

Multimatic® 220 AC/DC

Мультипроцессный
выпрямитель
инверторного типа



Краткие
характеристики

Область применения

Легкая промышленность
Обслуживание и ремонт
Автомобилестроение
Домашнее использование

Технологические процессы

Механизированная сварка (GMAW FCAW)
Аргондуговая сварка (GTAW / GTAW-P)
Ручная дуговая сварка (SMAW)

Питающая сеть 120/240 В, однофазн., 50/60 Гц

Диапазон сварочных токов

при механизированной сварке: 30 – 230 А
при аргондуговой сварке: 20 – 210 А
при ручной дуговой сварке: 30 – 200 А

Вес нетто

56 фунтов (25,4 кг)

Multimatic 220 AC/DC. Это действительно так... и вы тоже можете.

Multimatic 220 AC/DC идеально подходит для любителей и небольших мастерских, предоставляя возможность применять любой из процессов — механизированная, ручная дуговая и аргондуговая сварка, — реализованных в компактном, мощном, эргономичном источнике. Выбор процесса и настроек выполняется максимально быстро и удобно, а сварочный процесс ведется стабильно и качественно при напряжении 120 или 240 В.

"Все-в-одном"



МУЛЬТИПРОЦЕССНЫЙ
(MIG, STICK, AC/DC TIG)

Несколько способов
в одном источнике

Удобство

ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

QUICKTECH™



Автоматическая
настройка полярности и
режимов

AUTO-SET™



ВЕС
25 КГ

Легкий и мобильный
источник просто
перемещать по
рабочей площадке



TRUE BLUE®
3YR. WARRANTY

Срок действия гарантии на детали и сборку источника питания – 3 года.
Срок действия гарантии сварочную горелку - 90 дней



Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company
1635 West Spencer Street
P.O. Box 1079
Appleton, WI 54912-1079 USA

MillerWelds.com



Ключевые особенности Multimatic® 220 AC/DC

"Все-в-одном"



МУЛЬТИПРОЦЕССНЫЙ
(MIG, STICK, AC/DC TIG)

Выполните больше работы с одним источником различными способами.

Механизм. сварка:

сталь от 0,5 мм до 9,5 мм
алюминий от 1,0 до 9,5 мм

РАД (сталь и алюминий):

от 0,5 мм до 6,4 мм

РДС:

от 1,3 мм до 9,5 мм

Выпрямитель Multimatic 220 AC/DC, в отличие от конкурентных моделей, оснащен всеми необходимыми аксессуарами для сварки любым процессом (минимизированы дополнительные затраты).

Удобство использования

QUICKTECH™



С нашей инновационной технологией QuickTech™ настройка и изменение процесса стало еще проще

- Автоматическое определение полярности. Рабочий кабель всегда подключается к правому нижнему терминалу. Горелки для MIG и TIG сварки остаются подключенными.

- Автоматически переключается на корректный процесс. Просто нажмите на триггер горелки или педаль, избавляя себя от ручной настройки.
- Автоматически запоминает последние настройки используемого процесса.



Функция Auto-Set™ Elite обеспечивает упрощенную настройку предустановленных режимов, для нескольких материалов и процессов.

- Реализована с возможностью тонкой настройки для MIG, AC/DC TIG, DC stick)

- Настройте параметры, выбрав:
для MIG (показано) – диаметр проволоки и толщину металла
для РАД – диаметр вольфрамового электрода и толщину металла
для РДС – тип и диаметр электрода, толщину металла

Горелка MDX™-100 с системой расходных материалов AccuLock™

MDX оснащена двойным замком и фронтальной загрузкой лайнера, что оптимизирует подачу проволоки.

- Установите контактный наконечник AccuLock одним оборотом.
- Лайнер AccuLock блокируется с двух сторон и надежно стыкуется с контактным наконечником для безупречной подачи проволоки.
- Прочная эргономичная рукоятка с качественной формовкой улучшает захват и управляемость.
- Шаровое поворотное крепление кабеля улучшает эргономику горелки и снижает утомляемость сварщика.



Функция Pro-Set™ (ручная настройка РАД / РДС) устраняет "догадки" в настройках.

Просто начните настройку, пока на дисплее не появится надпись Pro-Set и значения не станут окрашены синим.

- Баланс переменного тока (AC TIG) — контролирует очистку (Pro-Set 75%)
- Частота переменного тока (AC TIG) — контролирует ширину конуса дуги (Pro-Set 120 Гц)
- Контроль импульсов (DC TIG) — помогает сфокусировать дугу для обеспечения стабильности процесса, проплавление и скорость сварки (Pro-Set 100 Гц)
- DIG (Stick) — позволяет адаптировать характеристики дуги для широкого спектра применений (Pro-Set 30% электроды 7018)



Прочный наклонный привод подачи проволоки с системой подающих роликов Quick Select™

для легкой смены одной сварочной проволоки (тип / диаметр) на другую. Подающие ролики Quick Select имеют три канавки — две для проволоки сплошного сечения и одну для порошковых.



Два газовых фитинга обеспечивают возможность одновременного подключения к источнику двух сварочных горелок - для механизированной и аргонодуговой сварки - без дополнительных переключений.



Легко читаемый интерфейс с 3,5-дюймовым цветным дисплеем обеспечивает интуитивно понятное подключение.

Ключевые особенности Multimatic® 220 AC/DC

Компактность



Благодаря весу в 25 кг Multimatic 220 AC/DC можно свободно перемещать по рабочей площадке, а универсальность источника позволяет иметь всего один аппарат, а не 2-3 для разных процессов.

Тележка с баллонной стойкой

Тележка на два баллона обеспечивает необходимый уровень мобильности, даже при двух закрепленных на ней газовых баллонах.



Многогранность



Подключается к сети 120 В или 240 В, позволяя обеспечить работу практически в любом месте. Мульти-штепсельная вилка (MVP™) легко подключается к розеткам на 120 В или 240 В - без необходимости использования дополнительного инструмента. Выберете ту вилку, которая Вам подходит.



Показана беспроводная педаль (опция)

Альтернативное использование 14-конт. разъема. Стандартный 14-конт. разъем источника позволяет выбирать индивидуальное средство управления процессом сварки, в том числе проводная/беспроводная педаль, кнопки для горелки и пр.



Широкий диапазон настроек аргонодуговой сварки

- Баланс переменного тока – регулируется от 60% до 80%
- Частота переменного тока AC Frequency – регулируется от 60–150 Гц
- Контроль импульсов – регулируется от "Выкл." до 150 имп./сек. (PPS)
- TIG Post-Flow – регулируется от Auto до 25 сек. (сервисное меню 12)
- Функция Lift-Arc™ и высокочастотный поджиг дуги
- Выбор диаметр вольфрамового электрода

Комплектация Multimatic® 220 AC/DC Package

В комплект входят:

- Выпрямитель сварочный инверторного типа
- Горелка MDX™-100 MIG длиной 3 м
- Кабель (4 м) с электрододержателем и 25-мм разъемами типа Dinse
- Аргонодуговая горелка Weldcraft™ A-150 (WP-17) длиной 3.8 м и разъемами Dinse
- Рабочий кабель длиной 3 м с зажимом и разъемом типа Dinse
- Силовой кабель длиной 2 м с вилкой MVP™ на 120 В и 240 В
- Педаль RFCS-14 HD с кабелем длиной 6 м
- Два редуктора-расходомера и газовые шланги для аргона и смеси
- Катушка сплошной проволоки Hobart® диам. 0,8 мм
- Два контактных наконечника для проволоки 0,8 мм
- Подающие ролики Quick Select™ для сплошной проволоки диам. 0,6 мм или 0,8/0,9 мм и порошковой проволоки диам. 0,8/0,9 мм
- Набор принадлежностей АК2С для РАД сварки
- Шаблон-толщиномер 229895
- Стяжка-липучка для проводов

Примечание: защитный газ и СИЗ в комплект не входят.



Технические характеристики (могут меняться без уведомления)



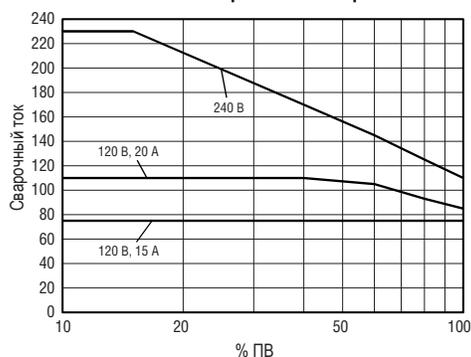
Сварочный процесс	Питание	Диапазон свар. тока	Номинальный режим	Ток на входе при номин. режиме, 50/60 Гц, 120 В 240 В кВА кВт	Скорость подачи	Максим. Н.Х.Х.	Размеры	Вес, нетто
Механизир. сварка	120 В	30–125 А	105 А при 19.2 В, 60% ПВ	23.3 — 2.8 2.8	60–600 дюйм/мин (1.5–15.2 м/мин.)	45 В DC	Высота: 445 мм Ширина: 286 мм Глубина: 546 мм	56 фунтов (25.4 кг)
	240 В	30–230 А	200 А при 24 В, 20% ПВ	— 27.2 4.8 4.8				
			170 А при 21.5 В, 40% ПВ	— 21.5 3.8 3.8				
РАД	120 В	20–140 А	130 А при 15.2 В, 40% ПВ	24.0 — 2.9 2.9	—	46 В DC		
	240 В	20–210 А	210 А при 18.4 В, 20% ПВ	— 22.4 5.4 5.4				
РДС*	120 В	30–90 А	90 А при 23.6 В, 40% ПВ	24.5 — 2.9 2.9				
	240 В	30–200 А	200 А при 28.4 В, 15% ПВ	— 31.3 7.5 7.5				

*не рекомендуется при использовании электродов типа 6010

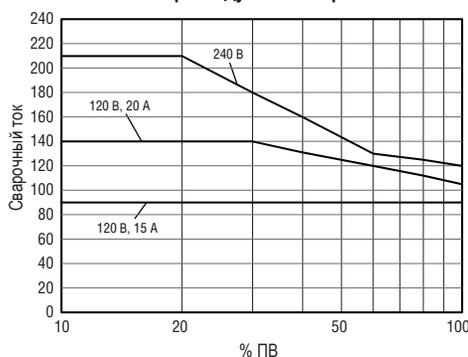
Сертифицировано Канадской Ассоциацией стандартов на соответствие нормативным документам Канады и США.

Рабочие характеристики

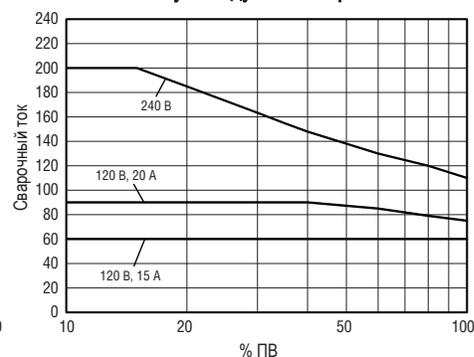
Механизированная сварка



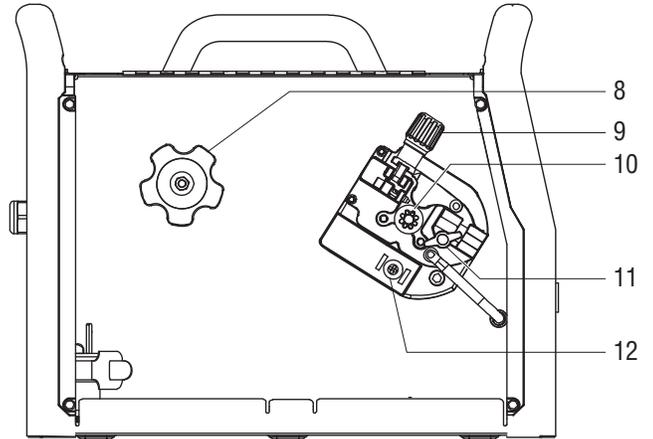
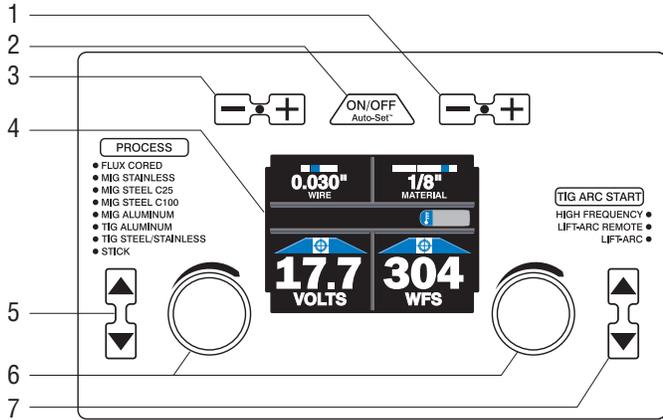
Аргонодуговая сварка



Ручная дуговая сварка



Панель управления



1. Кнопка выбора толщины свар. материала
2. Кнопка автоматических настроек Auto-Set™
3. Выбор диаметра электрода
4. ЖК-дисплей
5. Кнопки выбора процесса
6. Ручки настройки

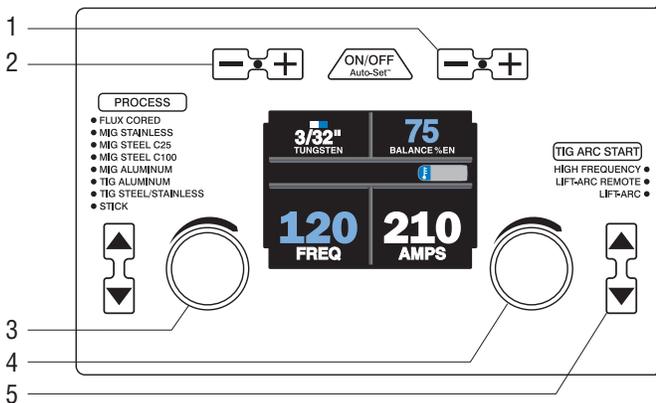
7. Кнопка старта РАД сварки (Lift-Arc™ не применим при сварке алюминия)
8. Пластиковая втулка со стопорным кольцом для 8-дюйм. катушек (допуск 4-дюйм. катушки)

9. Откалиброванная ручка натяжения
10. Подающие ролики
11. Ручка закрепления горелки
12. 4-конт. кабель контроля кнопки горелки

Примечание: Переключатель питания и газовый соленоид располагаются на задней панели источника

Ручная настройка РАД сварки алюминия

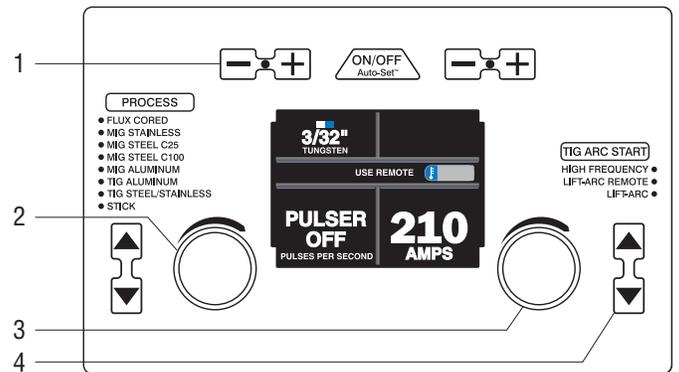
Примечание: ручная настройка функционала кнопок и ручек при РАД сварке осуществляется на основном экране (см. выше).



1. Кнопки настройки баланса (Pro-Set™ 75%)
2. Кнопки выбора диаметра вольфрамового электрода
3. Регулировка частоты (Pro-Set™ 120 Гц)
4. Регулировка сварочного тока
5. Кнопки выбора способа поджига дуги (функция Lift-Arc™ не поддерживается при сварке алюминия)

Ручная настройка РАД сварки сталей

Примечание: ручная настройка функционала кнопок и ручек при РАД сварке осуществляется на основном экране (см. выше).



1. Кнопки выбора диаметра вольфрамового электрода
2. Регулировка импульсов (Pro-Set™ 100 импульсов/сек)
3. Регулировка сварочного тока
4. Кнопки выбора способа поджига дуги



Горелка MDX™-100 MIG Gun 1770028
Горелка мощностью 100 А с системой Miller® AssuLock™ MDX для проволоки диаметром от 0,8 до 0,9 мм. Поставляется с кабелем длиной 3 м.



Горелка Spoolmate™ 100 300371
С ручкой для прямого подключения катушки с проволокой: алюминиевой серии 4043 диаметром 0,8-0,9 мм и стальной / нержавеющей диаметром 0,6-0,9 мм. Режим работы - 135 А при 30% ПВ. Поставляется с кабелем длиной 3,7 м.



Горелка Spoolmate™ 150 301272
С ручкой для прямого подключения катушки с проволокой: алюминиевой серии 4000/5000 диаметром 0,8-0,9 мм и стальной диаметром 0,6-0,9 мм. Режим работы - 150 А при 60% ПВ. Поставляется с кабелем длиной 6,1 м.



Горелка Weldcraft™ A-150 (WP-17) для РАД сварки WP1712RD125 (12.5 футов)
Горелка воздушного охлаждения мощностью 150 А с проточным 25-мм разъемом типа Dinse.



AK2C - набор принадлежностей включает один короткий колпачок, по одному из сопел размеров #4, #5, #6; по одной части - размеров .040, 1/16, 3/32 дюйма - цанги, цангодержателя и 7-дюймового 2% цериевого неплавящегося вольфрамового электрода.



AK-150MFC -набор принадлежностей
Позволяет сварщикам собирать горелку Weldcraft™ A-150 (WP-17) под себя.

Набор позволяет использовать 28 стилей стандартной горелки, за счет применения различных сопел, цанг, ручек, корпусов и пр.



Защитный кожух 301524



Тележка Dual Cylinder Rack Cart 951770
Комплект состоит из ходовой части / стойки под баллоны 301239 и комплекта для переоборудования стойки 301454. Тележка с прочной конструкцией комплектуется резиновыми задними колесами, удобными ручками, держателями кабелей, стойкой для двух газовых баллонов, коробкой для расходных материалов и пр. Диаметр баллонов не должен быть более 178 мм и весить не более 29 кг.

Вилки серии MVP™



219258
Для силового кабеля 6-50P (240В / 50 А). Поставляется с источником.



219261
Для силового кабеля 5-15P (120 В/ 15 А). Поставляется с источником.



219259
Для силового кабеля 5-20P (120 В/ 20 А). Опция, в комплект поставки не входит.

Пульты дистанционного управления



Беспроводная педаль 300429
Для удаленного управления током и контактором. Приемник подключается непосредственно к 14-конт. разъему источника. Рабочий диапазон - 27,4 м



Педаль RFCS-14 HD 194744
Максимальная гибкость использования достигается за счет изменения расположения кабеля. Обеспечивает управление током и контактором. Поставляется с 6-метровым кабелем и 14-контактным разъемом.



Контроллер тока и контактора RCC-14 151086
Подсоединяется застежками-липучками непосредственно к горелке и управляется пальцем в направлении "восток-запад". Поставляется с 8-метровым кабелем управления и 14-контактным разъемом.



Контроллер тока и контактора RCCS-14 043688
Подсоединяется застежками-липучками непосредственно к горелке и управляется пальцем в направлении "север-юг". Поставляется с 8-метровым кабелем управления и 14-контактным разъемом.

Расходные материалы

Для MDX™ -100 MIG Gun

Miller® AccuLock™ MDX

Малоразмерные расходные материалы для доступа к труднодоступным местам сварного соединения.

Контактные наконечники (10 шт. в упаковке)

T-M023	.023 дюйма (0.6 мм)
T-M030	.030 дюйма (0.8 мм)
T-M035	.035 дюйма (0.9 мм)
T-M045	.045 дюйма (1.2 мм)
T-M047	3/64 дюйма (1.2 мм)

Сопла

NS-M1200B Латунь, 1/2 дюйма, заподлицо

NS-M1200C Медь, 1/2 дюйма, заподлицо

NS-MFLX для самозащитной порошковой проволоки

Диффузор D-M100

Сменные лайнеры (10 футов)

LM1A-10	.023/.025 дюйма (0.6 мм)
LM2A-10	.030/.035 дюйма (0.8/0.9 мм)
LM3A-10	.035/.045 дюйма (0.9/1.2 мм)

Примечание: Диффузоры и расходники Miller® FasTip™, M-Series и Bernard Centerfire™ HE СОВМЕСТИМЫ с горелками серии MDX.

Для Spoolmate™ 100 Spool Gun



Контактные наконечники (5 шт. в упаковке)

199730	.024 дюйма (0.6 мм)
186419	.030 дюйма (0.8 мм)
186406	.035 дюйма (0.9 мм)



Сопло 186405

Для Spoolmate™ 150 Spool Gun



Контактные наконечники (5 шт. в упаковке)

199387	.030 дюйма (0.8 мм)
199388	.035 дюйма (0.9 мм)



Сопло 050622

Для горелок серии Spool Guns



Ролик Drive Roll (1) 186413
Для проволок .030/.035-дюйма (0.8/0.9 мм).



Ролик Push Roll (1) 186414
Для проволок .030/.035-дюйма (0.8/0.9 мм).

Для Multimatic® 220 AC/DC



Подающие ролики Quick Select™ 261157

Для проволок сплошного сечения .024-дюйма (0.6 мм) или .030/.035-дюйма (0.8/0.9 мм) и порошковых проволок .030/.035-дюйма (0.8/0.9 мм).

Подающие ролики с V-образной канавкой 202926

Для порошковых проволок .030/.035-дюйма (0.8/0.9 мм) или диаметром .045-дюйма (1.2 мм).

Информация для заказа

Сварочный выпрямитель и опции	Артикул	Описание	Кол-во	Цена
Multimatic® 220 AC/DC	907757	120/240 В, 50/60 Гц		
Сварочные горелки				
MDX™-100 Gun	1770028	10 футов (3 м), для работы с проволоками 0,8–0,9 мм		
Spoolmate™ 100 Spool Gun	300371	12 футов (3.7 м). Включая кейс для переноски		
Spoolmate™ 150 Spool Gun	301272	20 футов (6.1 м)		
Принадлежности				
Weldcraft™ A-150 (WP-17) TIG Torch	WP1712RDI25	с кабелем длиной 12,5 футов (3,8 м)		
Наборы расходных материалов TIG Torch Accessory Kits	AK2C	Для использования с горелкой Weldcraft™ A-150 (WP-17)		
	AK-150MFC	Для использования с горелкой Weldcraft™ A-150 (WP-17)		
Защитный кожух	301524			
Тележка на два баллона	951770	В комплект входит тележка 301239 и стойка для двух газовых баллонов 301454. Должны быть собраны вместе		
Вилки MVP™ Plugs		См. стр. 6		
Шаблон-толщиномер	229895			
Сменная панель	271493	Сменная панель для ЖК-дисплея		
Редуктор-расходомер для Ar и смесей	31-50-580	Замена стандартного регулятора		
Редуктор-расходомер для CO ₂	31-50-320	для использования со 100% углекислым газом		
Пульты дистанционного управления				
Беспроводная педаль	300429	Педаль беспроводная с рабочим диапазоном 27 метров		
RFCS-14 HD	194744	Педаль усиленного типа (в пакете TIG kit / TIG package)		
RCC-14	151086	Управление пальцем		
RCCS-14	043688	Управление пальцем		
Расходные материалы				
Контактные наконечники		См. стр. 7		
Сопла		См. стр. 7		
Диффузоры		См. стр. 7		
Сменные лайнеры		См. стр. 7		
Подающие ролики		См. стр. 7		

Дата:

Общая стоимость:

Дистрибьютор:

