

# Система Invision™ 352 MPa Plus

Выпуск: апрель 2012; Док. №: DC/18.83 RU; Ред. 1.03.2011

Источник питания  
для сварки MIG



## КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Применение в промышленности

Железнодорожный транспорт  
Производство грузовых автомобилей и прицепов  
Тонколистовой металл и трубы  
Транспортное машиностроение

### Технологические процессы

MIG (GMAW)  
Импульсная сварка MIG (GMAW-P)  
Дуговая сварка порошковой проволокой (FCAW)  
Воздушная дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A) (6,4 мм)

### Потребляемая мощность

Требуется трехфазное или однофазное питание, 208-575 В перем. тока, 50/60 Гц

### Номинальная выходная мощность

10-38 В, 5-425 А

### Вес нетто

36,3 кг

## The Power of Blue.®

**Простота установки.** Выберите диаметр проволоки, тип проволоки, тип применяемого газа, задайте скорость подачи проволоки и зажигайте дугу.

**Технология Alumination™** позволяет использовать сварочную горелку тяни-толкающего типа с увеличенной возможностью для непрерывной, плавной и гарантированной подачи алюминиевой проволоки.

**"Управление "одной кнопкой"** обеспечивает простоту регулировки синергетической импульсной сваркой MIG. Включите управление скоростью подачи проволоки, и система сама настроит остальные параметры.

**MPa:** M (MIG), P (Pulse - "импульсная"), а (Advanced Arc Control – "усовершенствованное управление дугой"). Усовершенствованное управление дугой обеспечивает высокое качество дуги при импульсной сварке. Кроме того, аппараты поддерживают мощную и стабильную дугу при очень малой ее длине, снижая погонную энергию и предоставляя возможность сварки материала в широком диапазоне его толщины.



Invision 352 MPa



Технология Auto-Line™ Power Management позволяет подключаться к любому источнику питания (208–575 В) без каких-либо ручных регулировок, что создает удобство настройки на любую работу. Это идеальное решение для нестабильного и ненадежного электропитания.



Совместим с беспроводным пультом дистанционного управления (Wireless remote compatible).

Регулировка сварочных параметров возможна с расстояния до 90 метров, без затрат времени на возвращение сварщика от места сварки к источнику или на обращение за помощью других людей.

### Стандартные особенности сварочного инвертора Miller

- **Fan-On-Demand™** вентилятор охлаждения силовых компонентов источника включается только при необходимости, экономя электроэнергию и уменьшая загрязнение внутренних компонентов.
- **Технология Wind Tunnel Technology™** (аэродинамическая труба) предотвращает повреждение электронных печатных плат в результате попадания пыли и абразивных частиц.

### Стандартные встроенные программы импульсной сварки MIG с

синергетической возможностью работы со следующими металлами.

- Сталь
- Металлический стержень
- Алюминий
- Нержавеющая сталь
- Никель
- Кремнистая бронза
- Медно-никелевый сплав



# Invision™ 352 MPa Plus

## Особенности

### Технология Wind Tunnel

(аэродинамическая труба) защищает электрические компоненты и печатные платы от загрязнения.

### Система охлаждения Fan-On-Demand™

(обдув по требованию), работающая только тогда, когда это необходимо, снижает уровень шума, энергопотребление и количество грязи, проходящей через сварочный аппарат.

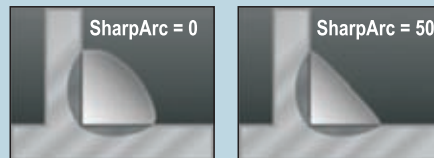
**Инвертор Invision 352 обеспечивает сварочную мощность 350 А при цикле нагрузки 60% и впечатляющие результаты работы в широком диапазоне применения.**

**Благодаря наличию сдвоенного механизма** подачи проволоки вы всегда можете иметь два типа проволоки, готовых к работе, что позволяет быстро и с минимальными настройками переходить с одного типа на другой при смене технологической задачи.

**Система компенсации сетевого напряжения** поддерживает сварочную мощность на постоянном уровне даже при отклонениях входной мощности в диапазоне +/-10%. Инвертор модели 352 осуществляет компенсацию сетевого напряжения величиной 380 В перем. тока в еще большем диапазоне +37/-59%.

**Функция SharpArc®** позволяет менять характеристики сварочной дуги в режиме импульсной сварки MIG (GMAW-P). Если используется газ, не указанный в таблице программы импульсной сварки MIG, то с помощью функции SharpArc® можно отрегулировать дугу под используемый газ

### Сечение сварного шва



При малых значениях функции SharpArc® конус дуги расширяется, металл в сварочной ванне становится более текучим, а внешний вид наплавленного валика сварного шва – более плоским.

**Auto Remote Sense** позволяет аппарату автоматически использовать устройство дистанционного управления, если аппарат к такому подключен.

**Большие цифровые приборы** для одновременного измерения двух величин позволяют легко снимать показания и предоставляют возможность предварительной установки параметров мощности сварки.

**Сверхпрочная крышка** из материала на поликарбонатной основе защищает переднюю панель приборов от повреждения.

**Легкий кожух**, изготовленный из аэрокосмического алюминия, обеспечивает защиту аппарата.

**Дополнительное питание 115 В** перем. тока обеспечивает ток величиной 10 А для питания блока водяного охлаждения и т.п., защищенного прерывателем цепи.

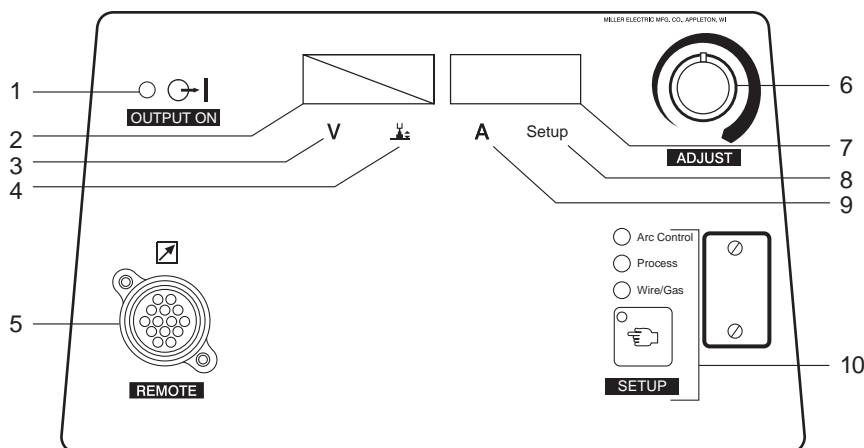
## Технические характеристики ( может меняться без предупреждения.)



Модель/ Напряжение питания	Номинальные сварочные параметры, ПВ 60%	Диапазон сварочного напряжения в режиме CV	Диапазон сварочного тока в режиме CC	Напр. хол. хода	Значение тока при номинальной выходной нагрузке, 60 Гц								Размеры	Масса
					208 В	230 В	400 В	460 В	575 В	кВА	кВт			
Invision 352 MPa	Три фазы	350А при 34 В DC, ПВ 60%	10-38 В	5-425 А	75 В	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	В: 432 мм Ш: 318 мм Г: 610 мм	36,3 кг
	Одна фаза	300А при 32 В DC, ПВ 60%	10-38 В	5-425 А	75 В	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2		

# Панель управления Invision™ 352 MPa Plus

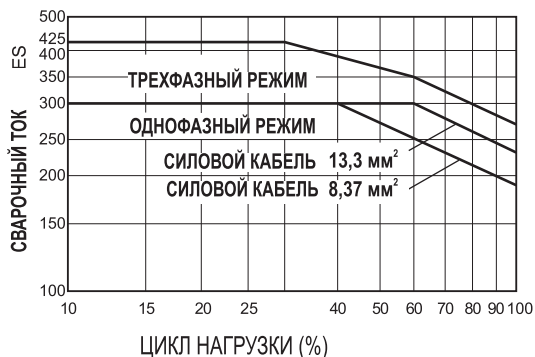
Инвертор Invision 352 MPa в сочетании с одинарным или двойным механизмом подачи проволоки 74 MPa Plus образуют синергетическую систему, которая позволяет широко и эффективно применять это оборудование для стандартной и импульсной сварки MIG в промышленных условиях.



1. Световой индикатор "Аппарат ВКЛ."
  2. Левый дисплей
  3. Индикатор напряжения
  4. Индикатор длины дуги
  5. Разъем для подключения механизма подачи проволоки
  6. Ручка регулировки параметров
  7. Правый дисплей
  8. Индикатор настройки
  9. Индикатор силы тока
  10. Индикатор настройки
- Индикатор контроля дуги
  - Индикатор технологического процесса
  - Индикатор типа проволоки / газа
  - Кнопка настройки

## Рабочие характеристики

ИНВЕРТОР INVISION 352 MPa, ТАБЛИЦА ЦИКЛА НАГРУЗКИ



## Встроенные программы импульсной сварки MIG

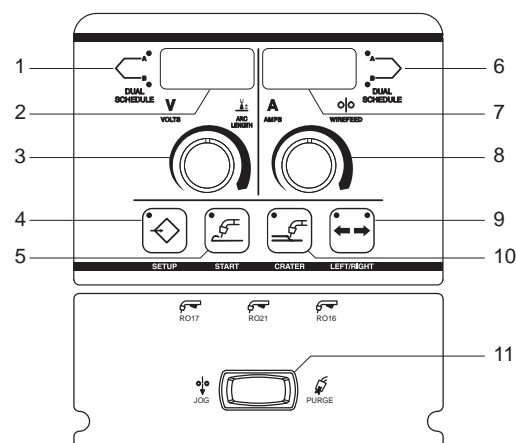
Типы проволоки		Типы газа
Сталь	0,035 STL, .045 STL	90% ARGN/10% CO2 (аргон/двуокись углерода) 95% ARGN/5% OXY (аргон/кислород)
Сталь	0,052 STL (только для модели 450) 1/16 STL (только для модели 450)	90% ARGN/10% CO2 (аргон/двуокись углерода) 95% ARGN/5% OXY (аргон/кислород)
Металлический стержень	0,035 MCOR 0,045 MCOR 0,052 MCOR 1/16 MCOR (только для модели 450)	90% ARGN/10% CO2
Нержавеющая сталь	0,035 SSTL, 0,045 SSTL	TRI MIX (смесь трех газов) 81% ARGN /18% HE /1% Co2 (аргон/гелий/двуокись углерода) 98% ARGN/2% OXY (аргон/кислород) 98% ARGN/2% CO2 (аргон/двуокись углерода)
Алюминий	0,035 AL4X (серия 4000) 0,040 AL4X (серия 4000) 3/64 AL4X (серия 4000) 1/16 AL4X (серия 4000)	100% ARGN (аргон)
Алюминий	0,035 AL5X (серия 5000) 0,040 AL5X (серия 5000) 3/64 AL5X (серия 5000) 1/16 AL5X (серия 5000)	100% ARGN (аргон) 75% HE/25% ARGN (гелий/аргон)
Никель	0,035 NI, .045 NI	75% ARGN/25% HE (аргон/гелий)
Кремнистая бронза	0,035 SIBR	100% ARGN (аргон)
Медно-никелевый сплав	0,045 CUNI	75% HE/25% ARGN (гелий/аргон)

## Особенности механизма подачи проволоки 74 MPa Plus



Однопроволочный механизм подачи S-74 MPa Plus

Сдвоенный механизм подачи проволоки S-74 MPa Plus



Панель управления сдвоенного механизма подачи проволоки D-74 MPa Plus

1. Левый индикатор двойного режима
2. Индикатор напряжения/длины дуги
3. Левая ручка регулировки
4. Кнопка настройки
5. Кнопка пуска
6. Правый индикатор двойного режима
7. Индикатор скорости движения проволоки/силы тока
8. Правая ручка регулировки
9. Кнопка переключения "левый/правый"
10. Кнопка заварки кратера
11. Толчковая подача / продувка

**Переключатель режима работы** позволяет оператору выбирать альтернативный режим путем быстрого нажатия на кнопку сварочной горелки в момент, когда сварка не производится. Если в сварочной системе присутствует инвертор Invision 352 MPa или 450 MPa, то оператор может также переключаться из режима сварки MIG в режим импульсной сварки MIG и обратно.

**Фиксатор кнопки горелки** позволяет оператору выполнять сварку без необходимости удерживания кнопки в нажатом положении.

**Блокиратор программы** ограничивает возможность изменения программ, что позволяет сохранять требуемые параметры сварки.

**Функция Profile Pulse™** позволяет произвести косметическую обработку валика сварного шва, обеспечивая отличный внешний вид сварочного валика.

**Сдвоенные механизмы подачи проволоки** предоставляют возможность настроить одну сторону механизма на мягкие типы проволоки (алюминий), а другую – на твердые, что в конечном счете экономит время и повышает эффективность работы.

## Особенности механизма подачи проволоки 74 MPa Plus

Потребляемая мощность	Диаметр электродной проволоки	Скорость подачи проволоки	Габаритные размеры механизма подачи S-74 MPa Plus (одинарная версия)	Механизм подачи проволоки D-74 MPa Plus (сдвоенный)	Вес механизма подачи S-74 MPa Plus (одинарная версия)	Механизм подачи проволоки D-74 MPa Plus (сдвоенный)
24 В перем. тока, 10 А, 50/60 Гц	0,9-2,0 мм 0,9-1,6 мм Комплект Aluminum Wire kit №230 708 для подачи проволоки 1,6 мм	1,3-19,8 м/мин	В: 356 мм Ш: 305 мм Д: 711 мм	В: 356 мм Ш: 533 мм Д: 889 мм	26 кг	35,5 кг

## Комплекты приводных роликов и направляющих (Заказывается отдельно)

Выберите комплект приводных роликов из приведенной ниже таблицы в соответствии с используемым типом и размером проволоки. В состав комплекта входят 4 ролика, направляющие и противоизносные втулки.

Размер проволоки	V-образный паз для твердой проволоки	U-образный паз для мягкой или порошковой проволоки с мягким покрытием	V-образный накат для проволоки с твердым покрытием	U-образные зубчатые пазы для мягкой или порошковой проволоки с мягким покрытием	U-образный паз для алюминиевой проволоки с нейлоновыми направляющими
0,9 мм	№151 026	-	№151 052	-	№243 233
1,0 мм	№161 190	-	-	-	-
1,1/1,2 мм	№151 027	№151 037*	№151 053	№151 070	№243 234*
1,3/1,4 мм	№151 028	№151 038	№151 054	№151 071	-
1,6 мм	№151 029	№151 039	№151 055	№151 072	№243 235
1,8 мм	-	-	№151 056	-	-
2,0 мм	-	№151 040	№151 057	№151 073	-

## Совместимость источника тока для механизмов подачи проволоки MPa Plus

Источник питания	Импульсные характеристики	Синергетическая импульсная сварка MIG	Сдвоенный импульсный кабель	Улучшенное системное управление передачей данных контроля сварочной дуги	Электронная индуктивность/ функция SharpArc	Совместимость
Invision™ 352 и 450 Mpa	Да	Да	Да	Да	Да	Предназначен
XMT® 350 и 450 Mpa	Да	Да	Да	Да	Да	Оптимально
AlumaPower 350 и 450 Mpa	Да (только алюминий)	Да (только алюминий)	Нет	Да	Да	Оптимально
XMT® 350 и 450 CC/CV (пост. ток/пост.напр.)	Да (с устр.Optima)	Нет	Нет	Нет	Да	Лучше
XMT 304CC/CV	Да (с устр.Optima)	Нет	Нет	Нет	Да	Лучше
Invision™ 456P	Да (с устр.Optima)	Нет	Нет	Нет	Да	Лучше
Invision™ 456MP	Да	Нет	Нет	Нет	Да	Лучше
Invision™ 354P	Да (с устр.Optima)	Нет	Нет	Нет	Да	Лучше
Invision™ 354MP	Да	Нет	Нет	Нет	Да	Лучше
Deltaweld® (после KF790532)	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Хорошо
Dimension™ (после KE614131)	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Хорошо

## Особенности сварочной горелки XR-Aluma-Pro Plus



Примечание: Сварочные горелки XR-Aluma-Pro Plus совместимы только с механизмами подачи проволоки типа MPa Plus.

**Специальные задаваемые параметры натяжения алюминиевой проволоки** обеспечивают плавную подачу алюминиевой проволоки.

**Отдельно стоящий приводной ролик с накатом** способствует уменьшению износа и повышению эффективности работы устройства.

**Сменный канал шлейфа питающего кабеля** предназначен для поддержания постоянного качества дуги. Кроме того, достигается экономия на стоимости запасных частей и сокращается время обслуживания, т.к. вместо замены целиком питающего кабеля достаточно снять и заменить кабельную втулку.

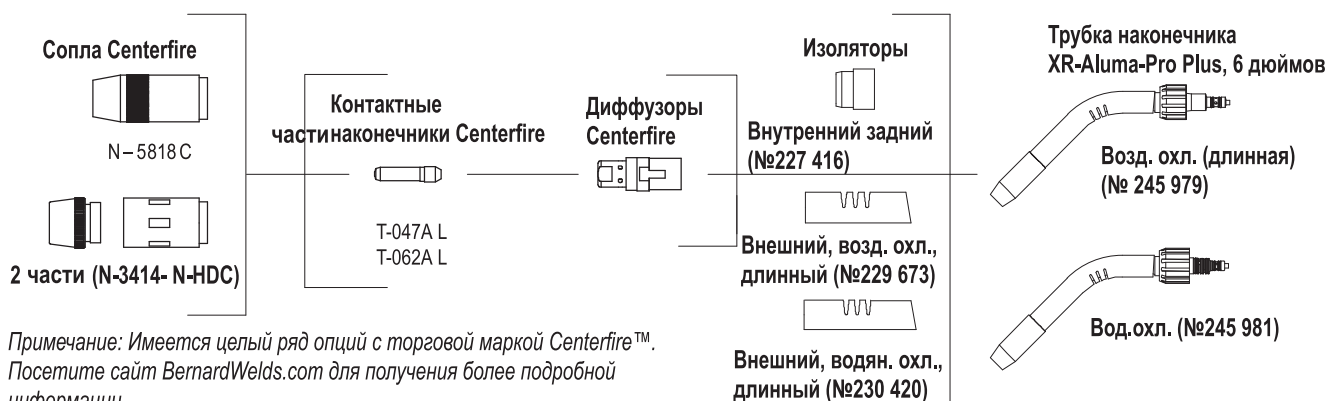
**Легко вращающаяся опорная трубка** наконечника обеспечивает легкий доступ в самые труднодоступные места, предотвращая утечки и способствуя хорошей передаче тока.

**Удобство технического обслуживания.** Сварочная горелка поставляется в полном размере чехле на липучках с компенсаторами натяжения для защиты кабеля и простоты его обслуживания. Кроме того, горелка снабжена быстроразъемными коннекторами, соединяющими управляющий кабель с электрическими компонентами (кнопка, электродвигатель, потенциометр).

## Технические характеристики (Могут быть изменены без уведомления)

Модель	Диапазон сварочной выходной мощности с использованием 100% аргона и при пиковой силе тока	Диаметр электродной проволоки	Скорость подачи проволоки	Габаритные размеры	Чистый вес (только горелка)
XR-Aluma-Pro Plus Сварочная горелка с воздушным охлаждением	300 А при цикле нагрузки 100%, длина 4,6; 7,6 или 10,6 м	Комплект Aluminum Wire kit №230 708 0,030-1/16 дюйма (0,8-1,6 мм) для подачи проволоки 1/16 дюйма (1,6 мм)	1,3-19,8 м/мин в зависимости от применяемого механизма подачи проволоки.	В: 127 мм Ш: 64 мм Д: 432 мм	1,1 кг
XR-Aluma-Pro Plus Сварочная горелка с водяным охлаждением	400 А при цикле нагрузки 100%, длина 4,6; 7,6 или 10,6 м	Комплект Aluminum Wire kit №230 708 0,030-1/16 дюйма (0,8-1,6 мм) для подачи проволоки 1/16 дюйма (1,6 мм)	1,3-19,8 м/мин в зависимости от применяемого механизма подачи проволоки.	В: 127 мм Ш: 64 мм Д: 432мм	1,3 кг

## Стандартные расходные материалы



Примечание: Имеется целый ряд опций с торговой маркой Centerfire™. Посетите сайт [BernardWelds.com](http://BernardWelds.com) для получения более подробной информации.

# Аксессуары производства Miller

## Механизмы подачи проволоки / сварочные горелки



**Механизмы подачи проволоки 70-ой серии**  
**Одианный механизм подачи проволоки**  
S-74 MPa Plus №951 291

**Сдвоенный механизм подачи проволоки**  
S-74 MPa Plus №951 292

Заказывайте сварочная горелка XR-Aluma-Pro Plus и приводные ролики с U-образным пазом отдельно в соответствии с используемой вами алюминиевой проволокой. Перечисленные выше модели тяни-толкающего типа оптимизированы для инверторов 352 MPa.

**Одианный механизм подачи проволоки**  
S-74S №951196

**Одианный механизм подачи проволоки**  
S-74D №951198

**Одианный механизм подачи проволоки**  
S-74DX №951200

**Сдвоенный механизм подачи проволоки**  
D-74S #951 203

**Сдвоенный механизм подачи проволоки**  
D-74D №951 204

**Сдвоенный механизм подачи проволоки**  
D-74DX №951 206

Механизмы подачи проволоки серии 70 имеют узел Posifeed™, позволяющий работать с разными типами и размерами проволоки.

### Удлинительные кабели\*

№247 831 025 25 футов. (7,6 м)

№247 831050 50 футов. (15,2 м)

№247 831 080 80 футов. (24,4 м)

Одиннадцать проводников для контроля разъемов и дистанционного управления напряжением на всех электронных источниках питания Miller постоянного напряжения с 14-контактным разъемом.

Дополнительные функции, поддерживаемые при использовании источника питания инвертором Invision 352 MPa, включают в себя режим синергетической импульсной сварки MIG, дистанционный выбор режима сварки и выбор рабочей стороны инвертора.



### Сварочные горелки XR-Aluma-Pro Plus

№300 000 001 4,6 м с возд. охл.

№300 001 001 7,6 м с возд. охл.

№300 264 001 10,6 м с возд. охл.

№300 003 001 4,6 м с вод. охл.

№300 004 001 7,6 м с вод. охл.

№300 265 001 10,6 м с вод. охл.

Перечисленные выше модели сварочных горелок совместимы только с механизмами подачи проволоки 74 MPa Plus.

Данная сварочная горелка для MIG, разработана для тяни-толкающих систем, простая в эксплуатации и в обслуживании. Выпускается в версиях с воздушным или с водяным охлаждением. Кнопка имеет фиксатор, позволяющий оператору работать без удержания в нажатом положении. Конструкция горелки обеспечивает доступ в самые труднодоступные места.

### Комплект для проволоки 1,6 мм

№230 708

Разработан специально для проволоки 1/16 дюйма. Включает в себя ведомый ролик, направляющую трубку и втулку. Требуется при использовании проволоки 1/16 дюйма. Не входит в комплект поставки стандартного сварочного пистолета XR-Aluma-Pro Plus.

### Комплект направляющих под твердую проволоку из стали и нержавеющей стали

№198 377

Для сварочных горелок размером 4,6, 7,6 или 10,6 м; в комплект входит направляющая трубка и канал для шлейфа. Рекомендуется применять электродную проволоку из мягкой стали или нержавеющей стали размером 0,8-1,2 мм (размер 1,3 и 1,6 мм не рекомендуется).

### Направляющая трубка из фосфорной бронзы (опция)

№233 999 Трубка длинная (возд. или вод.охл.)

№233 998 Трубка короткая (только возд.охл.)

### Стальная направляющая трубка (опция)

№242191 Трубка короткая (только возд.охл.)



### Боковые крышки

№057 607

Для одианных механизмов подачи проволоки или для левой стороны сдвоенных механизмов подачи проволоки.

### №090 389

Для правой

стороны сдвоенных механизмов подачи проволоки. Для катушки 305 мм. Примечание: Крышки катушек нельзя устанавливать, если привод подачи проволоки находится в положении вращения.



### Барабан для проволоки

№108 008

Для катушки проволоки весом 60 фунтов (27 кг).

### Промышленный комплект MIG 4/0 с коннекторами Dinse №300 405



Для источника питания инвертора Invision 352 MPa.

В комплект входят расходомер/регулятор Smith® с газовым шлангом длиной 3 м, сварочный кабель 4/0 длиной 3 м с разъемом Dinse на одном конце и наконечником на другом, рабочий кабелем длиной 4,6 м с разъемом Dinse на одном конце и зажимной скобой на 600 А на другом.

### Защитный чехол

№195 478

Для источника питания инвертора Invision 352 MPa.

Аппарат имеет защитный кожух, стойкий к действию плесени и воды и не имеющий неприятного запаха.



## Передвижные тележки



### Тележка MIGRunner №195 445

Небольшая площадь основания, легкое маневрирование; стойка для баллонов расположена достаточно низко – нет необходимости поднимать баллоны.



### Передвижная тележка №300 408

Вмещает два больших газовых баллона, оборудована подвесками для кабеля сварочной горелки и ящиком для расходных материалов. Удобная ручка позволяет легко протаскивать тележку через дверные проемы. На тележку могут устанавливаться и крепиться системные компоненты, включая источник питания, одинарные или сдвоенные механизмы подачи проволоки, а также устройство охлаждения Coolmate™ V3.



### Универсальная грузовая тележка и стойка для баллонов №042 934

Служит для перевозки источника питания и газового баллона высотой 142 см и диаметром 15,2 – 23 см.

## Системы охлаждения



### Coolmate™ 3 №043 007 115 В перем.тока

Используется с горелками водяного охлаждения мощностью до 600 А. Индикатор потока охлаждающей жидкости, внешний фильтр и удобный патрубок для заполнения.



### Coolmate™ V 3 №043 007 115 В перем.тока

Используется с горелками водяного охлаждения мощностью до 600 А. Уникальный индикатор с лопастным колесом, внешний фильтр и удобный патрубок для заполнения.



### Coolmate™ 3.5 №300 245 115 В перем.тока

Охладитель промышленного исполнения на 3,5 галлона (11,36 л), предназначенный для водяного охлаждения горелок мощностью до 600 А.

## Кабельные разъемы и адаптеры

Примечание: Источники питания инверторов Invision 352 MPa оснащены разъемами Dinse для дополнительных соединений.

### Комплект разъемов Dinse №042 418

Подходит для кабелей калибров от №4 до №1/0 AWG.

### №042 533

Подходит для кабелей калибров от №1/0 до №2/0 AWG. Заказывается, если необходимо заменить штепсельные вилки, поставляемые в комплекте с источником питания, или если требуются дополнительные вилки. В комплект входит одна вилка Dinse, которая закрепляется на свариваемой детали и/или на сварочном кабеле и вставляется в розетку Dinse на источнике питания.

### Комплект удлинителя для кабельных разъемов Dinse №042 419

Подходит для кабелей калибров от №4 до №1/0 AWG. №042 534

Подходит для кабелей калибров от №1/0 до №2/0 AWG. Используется для удлинения или в качестве переходника для сварочного и/или рабочего кабеля. В комплект входит одна вилка Dinse и одна розетка Dinse.



### Адаптер Dinse/Tweco®

### №042 465

### Адаптер Dinse/Cam-Lok

### №042 466

Моноблочный адаптер с вилкой Dinse (к источнику питания) на одном конце и розеткой (Tweco или Cam-Lok для подключения сварочного кабеля) на другом конце.

# Информация для заказа

Источник питания и опции	Номер товара	Описание
<b>Invision 352 Mpa</b>	<b>№907 431</b>	Источник питания 208-575 В перем.тока с функцией Auto-Line™
	<b>№907 431 001</b>	Источник питания 208-575 В перем.тока с функцией Auto-Line™ и дополнительной розеткой питания 115 В
<b>Invision 352 MPa Plus</b> <b>Стационарные комплекты</b> <b>с воздушным охлаждением</b>	<b>№951 283</b>	Источник питания, одинарный механизм подачи проволоки, сварочная горелка 25 футов XR-Aluma-Pro™ Plus, приводные ролики 0,035/0,047 дюйма с U-образным пазом, сварочная горелка 15 футов Bernard™ Q400, приводные ролики 0,035/0,045 дюйма с V-образным пазом, комплект разъемов Dinse промышленного исполнения MIG 4/0.
	<b>№951 285</b>	Источник питания, сдвоенный механизм подачи проволоки, сварочная горелка 25 футов XR-Aluma-Pro™ Plus, приводные ролики 0,035/0,047 дюйма с U-образным пазом, две сварочные горелки 15 футов Bernard™ Q400, приводные ролики 0,035/0,045 дюйма с V-образным пазом, комплект разъемов Dinse промышленного исполнения MIG 4/0.
<b>Invision" 352 MPa Plus</b>	<b>№951 287</b>	Аналогично комплекту с одинарным механизмом подачи проволоки, с тележкой MIGRunner.
<b>Комплекты MIGRunner"</b> <b>с воздушным охлаждением</b>	<b>№951 289</b>	Аналогично комплекту со сдвоенным механизмом подачи проволоки, с передвижной стойкой.
<b>Invision" 352 MPa Plus (только толкательного типа) Комплекты MIGRunner</b> <b>с воздушным охлаждением</b>	<b>№951 411</b>	Источник питания, одинарный механизм подачи проволоки, сварочная горелка 15 футов Bernard™ Q400, приводные ролики 0,035/0,045 дюйма с V-образным пазом, комплект разъемов Dinse промышленного исполнения MIG 4/0, тележка MIGRunner.
(Сварочный пистолет Aluma-Pro в комплект НЕ ВХОДИТ)	<b>№951 417</b>	Источник питания, сдвоенный механизм подачи проволоки, две сварочные горелки 15 футов Bernard™ Q400, приводные ролики 0,035/0,045 дюйма с V-образным пазом, комплект разъемов Dinse промышленного исполнения MIG 4/0, передвижная стойка.
<b>Invision" 352 MPa Plus</b> <b>Стационарные комплекты</b> <b>с водяным охлаждением</b>	<b>№951 377</b>	№951 377Источник питания с дополнительным питанием, одинарный механизм подачи проволоки, сварочная горелка 25 футов XR-Aluma-Pro™ Plus, приводные ролики 0,035/0,047 дюйма с U-образным пазом, сварочная горелка 15 футов Bernard™ Q400, приводные ролики 0,035/0,045 дюйма с V-образным пазом, комплект разъемов Dinse промышленного исполнения MIG 4/0, охладитель Coolmate™3.
	<b>№951 378</b>	Источник питания с дополнительным питанием, сдвоенный механизм подачи проволоки, сварочный пистолет 25 футов XR-Aluma-Pro™ Plus, приводные ролики 0,035/0,047 дюйма с U-образным пазом, два сварочных пистолета 15 футов Bernard™ Q400, приводные ролики 0,035/0,045 дюйма с V-образным пазом, комплект разъемов Dinse промышленного исполнения MIG 4/0, охладитель Coolmate™3.
<b>Invision" 352 MPa Plus</b>	<b>№951 379</b>	Аналогично комплекту с одинарным механизмом подачи проволоки, с тележкой MIGRunner.
<b>Комплекты MIGRunner"</b> <b>с водяным охлаждением</b>	<b>№951 380</b>	Аналогично комплекту со сдвоенным механизмом подачи проволоки, с передвижной стойкой.
<b>Механизмы подачи проволоки / горелки</b>		
Механизмы подачи проволоки серии 70		См. стр. 6
Удлинительные кабели		См. стр. 6
Сварочные горелки XR-Aluma-Pro™ Plus		
Боковые крышки	<b>#057 607</b>	Для катушки 12 дюймов (305 мм) для одинарного механизма подачи проволоки или для левой стороны сдвоенного механизма подачи проволоки.
	<b>#090 389</b>	Для катушки 12 дюймов (305 мм) для правой стороны сдвоенного механизма подачи проволоки.
Барaban для проволоки	<b>#108 008</b>	Для катушки проволоки весом 60 фунтов (27 кг).
<b>Аксессуары</b>		
Комплект для промышленной сварки MIG 4/0	<b>#300 405</b>	С разъемами Dinse для инвертора Invision™ 352. См. стр.6
	<b>#300 390</b>	С наконечниками для инвертора Invision™ 450. См. стр.6
Защитный чехол	<b>#195 478</b>	Для инвертора Invision™ 352
<b>Ходовая часть</b>		
Тележка MIGRunner™	<b>#195 445</b>	Для одинарных механизмов подачи проволоки.
Передвижная стойка	<b>#300 408</b>	Для сдвоенных механизмов подачи проволоки.
Универсальная тележка/стойка для баллонов	<b>#042 934</b>	
<b>Системы охлаждения</b>		См. стр.7. См. Лит. Индекс № AY/7.2
<b>Кабельные разъемы и переходники</b>		См. стр.7