

Dynasty^{MD} 400 et 800

Source de courant de soudage
TIG ou soudage à l'arc



Fiche technique sommaire



Applications industrielles

Fabrication de précision
Fabrication lourde
Fabrication de tuyaux et de tubes
Aérospatial
Réparation navale en aluminium
Fabrication d'aluminium anodisé

Procédés

TIG (GTAW)
TIG pulsé (GTAW-P)
Soudage à l'arc (SMAW)
Arc au carbone à l'air (CAC-A)
400 : 1/4 po maximum
800 : 1/4 po maximum

Puissance d'entrée 208 à 600 V, triphasée ou monophasée

Plage de courants **400** : 3 à 400 A
800 : 5 à 800 A

Puissance nominale **400** : 300 A à 32 V, facteur de marche de 60 %
800 : 600 A à 44 V, facteur de marche de 60 %

Poids net **400** : 126 lb (57 kg)
800 : 201 lb (91 kg)

Repensez votre quête de la perfection.

Profitez de la qualité exceptionnelle et de la haute précision du soudage à l'arc conjuguées à une interface utilisateur à la fois conviviale et à la pointe de la technologie qui vous permet de bénéficier de fonctionnalités avancées. Les sources d'alimentation Dynasty TIG permettent de réduire des erreurs et de réaliser des soudages de haute précision à chaque fois, permettant ainsi aux soudeurs déjà excellents d'atteindre la perfection.



Interface conviviale avec un affichage ACL de 7 pouces.

- Garantit une configuration appropriée et une sélection correcte des paramètres de la machine.
- Des explications et des images dynamiques à l'écran améliorent le processus de sélection des paramètres

QUIETPULSE™

Activez QuietPulse en sélectionnant une forme d'onde sinusoïdale ou triangulaire pour limiter le bruit audible.

Blue Lightning^{MC} garantit des amorçages de haute fréquence (HF) plus constants et une fiabilité accrue comparativement aux amorces d'arc classiques.

Lift-Arc^{MC} offre un déclenchement d'arc CA ou CC sans utiliser de haute fréquence.

AUTO-LINE™ TECHNOLOGY

Permet des branchements d'alimentation sous toutes tensions (208 à 600 V) sans installation manuelle de cavalier, offrant une solution pratique dans tous les environnements de travail. Solution parfaite pour les sources d'alimentation irrégulières ou non fiables.



Dynasty 400 machine uniquement



Dynasty 400 sans fil complet



La mémoire du programme permet de nommer, de sauvegarder d'accéder facilement aux paramètres de soudage favoris.

- Optimisation de la productivité en éliminant la nécessité de définir manuellement les paramètres
- Qualité assurée chez tous les soudeurs qualifiés

Pro-Set^{MC} élimine les incertitudes lors de la définition des paramètres de soudage.

Verrouillages et limites. Permet de contrôler les plages des paramètres de soudage en minimisant les écarts des spécifications de la procédure de soudage (WPS).



La source de courant de soudage est couverte par trois ans de garantie, y compris les pièces et la main-d'œuvre.

USB. Le port sur le panneau avant permet d'effectuer facilement la mise à jour du logiciel, des paramètres de sauvegarde et de transférer les programmes de soudage enregistrés d'une unité à la suivante.

Consulter le site MillerWelds.com/TIGSoftware pour les mises à jour et les extensions les plus récentes.

L'alimentation électrique du refroidisseur (CPS) est une prise spéciale intégrée de 120 V pour le Coolmate^{MC} 3.5.

La fonction Cooler-On-Demand^{MC} n'actionne le système de refroidissement auxiliaire qu'en cas de besoin, en réduisant le bruit, la consommation d'énergie et les contaminants aériens qui traversent le refroidisseur.



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

Vente d'équipement aux É.-U. et au Canada
Téléphone : 866-931-9730
Télécopieur : 800-637-2315
Téléphone international : 920-735-4554
Télécopieur international : 920-735-4125

MillerWelds.com
f X YouTube Instagram LinkedIn



Fonctionnalités du procédé de soudage

TIG CA

La commande d'équilibrage permettant de régler l'élimination de l'oxyde, un élément essentiel à la production de soudures d'aluminium de la plus grande qualité. Ces modèles ont des plages étendues.

La fréquence contrôle la largeur du cône d'arc et peut améliorer le contrôle de la direction de l'arc.

Formes d'ondes CA



Carrée avancé fournit un bain à refroidissement rapide, une pénétration profonde et des vitesses de déplacement élevées.



Carrée doux pour un arc onctueux avec un contrôle maximal du bain et une excellente action de mouillage.



Sinusoïdale pour les clients qui aiment un arc classique. Silencieux avec un mouillage excellent.



Triangulaire réduit l'apport de chaleur et constitue la solution idéale pour l'aluminium fin. Vitesses de déplacement rapides.

La commande amplitude/intensité de courant indépendante permet de configurer les intensités de courant EP et EN de façon indépendante pour contrôler avec précision l'apport de chaleur sur la pièce usinée et l'électrode.

TIG CC

Arc exceptionnellement doux et précis pour des matériaux de soudage exotiques.

Impulsion. Le soudage par impulsions peut accroître l'agitation du bain de fusion, la stabilité de l'arc et la vitesse de déplacement, tout en réduisant l'apport de chaleur et la distorsion. Ces modèles offrent des plages étendues.

Formes d'ondes des impulsions



Carrée fournit un bain à refroidissement rapide pour un contrôle optimal de l'arc.



Sinusoïdale réduit le coefficient acoustique et fournit un bain plus fluide, idéal pour les applications de recouvrement.



Triangulaire fournit un bain rapide tout en réduisant la chaleur pour les matériaux fins.

QuietPulse^{MC} Activez QuietPulse en sélectionnant une forme d'onde sinusoïdale ou triangulaire pour limiter le bruit audible.

Soudage à l'arc CA/CC

DIG (creux) permet de modifier les caractéristiques de l'arc relatives à des utilisations et électrodes spécifiques. Réduire les valeurs de consigne DIG pour les électrodes à avance douce, telles que la E7018 et augmenter les valeurs de consigne DIG pour les électrodes plus rigides et pénétrantes, telles que la E6010.

La commande adaptative Hot Start^{MC} permet un amorçage d'arc positif sans collage.

La commande fréquence CA enforce la stabilité pour des soudages plus harmonieux lors du soudage à électrode enrobée CA.

La commande Stick-Stuck détecte si l'électrode est coincée sur la pièce et arrête la sortie de soudage pour faciliter le retrait en toute sécurité de cette électrode. Menu sélectionnable.

Modèle	Puissance d'entrée	Plage de courants de soudage	Puissance nominale	Ampérage d'entrée à la sortie de charge nominale, 50/60 Hz							Tension maximale d'ouverture de circuit	Dimensions	Poids net
				208 V	230 V	400 V	460 V	600 V	KVA	KW			
Poste Dynasty 400	Triphasé	3 à 400 A	250 A à 30 V, facteur de marche de 100 %	28	26	14	13	10	10.3	9.8	75 VDC (10 à 15 VDC*)	H : 24,125 po (613 mm) L : 13,875 po (352 mm) P : 24,313 po (618 mm) avec TIGRunner ^{MD} H : 43,125 po (1 095 mm) L : 23,125 po (587 mm) P : 41,625 po (1 057 mm)	avec TIGRunner ^{MD} 246 lb (112 kg)
			300 A à 32 V, facteur de marche de 60 %	36	33	19	16	12	13.1	12.5			
	Monophasé	3 à 400 A	200 A à 27,2 V, facteur de marche de 100 %	39	35	19	17	12	8.2	7.5			
			250 A à 29 V, facteur de marche de 60 %	52	47	26	22	16	10.9	9.9			
Poste Dynasty 800	Triphasé	5 à 800 A	500 A à 40 V, facteur de marche de 100 %	73	66	37	32	24	26	25	75 VDC (10 à 15 VDC*)	H : 34,25 po (870 mm) L : 13,875 po (352 mm) P : 24,313 po (618 mm) avec TIGRunner ^{MD} H : 52,625 po (1 337 mm) L : 23,125 po (587 mm) P : 41,625 po (1 057 mm)	avec TIGRunner ^{MD} 320 lb (145 kg)
			600 A à 44 V, facteur de marche de 60 %	96	86	48	42	32	35	33			
	Monophasé	5 à 800 A	400 A à 34 V, facteur de marche de 100 %	98	88	48	41	31	20	19			
			500 A à 40 V, facteur de marche de 60 %	136	122	66	56	42	28	26			

Certifiés par l'Association canadienne de normalisation comme étant conformes aux normes canadiennes et américaines.

Tous les modèles CE sont conformes aux parties applicables de la série IEC 60974 des normes.

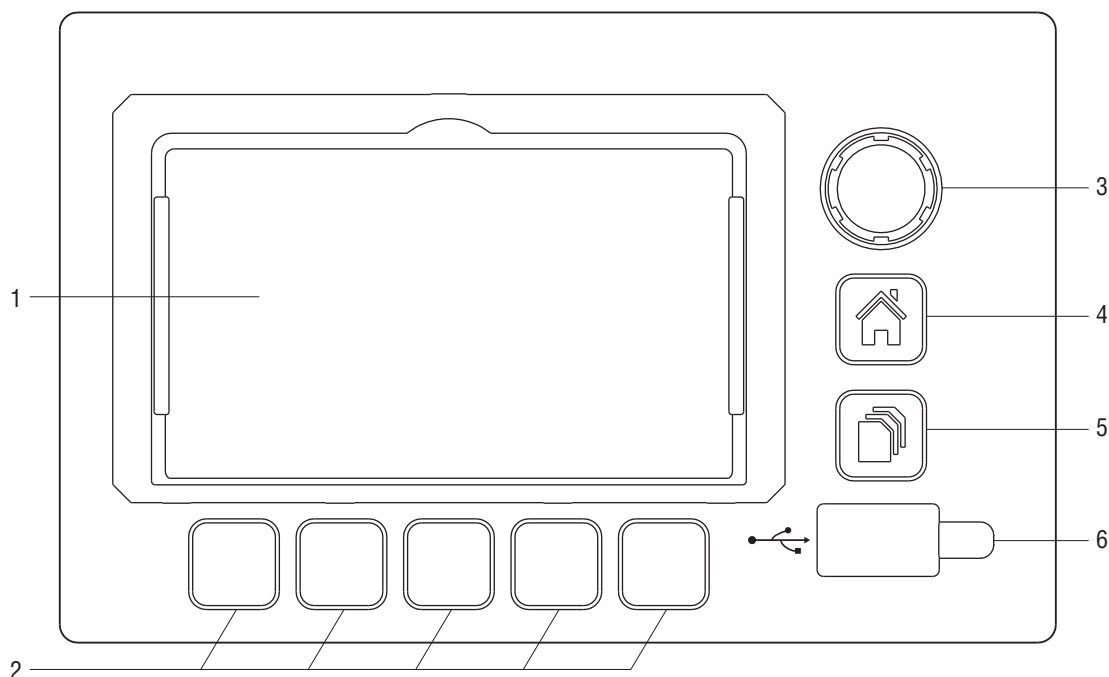
*Détection de tension pour électrode à OCV faible et TIG Lift-Arc^{MC}.

Données de performance

Modèle	Puissance d'entrée	Facteur de marche TIG (procédé GTAW)	Facteur de marche soudage à l'arc (procédé SMAW)	Plage d'épaisseurs de matériau TIG CA	Plage d'épaisseurs de matériau TIG CC	Diamètre maximal d'électrode enrobée	Gougeage à l'arc au carbone (CAC-A) maximum	Exigences relatives de la génératrice
Poste Dynasty 400	Triphasé	400 A, 20 % 300 A, 60 % 250 A, 100 %	400 A, 20 % 300 A, 60 % 250 A, 100 %	0,015 à 5/8 po (0,38 à 15,9 mm)	0,012 à 5/8 po (0,3 à 15,9 mm)	6010 : 1/4 po (6,4 mm) 7018 : 1/4 po (6,4 mm) 7024 : 1/4 po (6,4 mm)	1/4 po (6,4 mm)	20 kVA
	Monophasé	300 A, 20 % 250 A, 60 % 200 A, 100 %	300 A, 20 % 250 A, 60 % 200 A, 100 %					
Poste Dynasty 800	Triphasé	800 A, 20 % 600 A, 60 % 500 A, 100 %	700 A, 20 % 600 A, 60 % 500 A, 100 %	0,020 à 1 po (0,5 à 25,4 mm)	0,020 à 1 po (0,5 à 25,4 mm)	6010 : 1/4 po (6,4 mm) 7018 : 1/4 po (6,4 mm) 7024 : 1/4 po (6,4 mm)	3/8 po (9,5 mm)	50 kVA
	Monophasé	500 A, 60 % 400 A, 100 %	500 A, 60 % 400 A, 100 %					

Panneau de commande Dynasty^{MD} 400 et 800

1. Afficheur ACL couleur
2. Touches de fonction (plusieurs fonctions selon l'écran affiché.)
3. Bouton de commande (ajuste l'intensité de courant et les valeurs des paramètres selon le mode.)
4. Bouton accueil
5. Bouton programme
6. Port USB



Intensité de courant

TIG CA	400 : 3 à 400 A**	800 : 5 à 800 A**
TIG CC	400 : 3 à 400 A**	800 : 5 à 800 A**
Soudage à l'arc	400 : 3 à 400 A	800 : 5 à 800 A

Procédé

TIG CA HF, TIG CC HF,
TIG CA Lift-Arc™, TIG CC Lift-Arc™,
Électrode CA, Électrode CC,
Gougeage à l'arc carbone,
Hotwire

Tungstène (pouce)

0,020, 0,040, 1/16, 3/32, 1/8, 5/32, 3/16 po, général
(0,05, 1,0, 1,6, 2,4, 3,2, 4,0, 4,8 mm)

Gâchette

Standard à distance : Pied, doigt, bouton-poussoir
Séquenceur : Bouton-poussoir maintenu (2T),
3T 4T, 4TE, 4TL, 4TM

Impulsion

Impulsions par seconde*	CC: 0,1–5 000 ips CA: 0,1–500 ips
Période de pointe* A en arrière-plan*	5 à 95 % 5 à 95 %
Forme d'onde d'impulsion CC :	Carrée, sinusoïdale, triangulaire

Forme d'onde CA

Équilibrage*	Rotule : 30 à 99 % EN
Fréquence*	20 à 400 Hz
Forme d'onde	Carrée avancé, carrée doux, sinusoïdale, triangulaire
Indépendant	Intensité de courant EN : 400 : 3 à 400 A** 800 : 5 à 800 A** Intensité de courant EP : 400 : 3 à 400 A** 800 : 5 à 800 A** Forme d'onde EN : Carrée avancé, carrée doux, sinusoïdale, triangulaire Forme d'onde EP : Carrée avancé, carrée doux, sinusoïdale, triangulaire
Commutation	Bas, haut

Commande de séquenceur

Ampérage initial CA	400 : 3 à 400 A**	800 : 5 à 800 A**
Ampérage initial CC	400 : 3 à 400 A**	800 : 5 à 800 A**
Temps initial	0,0–25,0 secondes	
Pente initiale	0,0–50,0 secondes	
Temps de soudage	0,0–999 secondes	
Pente finale	0,0–50,0 secondes	
Ampérage final CA	400 : 3 à 400 A**	800 : 5 à 800 A**
Ampérage final CC	400 : 3 à 400 A**	800 : 5 à 800 A**
Temps final	0,0–25,0 secondes	

Pré-gaz

0,0–25,0 secondes

Post-gaz

Automatique/Arrêt–50 secondes

DIG*

Arrêt–100 %

Hot Start^{MC}

Marche, Arrêt

Stick-Stuck

Marche, Arrêt

OCV

Normal, Faible

Programmes

1 à 99 (noms de programmes définis par l'utilisateur)

Verrouillages et Limites

Paramètres individuels

Langues

Anglais, espagnol, français, allemand, italien, néerlandais, suédois, polonais

*Paramètre Pro-Set sélectionnable. **La plage d'ampérage dépend du tungstène.

Modèles/packages Dynasty^{MD} 400 et 800

Machines et packages refroidis à l'eau préconfigurés

Commander la machine uniquement ou utiliser un numéro de stock unique pour commander un système préconfiguré complet.



Illustration des modèles 907858 et 907859.



Illustration des packages 907858001 et 907859001.



Illustration du package 951000002.

Machine uniquement		Package TIGRunner ^{MD} (machine/refroidisseur/chariot)		Package complet (machine/charrette/refroidisseur/kit du chalumeau/commande à distance)	
Dynasty 400	907858	Dynasty 400	907858001	Dynasty 400 avec pédale sans fil	951000002
Dynasty 400, CE	907858002	Dynasty 400, CE	907858003	Le package complet comprend TIGRunner à gauche, plus : • Liquide de refroidissement (4 bouteilles d'un gallon) • Kit du chalumeau W-375 (voir page 6 pour son contenu) • Commande par pédale sans fil	
Dynasty 400 est livré avec : • Cordon d'alimentation de 8 pi (sans fiche) • Deux connecteurs de type Dinse de 50 mm		Dynasty 400 TIGRunner est livré avec : • Cordon d'alimentation de 8 pi (sans fiche) • Coolmate ^{MC} 3.5 (modèle de connexion rapide sur CE TIGRunner) • Charrette Runner ^{MC}			
Dynasty 800	907859	Dynasty 800	907859001	Dynasty 800 avec pédale sans fil	951000008
Dynasty 800, CE	907859002	Dynasty 800, CE	907859003	Le package complet comprend TIGRunner à gauche, plus : • Liquide de refroidissement (4 bouteilles d'un gallon) • Kit du chalumeau W-400 (WP-18SC) (voir page 6 pour son contenu) • Commande par pédale sans fil	
Dynasty 800 est livré avec : • Deux connecteurs Thread-Lock • Un connecteur refroidi à l'eau Thread-Lock		Dynasty 800 TIGRunner est livré avec : • Deux connecteurs Thread-Lock • Un connecteur refroidi à l'eau Thread-Lock • Coolmate ^{MC} 3.5 (modèle de connexion rapide sur CE TIGRunner) • Charrette Runner ^{MC}			

Construire un package refroidi à l'eau

Sélectionner le numéro de stock souhaité pour chaque étape.



907858001 Dynasty 400 TIGRunner^{MD} illustré avec quatre bouteilles de 043810 Liquide de refroidissement à faible conductivité.



Illustration du système de commande à distance 301580.



Illustration du kit 301268.

Étape 1 • Sélectionner Dynasty TIGRunner ^{MD} et le liquide de refroidissement		Étape 2 • Sélectionner la télécommande		Étape 3 • Sélectionner le kit du chalumeau	
Dynasty 400 TIGRunner	907858001	Commande par pédale sans fil	301580	Kit W-375	301268
Dynasty 400 TIGRunner, CE	907858003	Pédale RFCS-14 HD	301589	(recommandé pour le modèle 400)	
Dynasty 800 TIGRunner	907859001	Commande par bout des doigts RCC-14	151086	Kit W-400 (WP-18SC)	300186
Dynasty 800 TIGRunner, CE	907859003	Commande par bout des doigts RCCS-14	043688	(recommandé pour le modèle 800)	
_____ et _____		Bouton-poussoir RMS-14	187208	Voir page 6 pour connaître le contenu du kit.	
Liquide de refroidissement à faible conductivité 043810		RMLS-14 momentané/maintenu	129337		
(doit être commandé en quantité de quatre)		Commande manuelle RHC-14	242211020		
		Commande manuelle sans fil	301582		
		Voir page 7 pour la description de la commande à distance.			

Kits de chalumeau refroidi à l'eau



Kit de chalumeau W-375 301268

Recommandé pour Dynasty 400

- Chalumeau TIG Weldcraft^{MC} W-375 de 25 pi (7,6 m) avec connecteur de type Dinse
- Gaine pour câble du chalumeau
- Pince de travail avec câble 1/0 de 15 pi (4,6 m) et connecteur de type Dinse
- Régulateur de débitmètre
- Tuyau de gaz (du régulateur à la machine)
- Le kit d'accessoires pour chalumeau AK4GL comprend un petit capuchon arrière, des buses, des lentilles de gaz, des pinces et des électrodes en tungstène cérié à 2 % (1/16, 3/32 et 1/8 po)

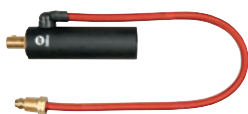


Kit de chalumeau W-400 (WP-18SC) 300186

Recommandé pour Dynasty 800

- Chalumeau TIG Weldcraft^{MC} W-400 (WP-18SC) de 25 pi (7,6 m) avec connecteur Thread-Lock
- Gaine pour câble du chalumeau
- Pince de travail avec câble 4/0 de 12 pi (3,7 m) et connecteur Thread-Lock
- Régulateur de débitmètre
- Tuyau de gaz (du régulateur à la machine)
- Le kit d'accessoires pour chalumeau AK18C comprend un petit capuchon arrière, des buses, des pinces, des corps de pince et des électrodes en tungstène cérié à 2 % (3/32, 1/8 et 5/32 po)

Accessoires Genuine Miller^{MD}



Connecteur pour chalumeau TIG refroidi à l'eau 195377

Pour Dynasty^{MD} et Maxstar^{MD} 400. 50 mm, type Dinse, avec conduite du retour de l'eau. Utilisé avec tous les chalumeaux Weldcraft^{MC} refroidis par eau.



Connecteur pour chalumeau TIG refroidi à l'eau 225028

Pour Dynasty 800. Thread-Lock de 50 mm avec conduite de retour d'eau. Utilisé avec tous

les chalumeaux Weldcraft^{MC} refroidis à l'eau.



Raccord rapide pour flexible à gaz Weldcraft^{MC} QRG

Vendu séparément. Permet une connexion et une déconnexion rapides des flexibles à gaz de protection du chalumeau.



Raccord rapide du flexible à eau Weldcraft^{MC} QRW

Vendu séparément. Permet une connexion et une déconnexion rapides des flexibles du liquide de refroidissement du chalumeau.



Charrette Runner^{MC} 300244

Conçu pour accueillir les sources d'alimentation de Dynasty 400/800 ou Maxstar 400 et un refroidisseur Coolmate^{MC} 3.5.

Le chariot est constitué d'un bâti monocylindre, d'un support de pédale, de trois supports de câble/chalumeau et de deux supports d'électrodes d'apport TIG.



Coolmate^{MC} 3.5

301788 120 V, 50/60 Hz, CE

301789 120 V, 50/60 Hz, CE avec raccord rapide
Refroidisseur industriel de 3,5 gallons à utiliser avec des chalumeaux refroidis à l'eau évalués jusqu'à 600 A. Conçu pour s'intégrer aux sources d'alimentation de Dynasty 400/800 et Maxstar 400.



Liquide de refroidissement TIG à faible conductivité 043810

Doit être commandé par quatre. Une bouteille en plastique recyclable d'un gallon. Les frigorigènes Miller

contiennent une solution à base d'éthylène glycol et d'eau déionisée pour assurer une protection antigel jusqu'à -37 degrés Fahrenheit (-38 °C) ou anti-ébullition jusqu'à 227 degrés Fahrenheit (108 °C).

Kit de connexion à l'interface d'automatisation 278161 Sur site

Permet de contrôler les paramètres de soudage de la source d'alimentation au moyen d'une prise à 28 broches. La prise à 28 broches remplace la prise à 14 broches standard et nécessite un automate programmable pour utiliser la source d'alimentation. Idéal pour l'intégration d'équipement automatisé.

Capteur de courant de soudage

300179 Sur site

Détecte lorsque la pince de travail n'est pas connectée et empêche tout endommagement onéreux en déconnectant les dispositifs et le cordon d'alimentation d'entrée et le câblage.

Commandes à distance et commutateurs



Commande à pédale sans fil à distance 301580

Pour le contrôle à distance du courant et du contacteur.

Le récepteur se branche directement dans la prise à 14 broches de l'équipement Miller. Portée de 90 pi (27,4 m).



Commande à pédale RFCS-14 HD 301589

La commande à pédale résistante pour le courant et le contacteur offre une stabilité et une durabilité accrues grâce à une base plus

large et à un cordon plus résistant. Comprend un cordon de 20 pi (6 m) et une fiche.



Contrôle du courant et du contacteur à distance RCC-14 151086

La commande du bout des doigts par un mouvement rotatif est/ouest est connectée au chalumeau TIG par des attaches à bouclettes. Idéal pour la production ou les entrepreneurs qui exigent un rythme de production accéléré. Comprend un cordon de 26,5 pi (8 m) et une fiche à 14 broches.



Commande à distance pour courant et contacteur RCCS-14 043688

La commande manuelle rotative nord/sud se fixe au chalumeau TIG à l'aide de deux fixations autoagrippantes. Convient parfaitement aux applications qui requièrent un réglage d'intensité plus fin. Comprend un cordon de 26,5 pi (8 m) et une fiche à 14 broches.



Commande RMS-14 marche/arrêt 187208

Interrupteur de contact pour le contrôle du contacteur. Ce bouton-poussoir en caoutchouc recouvert de caoutchouc convient parfaitement aux actions répétitives. Comprend un cordon de 26,5 pi (8 m) et une fiche à 14 broches.



Commutateur RMLS-14 129337

Commutateur basculant à contact momentané et continu pour la commande du contacteur. Pousser vers l'avant pour un contact continu et vers l'arrière pour un contact momentané. Comprend un cordon de 26,5 pi (8 m) et une fiche à 14 broches.



Commande manuelle RHC-14 242211020

Commande miniature à main pour le contrôle du courant et du contacteur à distance. Dimensions : 4 x 4 x 3,25 po (102 x 102 x

83 mm). Comprend un cordon de 20 pi (6 m) et une fiche à 14 broches.



Commande manuelle à distance sans fil 301582

Pour le contrôle à distance du courant et du contacteur. Le récepteur se branche directement dans la prise à 14 broches de l'équipement Miller. Portée de 300 pi (91,4 m).

Câbles d'extension pour télécommandes à 14 broches

242208025 25 pi (7,6 m)

242208050 50 pi (15,2 m)

242208080 80 pi (24,4 m)

Gants TIG



Gants TIG haute performance

263346 Petite taille

263347 Taille moyenne

263348 Taille large

263349 Taille très large

Sans doublure, cuir fleur avec un triple rembourrage sur la paume.



Gants TIG/multitâche haute performance

263352 Petite taille

263353 Taille moyenne

263354 Taille large

263355 Taille très large

Cuir fleur avec un double rembourrage sur la paume et un dos en laine.



Gants TIG résistants aux coupures

290401 Petite taille

290402 Taille moyenne

290403 Taille large

290404 Taille très large

290411 Taille très très large

Protègent des coupures et des éraflures avec une résistance aux coupures ANSI A5, des résistances aux perforations et aux éraflures de niveau 4, et une résistance à la chaleur de niveau 3.

Tungstène

Tungstène	Plage d'intensités	2 % cérié (CA/CC)	2 % lanthane (CA/CC)
1/16 po (1,6 mm)	70 à 150 A	WC116X7	WL2116X7
3/32 po (2,4 mm)	140 à 250 A	WC332X7	WL2332X7
1/8 po (3,2 mm)	225 à 400 A	WC018X7	WL2018X7
5/32 po (4,0 mm)	300 à 500 A	WC532X7	WL2532X7

Pour commander

Équipement et options	Numéro de pièce	Description	Qté.	Prix
Dynasty ^{MD} 400	907858 907858002	Auto-Line ^{MC} 208 à 600 V, 50/60 Hz. Cordon d'alimentation 8 pi Auto-Line ^{MC} 380 à 600 V, 50/60 Hz, CE . Cordon d'alimentation 8 pi		
Dynasty ^{MD} 400 TIGRunner ^{MD}	907858001 907858003	Auto-Line ^{MC} 208 à 600 V, 50/60 Hz. Cordon d'alimentation 8 pi. <i>Nécessite le liquide de refroidissement</i> Auto-Line ^{MC} 380 à 600 V, 50/60 Hz, CE . Cordon d'alimentation 8 pi. <i>Nécessite le liquide de refroidissement</i>		
Dynasty ^{MD} 400 complet avec commande par pédale sans fil	951000002	Auto-Line ^{MC} 208 à 600 V, 50/60 Hz. Cordon d'alimentation 8 pi		
Dynasty ^{MD} 800	907859 907859002	Auto-Line ^{MC} 208 à 600 V, 50/60 Hz Auto-Line ^{MC} 380 à 600 V, 50/60 Hz, CE		
Dynasty ^{MD} 800 TIGRunner ^{MD}	907859001 907859003	Auto-Line ^{MC} 208 à 600 V, 50/60 Hz. <i>Nécessite le liquide de refroidissement</i> Auto-Line ^{MC} 380 à 600 V, 50/60 Hz, CE . <i>Nécessite le liquide de refroidissement</i>		
Dynasty ^{MD} 800 complet avec commande par pédale sans fil	951000008	Auto-Line ^{MC} 208 à 600 V, 50/60 Hz		
Chalumeaux TIG, kits et connecteurs				
Kits de chalumeaux refroidis à l'eau (voir page 6 pour le contenu)	301268 300186	W-375 (recommandé pour Dynasty 400) W-400 (WP-18SC) (recommandé pour Dynasty 800)		
Connecteurs de chalumeaux TIG refroidis à l'eau	195377 225028	Connecte les chalumeaux Weldcraft ^{MC} refroidis à l'eau au connecteur de type Dinse Connecte les chalumeaux Weldcraft ^{MC} refroidis à l'eau à Dynasty 800 (connecteur Thread-Lock inclus avec les modèles 800)		
TIG Chalumeau Weldcraft ^{MC} A-200 (WP-26)	WP-26-25-R	Pour Dynasty 400 uniquement. Câble 25 pi (7,6 m). Nécessite le connecteur 195379		
Raccords rapides Weldcraft ^{MC} (vendus séparément)	QRG QRW	Pour les tuyaux de gaz Pour les tuyaux d'eau		
Tungstène		Voir page 7		
Accessoires				
Charrette Runner ^{MC}	300244	Voir page 6		
Coolmate ^{MC} 3.5	301788 301789	120 V, 50/60 Hz, CE . <i>Nécessite le liquide de refroidissement</i> 120 V, 50/60 Hz, CE avec raccord rapide. <i>Nécessite le liquide de refroidissement</i>		
Adaptateur pour refroidisseur	301791	Utilisé pour raccorder le Coolmate 3.5 hérité à une source d'alimentation		
Liquide de refroidissement TIG (doit être commandé par quatre)	043810	Bouteille en plastique de 1 gallon. Assure la protection contre le gel à -37 °F (-38 °C) ou contre l'ébullition à 227 °F (108 °C)		
Kit de connexion de l'interface d'automatisation	278161	Installation sur site requise. Fournit des connexions d'automatisation à 28 broches		
Capteur de courant de soudage	300179	Installation sur site requise. Détecte lorsque la pince de travail n'est pas connectée		
Connecteur de type Dinse 50 mm (1 mâle)	042418	Utilisé pour relier le câble de soudage à la machine terminale de type Dinse		
Connecteurs Thread-Lock (2 mâles)	225029	Utilisés pour connecter le câble de soudage à Dynasty 800		
Connecteur de type Dinse 50 mm (1 mâle, 1 femelle)	042419	Utilisé pour prolonger les câbles de soudage		
Adaptateur de câble Dinse/Tweco ^{MD}	042465	Mâle Dinse à femelle Tweco		
Adaptateur de câble Dinse/Cam-Lok	042466	Mâle Dinse à femelle Cam-Lok		
Commandes à distance				
Commande par pédale sans fil à distance	301580	Commande à pédale avec portée sans fil de 90 pi (27,4 m)		
RFCS-14 HD	301589	Commande à pédale robuste		
RCC-14	151086	Commande manuelle est/ouest		
RCCS-14	043688	Commande manuelle nord/sud		
RMS-14	187208	Interrupteur en coupole caoutchouc à contact momentané		
RMLS-14	129337	Commutateur basculant à contact momentané/continu		
RHC-14	242211020	Commande manuelle		
Commande à distance manuelle sans fil	301582	Commande manuelle avec portée sans fil de 300 pi (91,4 m)		
Câbles prolongateurs		Voir page 7		
Gants TIG		Voir page 7		

Date:

Prix total proposé :

Distribué par :

