

Серия XMT® 350

Выпуск: май 2010 • Регистрационный №: DC/18.83 RU

Многофункциональный
источник сварочного тока



ТЕХ. ИНФО.

Применение в промышленности

Строительство
Кораблестроение
Железнодорожная отрасль
Производство грузовых автомобилей / автоприцепов
Серийное производство
Ремонтные мастерские
Прокат оборудования
Энергетические Станции

Процессы

MIG (GMAW)/Пульс MIG (GMAW-P)*
Сварка электродом (SMAW)
Аргонно-дуговая сварка TIG (GTAW)
Сварка порошковой проволокой (FCAW)
Воздушно-дуговая резка и строжка (CAC-A)

*XMT-350 MPa; XMT 350 CC/CV с опциональным устройством "Optima™"; не предусмотрен для модели XMT 350 VS.

Входная мощность

Требуется 3- или 1-фазное питание, 208 - 575 В переменного тока, 50/60 Гц

Номинальная мощность

10 - 38 В, 5 - 425 А

Масса

Нетто: 80 фунтов (36,3 кг)
Брутто: 89,1 фунтов (40,4 кг)

The Power of Blue.®



XMT 350 CC/CV

XMT 350 VS

XMT 350 MPa со встроенной функцией Пульс MIG (см. стр. 4)

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

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

Функция восходящей дуги Lift-Arc™, позволяет начать аргонно-дуговую сварку TIG без использования высокой частоты. При данном способе возбуждения дуги сварочный шов не загрязняется вольфрамом.

Функция адаптивного «горячего старта» Adaptive Hot Start™ при необходимости увеличивает силу выходного тока в начале сварки, предотвращая риск залипания электрода.

Корпус из лёгкого алюминия аэрокосмического класса обеспечивает защиту, не утяжеляя агрегат.

Модели серии XMT 350 обладают множеством функциональных возможностей для удовлетворения самых взыскательных требований к сварочным работам.

См. стр. 2, чтобы определить, какая модель оптимально подходит для ваших производственных нужд.

Технология управления режимом питания Auto-Line™ позволяет подключаться к любому входному напряжению в пределах от (208 - 575 В) автоматически, что обеспечивает удобство эксплуатации в любых рабочих условиях. Идеальное решение - в условиях "грязного" или нестабильного сетевого напряжения.



Инверторная технология управления дугой обеспечивает улучшенный контроль над сварочной ванной, позволяя добиться оптимального качества при сварке MIG и качественных результатов при использовании целлюлозных электродов.

Компенсация сетевого напряжения поддерживает постоянный уровень сварочного тока даже при колебаниях входного напряжения в пределах +/-10%. Компенсация сетевого напряжения становится ещё более впечатляющей, достигая таких невероятных значений, как +37% и -59% при входном напряжении 460 В.

Переключатель режимов сварки помогает уменьшить число комбинаций параметров управления с сохранением всех функциональных возможностей.

Цифровые приборы для измерения двух параметров имеют крупные размеры, позволяющие легко видеть показания, обладают возможностью предварительной настройки, что облегчает регулировку параметров сварки.

Срок действия гарантии на детали и сборку источника питания - 3 года.
Срок действия гарантии на силовые элементы выпрямителя производства Miller Electric - 5 лет.
Срок действия гарантии на детали и сборку горелки - 90 дней.

MADE IN USA
APPLETON, WI



Главное Международное Управление

Miller Electric Mfg. Co.

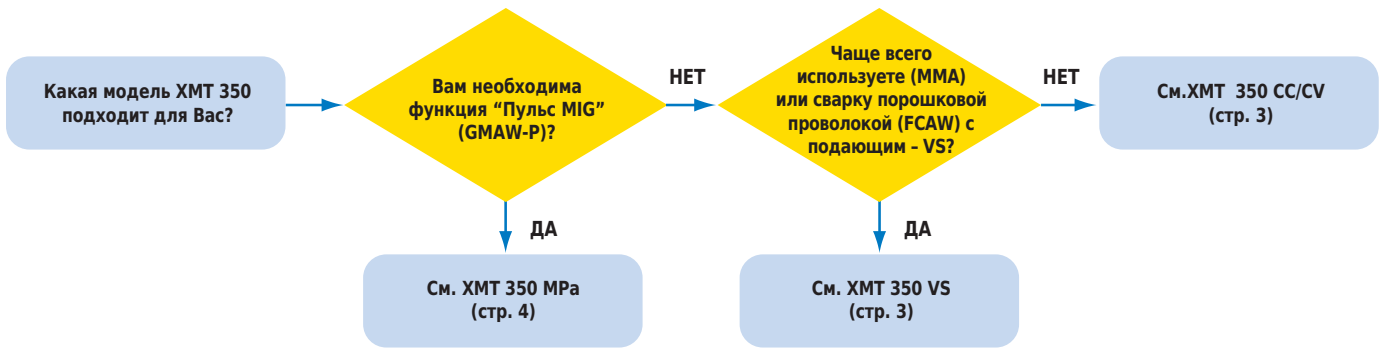
An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

ТЕЛ.: +1 920 735 4554
ФАКС: +1 920 735 4125

www.MillerWelds.com



Какая модель ХМТ® подходит для Вас?



Сила тока*	Подключение к сети	Промышленные инверторы	Дистанционное управление	Виды сварочных процессов	Функция "Пульс MIG"	Соединительные разъемы	Резервная мощность	Для дополнительной информации
300 А	Auto-Link®	ХМТ 304 СС/СV, 230/460 В	Да	Stick, DC TIG, MIG, САС-А	Требуется устройство Optima™ для управления "Пульс MIG"	Только Dinse	Опция	Документ № DC/18.8
350 А	Auto-Line™	ХМТ 350 МРa, 208 - 575 В	Да		Встроенная	Dinse или Tweco	Опция	Страница 4
		ХМТ 350 СС/СV, 208 - 575 В	Да		Требуется устройство Optima™ для управления "Пульс MIG"	Dinse или Tweco	Опция	Страница 3
		ХМТ 350 VS, 208 - 575 В	Нет		Нет	Только Tweco	Нет	Страница 3
565 А	Ручное	ХМТ 456, 230/460 В	Да	Требуется устройство Optima™ для управления "Пульс MIG"	Только болтовое соединение	Стандарт	Документ № DC/18.8	

*60% Рабочий цикл

Спецификация ХМТ® 350 (может меняться без предупреждения.)



Напряжение питания	Номинальная мощность ПВ 60%	Диапазон напряжений в режиме CV	Диапазон токов в режиме СС	Максимальное напряжение холостого хода	Значение тока при номинальной выходной нагрузке, 60 Гц							Размеры	Масса
					208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт		
Трехфазное	350 А при 34 В постоянного тока	10 - 38 В	5 - 425 А	75 В постоянного тока	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	В: 17 дюймов (432 мм) Ш: 12-1/2 дюймов (318 мм) Г: 24 дюйма (610 мм)	80 фунтов (36,3 кг)
Однофазное	300 А при 32 В постоянного тока	10 - 38 В	5 - 425 А	75 В постоянного тока	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2		

Сертифицировано на соответствие стандартам Канады и США для сварочного оборудования.

Дополнительные функции

Высокий электрический КПД. При 400А-КПД достигает 87,24%!

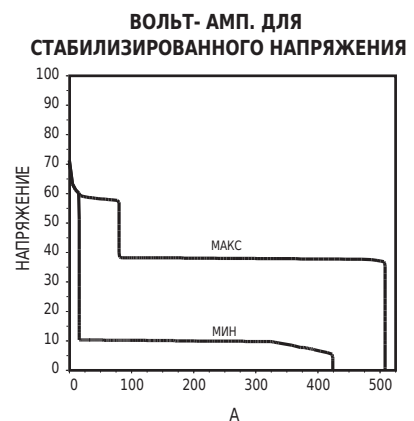
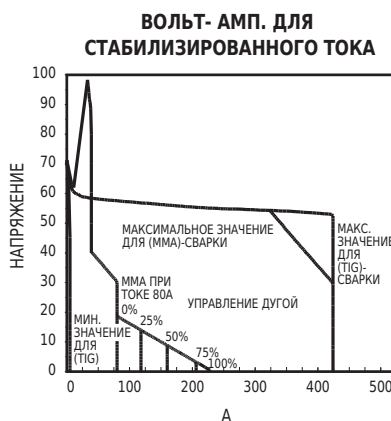
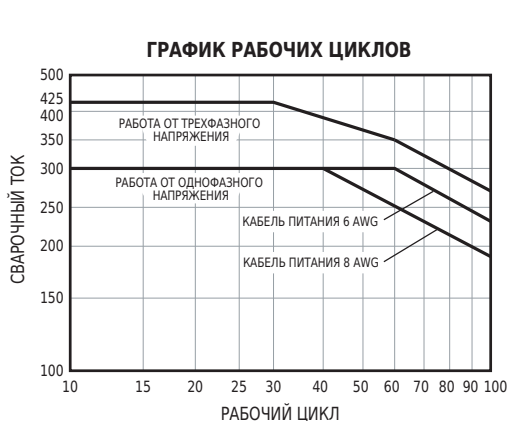
350 А сварочного тока при ПВ 60% с превосходными эксплуатационными качествами на нижнем пределе.

Коэффициент мощности 0,95 позволяет использовать предохранители/выключатели и первичную проводку меньшей мощности. Величина потребляемого тока при номинальной мощности на 25% меньше, чем у моделей конкурентов.

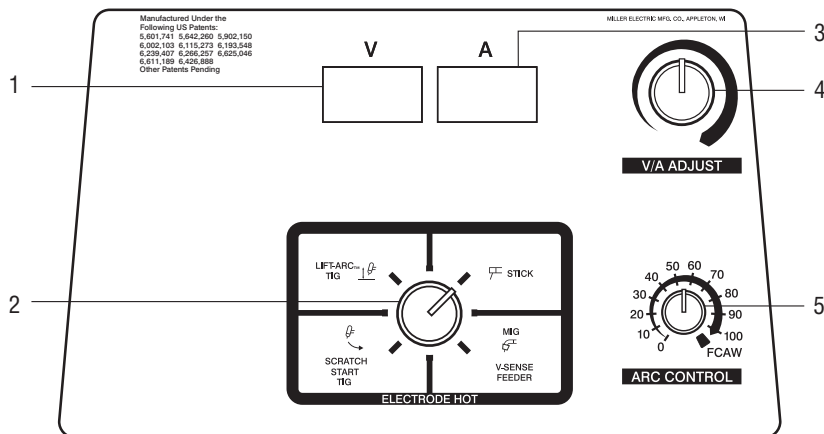
Сверхпрочная поликарбонатная крышка панели управления защищает передние органы управления от повреждений.

Опционная комплектация газовым соленоидом для сварки (TIG).

Рабочие характеристики ХМТ® 350



Панель управления XMT® 350 VS



1. Вольтметр
2. Переключатель выбора режимов сварки (поворотный переключатель)
3. Амперметр
4. Регулировка V/A
5. Регулировка дуги (настройка для сварки порошковой проволокой - FCAW)

ПРИМЕЧАНИЕ: Выходные терминалы моделей VS оснащены разъемами Twesco.

Дополнительные функции

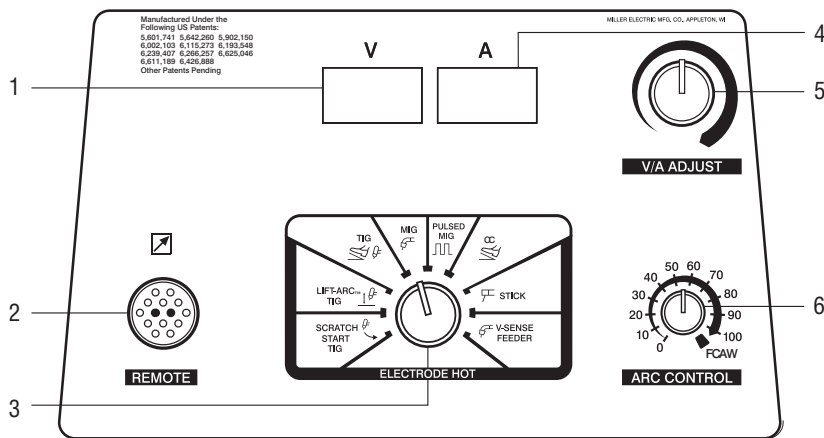
Функция низкого напряжения разомкнутой цепи (НХХ) для MMA — встроенная отключаемая функция, понижающая напряжение до 15 В, когда аппарат не загружен. Отпадает необходимость в дополнительных устройствах понижения напряжения.

Примечание: Модель VS поставляется только с разъемами сварочного кабеля Twesco. Штепсель разъема Twesco не входит в комплект поставки и должен приобретаться отдельно.

Розетка резервной мощности 115 В переменного тока не предусмотрена для модели VS.

Функция "Пульс MIG" (GMAW-P) не предусмотрена для моделей VS.

Панель управления XMT® 350 CC/CV



1. Вольтметр
2. Разъем для подключения устройства дистанционного управления
3. Переключатель Сварочных Процессов (поворотный переключатель)
4. Амперметр
5. Регулировка V/A
6. Регулировка дуги (настройка для сварки порошковой проволокой - FCAW)

Дополнительные функции

Технология Auto Remote Sense™ даёт возможность автоматического перехода на дистанционное управление при подключении ДУ к разъёму.

Функция низкого напряжения разомкнутой цепи (НХХ) для MMA — встроенная отключаемая функция, понижающая напряжение до 15 В, когда аппарат не загружен. Отпадает необходимость в дополнительных устройствах понижения напряжения.

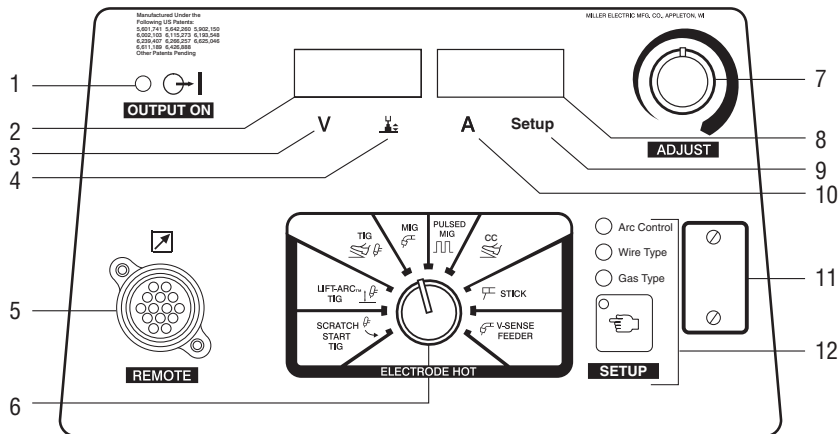
Терминалы с разъёмами Dinse обеспечивают высокое качество соединений сварочного кабеля. Возможен заказ разъемов Dinse и Twesco.

Опциональная розетка резервной мощности 115 В переменного тока обеспечивает силу тока 10 А с защитой автоматическим выключателем и служит для подключения охлаждающих устройств и т.д.

Использование Функции "Пульс MIG" с опциональным блоком Optima™ позволяет снизить разбрызгивание и коробление, улучшает контроль над сварочной ванной при сварке out-of-position и снижает выбросы дыма и загрязняющих частиц.

Панель управления XMT® 350 МРА

Простая в использовании, мощная модель XMT 350 МРА выполнит любое сварочное задание, требующее портативного источника питания. Добавьте к ней подающий S-74 МРА, чтобы получить синергетическую систему, упрощающую процесс импульсной сварки.



- | | |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Световой индикатор включения выходной мощности 2. Левый дисплей 3. Индикатор напряжения 4. Индикатор длины дуги 5. Разъем для подключения устройства дистанционного управления 6. Переключатель Сварочных Процессов (поворотный переключатель) 7. Регулятор настройки | <ol style="list-style-type: none"> 8. Правый дисплей 9. Индикатор настройки 10. Индикатор силы тока 11. Интерфейс дистанционного ПК 12. Световые индикаторы настройки <ul style="list-style-type: none"> • Индикатор Управления дугой • Индикатор Типа проволоки • Индикатор Типа газа • Кнопка Настройки |
|--|---|

Встроенные программы “Пульс MIG”

XMT 350 МРА расширяет возможности XMT 350, благодаря наличию встроенной функции “Пульс MIG”. В приведенной ниже таблице указан широкий диапазон возможного применения.

Виды проволоки		Типы газа
Стальная	0,035 STL (0.9 мм) 0,045 STL (1.1 - 1.2 мм)	90% Аргон / 10% CO ₂ 95% Аргон / 5% Кислород
Металлопорошковая	0,035 MCOR 0,045 MCOR 0,052 MCOR	90% Аргон / 10% CO ₂
Нержавеющая сталь	0,035 SSTL 0,045 SSTL	TRI MIX (Смесь трех газов: 81% Аргон / 18% Гелий / 1% CO ₂ 98% Аргон / 2% Кислород 98% Аргон / 2% CO ₂
Алюминиевая	0,035 AL4X (Серия 4000) 3/64 AL4X (Серия 4000) 0,035 AL4X (Серия 5000) 3/64 AL4X (Серия 5000)	100% (Аргон)
Никелевая	0,035 NI 0,045 NI	75% Аргон / 25% Гелий
Кремний-бронзовая	0,035 SIBR	100% Аргон
Медно-никелевая	0,045 CUNI	75% Гелий / 25% Аргон

“MIG Пульс”

МРА: М-(MIG), Р-Пульс, а-оптимизированное управление дугой). Эта функция обеспечивает более высокое качество дуги при Пульс сварке. Благодаря SharpArc™ оператор получает возможность эффективного контроля сварочной ванны и формирования валика сварного шва. Кроме того, аппарат обеспечивает более мощную и устойчивую дугу при её очень короткой длине, что понижает температуру процесса и расширяет номенклатуру свариваемых материалов и их толщины.

В чем заключаются некоторые преимущества Synergic-Pulsed MIG?

1. Простота настройки
2. Отпадает необходимость при изменении скорости подачи проволоки на подающем, затем возвращаться к источнику для соответствующего изменения параметров.

Концентрированная дуга

SharpArc управляет шириной конуса дуги в режиме “Пульс MIG” (GMAW-P).



Если используется тип газа, который отличается от указанных в таблице сварочных программ MIG (см. слева), SharpArc™ позволяет настроить требуемую дугу с учетом используемого газа. Понижение параметров настройки SharpArc™ расширяет конус дуги, увеличивает текучесть сварочной ванны и меняет профиль валика сварного шва на более плоский.

Дополнительные функции

Технология Auto Remote Sense™ даёт возможность автоматического перехода на дистанционное управление при подключении ДУ к разъёму.

Терминалы с разъёмами Dinse обеспечивают высокое качество соединений сварочного кабеля. Возможен заказ разъёмов Dinse и Tweco.

Опционная розетка резервной мощности 115 В переменного тока обеспечивает силу тока 10 А с защитой автоматическим выключателем и служит для подключения охлаждающих устройств и т.д.



Синергетический “Пульс MIG” При сварке стали с подающим S-74 МРА можно воспользоваться преимуществами системы импульсной сварки Synergic Pulsed MIG. По мере увеличения/уменьшения скорости подачи проволоки происходит увеличение/уменьшение параметров пульса, таким образом, чтобы выходная мощность соответствовала скорости подачи проволоки.

Комплекты XMT® 350 с подающими механизмами



SuitCase® X-TREME™ 8VS с XMT® 350 VS и горелкой Bernard® Q300 #951 306

“Пульс с MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Нет	Да	Нет	Нет	14,5 кг



SuitCase® X-TREME™ 12VS с XMT® 350 CC/CV и горелкой Bernard® Q300 #951 305

“Пульс с MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Нет	Да	Нет	Нет	29,9 кг



SuitCase® 8RC с XMT® 350 MPa и горелкой Bernard® Q300 #951 307

“Пульс с MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Да	Да	Да	Да	14,5 кг



SuitCase® 12RC с XMT® 350 MPa и горелкой Bernard® Q300 #951 309

“Пульс с MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Да	Да	Да	Да	29,9 кг



SuitCase® X-TREME™ 8VS с XMT® 350 MPa и горелкой Bernard® Q300 #951 308

“Пульс с MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Да	Да	Нет	Нет	14,5 кг



SuitCase® X-TREME™ 12VS с XMT® 350 MPa и горелкой Bernard® Q300 #951 310

“Пульс с MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Да	Да	Нет	Нет	29,9 кг



XMT® 350 CC/CV с 22A MIGRunner™ #951 313

В комплект поставки входит:

- Источник питания XMT 350 CC/CV
- Механизм подачи проволоки 22A
- Горелка Bernard® Q™
- Расходные материалы
- Комплект подающих роликов 0,035/0,045 дюйма (0.9/1.2 мм)
- Регулятор/расходомер с газовым шлангом
- Тележка MIGRunner со стойкой для газовых баллонов
- Нижний ярус может быть использован для охладителя - Coolmate 3 (продаётся отдельно)

XMT® 350 CC/CV с S-74D MIGRunner™ #951 314 (не показан)

В комплект поставки входит:

- Источник питания XMT 350 CC/CV
- Полуавтомат S-74D
- Горелка Bernard® Q™
- Расходные материалы
- Комплект подающих роликов 0,035/0,045 дюйма (0.9/1.2 мм)
- Регулятор/расходомер с газовым шлангом
- Тележка MIGRunner со стойкой для газовых баллонов
- Нижний ярус может быть использован для охладителя - Coolmate 3 (продаётся отдельно)

Аксессуары производства Miller



Optima™ #043 389

Многоцелевой микропроцессорный блок импульсного управления, как для синергетической MIG-сварки так и для ручной Пульс MIG-сварки. Это устройство управления можно использовать с ХМТ 304/350 CC/CV и с любым подающим Miller, в том

числе с автоматическими подающими и с механизированными горелками (spool). Поставляется с проводом 7,6 м с 14-контактным разъемом. (Не предусмотрен для использования с моделями ХМТ 350 MPa или VS).

Удлинительные провода для "Optima"

- #043 725 25 футов (7,6 м)
- #043 726 50 футов (15,2 м)
- #043 727 75 футов (22,9 м)



WC-24 Сварочный контроллер #137 549

Предназначен для использования с аппаратами Miller (CV), с разъемом для 24 В и с 14-контактными разъемами. Используется с механизированной горелкой Spoolmatic 30A.



WC-115A сварочный контроллер #137 546-01-1

Питание 115 В и предназначен для использования с аппаратами, не имеющими

14-контактных разъемов. Используется с механизированной горелкой Spoolmatic 30A. Поставляется в комплекте со штепселем для настенного подключения и проводом 3 м.



HF-251D-1 высокочастотный модуль возбуждения и стабилизации дуги #042 388

Модуль 250 А, с ПВ 60% дополняет сварочную цепь током

высокой частоты для возбуждения дуги в начале аргоно-дуговой сварки на постоянном токе. Работает от 115, 50/60 Гц. См. документ № AY/5.1.

Переключатель процессов сварки #042 872

Предназначен для использования с двух- катушечными подающими, где требуется их независимая работа (разные процессы) и/или изменение полярности сварочного тока, или процессов сварки. Поставляется в комплекте с разъемом 115 В AC/2 А, двумя 14-контактными разъемами и 14-контактным проводом 3 м.

Комплект газового соленоида для аргоно-дуговой сварки #195 286

Легко монтируемый опционный комплект газового соленоида для сварки (TIG). Комплект работает только с ХМТ 350.



RFCS-14 Пульт ДУ педального типа для TIG #043 554

Промышленный педальный выключатель с регулировкой силы

тока. Поставляется в комплекте с проводом 6 м с 14-контактной вилкой.



RHC-14 пульт ручного ДУ #129 340

Миниатюрный ручной пульт ДУ Размеры: 102 x 102 x 82 мм. Поставляется в комплекте с проводом 6 м с 14-контактной вилкой.



RMLS-14 пульт ДУ #129 337

14-контактный разъем. Дистанционный двухпозиционный выключатель управления для мгновенного и постоянного контакта. Нажать вперед для постоянного подключения и назад - для краткосрочного контакта. Поставляется в комплекте с проводом 6 м.



RCC-14 пульт ДУ ручного типа для TIG #151 086

14-контактный разъем. Регулирование посредством вращения роторного барашка пальцем крепится к TIG-горелке с помощью двух ремешков® Velcro. Поставляется в комплекте с кабелем управления 8,5 м.



RCCS-14 Пульт ДУ ручного типа для TIG #043 688

Регулировка перемещением роторного барашка "вверх-вниз". Удобно для процессов, требующих повышенной точности регулирования силы тока. Поставляется в комплекте с кабелем управления 8,5 м.

Удлинительные провода для пультов ДУ и механизмов подачи проволоки, с питанием от 24 В переменного тока

- #122 973 25 футов (7,6 м)
- #122 974 50 футов (15,2 м)
- #122 975 75 футов (22,8 м)

14-контактная вилка для 14-контактной розетки.

Примечание: Не предназначена для использования с Optima или серий подающих 60M.

Мульти-стойки для инверторов

Сварочная система из четырех или шести аппаратов



Мульти-стойка для инверторов служит для удобного размещения нескольких аппаратов ХМТ для нескольких операторов. Имеются модели для размещения 4 и 6 устройств. Основные характеристики:

- Используется для параллельных источников питания с централизованным подключением
- Имеет две подъемные серьги для транспортировки
- Прочные салазки для перетаскивания или толкания
- Пользователь может установить до 4 источников питания ХМТ 456

Подробную информацию о мульти-стойках для инверторов, изготавливаемых под заказ, см. документ № DC/18.81.

Тележка для передвижения



Стандартная тележка

Тележка для двух- катушечных п/автоматов

Тележка MIGRunner™ #195 445

Передвижная стойка для газовых баллонов #300 408 (Для двух- катушечных полуавтоматов)

Небольшая по размеру, маневренная, со стойкой для газовых баллонов с низким поддоном, для облегчения их установки.



Тележка для газовых баллонов серии ХМТ #042 537

Рассчитана на два баллона весом (72,6 кг), или один газовый баллон и одну систему охлаждения для сварки TIG. Механизмы подачи крепятся на лоток, расположенный над источником питания.

Универсальная тележка со стойкой для газовых баллонов #042 934

Рассчитана на источник питания и газовый баллон высотой до 142,2 см с диаметром от 15,2 - 22,8 см.



Аксессуары производства Miller (Продолжение)

Защитный чехол



#195 478
Устойчив к воздействию плесени и воды, не имеет запаха, служит для защиты поверхности оборудования. Для инверторов 300/350 А: XMT, Maxstar и Dynasty.

Механизмы подачи сварочной проволоки/Горелки



SuitCase® X-TREME™ 8VS #951 181
SuitCase® X-TREME™ 12VS #951 184

Лёгкий, портативный полуавтомат предназначен для работы с различными типами проволоки до 0,078 дюйма (2,0 мм). Подходит для катушек до 203 мм (8VS) или 305 мм (12VS). Работает от напряжения разомкнутой цепи, что устраняет необходимость использования кабеля управления/питания. См. документ № M/6.41.



SuitCase® 8RC #951 186
SuitCase® 12RC #951 188

Лёгкий портативный полуавтомат предназначен для работы с различными типами проволоки до 0,078 дюйма (2,0 мм). Подходит для катушек до 203 мм (8RC) или 305 мм (12RC). Работает с 14-контактным разъёмом управления. См. документ № M/6.5.



Полуавтомат XR #181 538
Система подачи проволоки "тяги-толкая" обеспечивает превосходные рабочие характеристики при MIG-сварке алюминиевой проволокой. См. документ № M/1.7.



подающие 70-й серии
S-74S #951 196
S-74D #951 198
S-74DX #951 200
S-74 MPA #951 293

Механизм оснащён узлом форсированной поступательной подачи Posifeed™ и предназначен для работы с различными типами проволоки до 1/8 дюйма (3,2 мм). Поставляется в комплекте с БЕСПЛАТНОЙ горелкой Bernard® Q™. См. документ № M/3.0.



Spoolmatic® 30A #130 831

Горелка с приводом (вес 450гр.) и воздушным охлаждением, увеличивает расстояние до места сварки и предназначена для MIG-сварки тонкой алюминиевой проволокой. Расчитана на 200 А при 100% рабочем цикле. Поставляется в комплекте с кабельной сборкой 9,1 м. Для использования с аппаратами с 14-контактными разъёмами необходимо опционное устройство WC-24 (#137 549).

Горелки для сварки порошковой проволокой Ironmate™

См. документ № AY/16.0.

Модель FC-1260

#195 732 10 футов (3 м)
#195 729 15 футов (4,6 м)

Модель FC-1260LM

#194 912 10 футов (3 м)
#194 911 15 футов (4,6 м)

Модель FC-1150

#194 864 10 футов (3 м)
#194 863 15 футов (4,6 м)

Системы жидкостного охлаждения

Для дополнительной информации см. список литературы о системах охлаждения Miller, документ № AY/7.2.



Система Coolmate™ 3

#043 007 115 В переменного тока
#043 008 230 В переменного тока
Предназначена для горелок с водным охлаждением и током до 600 А. Уникальный индикатор с лопастным колесиком, наружным фильтром и широкой горловиной.

Система Coolmate™ V3 #043 009

115 В переменного тока предназначена для горелок с водным охлаждением и силой тока до 500 А. Благодаря вертикальной конструкции легко размещается на передвижной стойке Miller, вместо одного из газовых баллонов.

Система Coolmate™ 4 #042 288

115 В переменного тока предназначена для горелок с водным охлаждением и силой тока до 600 А. Прочный формованный полиэтиленовый контейнер с ручкой для переноса.

Охлаждающая жидкость #043 810

Продается в коробках, по четыре пластиковые бутылки ёмкостью 3,8л каждая. Охлаждающая жидкость Miller производится на базе этиленгликоля и деионизированной воды для защиты от замерзания до -37°F (-38°C) или кипения до 227°F (108°C). Также содержит добавку, препятствующую росту водорослей.

Международные разъемы

Примечание: Выходные терминалы Источников питания XMT 350 оснащены международными разъемами для подсоединения сварочных кабелей.



Адаптер Международный/ Tweco® #042 465

Адаптер Международный/ Cam-Lok #042 466

Неразъёмный адаптер со штепсельной вилкой международного разъёма (для подключения к источнику питания) с одной стороны и розеткой (Tweco или Cam-Lok для подключения сварочного кабеля) с другой.

Набор международного разъёма

#042 418 50 мм
Расчитан на размеры кабеля #4 или #1/0 AWG.

#042 533 70 мм
Расчитан на размеры кабеля #1/0 или #2/0 AWG.

В набор входит одна штепсельная вилка международного разъёма для подключения к детали и/или сварочным кабелям или к терминалу на источнике питания.

Набор-удлинитель международного разъёма

#042 419 50 мм
Расчитан на размеры кабеля #4 или #1/0 AWG.

#042 534 70 мм
Расчитан на размеры кабеля #1/0 или #2/0 AWG.

Используется как адаптер или удлинитель сварочных и/или рабочих кабелей. В набор входит кабель, соединённый с международными штепселем и розеткой на разных концах.

Информация для заказа

Источник питания и опции	Номер товара	Описание	Кол-во	Цена
ХМТ® 350 CC/СV	#907 161 #907 161-01-1 #907 161-01-2 #907 161-01-4	208 - 575 В с Auto-Line™ 208 - 575 В с Auto-Line™ и резервной мощностью 230 - 460 В с Auto-Line™ и резервной мощностью и CE 208 - 575 В с Auto-Line™ и разъемами Tweco		
ХМТ® 350 VS	#907 224	208 - 575 В с Auto-Line™ (без 14-контактного разъема и разъемами Tweco)		
ХМТ® 350 MPa	#907 366 #907 366-01-1 #907 366-00-2 #907 366-01-4	208 - 575 В с Auto-Line™ 208 - 575 В с Auto-Line™ и резервной мощностью 230 - 460 В с Auto-Line™ и резервной мощностью и CE 208 - 575 В с Auto-Line™ и разъемами Tweco		
Комплекты ХМТ® 350 с Механизмом подачи проволоки		См. стр. 5		
Мульти-стойки для инверторов (полные или пустые)		См. документ под № DC/18.81		
Дополнительные принадлежности				
Блок Импульсного управления Optima™ MIG	#043 389	Только для моделей CC/СV . Не предназначен для использования с ХМТ 350 MPa или VS.		
Удлинительные провода для "Optima"		См. стр. 6		
WC-24 (24VAC)- сварочный контроллер	#137 549	Для Spoolmatic® 30A и источников питания с 14-контактным разъемом		
WC-115A - сварочный контроллер	#137 546-01-1	Для Spoolmatic® 30A и источников питания без 14-контактного разъема		
Переключатель режимов сварки	#042 872			
Комплект газового соленоида для аргонно-дуговой сварки	#195 286	Только для моделей ХМТ 350		
HF-251D-1 HF- Высокочастотный модуль возбуждения и стабилизации дуги для TIG	#042 388	См. документ под № AY/5.1		
RFC5-14 - пульт ДУ педального типа для TIG	#043 554			
RHC-14 - пульт ДУ ручного типа	#129 340			
RMLS-14 - пульт ДУ ручного типа	#129 337			
RCC-14 - пульт ДУ ручного типа для TIG	#151 086			
RCCS-14 - пульт ДУ ручного типа для TIG	#043 688			
Удлинительные провода (для пультов ДУ и подающих м-ов, работающих от 24 В переменного тока)		См. стр. 6. Не предназначен для использования с Optima, с п/а 60М или XR-M		
Тележка для передвижения				
Тележка MIGRunner™	#195 445			
Передвижная стойка для газовых баллонов	#300 408	Для двух- катушечных подающих		
Тележка для газовых баллонов серии ХМТ	#042 537			
Универсальная тележка со стойкой для газовых баллонов	#042 934			
Защитный чехол	#195 478			
Механизмы подачи сварочной проволоки/Горелки				
SuitCase® X-TREME™ 8VS/X-TREME™ 12VS	#951 181 / #951 184	См. документ под № M/6.4 и M/6.41		
SuitCase® 8RC / 12RC	#951 186 / #951 188	См. документ под № M/6.5		
Полуавтомат XR	#181 538	См. документ под № M/1.7		
подающие 70-й серии	#951 196 #951 198 #951 200 #951 293	S-74S. См. документ под № M/3.0 S-74D. См. документ под № M/3.0 S-74DX. См. документ под № M/3.0 S-74 MPa. Разработан исключительно для ХМТ/Invision 350 MPa для синергетической Пульс сварки Synergic Pulsed MIG		
Горелка с приводом Spoolmatic® 30A	#130 831	Необходим WC-24 для использования с 14-контактными разъемами		
Горелки для сварки порошковой проволокой Ironmate™		См. документ под № AY/16.0		
Системы жидкостного охлаждения		См. стр. 7. См. документ под № AY/7.2		
Международные разъемы		См. стр. 7		

Дата:

Полная стоимость:

Распространяется:

