

Dynasty® 400 и 800

Источники сварочного тока для РД/РАД сварки



КРАТКИЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ



Промышленное применение:

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

Сварочные процессы:

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

Максимальный диаметр электрода:

400-ые модели: 1/4 дюйма (мм)

800-ые модели: 3/8 дюйма (мм)

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

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

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

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



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

Калибровка позволяет провести поверку приборов перед испытаниями и аттестацией.

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

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

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

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

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

Девять независимых ячеек памяти, используемых для сохранения сварочных параметров

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

New!



Показана возможная комплектация на базе Dynasty 400

Особенности РД сварки (AC/DC)

Функция контроля (DIG) позволяет менять параметры сварочной дуги в зависимости от типа применяемого электрода. Меньшие значения - для мягкого горения дуги (электроды с основным покрытием типа E7018), большие значения - для сварки жесткой дугой (например, при сварке целлюлозными электродами типа E6010). Функция горячего старта (Hot Start™) обеспечивает контроль за качественным поджигом дуги без залипания.

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


Особенности РАД (AC)


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


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


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

Форма волны (ток AC)

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

 **Сглаженная волна**
Мягкая дуга с максимальным контролем ванны и отличным смачиванием

 **Синусоидальная волна**
Традиционная дуга с хорошим смачиванием

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

Особенности РАД (DC)

Стабильная и аккуратная дуга позволяет вести сварку экзотических материалов.

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



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

Сертифицировано Канадской Ассоциацией стандартов для США и Канады

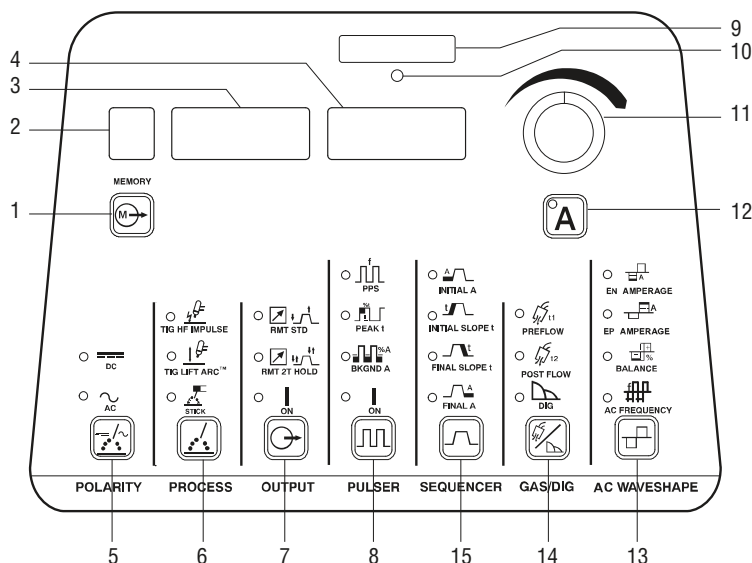
Все модели с индексом CE соответствуют стандартам серии IEC 60974.

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

Рабочие параметры

Модель	Питание	Диапазон толщин		Макс. диаметр покрытых электродов	Макс. диаметр угольного электрода	Требуемая мощность
		РАД (GTAW)	РД (SMAW)			
Dynasty 400	3-фазн.	400 А, 20% 300 А, 60% 250 А, 100%	400 А, 20% 300 А, 60% 250 А, 100%	0,38 - 15,9 мм	0,3 - 15,9 мм	20 кВА
	1-фазн.	300 А, 20% 250 А, 60% 200 А, 100%	300 А, 20% 250 А, 60% 200 А, 100%			
Dynasty 800	3-фазн.	800 А, 20% 600 А, 60% 500 А, 100%	800 А, 20% 600 А, 60% 500 А, 100%	0,5 - 25,4 мм	0,5 - 25,4 мм	50 кВА
	1-фазн.	500 А, 60% 400 А, 100%	500 А, 60% 400 А, 100%			

Панель управления Dynasty® 400 и 800



Настраиваемые параметры панели управления

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

*Выбирается программно с помощью функции Pro-Set.

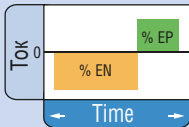
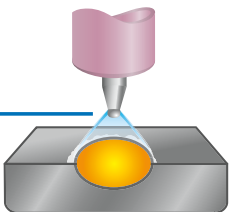
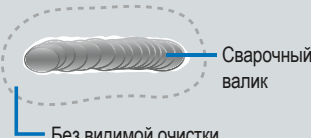
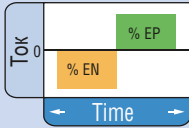
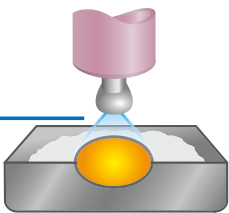
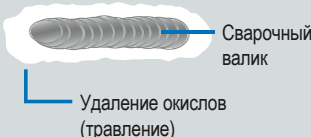
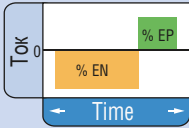
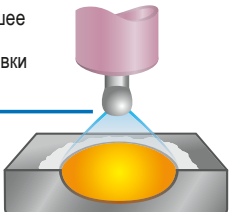

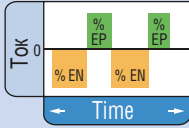
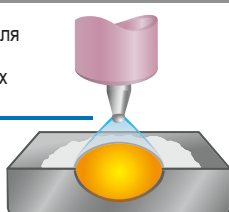
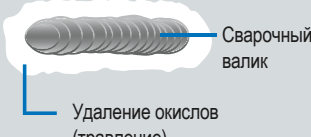
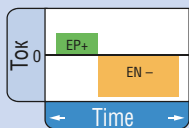
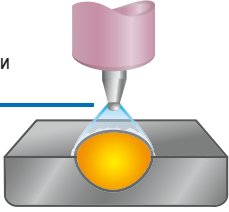
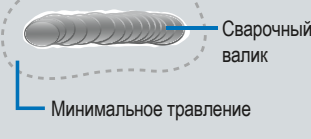
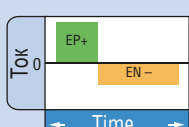
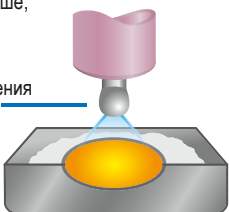
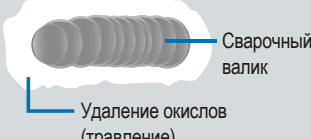
Пользовательское меню (нажать кнопки "Газ" и "Свар.ток")

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

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

- Время горения дуги 0,0–9999 часов
0,0–59 минут
0–999999 циклов
Сброс счетчика
- Error Log
- Функция "Stick Stuc" = OFF/ON
- OCV
- Weld Timers
- Cooler Power
- Locks
- Meter Display
- External Pulse Control
- Machine Reset (сброс настроек)
- Serial Number (серийный/заводской номер)
- Software Number (версия программного обеспечения)
- Slave (работа источника в режиме Modbus®):
Address (адрес источника) = 1-247
Baudrate (передача данных) = 9600/19.2K
Parity (контроль четности) = EVEN/ODD/NONE

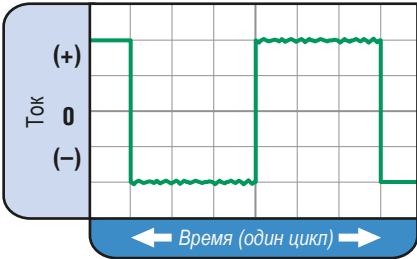
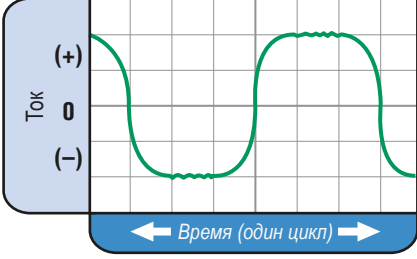
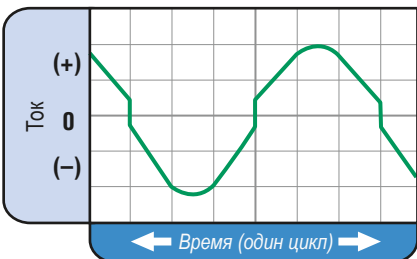
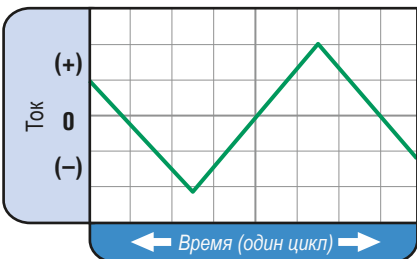
Контроль формы волны переменного тока

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

Контроль формы волны переменного тока (продолжение)

Выбор формы волны

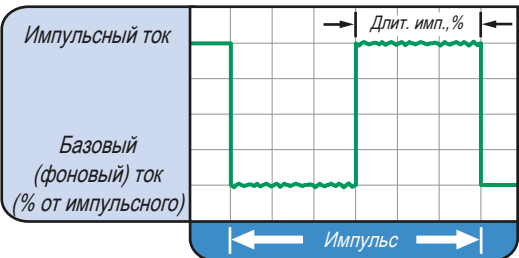
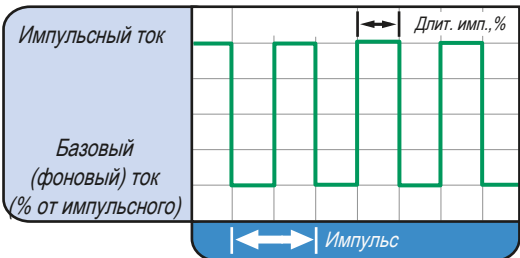
Для получения оптимального результата выберите одну из четырех форм волны:

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

Управление импульсной РАД сваркой

Контроль высокочастотных импульсов

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

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

Dynasty® 400 и 800. Модели и комплекты

Выпрямители и возможные варианты комплектации



Показан арт. 907717
и арт. 907719



Показан арт. 907717001
и арт. 907719001



Показан арт. 951695

Только источник	TIGRunner® Package (источник/тележка/блок охл.)	Complete Package (источник/тележка/блок охл./ЗИП/Пульт ДУ)
Dynasty 400 (CSA) 907717 Dynasty 400 (CE) 907717002	Dynasty 400 (CSA) 907717001	Dynasty 400 (CSA) w/Foot Control, W-375 951694 Dynasty 400 (CSA) w/Wireless Foot Control, W-375 951695
Dynasty 800 (CSA) 907719 Dynasty 800 (CE) 907719002	Dynasty 800 (CSA) 907719001	Dynasty 800 (CSA) w/Foot Control 951696 Dynasty 800 (CSA) w/Wireless Foot Control 951697
<p>Поставляется в комплекте с:</p> <ul style="list-style-type: none"> силовым кабелем длиной 2,4 м (без вилки), (400 -я модель) двумя разъемами 50 мм типа "Dinse", (400 -я модель) двумя разъемами "thread-lock", (800 -я модель) одним разъемом "thread-lock" для подкл. жидкостного охлаждения (800 -я модель) 	<p>Поставляется в комплекте с:</p> <ul style="list-style-type: none"> силовым кабелем длиной 2,4 м (без вилки), (400 -я модель) краткой инструкцией тележкой Runner™ cart 300244 блоком охлаждения Coolmate™ 3.5 300245 двумя разъемами "thread-lock", (800 -я модель) одним разъемом "thread-lock" для подкл. жидкостного охлаждения (800 -я модель) 	<p>Поставляется в комплекте с:</p> <ul style="list-style-type: none"> силовым кабелем длиной 2,4 м (без вилки), (400 -я модель) краткой инструкцией тележкой Runner™ cart 300244 блоком охлаждения Coolmate™ 3.5 300245 и хладагентом 043810 сварочной горелкой W-375 301268 (400-я модель) или W-400 (WP-18SC) 300186 (800-я модель) пультом 194744 (педаль) или 300429 (беспроводная педаль)

Создайте свой комплект



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



Показана педаль 194744



Показан набор 301268

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

Оригинальные аксессуары Miller®

Наборы горелок с жидкостным охлаждением

W-280 Torch Kit 300990

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

W-375 Torch Kit 301268

Рекомендован для Dynasty 400

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

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

Рекомендован для Dynasty 800

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

Оригинальные аксессуары Miller® (продолжение)



Разъем горелки с жидк. охлаждением 195377

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

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



Разъем горелки с жидк. охлаждением 225028

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



Runner™ Cart 300244

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



Блок охлаждения Coolmate™ 3.5 300245

Разработан для интеграции

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

Охлаждающая жидкость для РАД сварки 043810

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

Набор подключения интерфейса автоматизации 278161

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

Индикатор сварочного тока 300179

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

Пульты ДУ и переключатели



Педаль беспроводная 300429

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

Рабочий диапазон - до 27 м.



Беспроводной пульт ДУ (ручной) 300430

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



RCCS-14 043688

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



RCC-14 151086

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



RFCS-14 HD педаль усиленная 194744

Максимальна удобна в работе, за счет возможности подключения кабеля с разных сторон устройства.

Служит для дистанционного управления током и контактором. В комплект входит 6-метр. кабель с 14-конт. разъемом.



RHC-14 Ручной пульт ДУ 242211020

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



RMLS-14

129337

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



RMS-14 контроль вкл/выкл. 187208

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

Удлинительные кабели для 14-конт. пультов

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

Перчатки



"Performance TIG"

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

Карты памяти

Карты памяти для расширения функционала

#301151 - расширение "Автоматизация"

Расширенные возможности в части автоматизации процесса с использованием подключения к 14-конт. разъему.

#301152 - расширение "Modbus®"

Обеспечивает доступ к основным и расширенным функциям через 14-конт. разъем.

#301080

"Чистая" карта памяти для организации хранения ПО и прошивки источника с использованием ПК.

Обучающие материалы

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

Вольфрамовые электроды

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

Информация для заказа

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

Дата:

Общая стоимость:

Дистрибьютор:

