильтрующий элемент (#228 928) обеспечивает фильтрацию частиц размером до 0.85 мкм, что позволяет удалить до 99.9% воды, грязи и масла.

RTI фильтр и кронштейн #300 491
Для источников Spectrum 375, 875 и 875 Auto-Line.
Осушитель удаляет 99.9% частиц воды, грязи и масла размером 1 мкм. Может устанавливаться на источнике или вертикальной поверхности. Требуется сменный фильтрующий элемент **(#212 771).**

Штекеры и кабели

Вилки MVP™

#219 258
Для силовых кабелей 6-50P (230/240 В, 50 А).

#219 261
Для силовых кабелей 5-15P (115/120 В, 15 А).

#219 259
Для силовых кабелей 5-20P (115/120 В, 20 А).

Для источников Spectrum 375 X-TREME, Millermatic 211 Auto-Set с MVP, Maxstar 150, Diversion 180 и Multimatic 200. Позволяет подключать источники к розеткам с напряжением 115/120 В или 230/240 В без использования вспомогательных инструментов.

Переходные кабели MVP™

Гнездо штепсельного разъема

#254 328
Для подключения к розетке 6-50P (240 В, 50 А).

#254 330
Для подключения к розетке 5-15P (120 В, 15 А).

#254 331
Для подключения к розетке 5-20P (120 В, 20 А).

Для модели Spectrum® 625 X-TREME™. Позволяет подключать аппарат к розеткам с напряжением 120 или 240 В без дополнительного инструмента, – достаточно выбрать переходной кабель, который подходит к данной розетке.

Гнездо штепсельного разъема

Переходник #300 517
Обеспечивает подключение разъема NEMA 14-50P к разъему NEMA 6- 50R, осуществляя таким образом переход от розетки (120/240 В) агрегата, к стандартной вилке источников Millermatic и Spectrum (240 В)..

Защитные чехлы

#195 144
Для Spectrum 125C / 375

#300 388
Для Spectrum 875.

показан чехол #195 144.

Кейс #300 184
X-CASE для источников серии Spectrum 375/625 и Maxstar 150.

Горелки

Подробные сведения о плазменных горелках (плазмотронах) ICE и XT и расходных материалах к ним можно получить в региональном представительстве компании Miller.

Горелки для плазменной резки Spectrum:
Ручная горелка ICE-12C *для источника 125C.*
Ручная горелка XT30C *для источника 375.*
Ручная горелка XT30C *для источника 375 X-TREME.*
Ручная горелка XT40 *для источника 625 X-TREME.*
Ручная горелка ICE-60T *для источника 875 и 875 Auto-Line.*
Автоматическая горелка ICE-60TM *для источника 875 Auto-Line.*

Комплект для автоматической горелки ICE-60TM
#300 759 7,6 м
#300 760 15,2 м
Для источника Spectrum 875 Auto-Line.
В комплект входит: автоматическая горелка (резак) ICE-60TM; кабель дистанционного управления **(#220 240)**; комплект контрольных датчиков **(#246 285)**; кольцевая клемма **(#226 763)**, подвесной пульт ДУ **(#195 513)** и комплект проводов для ДУ **(#246 287)**.

Комплекты расходных материалов для плазменного резака
#222 938 For ICE-12C.
#253 520 For XT30C and XT30.
#253 521 For XT40.
#239 086 For ICE-60T.
#127 493 Empty consumable box.

Переключатели полярности/Блоки управления

Переключатель полярности #043 942
Для сварочных агрегатов Big Blue 400 и 500.
Позволяет изменять полярность тока без использования дополнительного оборудования.

Переключатель полярности #042 871
Двухрежимный блок управления разработан для использования с двухкатушечными механизмами подачи или другим оборудованием, где в процессе работ требуется менять полярность.

Блок выбора сварочного процесса #042 872
Облегчает смену сварочного процесса (TIG - MIG или MIG - Stick) без необходимости смены кабелей.
Полностью выполняет функции блока управления полярностью. Может использоваться с любыми CC, CV или CC/CV источниками сварочного тока.

Пульты дистанционного управления

"Принадлежности для РАД сварки".

Ручной пульт ДУ PRHC-14
#195 511
Для источников сварочного тока с твердотельным контактором. Оснащен заземленной розеткой 120 В и обеспечивает управление током или напряжением. Пульт смонтирован в легком алюминиевом корпусе.

Дистанционный выключатель (Вкл/Выкл)
#242 197 025
Для источников моделей Deltawelds, Gold Stars и Dimensions. Позволяет включать/выключать источник сварочного тока на расстоянии до 7,6 м. Это особенно полезно, если агрегат установлен на высокой стойке или значительном удалении.

Ручной пульт ДУ
RHC-3GD34A #041 122

Для агрегатов Big Blue 400 CC и 500 CC. Ручной пульт ДУ сварочным током длиной 6 м.

Комплекты принадлежностей для сварки штучными электродами

Набор кабелей №2 для сварки штучными электродами
#195 196 4,5 м
#300 836 15 м
Состоит из сварочного кабеля длиной 4,5/15 м с электрододержателем и кабеля обратной связи с зажимом. 200 А, 100% ПВ.

Набор кабелей для сварки штучными электродами
2/0, 15 м #173 851
Состоит из сварочного кабеля 2/0 длиной 15 метров с электрододержателем и кабеля обратной связи длиной 15 метров с зажимом. 350 А, 100% ПВ.

Набор кабелей для сварки штучными электродами
2/0, (30/15 м) #043 952
Состоит из сварочного кабеля 2/0 длиной 30 метров с электрододержателем и кабеля обратной связи длиной 30 метров с зажимом. 300 А, 100% ПВ.

Сварочные кабели
#195 457 Кабель с электрододержателем
#195 458 Кабель с рабочим зажимом
Состоит из переходника (болтовое соединение/разъем Tweco®) и сварочного кабеля 2/0 длиной 10 футов с разъемом Tweco на одном конце и электрододержателем или зажимом на другом конце. Рассчитан на ток до 400 А

Удлинители сварочных кабелей 2/0
#195 456 15 м
#195 455 30 м
Для использования со сварочными кабелями **(#195 457)** и **(#195 458)**.

Принадлежности для сварки под флюсом

Загрузка флюса

Бункер для флюса с клапаном
#194 775
Бункер объемом 11 кг с клапаном автоматической подачи флюса и шлакоулавливателем. В комплект входит кабель питания длиной 3,4 м.

Системы удаления отработанного флюса
Для получения информации о системах удаления флюса, совместимых с оборудованием Miller®, следует обратиться к следующим поставщикам:

American Vacuum	1-800-321-2849
Invincible	1-800-282-6999
Weld Engineering	1-508-839-9875

Барабан для проволоки #108 008
Для катушек весом 27 кг необходим специальный барабан-держатель **(#119 438)**

Устройство для выравнивания проволоки #199 733
Требуется для работы подающих механизмов RAD-400EF и RAD-780EF. Совместимо с проволокой диамтером 1/16 – 7/32 дюйма (1,6 – 5,6 mm).

Принадлежности для системы управления

Базовый комплект кабелей #195 308
Для цифровых и аналоговых контроллеров HDC 1500. Включает соединительный кабель длиной 9 м с 14-контактными разъемами и кабель управления двигателем длиной 3 м.

Удлинители для кабеля управления*
#242 205 025 7,6 м
#242 205 050 15 м
#242 205 080 24,4 м
Кабель управления с 14-контактными разъемами предназначен для увеличения расстояния между источником сварочного тока и контроллером.
**Дополнительную информацию можно найти на сайте MillerWelds.com/equiptoweld.*

Удлинительный кабель для двигателя #253 037 025
Удлинительный кабель для двигателя длиной 7,6 м входит в состав базового комплекта **(#195 308)**.

Направляющие малой мощности #195 411
Позволяет смещать сварочную головку до 150 мм относительно сварного шва. Для выполнения перемещения по вертикали и горизонтали необходимо использовать две направляющие. **Не рекомендуется использовать в режиме "тандем".**

Поперечная направляющая балка #300 482
Позволяет смещать сварочную головку до 150 мм относительно сварного шва и может нести нагрузку до 90 кг. Рекомендуется для режима "тандем".

Подающие ролики для механизмов подачи

Подающие ролики с V-образной канавкой с насечкой для использования с порошковой проволокой.

Рекомендуемые подающие ролики RAD-400EF и RAD-780EF
#132 961 3/32 дюйма (2,4 мм)
#132 963 1/8 дюйма (3,2 мм)
#193 700 5/32 дюйма (4,0 мм)
#193 701 3/16 дюйма (4,8 мм)

Комплекты подающих роликов SAW4
#151 055 1/16 дюйма (1,6 мм)
#151 057 5/64 дюйма (2,0 мм)
#151 058 3/32 дюйма (2,4 мм)
Каждый комплект SAW4 включает четыре ролика, входную направляющую втулку, промежуточную втулку и износостойкую втулку **(#045 233)** с установочным винтом 8-32 x 0.125 **(#604 612)**.

Система параллельного соединения

Система параллельного соединения #194 711
Должна использоваться для обеспечения параллельной работы двух источников.

Принадлежности для горелок и наконечники

Удлинители для горелки OBT 600
#043 967 25,4 мм
#043 969 50,8 мм
#043 973 101,6 мм
#043 975 152,4 мм

Удлинители для горелки OBT 1200 #043 981
Общая длина с удлинителем составляет 229 мм. Фактическая длина удлинителя 216 мм.

Контактные наконечники горелок

OBT 600	OBT 1200	Диаметр проволоки
#192 700	#192 141	1,6 мм
#192 701	#199 026	2,0 мм
#192 702	#192 142	2,4 мм
#192 703	#200 771	2,8 мм
#192 704	#192 143	3,2 мм
#192 705	#192 144	4,0 мм
#192 706	#192 136	4,8 мм
#192 707	#200 756	5,6 мм

Сварочные трактора

Большинство систем сварки под флюсом перемещают дугу, проволоку и накладывают флюс вдоль линии соединения, подлежащего сварке, одним из двух способов: с использованием самоходного сварочного трактора при длине швов более 2,4 м или с использованием моторизованного бокового манипулятора при длине швов менее 2,4 м.

Сварочные трактора
MT 1500 DX #951 540
С блоком цифрового управления сваркой HDC 1500 DX
MT 1500 A #951 541
С блоком аналогового управления сваркой HDC 1500 A
В комплект сварочного трактора входят:
- Система управления сваркой
- Ходовая часть с установленной стойкой и узлом перемещения
- Монтажная балка для одной катушки с проволокой, вертикальная и горизонтальная направляющие 102 x 102 мм, стойка крепления блока управления и регулируемая балка с подвижными роликами

Для получения подробных сведений см. брошюру № DC/19.9.

Инжиниринговые услуги
Для получения информации по вопросам, связанным со сваркой под флюсом, или разработке рекомендаций применения технологий и оборудования обращайтесь по тел. (495) 232-53-29.

Принадлежности для аргонодуговой сварки

Блок осцилляции

Блок осцилляции (высокочастотный поджиг/стабилизация дуги)

HF-251D-1 **#042 388** 115 ВАС
HF-251-2 **#042 387** 230 ВАС

Портативный блок (250 А, 60% ПВ) обеспечивавющий формирование высокочастотного постоянного (DC) напряжения сварочной цепи для облегчения поджига дуги при аргонодуговой сварке.

Комплект дополнительных приспособлений (контакторов)
#041 969 Field для HF-251D-1.
#041 906 Field для HF-251-2.
Монтируются внутри блока HF-251.

Комплекты

показан комплект #195 055

Производственный комплект
#195 055 комплект для РД/РАД сварки с RCCS-14
#195 054 комплект для РД/РАД сварки с RFCS-14 HD
Для источников Maxstar/Dynasty 200 SD и DX.
Универсальный комплект включает в себя пульт ДУ (педаль или ручной), сварочную горелку Weldcraft® на 150 А, переходник для горелки типа Dinse, электрододержатель на 200 А с кабелем длиной 4.6 м, кабель обратной связи длиной 4.6 м с зажимом, расходомер Smith® с газовым шлангом длиной 3.7 м, хомуты, комплект расходников для горелки и защитный контейнер для переноски.

Производственный набор #300 851
Для Multimatic 200.
В комплекте: аргонодуговая горелка Weldcraft® LS17 на 150 А с разъемом типа Dinse (25 мм), газовый шланг, комплект расходников для горелки (AK2C) и защитный контейнер для переноски.

Горелки

показан комплект #300 183

Weldcraft® с водяным охлаждением
#300 185 250 А, WP20
#300 183 300 А, CS310
#300 186 400 А, WP18SC
Для источников Maxstar/Dynasty 200, 350, 700; Syncrowave 250 DX и 350 LX.
В комплект входит: аргонодуговая горелка с кабелем длиной 7.6 м, защитный чехол для кабеля горелки, кабель обратной связи 4.6 м [3.7 м для # 300 186], расходомер Smith® с газовым шлангом длиной 3.7 м, переходник и комплектом расходников для горелки.

Защитные чехлы

Показаны чехлы #300 579 и #195 478.
#195 321 для источников серии Maxstar 200.
#195 322 для источников серии Dynasty 200.
#300 059 для источников Syncrowave 200.
#300 579 для источников серии Diversions.
#195 320 для источников Syncrowave 250/350.
#195 478 для источников XMT 304 и 350.

Пульты дистанционного управления

Адаптер-переходник #300 507
Для источников Maxstar 150 STL / STH и Multimatic 200.
Обеспечивает согласование 14-конт. разъема пульта ДУ с 6-конт. разъемом источника.

RCC-14 с 14-конт. разъемом #151 086
Управление осуществляется поперечными (влево-вправо) перемещениями барашка. Крепится к горелке двумя ремешками Velcro. Поставляется с кабелем управления длиной 8,5 м.

RCCS-6M с 6-конт. разъемом
#195 184 с кабелем 4 м
#195 503 с кабелем 8 м
Для источников Maxstar 150 STL и STH.
RCCS-14 с 14-конт. разъемом
#043 688 с кабелем 8 м
Управление осуществляется продольными (вверх-вниз) перемещениями барашка. Крепится к горелке двумя ремешками Velcro и обеспечивает высокоточное регулирование сварочного тока.

RFCS-6M с 6-конт. разъемом
#195 183 с кабелем 4 м
#195 504 с кабелем 6 м
Для источников Maxstar 150 STL/ STH и Multimatic 200.
RFCS-5 с 5-конт. разъемом
#043 716 с кабелем 6 м
RFCS-14 с 14-конт. разъемом
#043 554 с кабелем 6 м
Высокопрочная педаль для регулирования тока и управления контактором.

RFCS-14 HD с 14-конт. разъемом #194 744
Педаль повышенной надежности для продолжительного промышленного применения. В комплект входит кабель длиной 6 м с разъемом.

RFCS-RJ45 #300 432
Для источников серии Diversions.
Педаль комплектуется кабелем длиной 4.3 м и разъемом.

RCC-14* с 14-конт. разъемом
#242 211 020 с кабелем 6 м
#242 211 100 с кабелем 30 м
Ручной пульт управления силой тока/включением контактора. Габариты: 102 x 102 x 82 мм.

RMLS-14 с 14-конт. разъемом #129 337
Дистанционный двухпозиционный выключатель управления для мгновенного и постоянного контакта. Нажать вперед для постоянного подключения и назад – для краткосрочного контакта. Поставляется в комплекте с кабелем 6 м.

RMS-6M с 6-конт. разъемом #195 269
Для источников Maxstar 150 STL/ STH.
RMS-14 с 14-конт. разъемом #187 208
Прорезиненная кнопка идеально подходит для многократного включения/выключения оборудования. В комплект входит кабель длиной 8 м с разъемом.

RPBS-14 с 14-конт. разъемом #300 666
Прорезиненная кнопка подсоединяется к аргонодуговой горелке и позволяет запускать/останавливать процесс сварки. В комплект входит кабель длиной 7,6 м с разъемом

Принадлежности для РАД сварки (продолжение)

Разъемы и переходники для горелок

Разъемы Tread Lock с резьбой
#225 029
Для аппаратов Maxstar/Dynasty 700. В комплекте два штыковых ("папа") разъема для кабеля сечением от №1/0 до №4/0 AWG.

Адаптеры для горелок с воздушным охлаждением

#195 234
Для Maxstar 150.
Адаптер типа Dinse (короткий, 25 мм) для горелок WP17, WP9, WP50.

#194 722
Для Syncrowave 200.
Адаптер типа Dinse (50 мм) для горелок WP17, WP9, WP50, WP23.

#195 379 (WP26)
#195 378 (WP17, WP9, WP50, WP23)
Для источников CST 280, Maxstar/ Dynasty 200 и 350, а также Syncrowave 250 и 350.
Адаптер типа Dinse (50 мм).

Адаптеры для горелок с водяным охлаждением

#195 380
Для Syncrowave 200.
Адаптер типа Dinse (50 мм) для горелок с водяным охлаждением WP125, WP24W, WP25 и WP20.

#195 377
Для источников CST 280, Maxstar/ Dynasty 200 и 350, а также Syncrowave 250 и 350.
Адаптер типа Dinse (50 мм) для горелок с водяным охлаждением WP125, WP24W, WP25, WP20, WP18, WP12, CS310, CS410, WP22, WP27.

#225 028
Для Maxstar/Dynasty.
Адаптер типа Tread-Lock (50 мм) для горелок с водяным охлаждением WP125, WP24W, WP25, WP20, WP18, WP12, CS310, CS410, WP22, WP27.

Принадлежности для механизмов подачи проволоки

Контрольные кабели

#194 914 3 м
#194 913 7,6 м
Для всех механизмов подачи серии S-74S и S-74D, а также S-74DX (с серийным № до LJ440752U).
#300 560 3 м
#300 562 7,6 м
Для механизмов подачи серии S-74DX (с серийным № после LJ440752U).
#300 561 3 м
#300 563 7,6 м
Для всех механизмов подачи серии D-74S и D-74D, а также D-74DX (с серийным № до LJ440752U).

Удлинительные кабели (с 14-конт. разъемами)

8-жильные кабели*
#242 208 025 7,6 м
#242 208 050 15 м
#242 208 080 24,4 м
Для механизмов: серии XR-S и XR-D, серии 20, серии 70 (модели S/D/DX).
Для механизмов подачи с 14-конт. разъемом (24 В AC).
(Не используется с механизмами, рассчитанными на 115 В, серий XR или 50).
11-жильные кабели*
#247 831 025 7,6 м
#247 831 050 15 м
#247 831 080 24,4 м
Для блоков управления HDC, WC-115, XR-Controls (с серийным № до KK309906), а также для механизмов подачи серии 50.
Удлинительные кабели с 14-конт. разъемами для устройств, рассчитанных на напряжение 24 В и 115 В.

**Дополнительную информацию можно найти на сайте MillerWelds.com/equiptoweld.*

Преобразователь напряжения

PSA-2 #141 604
Необходим при использовании механизмов подачи SuitCase 8RC и 12RC, а также серий 20 и 70 с источниками сварочного тока, имеющими на выходе напряжение 115 В перем. тока.
Преобразователь оснащен 14-конт. разъемом и соединительным кабелем длиной 3 м с разъемом Hubbell. Обеспечивает возможность подключения как источников сторонних производителей, так и устаревших моделей.

Удлинительный кабель PSA-2 #047 813
Кабель длиной 7,6 м предназначен для удлинения кабеля (3 м), входящего в комплект поставки преобразователя напряжения PSA-2.

Адаптер для катушки с проволокой

#047 141
Для катушек с порошковой проволокой производства Hobart или Lincoln весом 6.4 кг.

Блоки управления и комплекты для сварочных пистолетов с катушкой

Блок управления сваркой WC-115A
#137 546 без контактора
#137 546-01-1 с контакторомИспользуется с CC/CV источниками и питается от 115 В перем. тока.
Содержит органы управления параметрами дуги и приводным узлом двигателя для получения оптимальных в процессе сварки.

Блок управления WC-24 #137 549
Легко монтируется на источнике сварочного тока. Предназначен для использования с CV источниками, оснащенными 14-конт. разъемом напряжением 24 В перем. тока.

Комплекты удлинительных кабелей и шлангов для горелок
#132 228 7,6 m
#132 229 15 м
Для Spoolmatic 15A/30A.

Поворотный столик

#146 236
Позволяет легко поворачивать механизм подачи проволоки вслед за передвижениями оператора.

Выпрямитель сварочной проволоки

Для механизмов подачи проволоки серий 20 и 70.
#141 580 Для диаметров проволоки от 0,9 до 1,1 мм.
#141 581 Для диаметров проволоки от 1.6 до 3,2 мм.

Безграничные возможности. Советы специалистов. Интегрированные решения.

Используя оборудование, материалы и технологии от группы компаний ITW Welding Products, вы получаете в распоряжение инновационные решения, способствующие повышению производительности и эффективности вашего производства.

Компания Miller и другие производители, входящие в группу компаний ITW Welding Products, работают с целью создания широкого спектра технических решений в области сварки и резки металлов, а также проводят разработку и выпуск расходных материалов и сварочных принадлежностей.

Работая вместе, мы обслуживаем большее количество отраслей промышленности, расширяем сферы применения и обеспечиваем конечных пользователей всем необходимым, в какой бы точке мира они не находились. Компании, входящие в группу ITW Welding Products, руководствуются общим принципом повышения качества продукции путем внедрения передовых технологий и повышения ее надёжности.

Miller является дочерней компанией корпорации Illinois Tool Works Inc. (ITW).

HOBART FILLER METALS

Материалы производства компании Hobart Brothers, используемые сегодня для сварки углеродистых и низколегированных, хромомолибденовых и нержавеющих сталей, алюминиевых и прочих сплавов, в том числе штучные электроды, порошковые проволоки (самозащитные и газозащитные) и проволоки сплошного сечения, имеют многолетнюю историю успешного применения, обеспечивая высокую производительность и качество при выполнении наиболее сложных и ответственных сварочных работ. Инжиниринговый центр компании Hobart Brothers предоставляет экспертно-консультационные услуги по разработке сварочных материалов и технологии по техническому заданию потребителя, а также оперативную техническую поддержку, что позволяет получить наилучшие результаты в области сварки в долгосрочной перспективе.

Контактная информация:

HobartBrothers.com

в России 7-495-232-5329

в США 1-800-424-1543

Рекомендуемые торговые марки

Компания Bernard выпускает самые надежные в мире горелки для механизированной (полуавтоматической, MIG) сварки и расходные материалы к ним. Наиболее популярные модели горелок Q-Gun™, S-Gun™, T-Gun™ и TGX™ можно легко и быстро сконфигурировать в режиме онлайн под конкретные нужды пользователей. Компания Bernard гарантирует получение потребителем надежного оборудования, которое в точности отвечает поставленным требованиям, независимо от их сложности.

Контактная информация:

BernardWelds.com

в России 7-495-232-5329

в США 1-800-843-7912

Являясь производителем оборудования неизменно высокого качества, в том числе роботизированных горелок для дуговой сварки, расходных материалов и прочего периферийного оборудования, компания Tregaskiss завоевала у своих клиентов репутацию надежного партнера. Помимо упомянутых интуитивно-понятных решений для автоматической сварки, компания Tregaskiss развивает свои марки TOUGH GUN™ и TOUGH GARD™ , что дает возможность потребителю обеспечить получение стабильных, подтвержденных испытаниями результатов.

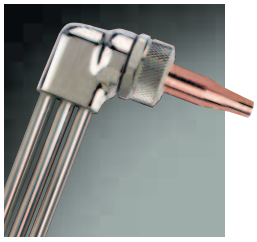
Контактная информация:

Tregaskiss.com

в России 7-495-232-5329

в США 1-800-843-7912

Компания Smith Equipment специализируется на производстве высококачественных сварочных горелок, контактных наконечников и регуляторов давления газа для резки, сварки, пайки и нагрева металлов. Главной целью компании является разработка и предоставление клиентам качественных изделий и обеспечение их лучшей на рынке технической поддержкой.



Контактная информация:

SmithEquipment.com

в России 7-495-232-5329

в США 1-800-843-7912

Компания Weldcraft является мировым лидером в производстве сварочных горелок для аргонодуговой сварки GTAW (TIG), принадлежностей и расходных материалов к ним, включая цанги, вольфрамовые электроды и многое другое. В широкий ассортимент изделий высшего класса входят профессиональные горелки серии Crafter™, а также универсальные горелки серии WP.

Контактная информация:

Weldcraft.com

в России 7-495-232-5329

в США 1-866-931-9730

Вступайте в клуб владельцев оборудования Miller®

Специально для сварщиков, с энтузиазмом относящихся к своей работе, компанией Miller организовано сообщество владельцев оборудования Miller. Члены Клуба (Owners.MillerWelds.com) получают эксклюзивный доступ ко всей интересующей информации, в том числе обзору новинок, полезным советам по использованию оборудования Miller и текущим сварочным проектам, что дает пользователям возможность постоянно совершенствовать свое профессиональное мастерство.

Зарегистрированные пользователи получают следующие преимущества:

- Обзор новинок продукции
- Новости и события
- Рекомендации и полезные советы по использованию изделий
- Галерея проектов
- Специальные предложения и многое другое

Отсканируйте эту метку для получения дополнительной информации о Клубе.

Оформите подписку прямо сейчас на сайте
Owners.MillerWelds.com

Предметный указатель

Новинки или усовершенствованные модели выделены голубым цветом

AlumaFeed 13
ArcStation (серия F) 79
ArcStation (серия S) 79
Auto-Axcess 20
Axcess 18
Big Blue 300 Pro 64
Big Blue 350 PipePro 65
Big Blue 400 Eco Pro 66
Big Blue 400 66
Big Blue 450 Duo CST 67
Big Blue 500 66
Big Blue 700 Duo Pro 67
Big Blue Air Pak 68
Big Blue Turbo 68
Blue Star 145 DX 54
Blue Star 185 DX 54
Bobcat 225 57
Bobcat 250 57
Bobcat 250 Diesel 63
Bobcat 3 Phase 57
Coolmate системы охлаждения 87
CP-302 15
CST 280 33
Deltaweld 15
Dimension NT 450 46
Dimension 46
Diversion 165 40
Diversion 180 40
Dynasty 200 39
Dynasty 350 39
Dynasty 700 39
FILTAIR 130 74
FILTAIR 400 74
FILTAIR 2000–12000 76
FILTAIR защитный навес 77
FILTAIR MWX 75
FILTAIR SWX 75
Gold Star 32
Invision MPa Plus 16
Maxstar 150 S 32
Maxstar 150 STL/STH 35
Maxstar 200 STR 33
Maxstar 200 37
Maxstar 350 37
Maxstar 700 37
Millermatic 140 Auto-Set 8
Millermatic 180 Auto-Set 8
Millermatic 211 Auto-Set с вилкой MVP 9
Millermatic 212 Auto-Set 10
Millermatic 252 10
Millermatic 350P 11
Millermatic 350P Aluminum 11
MPa Plus серии 70 29
Multimatic 200 45
PipeWorx FieldPro 50
PipePro XC 51
PipeWorx 52
ProHEAT 35 69
Shopmate 300 DX 45
Spectrum 125C 71
Spectrum 375 71
Spectrum 375 X-TREME 71
Spectrum 625 X-TREME 71
Spectrum 875 72
Spectrum 875 Auto-Line 72
Spoolmate серия 100 25
Spoolmate серия 200 25
Spoolmate 3035 25
Spoolmatic 26
Subarc DC 650/1000 70
Subarc AC/DC 1000 70
SuitCase 8RC 24
SuitCase 12RC 24
SuitCase X-TREME 8VS 23
SuitCase X-TREME 12VS 23
Swingarc серии 70 30
Syncrowave 200 41
Syncrowave 250 DX 41
Syncrowave 350 LX 41
Thunderbolt XL 225 AC 31
Thunderbolt XL 225 AC/150 DC 31
Trailblazer 275 53
Trailblazer 325 53
Trailblazer 302 Air Pak 61
Trailblazer 302 Diesel 63
Wildcat 200 54
XMT 47
XMT MPa 48
XMT WCC 49
XR-Aluma-Pro 27
XR-Aluma-Pro Lite 27
XR-Aluma-Pro Plus 27
XR-Pistol 26
XR-Pistol-Pro 26
XR-Controls 27
Беспроводные пульты ДУ 42
Защитная одежда 82
Комплекты для газовой резки 73
Перчатки сварочные 83
Сварочные маски 80

ОГЛАВЛЕНИЕ

Новинки 3

Выбор оборудования 4

Источники сварочного тока MIG (GMAW) 6

Автоматизированные сварочные системы 18

Механизмы подачи проволоки 22

Ручная дуговая сварка (SMAW) 31

Ручная аргонодуговая сварка (GTAW) 34

Дистанционное управление 42

Мультипроцессные источники 44

Автономные сварочные агрегаты 53

Система индукционного нагрева 69

Механизированная сварка под флюсом 70

Оборудование для резки 71

Системы вентиляции 74

Организация рабочего места 78

Средства индивидуальной защиты 80

Аксессуары 85

Рекомендуемые торговые марки 95

МЫ работаем для ВАС

Компания Miller® предоставляет в ваше распоряжение инновационные продукты, которые позволяют сэкономить время и деньги, построить собственный бизнес и пробудить дух созидательства.

Miller всегда находится рядом с вами - от начала до окончания производства работ.

Если вы стремитесь к выполнению производственных задач любой сложности - держите курс на поиск лучших решений с Miller Electric.

© 2014 Miller Electric Mfg. Co.

Официальный представитель:

ООО "Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс"

121170, Россия, Москва, ул. Неверовского, 9 офис 107
Телефон +7 (495) 232 53 29
Факс +7 (495) 232 53 27
infosvarka@itw-welding.ru

197110, Россия, Санкт-Петербург, ул.Барочная, 10 корп.1 лит А, офис 101
Телефон +7 (812) 336 90 31
Факс +7 (812) 336 90 32
infosvarka@itw-welding.ru

www.itw-welding.ru

Miller®
The Power of Blue®