

Maxstar[®] 210

Издано в июле 2015 г. • Индекс № DC/32.1

Источник сварочного тока
для для РАД/РД



Краткие характеристики



Промышленное применение

Точное производство
Нефтехимия
Аэрокосмическая отрасль
Пищевая промышленность и производство
безалкогольных напитков
Молочная промышленность
Кораблестроение

Технологические процессы

Ручная аргодуговая сварка на
постоянном токе TIG (GTAW)
Импульсная сварка TIG (GTAW-P)
кроме модели STR
Сварка дуговая покрытым
электродом Stick (SMAW)

Напряжение питания 120–480 В,
однофазное или трехфазное

Диапазон токов 1–210 А (постоянный ток)

Номинальные выходные параметры
210 А при 18 В, ПВ 60%

Вес нетто STR: 36 фунтов (16,3 кг)
Базовая модель/DX: 38 фунтов (17,2 кг)



Maxstar 210 STR

Maxstar 210

Maxstar 210 DX

Возможность обновления и расширения. На передней панели устройства имеется слот для карт памяти (типа SD), что позволяет легко выполнять обновление и расширять функциональные возможности системы. Информация о карте памяти приведена на стр. 7.

Последние версии обновления программного обеспечения и расширения функциональных возможностей можно найти на сайте MillerWelds.com/TIGSoftware.

Функция **Pro-Set** исключает работу наугад при установке параметров сварки. Функция Pro-Set используется в случаях, когда необходимы скорость, удобство и уверенность в правильности установки параметров. Просто выберите нужную функцию и регулируйте ее до тех пор, пока на дисплее не появится текст Pro-Set.

Таймер автоматического отключения позволяет сэкономить электроэнергию. Данная программируемая функция отключит питание аппарата после того, как он не будет использоваться в течение установленного периода времени.



Возможность использования любой схемы сетевого питания (120–480 В) без ручных настроек, что обеспечивает удобство

в различных условиях выполнения работ. Идеальное решение в случае нестабильного или ненадежного питания.

Blue Lightning™ – функция высокочастотного бесконтактного поджига дуги. Обеспечивает более устойчивое возбуждение дуги по сравнению с традиционными методами. Реализована в базовой и DX моделях.

Калибровка приборов позволяет производить поверку измерительных приборов для сертификации.

Технология **Wind Tunnel Technology™** (аэродинамическая труба) защищает внутренние детали от загрязнения, что продлевает срок службы.

Система охлаждения источника питания **Fan-On-Demand™** (вентилятор по требованию) работает только тогда, когда это необходимо, что снижает уровень шума, энергоёмкость и количество загрязняющих веществ, проходящих через аппарат.

Особенности сварки TIG постоянным током

Импульсная сварка. Импульсный режим позволяет увеличить перемешивание сварочной ванны, стабильность дуги и скорость сварки, уменьшая тепловложение и деформацию. Только базовая и DX модели. Модели DX имеют больший диапазон регулировок.

Исключительно мягкая и высоко-точная дуга для сварки цветных металлов и сплавов.

Особенности сварки покрытым электродом Stick (SMAW)

Двойной режим работы позволяет оператору переключать параметры сварки для конкретных электродов без перенастройки аппарата, сокращая время простоев и повышая качество шва. Кроме модели DX.

Управление форсажем дуги (DIG) позволяет менять ее характеристики в зависимости от конкретного применения и используемых электродов. Меньшие значения DIG для мягкого горения дуги, применяя электроды с основным покрытием, например E7018, и увеличивая значение для получения более жесткой дуги, например при использовании E6010, с целлолозным покрытием проникающей дугой.

Hot Start™ (горячий старт) адаптивное управление позволяет производить надежное зажигание дуги без прилипания. Только базовая и DX модели.

Функция Stick-Stuck определяет факт прилипания электрода к заготовке и выключает выходной ток аппарата для облегчения отделения электрода. Выбирается из меню.



Гарантия на источник сварочного тока - 3 года, включая запчасти и работу.



Компания Miller Electric
Mfg. Co.

Сварочная компания ITW
1635 West Spencer Street
P.O. Box 1079
Appleton, WI 54912-1079 USA

Отдел продаж в США и Канаде

Тел.: 866-931-9730
Факс: 800-637-2315
Международный тел.: 920-735-4554
Международный факс: 920-735-4125

MillerWelds.com



Характеристики (могут изменяться без уведомления)



Режим сварки	Сетевое напряжение	Диапазон сварочных токов	Номинальные значения выходных параметров	Фазы	Ток на входе при ном. нагрузке, 50/60 Гц							Макс. напр. разомкнутой цепи	Габариты	Вес нетто
					120 В	208 В	240 В	400 В	480 В	кВА	кВт			
TIG (GTAW)	208–480 В	1–210 А	210 А при 18,4 В, цикл нагрузки 60%	3-фазное	—	14	12	7	6	5,2	4,9	80 В постоянного тока (11 В пост. тока*)	В: 13,6 дюйма (346 мм) Ш: 8,6 дюйма (219 мм) Г: 19,5 дюйма (495 мм)	STR: 36 фунтов (16,3 кг) Базовая модель/DX: 38 фунтов (17,2 кг)
	120 В	1–210 А	125 А при 15 В, цикл нагрузки 60%	1-фазное	—	24	20	12	10	4,9	4,9			
Стержневой электрод (SMAW)	208–480 В	5–210 А	160 А при 26,4 В, цикл нагрузки 60%	3-фазное	—	15	13	8	6	5,5	5,2			
				1-фазное	—	26	22	13	11	5,3	5,3			
	120 В	5–210 А	90 А при 23,6 В, цикл нагрузки 60%	1-фазное	23	—	—	—	—	2,8	2,8			

* Указано низкое напряжение холостого хода для сварки стержневым электродом и в режиме Lift-Arc™ TIG.

Степень защиты IP23. Данное оборудование предназначено для работы на открытом воздухе. Оно может храниться, но не предназначено для работы на открытом воздухе во время атмосферных осадков без специального укрытия.

Диапазон рабочих температур +14... +104 °F (-10... +40 °C). Диапазон температур хранения -22... +149 °F (-30... +65 °C). Некоторые части предыдущего текста содержатся в стандарте EN 60974-1 "Источники сварочного тока для оборудования дуговой сварки."

Сертифицировано Канадской ассоциацией стандартов в соответствии со стандартами Канады и США.

Все модели CE соответствуют применимым положениям стандартов серии МЭК 60974.

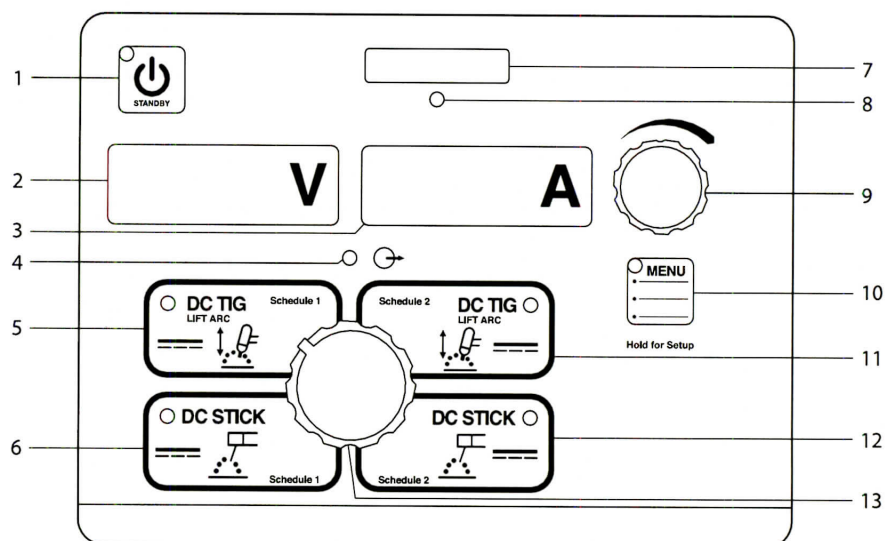
Рабочие характеристики

Сетевое напряжение	TIG (GTAW) Цикл нагрузки	Стержневой электрод (SMAW) Цикл нагрузки	Диапазон толщин материала при сварке TIG на пост. токе	Стержневой электрод Максимальный диаметр	Требования к генератору
208–480 В	210 А, 60% 175 А, 100%	210 А, 30% 160 А, 60% 125 А, 100%	STR: 0,025–1/4 дюйма (0,06–6,4 мм) Базовая модель/DX: 0,002–1/4 дюйма (0,05–6,4 мм)	6010: 3/16 дюйма (4,8 мм) 7018: 5/32 дюйма (4,0 мм) 7024: 5/32 дюйма (4,0 мм)	9 кВт
120 В	150 А, 40% 125 А, 60% 100 А, 100%	100 А, 40% 90 А, 60% 75 А, 100%			

Карта модернизации технологии TIG

Почему надо модернизировать?	Maxstar 210 STR	МОДЕРНИЗАЦИЯ	Maxstar 210	МОДЕРНИЗАЦИЯ	Maxstar 210 DX	Преимущества модернизации
Сила тока	10–210 А	➔	1–210 А	➔	1 – 210 А	Базовая и DX модели имеют более широкий диапазон и улучшенные характеристики в области малых токов
Зажигание дуги	Только режим Lift-Arc™ (облегченное зажигание дуги)	➔	Lift-Arc™ или Blue Lightning™ HF	➔	Lift-Arc™ или Blue Lightning™ HF	Базовая и DX модели обладают способностью бесконтактного зажигания дуги
Внутренний клапан управления подачей защитного газа	Нет	➔	Есть	➔	Есть	Базовая и DX модели управляют потоком защитного газа в режиме сварки TIG
Генератор импульсов	Нет	➔	Простые импульсы с функцией Pro-Set™, Выкл – 250 имп/сек	➔	Полная функциональность с Pro-Set™, выкл – 500 имп/сек	Более высокие частоты обеспечивают лучший контроль дуги и повышают скорость проходки шва
Формирователь последовательности	Нет	➔	Нет	➔	Есть	Повышает повторяемость результатов сварки аналогичных заготовок

Панель управления Maxstar® 210 STR



- | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------|----------|-----------|----------|-------------------|--------------|--|-----------|----------|-----------|----------|-------------------|--------------|
| <p>1. Выключатель режима ожидания</p> <p>2. Вольтметр</p> <p>3. Амперметр</p> <p>4. Индикатор включения контактора выходного тока</p> <p>5. Меню параметров сварочного процесса TIG на пост. токе (Lift-Arc программа 1)</p> <table border="0"> <tr> <td>Сила тока</td> <td>10–210 A</td> </tr> </table> <p>6. Меню параметров сварки стержневым электродом на пост. токе (программа 1)</p> <table border="0"> <tr> <td>Сила тока</td> <td>10–210 A</td> </tr> <tr> <td>DIG (форсаж дуги)</td> <td>Выкл. – 100%</td> </tr> </table> | Сила тока | 10–210 A | Сила тока | 10–210 A | DIG (форсаж дуги) | Выкл. – 100% | <p>7. Слот для карт памяти (типа SD)</p> <p>8. Индикатор активности</p> <p>9. Регулятор аналого-цифрового преобразователя</p> <p>10. Кнопка меню</p> <p>11. Меню параметров сварочного процесса TIG на пост. токе (Lift-Arc программа 2)</p> <table border="0"> <tr> <td>Сила тока</td> <td>10–210 A</td> </tr> </table> <p>12. Меню параметров сварки стержневым электродом на пост. токе (программа 2)</p> <table border="0"> <tr> <td>Сила тока</td> <td>10–210 A</td> </tr> <tr> <td>DIG (форсаж дуги)</td> <td>Выкл. – 100%</td> </tr> </table> <p>13. Выбор технологического процесса сварки</p> | Сила тока | 10–210 A | Сила тока | 10–210 A | DIG (форсаж дуги) | Выкл. – 100% |
| Сила тока | 10–210 A | | | | | | | | | | | | |
| Сила тока | 10–210 A | | | | | | | | | | | | |
| DIG (форсаж дуги) | Выкл. – 100% | | | | | | | | | | | | |
| Сила тока | 10–210 A | | | | | | | | | | | | |
| Сила тока | 10–210 A | | | | | | | | | | | | |
| DIG (форсаж дуги) | Выкл. – 100% | | | | | | | | | | | | |

Меню пользователя

(удерживайте кнопку MENU в течение трех секунд)

Сварка TIG на пост. токе (Lift-Arc)

1. Дистанционное управление триггером = OUTPUT ON/STD

Сварка стержневым электродом на пост. токе (программы 1 и 2)

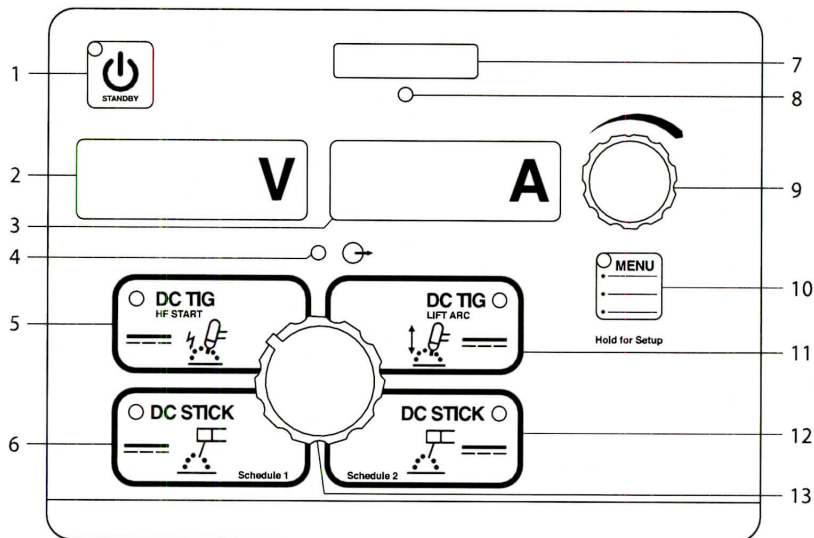
1. Дистанционное управление триггером = OUTPUT ON/STD

Технологическое меню

(удерживайте кнопку MENU в течение пяти секунд)

- | | |
|--|--|
| 1. Время горения дуги | 0,0–9999 часов
0,0–59 минут
0–999 999 циклов включения
Сбрасываемый счетчик |
| 2. Error Log (журнал регистрации ошибок) | = запись событий с ошибками |
| 3. Sleep Timer (таймер автоматического отключения) | = 1/5/10/15/30/45 мин /1 час |
| 4. Stick Stuc (прилипание электрода к заготовке) | = OFF/ON (выкл./вкл.) |
| 5. OCV (напряжение холостого хода) | = LOW/NORM (низкое/нормальное) |
| 6. Сброс аппарата | |
| 7. Software Number (номер версии программного обеспечения) | |
| 8. Serial Number (серийный номер) | |

Панель управления Maxstar® 210



1. Выключатель режима ожидания

2. Вольтметр

3. Амперметр

4. Индикатор включения контактора выходного тока

5. Меню параметров сварочного процесса TIG на пост. токе (HF Start (ВЧ зажигание))

Сила тока 1–210 А**
Импульсная сварка* Выкл. – 250 имп/сек
Подача газа после сварки Авто/Выкл. – 50 секунд

6. Меню параметров сварки стержневым электродом на пост. токе (программа 1)

Сила тока 5–210 А
DIG (форсаж дуги)* Выкл. – 100%

7. Слот для карт памяти (типа SD)

8. Индикатор активности

9. Регулятор аналого-цифрового преобразователя

10. Кнопка меню

11. Меню параметров сварочного процесса TIG на пост. токе (Lift-Arc)

Сила тока 1–210 А**
Импульсная сварка* Выкл. – 250 имп/сек
Подача газа после сварки Авто/Выкл. – 50 секунд

12. Меню параметров сварки стержневым электродом на пост. токе (программа 2)

Сила тока 5–210 А
DIG (форсаж дуги)* Выкл. – 100%

13. Выбор технологического процесса сварки

* Функция Pro-Set с выбором параметров.

** Диапазон силы тока зависит от размера вольфрамового электрода.

Меню пользователя

(удерживайте кнопку MENU в течение трех секунд)

Сварка TIG на пост. токе (HF Start (ВЧ зажигание дуги))

1. Размер вольфрамового электрода = 0,020–1/8 дюйма (0,05–3,2 мм)
2. Дистанционное управление триггером = STD/HOLD/OUTPUT ON

Сварка TIG на пост. токе (Lift-Arc)

1. Размер вольфрамового электрода = 0,020–1/8 дюйма (0,05–3,2 мм)
2. Дистанционное управление триггером = STD/HOLD/OUTPUT ON

Сварка стержневым электродом на пост. токе (программы 1 и 2)

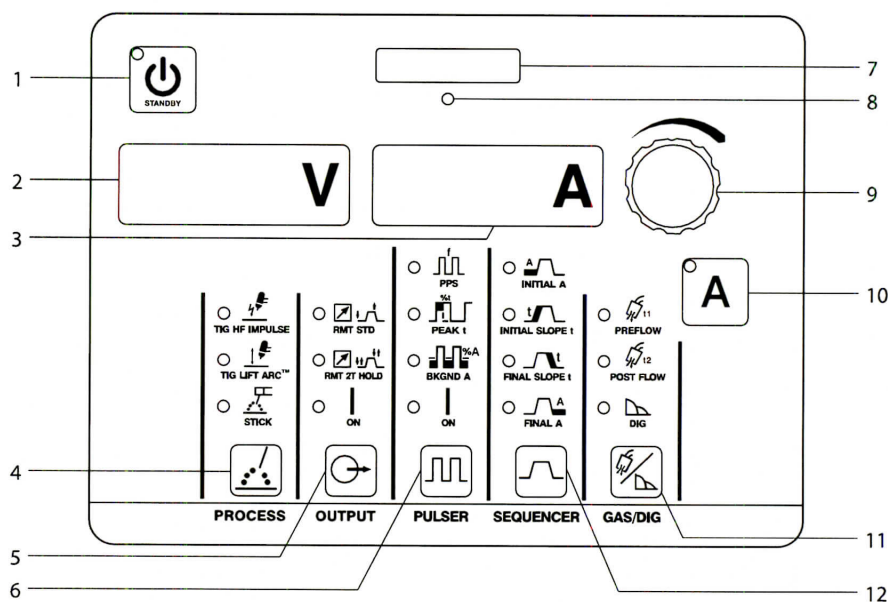
1. Hot Start (горячий запуск) = ON/OFF (вкл./выкл.)
2. Дистанционное управление триггером = OUTPUT ON/STD

Технологическое меню

(удерживайте кнопку MENU в течение пяти секунд)

1. Время горения дуги 0,0–9999 часов
0,0–59 минут
0–999 999 циклов включения
Сбрасываемый счетчик
2. Error Log (Журнал регистрации ошибок) = запись событий с ошибками
3. Sleep Timer (таймер автоматического отключения) = 1/5/10/15/30/45 мин /1 час
4. Stick Stuc (прилипание электрода к заготовке) = OFF/ON (выкл./вкл.)
5. OCV (напряжение холостого хода) = LOW/NORM (низкое/нормальное)
6. Сброс аппарата
7. Software Number (номер версии программного обеспечения)
8. Serial Number (серийный номер)

Панель управления Maxstar® 210 DX



1. Выключатель режима ожидания

2. Вольтметр

3. Амперметр

4. Технологический процесс/ Зажигание дуги

Сварка TIG: ВЧ импульс, Lift-Arc (подъем дуги)
Стержневой электрод:
адаптивный горячий пуск

5. Управление выходом

Стандартное дистанционное,
2Т фиксация триггера,
выход вкл.

6. Управление генератором импульсов

Импульсов в секунду* Пост. ток: 0,1–500 имп/сек
Время пика* 5–95%
Сила фонового тока* 5–95%

7. Слот для карт памяти (типа SD)

8. Индикатор активности

9. Регулятор аналого-цифрового преобразователя

10. Кнопка "Ток"

TIG 1–210 A**
Стержневой электрод 5–210 A

11. Кнопка "Газ"/DIG (форсаж дуги)

Подача защитного газа перед началом сварки 0,0–25,0 секунд
Подача газа после сварки Авто/Выкл. – 50 секунд
DIG (форсаж дуги)* Выкл. – 100%

12. Управление последовательностью

Начальная сила тока 1–210 A**
Начальный уклон 0,0–25,0 секунд
Время сварки 0,0–999 секунд
Конечный уклон 0,0–25,0 секунд
Конечная сила тока 1–210 A**

* Функция Pro-Set с выбором параметров.

** Диапазон силы тока зависит от размера вольфрамового электрода.

Меню пользователя

(нажмите кнопки "Газ" и "Ток")

1. Размер вольфрамового электрода = 0,020–1/8 дюйма (0,05–3,2 мм)
2. Дистанционное управление триггером = 2Т/3Т/4Т/4ТL/4ТLE
3. Hot Start (горячий запуск) при сварке стержневым электродом = ON/OFF(вкл./выкл.)

Технологическое меню

(удерживайте кнопки "Газ" и "Ток" в течение трех секунд)

1. Время горения дуги 0,0–9999 часов
0,0–59 минут
0–999 999 циклов включения
Сбрасываемый счетчик
2. Error Log (журнал регистрации ошибок) = запись событий с ошибками
3. Sleep Timer (таймер автоматического отключения) = 1/5/10/15/30/45 мин /1 час
4. Stick Stuc (прилипание электрода к заготовке) = OFF/ON(выкл./вкл.)
5. OCV (напряжение холостого хода) = LOW/NORM (низкое/нормальное)
6. Таймеры сварки = OFF/ON(выкл./вкл.)
7. Пределы диапазона = OFF (выкл.)/1–4
8. Измерение параметров
9. Внешнее управление импульсами = OFF/ON(выкл./вкл.)
10. Сброс аппарата
11. Software Number (номер версии программного обеспечения)
12. Serial Number (серийный номер)

Модели/комплекты Maxstar® 210

Сформируйте комплект с воздушным охлаждением

Выбирайте требуемый стоковый номер при каждом шаге.



№ 907 683
Показана модель Maxstar 210



№ 301 311
Показан производственный комплект

Шаг № 1 • Выберите Maxstar		Шаг № 2 • Выберите комплект кабелей, горелку TIG, регулятор или производственный комплект	
Выберите одну из моделей		Только для модели Maxstar 210 STR: выбрать все (набор кабелей, горелка TIG, регулятор)	
Maxstar 210 STR	№ 907 682	№2 Набор кабелей для сварки стержневым электродом	№ 195 196
Maxstar 210	№ 907 683	Горелка TIG Weldcraft A-150V (WP-17)	№ WP-17V-25-2
Maxstar 210 DX	№ 907 684	Регулятор расхода аргона с манометром	№ 31-50-580
		Для Maxstar 210 или 210 DX: выберите одну модель	
		Производственный комплект с педальным управлением	№ 301 309
		Производственный комплект с кнопочным управлением	№ 301 311
Maxstar поставляется в комплекте с регулируемым наплечным ремнем, шнуром питания длиной 8 футов (без вилки) и двумя соединительными разъемами типа Dinse 50-мм.		Описание и содержание комплектов приведено на стр. 7.	

Постройте комплект с водяным охлаждением

Выбирайте нужный номер партии для каждого шага.



№ 907 683 Maxstar 210
показан с малой тележкой
№ 301 318 и системой
охлаждения



Показано дистанционное управление № 300 429



Показан комплект № 300 185

Шаг № 1 • Выберите Maxstar, тележку, систему охлаждения	№ 2 • Выберите дистанционное управление	Шаг № 3 • Выберите комплект горелки
Выберите одну из моделей	Выберите одну из моделей	Выберите одну из моделей
Maxstar 210	Беспроводная педаль дистанционного управления (рекомендуется)	Комплект W-250 (WP-20)
Maxstar 210 DX	№ 907 683	(рекомендуется) № 300 185
	№ 300 429	Комплект W-280 (WP-280) № 300 990
Выберите одну из моделей	Педаль RFCS-14 HD	
Двухколесная ручная тележка	№ 194 744	
Малая тележка	Кнопочное управление RCC-14 E/W	
	№ 151 086	
Выберите все (система Coolmate, кронштейн, охлаждающая жидкость)	Кнопочное управление RCCS-14 N/S	
Coolmate™ 1.3	№ 043 688	
Монтажный кронштейн (требуется для монтажа на Coolmate 1.3)	Кнопка RMS-14	
№ 301 312	№ 187 208	
Охлаждающая жидкость с низкой электропроводностью (заказывается в комплекте по 4 штуки)	Переключатель кратковременного/продолжительного контакта RMLS-14	
№ 043 810	№ 129 337	
	Ручной пульт RHC-14	
	№ 242 211 020	
	Беспроводной ручной пульт управления	
	№ 300 430	
Maxstar поставляется в комплекте с регулируемым наплечным ремнем, шнуром питания длиной 8 футов (без вилки) и двумя соединительными разъемами типа Dinse длиной 50 мм.	Описание дистанционного управления приведено на стр. 7.	Содержание комплектов приведено на стр. 7.

Оригинальные вспомогательные принадлежности Miller®



Двухколесная ручная тележка (№ 300 971)

Маневренная двухколесная тележка имеет следующие элементы: стойку для одного баллона, цепь для крепления баллона, кабельные держатели, держатель горелки, место для хранения и отсек хранения присадочных прутков. Предназначена для аппаратов Dynasty/Maxstar 210 и 280 с системой охлаждения Coolmate 1.3

Для монтажа аппаратов Dynasty/Maxstar® 200 с системой охлаждения Coolmate 1 в комплект поставки входят ремни.



Тележка Small Runner™ № 301 318

Предназначена для аппаратов Dynasty/Maxstar 210 и 280 с системой охлаждения Coolmate 1.3. В тележке предусмотрены стойка для одного баллона, педальный держатель, два держателя для кабелей и горелок и два отсека для хранения присадочных прутков.



Coolmate™ 1.3 № 300 972

120 В перем. тока
Охлаждающая система емкостью 1,3 галлона предназначена для охлаждения горелок с рабочим током до 280 А.

Примечание: для установки на аппарате Maxstar 210 требуется монтажный кронштейн № 301 312.



Высокоэффективные перчатки для сварки TIG

№ 263 345 X-Small (женский размер)
№ 263 346 X-Small (женский размер)
№ 263 347 Medium (средний размер)
№ 263 348 Large (большой размер)
№ 263 349 X-Large (очень большой размер)
Без подкладки, кожа шевро, с тройной накладкой на ладони.



Набор кабелей № 2 для сварки стержневым электродом № 195 196

Состоит из кабеля длиной 15 футов с держателем электрода и кабеля с зажимом, подключаемого к заготовке. 200 А, цикл нагрузки 100%.

Карты памяти

Расширение карты памяти

№ 301 151 Automation Expansion с 14-контактным разъемом. Обеспечивает доступ к стандартным функциям системы автоматизации при помощи 14-контактного разъема.

№ 301 152 Modbus®Expansion с 14-контактным разъемом. Обеспечивает доступ к основному и расширенному функциям при помощи 14-контактного разъема.

Карта памяти (пустая) № 301 080

Пустая карта памяти общего назначения используется для переноса обновлений программного обеспечения и расширенных функций с компьютера в сварочный аппарат.

Горелки TIG, комплекты и соединительные разъемы

Производственные комплекты

№ 301 309 Комплект педали дистанционного управления 150 А RFCS-14 HD

№ 301 311 Комплект ручного управления 150 А RCCS-14 Комбинированный сварочный комплект для сварки стержневым электродом/TIG поставляется с педалью управления RFCS-14 HD или блоком ручного управления RCCS-14, горелкой TIG Weldcraft™ A-150, держателем стержневого электрода на ток 200 А и кабелем длиной 15 футов (4,6 м) с зажимом, подключаемым к заготовке на ток 300 А, регулятором-расходомером с газовым шлангом длиной 12 футов (3,7 м), фитингом газового шланга, набором принадлежностей для горелки АК2С и соединительным разъемом для горелки TIG.



Горелки TIG Weldcraft™ A-150 (WP-17)

150 А, с воздушным охлаждением и цельным кабелем
№ WP-17-12-R (12 футов)
№ WP-17-25-R (25 футов)

Примечание: для моноблочных горелок A-150 (WP-17) требуется соединительный разъем № 195 378.

Двухэлементный кабель и клапан

№ WP-17V-12-2 (12 футов)
№ WP-17V-25-2 (25 футов)



Горелки TIG Weldcraft™ A-200 (WP-26)

200 А, с воздушным охлаждением и цельным кабелем
№ WP-26-12-R (12 футов)
№ WP-26-25-R (25 футов)

Примечание: для моноблочных горелок A-200 (WP-26) требуется соединительный разъем № 195 379.

Двухэлементный кабель и клапан

№ WP-26V-12-2 (12 футов)
№ WP-26V-25-2 (25 футов)

Соединительные разъемы для горелок TIG с воздушным охлаждением

№ 195 378* Горелки с воздушным охлаждением (кроме A-200)

№ 195 379 A-200 (WP-26)

Соединительный разъем Dinse длиной 50 мм для моноблочной горелки с воздушным охлаждением.

*Для горелок A-80 (WP-24) требуется соединительный разъем 24-5.

Комплекты горелок с водяным охлаждением

№ 300 185 Комплект W-250 (WP-20) (рекомендуется)
№ 300 990 W-280 (WP-280)

В комплект входят: горелка TIG Weldcraft™ с кабелем длиной 25 футов (7,6 м), оснащенным соединительным разъемом типа Dinse; защитный рукав кабеля, зажим для заготовки с кабелем длиной 15 футов (4,6 м); расходомер-регулятор с газовым шлангом; комплект принадлежностей для горелки (вольфрамовый электрод с добавкой 2% церия диаметром 1/16, 3/32 и 1/8 дюйма, сопла, цанги и держатели цанговых зажимов).

Устройства дистанционного управления и переключатели

Беспроводная педаль дистанционного управления № 300 429

Предназначен для дистанционного управления силой тока и контактором. Приемник вставляется непосредственно в 14-контактную розетку аппарата Miller. Рабочее расстояние 90 футов (27,4 м).

Педаля управления RFCS-14 HD № 194 744

Максимальная гибкость обеспечивается шнуром с переменной конфигурацией, который может вставляться спереди, сзади или с любой из сторон педали. Ножная педаль обеспечивает дистанционное управление силой тока, а также управление контактором. В комплект входит шнур длиной 20 футов (6 м) и 14-контактный разъем.

Дистанционное управление контактором и регулирование тока RCC-14 № 151 086

Качающийся переключатель, наклоняемый вправо и влево, крепится на горелке TIG с помощью крепежных элементов в виде крючка и петли. В комплект входит шнур длиной 26,5 фута (8 м) и 14-контактный разъем.

Дистанционный контактор и регулятор тока RCCS-14 № 043 688

Качающийся переключатель, наклоняемый вперед и назад, крепится на горелке TIG с помощью крепежных элементов в виде крючка и петли. В комплект входит шнур длиной 26,5 фута (8 м) и 14-контактный разъем.

Дистанционный выключатель RMS-14 (Вкл./Выкл.) № 187 208

Переключатель мгновенного действия для управления контактором. Кнопка нажимного действия с резиновым покрытием идеально подходит для выполнения повторяющихся операций по включению-выключению. В комплект входит шнур длиной 26,5 фута (8 м) и 14-контактный разъем.

Переключатель RMLS-14 № 129 337

Кулисный переключатель мгновенного и постоянного действия для контакторного управления. Передвинуть вперед для перехода в режим постоянного контакта и назад – в режим кратковременного контакта. В комплект входит шнур длиной 26,5 фута (8 м) и 14-контактный разъем.

Ручной пульт RHC-14 № 242 211 020

Миниатюрное устройство дистанционного управления контактором и силой тока. Габариты: 4 x 4 x 3,25 дюйма (102 x 102 x 83 мм). В комплект входит шнур длиной 20 футов (6 м) и 14-контактный разъем.

Беспроводной ручной пульт дистанционного управления № 300 430

Предназначен для дистанционного управления силой тока и контактором. Приемник вставляется непосредственно в 14-контактную розетку аппарата Miller. Рабочее расстояние 300 футов (91,4 м).



Материалы для изучения

Для заказа обратитесь в отдел литературы компании Miller по тел. 866-931-9732 или перейдите на веб-сайт по адресу MillerWelds.com/resources/tools.

Руководство по газвольфрамовой электродуговой сварке (TIG) № 250 833

Установочный DVD № 251 116

Видеораздел: "Выбор вольфрамового электрода", "Установочные меню", "Импульс постоянного тока", "Генератор последовательности операций", "Настройка баланса и частоты".

Вольфрамовые электроды

Вольфрамовые электроды	Диапазон токов	С добавкой 2% церия (перем./пост. ток)	С добавкой 2% лантана (перем./пост. ток)
1/16 дюйма (1,6 мм)	70–150 А	WC116X7	WL2116X7
3/32 дюйма (2,4 мм)	140–250 А	WC332X7	WL2332X7
1/8 дюйма (3,2 мм)	225–400 А	WC018X7	WL2018X7
5/32 дюйма (4,0 мм)	300–500 А	WC532X7	WL2532X7

Информация для заказа

Оборудование и варианты поставки	№ изделия	Описание	Кол-во	Цена
Maxstar® 210 STR	№ 907 682	™120 – 480 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA, шнур питания длиной 8 футов		
Maxstar® 210	№ 907 683	™120 – 480 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA, шнур питания длиной 8 футов		
Maxstar® 210 DX	№ 907 684	™120 – 480 В перем. тока, 50/60 Гц, CSA, шнур питания длиной 8 футов		
Принадлежности				
Двухколесная ручная тележка	№ 300 971	См. стр. 7		
Тележка Small Runner™	№ 301 318	См. стр. 7		
Coolmate™ 1.3	№ 300 972	120 В перем. тока, 60 Гц, CSA. Требуется охлаждающая жидкость		
Монтажный кронштейн Maxstar	№ 301 312	Требуется для монтажа аппарата Maxstar 210 с системой охлаждения Coolmate 1.3		
Охлаждающая жидкость горелки TIG (заказывается в комплекте по 4 штуки)	№ 043 810	Пластмассовые бутылки объемом 1 галлон. Жидкость не замерзает до температуры -37 °F (-38 °C) и не кипит до температуры 227 °F (108 °C)		
Перчатки для сварки TIG		См. стр. 7		
Набор кабелей № 2 для сварки стержневым электродом	№ 195 196	См. стр. 7		
Карты памяти		См. стр. 7		
Горелки TIG, комплекты и соединительные разъемы				
Производственные комплекты с воздушным охлаждением	№ 301 309 № 301 311	Ножная педаль Блок ручного управления		
Горелка TIG Weldcraft™ A-150 (WP-17)	№ WP-17-12-R № WP-17-25-R № WP-17V-12-2 № WP-17V-25-2	Одноэлементный кабель 12 футов (3,7 м). Требуется соединительный разъем № 195 378 Одноэлементный кабель 25 футов (7,6 м). Требуется соединительный разъем № 195 378 Двухэлементный кабель 12 футов (3,7 м) и клапан Двухэлементный кабель 25 футов (7,6 м) и клапан		
Горелка TIG Weldcraft™ A-200 (WP-26)	№ WP-26-12-R № WP-26-25-R № WP-26V-12-2 № WP-26V-25-2	Одноэлементный кабель 12 футов (3,7 м). Требуется соединительный разъем № 195 379 Одноэлементный кабель 25 футов (7,6 м). Требуется соединительный разъем № 195 379 Двухэлементный кабель 12 футов (3,7 м) и клапан Двухэлементный кабель 25 футов (7,6 м) и клапан		
Соединительные разъемы для горелок TIG с воздушным охлаждением	№ 195 378 № 195 379	Подключает все горелки Weldcraft™ с воздушным охлаждением (кроме A-200) к разъему типа Dinse. Для горелок A-80 (WP-24) требуется соединительный разъем 24-5 Подключает горелку Weldcraft™ A-200 (WP-26) к соединительному разъему типа Dinse		
Комплекты горелок с водяным охлаждением	№ 300 185 № 300 990	W-250 (WP-20) (рекомендуется для Maxstar 210) W-280 (WP-280)		
Вольфрамовые электроды		См. выше		
Средства дистанционного управления				
Беспроводная педаль дистанционного управления	№ 300 429	Беспроводное управление с рабочим расстоянием 90 футов (27,4 м)		
RFCS-14 HD	№ 194 744	Педальное управление усиленного типа		
RCC-14	№ 151 086	Управляется поперечными (влево/вправо) движениями пальцев		
RCCS-14	№ 043 688	Рычажковое управление "вверх-вниз"		
RMS-14	№ 187 208	Кнопка кратковременного контакта в резиновой оболочке		
RMLS-14	№ 129 337	Кулисный переключатель кратковременного/постоянного действия		
RHC-14	№ 242 211 020	Ручное управление		
Беспроводной ручной пульт дистанционного управления	№ 300 430	Беспроводное ручное управление с рабочим расстоянием 300 футов (91,4 м).		
Материалы для изучения				
Руководство по газвольфрамовой электродуговой сварке (TIG)	№ 250 833			
Установочный DVD	№ 251 116			

Дата:

Общая заявленная стоимость:

Поставщик:

