



我们与您共同创造！

北京米勒电气制造有限公司 （ITW 焊接集团大中华区下属公司）
Beijing Miller Electric Mfg. Co., Ltd. (A Company of ITW Welding Greater China)
北京经济技术开发区经海 2 路 28 号院 6 号　邮编：100023
Building 6,No.28, Jinghai 2nd Rd. BDA, Beijing, China　PC100023
电话(Tel)：010-8739-7080　邮箱(Email)：marketing@itwweld.com　网站(Web)：http://www.millerwelds.com

米勒电气 Miller

WE BUILD™ with you

庆祝成立 90 周年



米勒电气

产品样本 2019

Miller
The Power of Blue®

Benefits of Blue 技术与革新



米勒致力于在焊接行业引进前瞻性的技术与解决方案。面对与倾听各种挑战，我们不断探索提高产品与服务，以更好的适应市场需求。

使用便捷

ArcConnect™
下一代 通讯技术使用高速信号来提高焊接性能，允许送丝机 端就近实现控制。应用于Deltaweld 350系统。

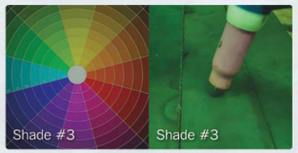
AUTO-LINE™ TECHNOLOGY
自适应技术允许接入任何可用电压无需手工跳线。
任何工作场合提供便利，对于电源不稳或者不确定性较高的情况下是理想的解决方式。应用于以下产品。

MIG焊机
Millermatic 255
Invision 352
Continuum
Auto-Continuum
多功能焊机
Multimatic 255
Dynasty
XMT 350
手工焊条焊机
Maxstar
TIG焊机
Maxstar
Syncrowave 210
Dynasty
等离子切割机
Spectrum

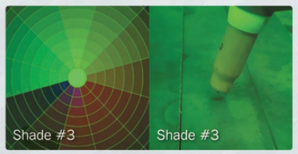
Auto-Set™
提供预设控制的快速与便捷性，减少焊接参数设置时的猜测。此技术两个升级版本**Advanced Auto-Set**，**Auto-Set Elite**。应用于以下产品:

MIG焊机
Millermatic 141/211/212 Auto-Set/ 255
多功能焊机
Multimatic

Clear Light™
清亮滤镜技术
优化焊接时候的对比度于清晰度，也优化了光的状态。 1/1/1/2光学清晰度可以在非焊接状态获取更亮的光线状态，同时满足多种应用。应用于T94, Digital Infinity, Digital Elite, Digital Performance 焊接头盔。



ClearLight*清亮滤镜技术*



传统滤镜技术

MVP™ 插头与适配器
允许直接接入常用120v或者240v插座，无需使用工具，选择合适的插头或者适配器即可。应用于以下产品:



MIG焊机
Millermatic 211
多功能焊机
Multimatic 200/215/220 AC/DC
手工焊条焊机
Thunderbolt 160
TIG 焊机
Diversion
Syncrowave 210
引擎发电焊机
Fusion
等离子切割机
Spectrum 375/625

POWER SHIFT™
提供单相手工焊功能，只要接入120v或240v供电，发动机自动关闭， 完成电源切换。
室内或者噪音敏感环境下答案理想选择。应用于 Fusion系列引擎发电焊机。

Pro-Set™
提供预设控制的快速与便捷性，减少TIG焊接参数设置时的猜测。应用于以下产品:

多功能焊机
Multimatic 220 AC/DC
Dynasty
TIG焊机
Syncrowave 210
Dynasty
Maxstar (except 161)

QuickTech™
Multimatic 220 AC/DC多功能焊机，安装简单，工艺切换容易。

- 自动判断极性，工件固定接在底下右边插座处， MIG焊枪或者TIG焊枪可一直同时接在一起。
- 自动切换至合适的工艺模式。仅需点动扳机或者脚控，机器自动完成工艺切换，无需手动设置调节。
- 自动恢复选择上次使用的工艺设置。

X-Mode™
电磁场感应焊接状态以减少阳光干涉，持续性的检测电弧，即使传感器被挡也不受影响。应用于T94, Digital Infinity, Digital Elite, Classic VSi 焊接头盔。

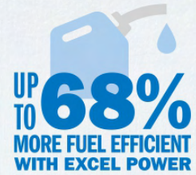
高生产率

ArcReach®
每年较旧的 焊机设备会浪费掉数以百计的生产工时，利润损失掉数以千计的美元，皆是因为焊工必须在焊机与焊缝之间无止境的来来回回以调整焊接参数。配备ArcReach技术的焊接系统可以使焊工在焊缝处进行焊接参数调整，不需使用送丝机或者远控的控制电缆，最大化了电弧作业时间， 提高安全性。 应用于以下产品:

多功能焊机
Dimension 650 ArcReach
XMT 350 FieldPro 机型
XMT 450 CC/CV ArcReach
引擎发电焊机
Trailblazer 325 带 ArcReach
Big Blue ArcReach 机型

Auto-Speed™
引擎速度自动调整至相符的转速，不必一直满负荷运转。减少燃料损耗，废气排放，噪音等级。应用于 **Trailblazer 325**引擎发电焊机。

Excel™ power
提供引擎最高速时2400瓦 (20 A, 120V)功率，包括空转的情况。减少燃料损耗，废气排放，噪音等级。应用于 Trailblazer 325引擎发电焊机特定机型。



InfoTrack™
数据监控技术跟踪电弧，自动计时 。2.0版本起弧计数功能。 应用于 T94， Digital Infinity 焊接头盔。.

Fan-On-Demand™
即需即用技术是只有必要的时候开启以减少噪音、能量损耗、吸入污染物 。 应用于多种MIG焊机, 多功能焊机, 手工焊条焊机, TIG焊机，等离子切割机。

最优化与最强大功能

高端焊接工艺
Versa-Pulse™ 薄板脉冲工艺是一种快速、低热输入量、低飞溅工艺，专门为1/4英寸以下材料设计，填充性能无可比拟。

Accu-Pulse® 精确脉冲更好的适用于非常规位置焊接，提供更高的熔覆率，拥有最具适应性电弧，更适合于16Ga.与更厚的材料。

RMD® (受控金属熔覆)是一种完善过的短路过度焊接工艺，具有最少热输入量与受限焊接速度。 专门设计用于薄板填充，提供更高质量根焊 ，平稳电弧，减少飞溅。

高端焊接工艺应用于以下产品 ：

MIG 焊机
Deltaweld 350 带 Intellx Pro 送丝机 (仅限Accu-Pulse)
Continuum 系统
Auto-Continuum 系统
Multiprocess (RMD only) XMT 350 FieldPro 机型*
PipeWorx 400 焊接系统
引擎发电焊机 (仅限RMD)
Trailblazer 325 配 ArcReach*
Big Blue ArcReach 机型*

**需要配备ArcReach Smart Feeder送丝机*

DYNAMIC DIG™
自动调整所需电流大小来以防止短路过度，可使电弧更平滑更稳定以适应于现场的应用、材料、装配、焊工技术。
应用于 Trailblazer 325 与 Big Blue引擎发电焊机

Insight 焊接智能监控系统™
Insight Core™ 是一款简化版基于以太网的焊接信息管理系统，可采集焊接数据，焊接参数复核，并形成生产效率与熔覆效率报告。

Insight Centerpoint™ 是一款高端版本基于计算机的焊接作业反馈解决方案，设计专门针对检测漏焊，确认正确的焊道顺序，提供焊接缺陷检测，所有检测实时进行。

Insight ArcAgent™ 是一套主要数据采集工具，可以使Insight Core与Insight Centerpoint与所有其他品牌焊接电源进行集成，实现智能控制的解决方案。

Insight 焊接智能监控系统™应用于以下产品:

MIG (Core 与 Centerpoint)
Continuum
Auto-Continuum
埋弧焊 (Core 带 14芯模块与适配器组件)
SubArc Digital 系列

备注: Insight Core产品与米勒其他带有14芯插座的焊机兼容，详见MillerWelds.com/insight.

全新！Deltaweld®350 焊接系统

Deltaweld350 焊接系统是适合所有技能水平焊工的一款焊接产品，目前提供脉冲集成包可购买。



Deltaweld 350 *焊接系统（带小车）*
Intellx Pro *送丝机*

即装即用. Deltaweld 350焊接系统包含全部所需，开包直接安装，即可焊接。

ArcConnect® 是使用高速信号传送来提高焊接性能的新一代通讯技术，实现了在送丝机端进行就近控制。

风道技术™ 内部通风保护了电子元件，极大的提高了产品可靠性。

温控技术™ 冷却系统只有当必要时才开启，减少电量损耗，保证内部电子元件更清洁。

专用送丝机选项

- Intellx™ **送丝机，**最新的弧长控制特性可以减少参数调节的同时形成更好的焊缝。
- Intellx™ Pro**送丝机，**增加了Accu-Pulse®, EZ-设置，钢材焊接程序，记忆按钮，
  - Intellx Pro 送丝机操作窗口比之前大28%。精确脉冲具有更大的电弧容量。
  - EZ-设置简化了基于材料厚度的参数设置，去除了复杂性。

人性化用户接口
设置简单，易学易用。



质量工程设计的电缆规整
保护设备连接以保证产量。

送丝机可旋设计
工艺性的便捷与功能性应用设计减少焊枪磨损，减少送丝组件使用量 。与MIG焊枪一起移动，方便操作人员看到送丝机所设置的焊接参数。



可旋驱动总成 可以旋转驱动总成，减少送丝路径的弯曲，这样可以延长焊枪送丝管寿命，难送丝的焊丝会更容易出丝。

压力均衡驱动轮设计与应力调整器
以最顺畅的送丝方式保证了送丝持续性，获得更好的焊接性能。

重工业 CV DC 3 Phase

工艺
- MIG (GMAW) ▪药芯焊丝(FCAW)
- Accu-Pulse® MIG(GMAW-P)
  需配Intellx Pro feeder

MIG焊接小车组件
- 焊接电源 (907747)
- Intellx **或者** Intellx Pro送丝机 Bernard® BTB 焊枪 300 A (Q3015AE8XMC)，.035/.045in. V型槽驱动轮 (227061)
- 小车附件包括流量计调压阀 3 m (10ft.) 气管, 3 m (10ft.) 4/0 带铜鼻子的送丝机焊接电缆, 4.6 m (15ft.) 工件地线， 600-amp C型地线夹, 2.7 m (9ft.) ArcConnect 控制/电机电缆, 气瓶防护链条。

送丝选项
- Intellx 送丝机 301493 单送丝机
- Intellx Pro 送丝机 301492 **单送丝机**

常用配件
- Bernard® MIG焊枪
- Deltaweld 350 行走小车/气瓶架 301523
- MIG 4/0 工业组件包 (带铜鼻子) 300390 （非移动应用场合）
- ArcConnect 控制/电机电缆
  280471009 2.7 m (9ft.)
  280471015 4.6 m (15ft.)
  280471025 7.6 m (25ft.)
  280471050 15.2 m (50ft.)
  280471075 22.9 m (75ft.)
  280471100 30.5 m (100ft.)
  280471150 45.7 m (150ft.)
- 小车配件包301528
- 手柄组件 301529
- 悬挂托架 058435
- .035/.045 in. V型槽 4个送丝轮 227061
- 送丝机旋转组件 301533

机型/货号	电流/电压范围	额定输出	额定负载输出时电流输入，60 Hz 230 V	460 V	KVA	KW	焊接电源尺寸 *(包括吊耳)*	焊接电源净重
Deltaweld 350 MIG**成套系统** (907749) (907747 and 301523行走小车、 301533旋转组件， 301528 小车附件) Deltaweld 350 **焊接电源** **(907747)** 230/460 A 带 ArcConnect (907747001) 230/460 A 带 ArcConnect, 14芯插座与数显表	20 - 400 A 10-38V	300 A （29 VDC, 100% 暂载率）	26.5	14.6	11.6	10.0	H: 568 mm (22.36 in.) W: 390 mm (15.35 in.) D: 740 mm (29.15 in.)	**52.2 kg** (115 lb.)
		350 A （31.5 VDC, 60% 暂载率）	33.4	18.1	14.5	12.5		
		425 A （35.25 VDC, 30% 暂载率）	45.1	23.1	18.5	16.9		

机型/货号	空载电压	额定焊接输出	送丝速度	焊丝直径范围	最大焊丝盘直径	尺寸	净重
Intellx **送丝机 (301493)** Intellx Pro **送丝机 (301492)**	50 VDC	600 A ， 113 VDC, 100% 暂载率	**1.**3- 19.8m/min. (50-780 ipm)	. 0.6- 2.0 mm (023- 5/64in.)	457 mm (18 in.), 27 kg (60 lb.)	H: 413 mm (16.25 in.) W: 314 mm (12.38 in.) D: 708 mm (27.88 in.)	**20.3 kg** (44.8 lb.)

Invision™ MPa Plus焊接系统

气体保护焊与一元化脉冲气体保护焊系统，内置针对钢铝优化的焊接程序。



Invision 352 MPa 焊接电源与S-74 MPa Plus送丝机



推荐铝焊解决方案
铝焊专用XR Plus焊枪配合MPa Plus送丝机，协同送丝速度，从而保证最优铝焊送丝与焊接性能 。

AUTO-LINE™ TECHNOLOGY Invision 352 机型带有自适应功能，允许三相208-575 V之间任意电压输入，无需手动连接跳线，仍可提供稳定的理想输出，不受工作安装不同与不稳定供电影响。 *450机型不带自适应功能，三相400V输入 。*

内置MIG与脉冲MIG程序
自动设置最优参数，满足各种规格焊丝，方便设置与使用。

一元化脉冲MIG
脉冲参数随送丝速度升降而升降，以满足所需合适的电量，无需做额外调节。



Profile Pulse™ 技术使用MIG工艺可获得TIG工艺所能达到成型外观，而不是本身便捷性与高效性，无需焊枪操作而获得鱼鳞纹。可改变频率来调整鱼鳞纹间距，从而获得理想焊缝外观成型。

安装简单 只需选择焊丝直径、焊丝类型、所用气体， 设置所需送丝速度，起弧便可使用。

风道技术 气流保护内部元件，极大的提高了可靠性。

温控技术 ™ 技术冷却系统只有在需要的时候启动，减少噪音，减少能源损耗，减少污染物通过。

重工业应用 CV DC 3 Phase

工艺
- MIG (GMAW)
- 药芯焊丝(FCAW)
- 脉冲MIG (GMAW-P)
- 碳弧气割与气刨(CAC-A)
  Invision 352: 6.4 mm 碳棒
  Invision 450: 7.9 mm 碳棒

Invision MPa包含以下项目，单独售卖
- Invision 352 MPa 焊接电源 (907431002)或者450 MPa焊接电源(907524)
- 70系列MPa Plus送丝机
- XR-Aluma-Pro™ Plus或者XR™-Pistol Plus推拉丝焊枪
- Coolmate™ 3冷却系统

常用附件
- XR™ 推拉丝焊枪
- MIGRunner™ 小车 195445
- Coolmate™ 3 043007
- 延长电缆
  247831025 7.6 m (25 ft.)
  247831050 15 m (50 ft.)
  247831080 24.4 m (80 ft.)
- 1.6 mm (1/16 in.) 焊枪送丝管与送丝组件 230708
- 带气瓶架的行走小车300408
- S-74 MPa Plus 300577, **CE**
- D-74 MPa Plus 300578, **CE**
- MIG 4/0电缆组件带Dinse接头 300405
- MIG 4/0电缆组件带铜鼻子 300390

型号/订货号	焊接电流/电压范围	额定输出	额定输出时的电流输入 230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW	最大空载电压	尺寸	净重
Invision 352 MPa (907431), 50/60 Hz **(907431001)** 带辅助电源, 50/60 Hz **(907431002)** 230-575 V 带辅助电源, 50/60 Hz, **CE**	5- 425 A 10- 38V	350 A （34 VDC, 60% 暂载率）	36.1	20.6	17.8	14.1	14.2	13.6	75 VDC	H: 432 mm (17 in.) W: 318 mm (12.5 in.) D: 610 mm (24 in.)	36.3 kg (80 lb.)
Invision 450 MPa (907485) 230/460 V 带辅助电源, 60 Hz **(907524)** 400 V 带辅助电源, 50/60 Hz, **CE**	15- 600A 10- 38V	450 A （36.5 VDC, 100% 暂载率）	49.4	–	27.2	23.6	21.6	18.3	90 VDC	H: 438 mm (17.25 in.) W: 368 mm (14.5 in.) D: 689 mm (27.125 in.)	55.3 kg (122 lb.)

Continuum™ 焊接系统

新一代高端工业焊接解决方案，功能强大，简单易用，质量保证，从而提高生产效率。



Continuum 350焊接电源
Continuum 单送丝机

功率更大–可靠性更强

更大的焊接输出
要求较高的工业应用领域最高比同级产品高出26%。

焊接电源精美设计

灵巧强大数字化设计
快速的数字运算能力保证最稳定的焊接性能。从而得到更好的焊接结果。

可扩展性
满足电流要求，满足以后扩展需求。

焊接智能管理系统
提高生产效率，提高质量，通过Insight Core™ (标配) and Insight Centerpoint™ (选配) 焊接信息管理系统管理成本。

送丝机设计

Tru-Feed™ 技术
精确送丝保证稳定的电弧性能。

- **低惯性电机**
  快速响应保证最小飞溅实现最好的起弧性能。
- **压力均衡式驱动轮与应力调整器**
  以最适合的送丝方式确保送丝稳定性，获得更好的焊接性能。

用户接口
设计简单，易学易用。

Continuum 工艺

最适用于	标准喷射过度	高熔覆MIG	精确脉冲	薄板脉冲	短路过度	RMD
熔覆	A	A	A	B	D	D
填充	D	D	B	B	A	A
低热输 入	D	C	B	A	A	A
非常规位置焊 接			A	B	B	B
低飞溅	A	A	A	B	C	B
厚板	A	A	A	C	D	D
薄板			B	A	A	A
增加焊 速	A	A	A	A	B	C
	热					冷

***评分 A, B, C, D** 是相对值，"A" 表示性能需求与工艺最合适。空白表示该应用不推荐该工艺。*

***精确脉冲 MIG** 是主流工业焊接应用领域最常用的工艺。*

***薄板脉冲 MIG** 是为薄板应用所开发的一款快速、低热输入、低飞溅的工艺。*

***RMD**/受控金属熔覆 是一款低热输入，修正版短路过度工艺，专为薄板填充应用设计。*

***高熔覆 MIG** 厚板标准喷射过度焊接具有更高的熔覆率。*

注意: Continuum系统的强大技术优势远远强于Axcess系统，两种系统不可兼容。Continuum系统设计可以后期升级与功能扩展。

重工业 | CC/CV DC 3 Phase

工艺
- Accu-Pulse® MIG精确脉冲**MIG**
- Versa-Pulse™ 薄板脉冲MIG
- 高熔覆率MIG
- 常规MIG
- 药芯焊丝
- RMD®
- 碳弧气刨

常用配件
- Bernard™ MIG焊枪
- Insight Centerpoint™ 软件
- Continuum 行走小车/气瓶架
  301264
- Continuum集成式水箱
  301214, **CE**
  安装于 Continuum电源底部，无需外置电源。
- Continuum 控制/电机电缆
  263368003 0.9 m (3 ft.)
  263368015 4.6 m (15 ft.)
  263368020 6.1 m (20 ft.)
  263368025 7.6 m (25 ft.)
  263368050 15 m (50 ft.)
  263368080 24.4 m (80 ft.)
  263368100 30.5 m (100 ft.)
- MIG 4/0 工业组件 300390
- Continuum 送丝机
  301195 单送丝
  301195010 单送丝, **CE**
  301199 双送丝
  301199010 双送丝 **CE**
- Continuum Swingarc™
  单送丝悬臂
  301219 2.4 m (8 ft.)
  301220 3.7 m (12 ft.)
  301221 3.9 m (16 ft.)
  单送丝ROI
  301227, **CE**
  双送丝悬臂
  3.7 m (12 ft.) 301223
  双送丝 ROI
  301434, **CE**
- 管柱支架
  149838 1.2 m (4 ft.)
  149839 1.8 m (6 ft.)

**闲置时*

机型	货号	电流/电压范围	额定输出	额定输出时的电流输入， 50/60 Hz, 3-Phase 230V	380V	400V	460V	575V	KVA	KW	最大空载电压	净重 (仅焊接电源)
Continuum 350	**(907636)** 230-575 V Machine only **(907636001)** 230-575 V w/running gear **(907645)** 400 V, **CE**	20-400 A, 10-44 V	300 A （34 VDC, 100% 暂载率）	36.7 0-1*	21.8 0-1*	20.8 0-1*	18.8 0-1*	14.6 0-1*	14.4 0.8*	13.8 0.17*	75 VDC	57.6 kg (127 lb.)
Continuum 500	**(907640)** 230-575 V Machine only **(907640001)** 230-575 V w/running gear **(907648)** 400 V, **CE**	20-600 A, 10-44 V	500 A （40 VDC, 100% 暂载率）	34.9 0-1*	– –	33.2 0-1*	28.9 0-1*	23.3 0-1*	23.1 0.8*	21.9 0.17*		67.1 kg (148 lb.)

机型I	货号	空载电压	额定焊接输出	送丝速度	焊丝直径能力	最大焊丝盘尺寸	尺寸	净重
Continuum 仅送丝机	**(301195)** 单送丝机型 **(301195010)** 单送丝机型, **CE** **(301199)** 双送丝机型 **(301199 010)** 双送丝机型, **CE**	50 VDC	500 A， **100%**暂载率	标准版: 1.3-25.4 m/min. (50-1000 IPM)	0.9-2.0 mm (.035-5/64 in.)	457 mm (18 in.), 27 kg (60 lb.)	H: 351 mm (13.812 in.) 单送丝W: 414 mm (16.312 in.) 双送丝W: 432 mm (17 in.) D: 754 mm (29.687 in.)	**单送丝** 19.5 kg (43 lb.) **双送丝** 27.9 kg (61.5 lb.)

Auto-Continuum™ 焊接系统

新一代自动化焊接解决方案，拥有最先进的电弧特性以提高产出与焊接质量。



Auto-Continuum 500 焊接电源 机器人手臂

Auto-Continuum 送丝系统

Auto-Continuum送丝系统特写

注意: Auto-Continuum系统的强大技术优势远远强于Axcess 系统，两种系统不可兼容。Auto-Continuum系统设计可以后 期升级与功能扩展。

**闲置时*

功率更大 —可靠性更强
要求较高的工业应用领域最高比同级产品高出26%。

AUTO-LINE™ TECHNOLOGY 自适应技术
允许接入V三相 230–575 V之间任意电压而无需手工跳线，仍可提供稳定的理想输出，不受工作安装不同与不稳定供电影响。

改善工作环境，减少飞溅
薄板脉冲与精确脉冲工艺可减少烟雾产生，通过对电弧的精确控制，飞溅数量与颗粒尺寸都大大降低。烟雾产生量比常规CVMIG工艺减少最高可达50%。

- **精确脉冲MIG** 是一种快速，低热输入，低飞溅的焊接工艺，针对薄板高速自动化焊接效果极佳。
- **精确脉冲MIG** 适用于非常规位置焊接，可提高焊接熔覆率，针对比薄板脉冲工艺能力更厚的材料而设计。

通讯简单
机器人与焊机通讯简单便捷。

集成方便
应用于专机与柔性自动化设备。

通用标准化设计
可用于自动化与手工焊接应用。

焊接智能管理系统.™提高生产率，提高质量，管理成本。

- InsightCore™(标配版) 是一套简易版，基于以太网的焊接信息管理解决方案，记录并报告单元生产率与焊接参数确认。
- InsightCenterpoint™(选配版) 是一套先进的实时反馈解决方案，可确保焊接质量的持续性，自动检测缺陷焊缝，减少返工成本，提高质量。

重工业 | CV DC 3 Phase

工艺
- 精确脉冲® MIG (GMAW-P)
- 薄板脉冲™ •RM®• MIG (GMAW
- 高熔覆MIG (GMAW
- 药芯焊丝 (FCAW)

常用配件
- InsightCenterpoint™软件
- Auto-Continuum机器人MIG组件
  301455
  包含7.6 m(25ft.) 马达控制电缆,
  3.7 m(12ft.) 马达控制延长线,
  两根9m (30ft.) 焊接电缆,
  3.7 m(12ft.)焊接电缆延长线,
  9 m(30ft.) 气管,
  流量计调压阀,
  5 m(164ft.)以太网电缆,
  0.9/1.2mm(.035/.045-in.)
  V型槽驱动轮，含导向接头与快接式送丝套管总成。
- 送丝驱动马达固定托架
  301276 ABB®1600
  301277 ABB®2600
  300483 FANUC®100and120IC
  300013 FANUC®/KUKA®/Motoman®
  301282 KUKA®KR5 HW
  301275 KUKA®KR16HW
  300375 Motoman®EA1400
  300376 Motoman®EA1900
- 电机控制电缆
  263368025 7.6m(25ft.)
  263368050 15m(50ft.)
  263368080 24.4m(80ft.)
  263368100 30.5m(100ft.)
- EtherNet/IP™ 通讯电缆
  300734 3m(9.8ft.)
  300735 5m(16.4ft.)
  300736 10m(32.8ft.)
- DevieNet 通讯电缆
  300020 2.7m(9ft.)
  300021 6.1m(20ft.)
- DeviceNet 转模拟量适配器301427

机型	货号	电流/电压范围	额定输出	IP 等级	额定负载输出时电流输入, 50/60 Hz, 3-P 230 V	380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW	最大空载电压	尺寸 (包含吊耳)	净重
Auto-Continuum 350	(907656) EtherNet/IP™ (907658) EtherNet/IP™ 带辅助电源 (907656001) DeviceNet (907658001) DeviceNet 带辅助电源 (907660) EtherNet/IP™, CE (907660001) DeviceNet,CE	20–400A, 10–44V	350 A （31.5 VDC, 100% 暂载率）	IP23	36.7 0–1*	21.8 0–1*	20.8 0–1*	18.8 0–1*	14.6 0–1*	14.4 0.8*	13.8 0.17*	75 VDC	H: 27.187 in. (691 mm) W: 17.5 in. (444 mm) D: 28.22 in. (717 mm)	59.4 kg (130 lb.)
Auto-Continuum 500	(907657) EtherNet/IP™ (907659) EtherNet/IP™ 带辅助电源 (907657001) DeviceNet (907659001) DeviceNet 带辅助电源 (907661) EtherNet/IP, CE™ (907661001) DeviceNet,CE	20–600A, 10–44V	500 A （39 VDC, 100% 暂载率）	IP23	58.7 0–1*	34.9 0–1*	33.2 0–1*	28.9 0–1*	23.3 0–1*	23.1 0.8*	21.9 0.17*	75 VDC		69 kg (150 lb.)

Auto-Continuum 送丝驱动马达总成	空载电压	额定焊接输出	IP 等级	送丝速度	焊丝直径范围	尺寸	净重
(301207) 左侧驱动, CE (301208) 右侧驱动, CE	50 VDC	500 A，100% 暂载率	IP23	Standard: 1.3–25.4 m/min. (50–1,000 ipm)	0.9–2.0 mm (.035–5/64 in.)	H: 222 mm (8.75 in.) W: 254 mm (10 in.) D: 254 mm (10 in.)	7.5 kg (16.5 lb.)



产品向导

		等级	MIG	脉冲MIG[1]	RMD®[1]	药芯焊丝[2]	所需焊接电源	实芯硬丝	焊丝类型 药芯焊丝 双保护	药芯焊丝 自保护	铝焊丝	焊丝直径范围	特性	典型应用
便携式	ArcReach® SuitCase® 8/12	●	●	◉		●	CC/CV	●	●	●CV[2]	◉	0.6-2.0 mm (.023-5/64 in.)	8 in. (SuitCase 8) 或者12 in. (SuitCase 12) 焊丝盘直径。无需控制线实现远程电压控制，弧压供电。	建筑工程 现场加工, 现场维护
	ArcReach® Smart Feeder	●	●	●	●	◉	ArcReach 需配备	●	●			0.9-1.1 mm (.035-.045 in.)	12 in. 焊丝盘直径, 无需控制线实现远程电压控制。需要XMT 350 FieldPro电源接入三相电或者配备ArcReach的引擎发电焊机。	工艺管道, 冶炼, 石化, 电厂, 通风系统, 水管
	SuitCase® 12RC	●	●	◉		●	CV	●	●	●	◉	0.6-2.0mm (.023-5/64in.)	12 in. 焊丝盘直径, 标准远程电压控制，14 芯线供电。	现场维护 现场加工
固定式	20 系列 (基本版与数显版)	●	●	◉		●	CV	●	●	●	◉	0.6-2.0mm (.023-5/64in.)	4个快速更换驱动轮，数显表与电压远控为基本款现场用组件选配项	制造, 加工
	70 系列 (74S/74D) 单送丝与双送丝系统	●	●	◉		●	CV	●	●	●	◉	0.6-3.2 mm (.023-1/8 in.) 低速电机推荐 3/32 与 1/8 in. 焊丝	4个快速更换驱动轮, 数显表与电压远控为基本款74S现场用组件选配项	重工业与轻工业 加工生产
	70 系列 (74 MPa Plus) 单送丝与双送丝系统	●	●			●	CV	●	●	●	●	0.6-2.0 mm (.023-5/64in.)	XR-Aluma-Pro™ Plus或者 XR™-Pistol Plus焊枪用于送软焊丝	需多种焊材的 制造场合
	70 系列 Swingarc™ 单送丝与双送丝系统	●	●	◉		●	CV	●	●	●	●[3]	0.6-2.0 mm (.023-5/64in.)	8, 12 与16 ft.悬臂, 四驱动轮, 焊接参数调节	重工业与轻工业 加工生产
	70 系列远控配置 单送丝与双送丝系统	●	●	◉		●	CV	●	●	●	●[3]	0.6-2.0 mm (.023-5/64in.)	控制盒, 电缆与送丝驱动总成，用于一般悬臂与固定自动化装备。	重工业与轻工业 加工生产

产品注释

等级: ● 轻工业级 ● 工业级 ● 重工业级　能力: ●专为此工艺设计 ◉可胜任于此工艺

全新! 改良! 蓝区产品。

1 Smart Feeder 送丝机需要 XMT® 350 FieldPro™电源接入三相电或者配备ArcReach的引擎发电焊机。所有其他送丝机需MPa 戮逆变电源 。
2 特定自保护焊丝需用 CV 输出 。米勒推荐尽可能选CV择电源 。
3 74S与74D机型可用于铝焊 。74 MPa Plus 机型专为铝焊而设计 。

SuitCase® 系列
便携式送丝机

便携式**SuitCase**送丝机设置性能标准，极高的可靠性，满足建筑与制造加工的应用。



SuitCase 系列功能

特性	ArcReach 8	ArcReach 12	ArcReach Smart	12RC
远程电压控制 (需控制线)			●	
远程电压控制 (无需控制线)	●	●	●	
数显表	●	●	●	●
抗冲击手提箱	●	●	●	●
送气功能	●	●	●	●
手动送丝	●	●	●	●
● 标配				

设置性能标准

重型电机与转速表保证了精准与稳定的送丝速度，确保起弧到断弧与多道焊缝的质量稳定性，针对大直径药芯焊丝的送丝一致性很重要，因为送丝速度的微小变化可以引起熔覆率的很大差异。

宽电压范围保证焊丝大小变化时接触器不会开开合合以及断弧。



超低焊丝导向硝保证装丝方便，焊丝送入送丝驱动轮不发生变形从而提高送丝性能。



焊丝压紧力均衡调节，调节简单，送丝轮与焊丝上应力稳定。



SunVision™ 技术数显表echnology ca显示电压、送丝速度，也可以显示电流。即使阳光强烈的时候也可清晰的观察参数。

独一无二，经久耐用

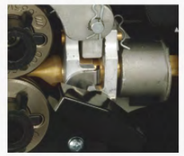
抗冲击阻燃材料手提箱强度高，更耐用，防护内部元件与焊丝更好，减少水气、灰尘与其他污染物。

内置滑轨可允许拖至工作位置进行焊接。

创新型送丝机门设计可实现竖直或者水平位置更换焊丝。

稳定可靠

主印刷电路板紧凑型设计针对恶劣环境增加优异的可靠性。电路板带有全触发隔离保护，焊枪触发器短路也不影响送丝机操作。



焊枪锁死挡片焊枪安装时欧式接口有对应的卡槽锁死焊枪，避免了拖动焊枪将焊枪送送丝机拖出的风险。



进气口内嵌在手提箱后侧可防止被焊接电缆意外碰到，保证稳定而无污染的焊枪供气。双过滤气阀有效防止污染物堵塞影响气流。

ArcReach® SuitCase® 8/12与ArcReach Smart Feeder 送丝机

ArcReach 焊接电源无需控制线实现远程调节控制。
使用ArcReach手提箱式送丝机与ArcReach焊接电源，可在送丝机端调节输出电压，无需到电源处调节。无需采购额外控制电缆，无需维护管理控制电缆，从而节省时间与成本。



工艺切换简单便捷
将ArcReach送丝机接好地线即可使用。所有控制自动切换至 ArcReach送丝机。

电压感应送丝机设计旨为减少弧压控制
ArcReach SuitCase 8/12 送丝机可以接管几乎所有焊接电源的弧压。 ArcReach Smart Feeder需要XMT® 350 FieldPro™电源接入三相电或者接入带ArcReach的引擎驱动发电焊机。

ArcReach Smart Feeder送丝机的附加特性

优异的协同送丝RMD® 与脉冲MIG焊接性能
距离电源最长到61米(200ft.)处焊接，无需控制线。是以前技术的两倍距离。RMD与脉冲MIG 焊接允许工艺使用单线供电与单条气路以减少工艺切换时间。
RMD与脉冲MIG工艺也有助于减少焊接缺陷与减少部分不锈钢与铬钼合金应用下的背保气体使用。

SuitCase® 12RC

标配控制线实现电压远控
应用于送丝机离电源30.5米(100ft.)以内，使用控制线可接受的情况下。
电源需要配14芯插座。

重工业 CC/CV DC
配套CC/CV (CV 用于12RC)直流焊接电源。Smart Feeder 送丝机要求详见下表。

工艺
- MIG (GMAW) • 药芯焊丝(FCAW)
- RMD与脉冲 MIG (GMAW-P)
  配备ArcReach Smart Feeder

推荐焊接电源
注意: ArcReach手提箱式送丝机与标准电源和引擎驱动发电焊机兼容。但 功能是无远控功能的标准电压 。ArcReach仅用于 ArcReach 电源。

配套ArcReach SuitCase 8/12
- Dynasty® 280 DX 多功能焊机
- Dimension™ 452
- Dimension™ 650/650 ArcReach®
- XMT® 系列
- Bobcat™ 系列
- Trailblazer® 系列
- Big Blue® 系列

配套ArcReach Smart Feeder
- XMT® 350 FieldPro (需接入三相电)
- Trailblazer® 系列 (仅限ArcReach机型)
- Big Blue® 系列 (仅限ArcReach机型)

配套SuitCase 12RC (需电源配备14芯接口)
- Dimension™ 452
- Dimension™ 650
- XMT® 系列
- Bobcat™ 系列
- Trailblazer® 系列
- Big Blue® 系列

建议焊枪
- Bernard® 焊枪

常用附件
- 延长电缆 (仅限SuitCase 12RC)
- 流量计组件 300343
- 保护气体过滤器 195189

	机型/货号	供电	输入焊接电流等级	送丝速度	焊丝类型与直径范围	最大焊丝盘大小	尺寸	净重
ArcReac	**ArcReach Suitcase 8 (301457), CE**	用于空载电压与弧压为以下电压的情况下 14-48 VDC/ 110最大值OCV	330 A 60% 暂载率	1.3-19.8 mpm (50-780 ipm) CC机型实际范围由所用弧压决定。	**Solid wire** 0.6-1.4 mm (.023-.052 in.) **Flux-cored** 0.8-2.0mm (.030-5/64in.)	203 mm (8 in.), 6.4 kg (14 lb.)	H: 324 mm (12.75 in.) W: 184 mm (7.25 in.) D: 457 mm (18 in.)	13 kg (28 lb.)
	ArcReach Suitcase 12 (301456), CE		425 A 60% 暂载率		**Solid wire** 0.6-1.4 mm (.023-.052 in.) **Flux-cored** 0.8-2.0mm (.030-5/64in.)	305 mm (12 in.), 20 kg (45 lb.)	H: 394 mm (15.5 in.) W: 229 mm (9 in.) D: 533 mm (21 in.)	15.9 kg (35 lb.)
	ArcReach Smart Feeder (301147) Dinse, CE (300935) Tweco® **(300935002)** Tweco® w/流量计	XMT 350 FieldPro或者PipeWorx 350 FieldPro 接入三相电或者接入配ArcReach的引擎驱动发电焊机	275 A 60% 暂载率	1.3-19.8 mpm (50-780 ipm) 由弧压决定。	0.9-1.1 mm (.035-.045 in.)	305 mm (12 in.), 15 kg (33 lb.)	H: 457 mm (18 in.) W: 330 mm (13 in.) D: 546 mm (21.5 in.)	23 kg (50 lb.)
	SuitCase 12RC (301121), CE	24 VAC, 10 A, 50/60 Hz	425 A 60% 暂载率	1.3-17.8 mpm (50-700 ipm)	**实芯焊丝** 0.6-1.4 mm (.023-.052 in.) **药芯焊丝** 0.8-2.0 mm (.030-5/64 in.)	305 mm (12 in.), 20 kg (45 lb.)	H: 394 mm (15.5 in.) W: 229 mm (9 in.) D: 533 mm (21 in.)	14.1 kg (31 lb.)

全新！ **20 系列**
工业级固定式送丝机
70 系列
重工业级固定式送丝机

固定式送丝机为工业制造而设计，广受欢迎，可选20系列与70系列多种机型满足您的需求。



送丝机含3米（10 ft.）中继线

20 与 70 系列特性

特性	20 系列 基本款	20 系列 数显款	70 系列 74S	70 系列 74D	70 系列 74MPA
两步四步切换	●	●	●	●	●
可调慢送丝控制	◉[1]	●			●
自动慢送丝控制			●	●	●
数显	◉[1]	●	◉[1]	●	●
电压远控	◉[1]	●	◉[1]	●	●
提前/滞后送气			●	●	●
点焊控制			●	●	●
双送丝机型			●	●	●
送丝总成可旋					●
Accu-Mate™精确送丝					●
双工艺控制					●
扳机程序选择					●
扳机双工艺控制					●
时序控制					●
锁定与限制					●
焊接程序					4
扳机工艺选择					●
推拉丝功能					●
一元化脉冲MIG					●
Profile Pulse™外观控制脉冲					●

●标准 ◉选配 [1]现场应用选配

两步四步功能切换可以使焊接作业人员无需一直按着焊枪开关一直焊接 ，减少劳动强度 。

Miller® 标配，快捷更换的送丝轮可以节省时间。

快拆式驱动轮压紧装置
无需释放弹簧压力，直接更换驱动轮。

焊丝盘安装方便，穿丝容易
无需释放压紧装置即可完成。

4套齿轮驱动轮 大直径焊丝送丝更稳定。

送丝机包含3米（10-foot）中继线与 14-pin插头

70系列送丝机附加特性

双送丝机型可用可实现同一个送丝机安装两种不同焊丝，避免更换焊丝盘与驱动轮的停机时间。

无需工具手动完成送丝总成旋转
焊接作业人员可旋转送丝总成以保证送丝更流畅。

高扭矩永磁电机，密封滚珠轴承齿轮驱动，固态速度与刹车控制
均为免维护设计以保证寿命更长。

20 系列 (基本款与数显款)

工业级制造与加工的一款简易又划算的送丝机

多数高暂载率应用的理想选择
长久使用免维护。

回烧与电机调速控制
优异的起弧与断弧性能。

数显表 (数显款标配，基本款选配)
保证预置与观察实际电流电压与送丝速度的精确性。

电压远控(数显款标配，基本款选配)
送丝机处调节更简单 。

可调慢送丝控制 (数显款标配，基本款选配)
各种焊丝起弧性能更好。

74S 与 74D

绝大多数重工业应用标配简易送丝机，选74D提高精度，提供常规参数控制。

数显表 (仅限74D机型)
保证预置与观察实际电流电压与送丝速度的精确性。

电压远控 (仅限74D机型)
可在送丝机设置电压与送丝速度，节省时间，提高焊接质量。

74 MPa Plus

增加了焊接控制、程序、推拉丝铝焊性能。
最优化的配套电源Invision™MPa 或者 XMT®MPa 焊接电源

可调慢送丝控制改善了起弧功能。

双工艺选择控制
焊接作业人员切换两套预置焊接参数，无需重新调节，节省时间，提高质量。

扳机工艺选择点动扳机实现两套焊接设置切换，更节省时间。

扳机程序选择
可选择四套激活的程序。

时序控制焊接作业人员可调节所有焊接参数，包括前置送气、慢送丝、焊接时间、收弧、回烧 、滞后送气。

锁定与限制
限制电压与送丝速度等调节功能。

可存储4套程序
焊接作业人员可快速调取4套之前4套焊接程序与焊接参数设置。

Accu-Mate™ 焊枪导电接口更好的固定以实现更好的送丝。

推拉丝功能
提供远距离稳定持续、多功能性、更可靠的铝焊送丝。

推荐铝焊解决方案
专用XR Plus焊枪
(鹅颈式与手枪式)
配备 MPa Plus送丝机
保证焊枪与送丝机的协同送丝。提供最优的铝焊送丝与焊接性能。焊枪型号与货号详见以下图表。



配置Invision Mpa或XMT MPa焊接电源的附加特性。

一元化脉冲MIG.
脉冲参数随送丝速度升降而升降，以保证合适的热输入量。减少额外调节。

Prole Pulse™ **外观成型控制脉冲**
既有TIG焊接的外观成型，也有MIG焊接的简便与高效性。无需焊枪动作而形成鱼鳞纹。
改变频率大小可以调节可调整鱼鳞纹间隙，以保证满意的焊接成型。



*要求送丝组件(230708)可送1.6mm (1/16in.)直径焊丝

机型	货号	输入	送丝速度	焊丝类型与直径范围	最大焊丝盘大小	尺寸	净重
20 机型	**基本款 (301499)** **数显款 (301499001)**	24 VAC, 3.5 A, 50/60 Hz	1.9 - 19 m/min. (75 - 750 ipm)	0.6-2.0 mm (.02 3 -5/64in.)	27 kg (60 lb.) 盘丝包含选配焊丝盘总成 (108008)	H: 406 mm (16 in.) W: 314 mm (12.375 in.) D: 708 mm (27.875 in.)	21 kg (46 lb.)
70 系列 单送丝机型	S-74S (300616), CE S-74D (300617), CE S-74 MPa Plus (300577), CE	24 VAC, 10 A, 50/60 Hz	1.3 - 19.8 m/min. (50 - 780 ipm)	0.6 - 3.2 mm (.023 - 1/8 in.) 低速马达用于送 2.4与3.2 mm (3/32 与1/8 in.) 焊丝 (工厂配置) MPa Plus 机型 **实芯硬丝** 0.6-2.0 mm (.023-5/64 in.) **铝焊丝** 0.9-1.6 mm (.035-1/16 in.)	27 kg (60 lb.) 盘丝包含选配焊丝盘总成 (108008)	H: 356 mm (14 in.) W: 318 mm (12.5 in.) D: 711 mm (28 in.)	26 kg (58 lb.)
70 系列 双送丝机型	D-74S (300619), CE D-74D (300620), CE D-74 MPa Plus (300578), CE					H: 356 mm (14 in.) W: 533 mm (21 in.) D: 889 mm (35 in.)	39.5 kg (87 lb.)

选配推拉丝焊枪 (仅限MPa Plus送丝机)	电缆长度 4.6m (15 ft.)	7.6 m (25 ft.)	10.6 m (35 ft.)
XR-Aluma-Pro Plus (风冷)	(300000001)	(300001001)	—
XR-Aluma-Pro Plus (水冷)	(300003001), CE	(300004001), CE	—
XR-Pistol Plus (风冷)	(300753)	(300754)	(300755)
XR-Pistol Plus (水冷)	(300756)	(300757)	(300758)

焊接电流等级	送丝速度	焊丝类型与直径范围	尺寸	净重
300 A，100%暂载率	1.8 -23m/min. (70 -900ipm)	**铝焊丝** 0.8 - 1.6mm(.030 - 1/16in.)	H:127 mm (5in.) W:64 mm (2.5in.) L:432 mm (17in.)	1.1kg(2.5lb.)
400 A，100%暂载率				1.3kg(2.9lb.)
200 A，100%暂载率	1.8 -23m/min. (70 -900ipm)	**铝焊丝** 0.8 - 1.6mm(.030 - 1/16in)	H:187 mm (7.375in.) W:48 mm (1.875in.) L:270 mm (10.625in)	1 kg(2.2lb.)
400 A，100%暂载率				1.1kg(2.4lb)

工业 20系列
重工业 70系列

CV DC 用于CV直流电源

工艺
- MIG (GMAW) •药芯焊丝(FCAW)
- 冲脉MIG (GMAW-P)配MPa Plus送丝机，可选MPa焊接电源

建议焊接电源
Deltaweld® 系列
Invision™MPa 系列
•Dimension™ 系列
XMT® 系列

建议焊枪
- Bernard™ 焊枪
XR-Aluma-Pro™Plus与XR™Pistol Plus焊枪

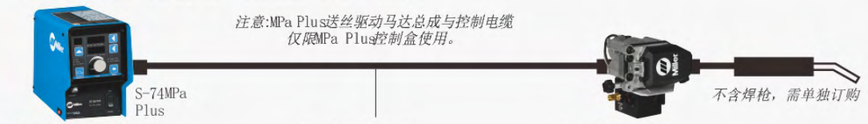
常用附件
- 焊丝矫直器
- 悬挂托架 058435
- 焊丝轮总成 108008
- 焊丝保护罩
057607 20/70系列
单送丝机型与双送丝左侧送丝机型。

090389 双送丝右侧送丝机型

- 1.0mm 送丝轮
4 - 053696
1 - 056192
1 - 056206

70 系列远控配置

非米勒悬臂应用的送丝机远控与送丝总成



单送丝控制盒
300881 S-74S,CE
300882 S-74D,CE
300738001 S-74MPa Plus,CE

马达控制电缆
标准: 11芯
MPa Plus:14芯

送丝马达总成
300904 标准左侧驱动, CE
300740001 MPaPlus左侧驱动, CE MPa Plus驱动仅用于推丝焊枪,XR-Aluma-Pro™Plus与PistolPlus推拉丝焊枪。



推丝用送丝驱动马达总成300741001
标准右侧驱动,CE 300741
MPa Plus右侧驱动, CE

双送丝控制盒
300886 D-74S,CE
300887 D-74D,CE
300739 D-74MPa Plus,CE

送丝驱动马达总成
300904 标准左侧驱动, CE
300740001 MPa Plus左侧驱动, CE MPa Plus驱动仅用于推丝焊枪，XR-Aluma-Pro™ Plus与Pistol Plus 推拉丝焊枪。

重工业 CV DC 用于CV直流焊接电源

工艺
- MIG (GMAW) •药芯焊丝(FCAW)
- 脉冲MIG(GMAW-P)配 MPa Plus控制盒，选配MPa焊接电源。

建议电源与焊枪
●同70系列

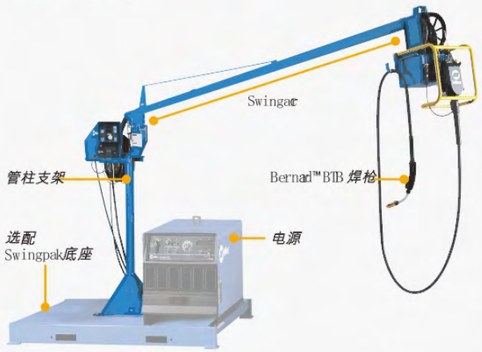
常用附件
- 电机控制电缆 (11芯)
254935010 3 m (10ft.)
254935025 7.6m (25ft)
仅限推丝配置。
- MPa Plus电机控制电缆 (14芯)
254864010 3 m (10ft.)
254864025 7.6m (25ft)
仅限MPa Plus单送丝与n双送丝左侧送丝。



- **送丝机底座** 195369
用于盘丝。

70 系列悬臂

Swingarc悬臂固定送丝机，带来工作上的灵活性，可有效的针对移动性强或者大型工件焊接。



机型有 2.4m (8ft)3.6m (12ft)和 4.8m (16ft)的长度。

平衡设计
悬臂就位简单，36度旋转与60度起吊角使工作区域扩大。

悬臂内部走线
气管电缆内部走线，环境更整洁。

标准3 m(10ft)长配14接头的中继线。

MPa PlusSwingarcs
使用Invision™MPa与XMT®MPa电源的最佳选择，单双送丝机均可用，三种长度横臂可供选择。

重工业 CV DC 用于CV直流焊接电源

工艺
- MIG (GMAW) •药芯焊丝(FCAW)
- 脉冲MIG(GMAW-P)配MPa Plus送丝机，选配MPa焊接电源

建议电源与焊枪
- 同70系列

常用附件
- Swingpak™ 底座183997
- 管柱支架带 45 mm (18in.)底座
149838 1.2m (4ft)
149839 1.8m (6ft.)
- **单双送丝盘托架**
(不含管柱支架)
300353 用于1.2m (4ft.)支架
300352 用于1.8m (6ft.)支架
设计送丝盘总成安装于距底座914 mm (36in)处，更便于焊丝盘安装。

机型/货号					
单送丝机型	横臂尺寸	送丝机控制盒	双送丝机型	横臂尺寸	送丝机控制盒
SS-74S8 SS-74D8 SS-74DX8 SS-74MPa Plus-8	2.4 m (8 ft.) (300518) 2.4 m (8 ft.) (300518) 2.4 m (8 ft.) (300518) 2.4 m (8 ft.) (300818)	S-74S (300881), CE S-74D (300882), CE S-74MPa Plus (300738), CE	DS-74S8 DS-74D8 DS-74DX8 DS-74MPa Plus-8	2.4 m (8 ft.) (300521) 2.4 m (8 ft.) (300521) 2.4 m (8 ft.) (300521) 2.4 m (8 ft.) (300821)	D-74S (300886), CE D-74D (300887), CE D-74MPa Plus (300739), CE
SS-74S12 SS-74D12 SS-74DX12 SS-74MPa Plus-12	3.7 m (12 ft.) (300519) 3.7 m (12 ft.) (300519) 3.7 m (12 ft.) (300519) 3.7 m (12 ft.) (300819)	S-74S (300881), CE S-74D (300882), CE S-74MPa Plus (300738), CE	DS-74S12 DS-74D12 DS-74DX12 DS-74MPa Plus-12	3.7 m (12 ft.) (300522) 3.7 m (12 ft.) (300522) 3.7 m (12 ft.) (300522) 3.7 m (12 ft.) (300822)	D-74S (300886), CE D-74D (300887), CE D-74MPa Plus (300739), CE
SS-74S16 SS-74D16 SS-74DX16 SS-74MPa Plus-16	4.9 m (16 ft.) (300520) 4.9 m (16 ft.) (300520) 4.9 m (16 ft.) (300520) 4.9 m (16 ft.) (300820)	S-74S (300881), CE S-74D (300882), CE S-74MPa Plus (300738), CE	DS-74S16 DS-74D16 DS-74DX16 DS-74MPa Plus-16	4.9 m (16 ft.) (300523) 4.9 m (16 ft.) (300523) 4.9 m (16 ft.) (300523) 4.9 m (16 ft.) (300823)	D-74S (300886), CE D-74D (300887), CE D-74MPa Plus (300739), CE

供电	送丝速度	焊丝直径范围	最大焊丝盘大小
24 VAC, 10 A, 50/60 Hz	1.3 - 19.8 m/min. (50-780 IPM) 选配高速: 2.3 - 36.6 m/min. (92-1435 IPM)	标准速度电机: 0.6 - 3.2 mm (.023 - 1/8 in.) 使用2.4 - 3.2 mm (3/32 - 1/8 in.) 焊丝，需配低速电机，请咨询工厂。	27 kg (60 lb.) 盘丝

产品指导

		等级	MIG	脉冲MIG*	药芯焊丝**	焊丝类型: 实芯	药芯焊丝: 双保护	药芯焊丝: 自保护	铝焊丝	焊丝直径范围	可用电缆长度	典型应用
钢铁	MIGmatic™ M-100 MIG 焊枪	●	●		◉	●	◉	◉ CV**	◉	0.6-1.2 mm (.023-.045 in.)	10 ft.	轻工业级钢铁加工
	MIGmatic™ M-150 MIG 焊枪	●	●		◉	●	◉	◉ CV**	◉	0.6-1.2 mm (.023-.045 in.)	10, 12 或15 ft.	轻工业级钢铁加工
	MDX™-100 MIG 焊枪	●	●		◉	●	◉	◉ CV**	◉	0.6-1.2 mm (.023-.045 in.)	10 ft.	轻工业级钢铁加工
	MDX™-250 MIG 焊枪	●	●	◉	◉	●	◉	◉ CV**	◉	0.6-1.2 mm (.023-.045 in.)	10, 12 或15 ft.	工业级钢铁加工
	MDX™-250 EZ-Select™ MIG 焊枪	●	●	◉	◉	●	◉	◉ CV**	◉	0.6-1.2 mm (.023-.045 in.)	15 ft.	工业级钢铁加工
	Bernard® BTB MIG 焊枪	●	●	◉	◉	●	◉	◉ CV**	◉	0.6-3.2mm (.023-1/8in.)	10, 15, 20, 或25 ft.	重工业 级钢铁加工
	Bernard® Clean Air™ 直柄系列烟雾回收焊枪	●	●	◉	◉	●	◉	◉ CV**	◉	0.6-3.2mm (.023-1/8in.)	8, 10, 12, 15, 20, 或25 ft.	重工业 级钢铁加工
	Bernard® Clean Air™ 曲柄系列烟雾回收焊枪	●	●	◉	◉	●	◉	◉ CV**	◉	0.6-2.0mm (.023-5/64in.)	8, 10, 12, 15, 20, 或25 ft.	重工业级钢铁加工
	Bernard® Dura-Flux™ 焊枪 (可换送丝管)	●			●			◉ CV**		1.2-2.0mm (.045-5/64in.)	8, 10, 12, 15, 20, 或25 ft.	重工业级钢铁加工
	Bernard® Dura-Flux™ 焊枪 (固定送丝管)	●			●			◉ CV**		1.6-2.4mm (1/16-3/32in.)	8, 10, 12, 15, 20, 或25 ft.	重工业 级钢铁加工
铝材	Spoolmate™ 小丝盘焊枪	●	●			●			◉	100/200/3035 机型: 0.6-0.9 mm (.023-.035 in.) 150 机型: 0.8-0.9mm (.030-.035 in.)	100 机型: 12 ft. 150/200/3035 机型: 20 ft.	轻工业级铝材加工
	Spoolmatic® 小丝盘焊枪	●	●	◉	◉	●		◉ CV**	◉	0.8-1.6 mm (.030-1/16 in.)	15 或30 ft.	工业级铝材加工
	XR-Aluma-Pro™ 轻型推拉丝焊枪	●	●	◉		◉			◉	0.8-1.2 mm (.030-.047 in.)	25 ft.	工业级铝材加工
	XR-Aluma-Pro™ 推拉丝焊枪	●	●	◉		◉			◉	0.8-1.6 mm (.030-1/16 in.)	15, 25 或35 ft.	重工业级铝材加工
	XR™-Pistol 手枪式推拉丝焊枪	●	●	◉		◉			◉	0.8-1.6 mm (.030-1/16 in.)	Pistol: 15 或30 ft. Pistol-Pro: 15, 25 或35 ft.	重工业级铝材加工
	XR™ 控制	●	●	◉		◉			◉	0.8-1.6 mm (.030-1/16 in.)	–	重工业级铝材加工

产品关键点 等级: ● 轻工业 ● 工业级 ● 重工业 能力: ● 专为此工艺设计 ◉ 此工艺可用

蓝色字体产品为全新升级产品 。

*需配MPa逆变电源 **特定自保护焊丝 需CV输出， Miller推荐CV电源。

MIGmatic™ M系列MIG焊枪

Miller®MIG一体机与其他Miller送丝机的理想选择。



三件式喷嘴结构通过减少磨损、防止喷嘴晃动来提高使用寿命。

可互换导电嘴与单线圈送丝管降低配件库存。

黄铜导电嘴适配器可防止螺纹擦伤、粘丝、滑丝。

金属弹簧应力保护装置保护电缆不受磨损，使送丝管减少扭结拥有更好的送丝性。

轻工业 ●

工艺
- MIG (GMAW) • 药芯焊丝 (FCAW)

建议使用电源
- Millermatic® 141/211 (M-100/M-150)
- Multimatic 200 (M-150)
- Multimatic 215 (M-100/M-150)

常用附件
- MIGmatic M系列易耗件套装

234607 0.6 mm (.023 in.)
234608 0.8 mm (.030 in.)
234609 0.9 mm (.035 in.)

型号	货号	电缆长 度	额定输 出	额定暂载 率	焊丝直径范 围	焊枪净重
M-100	(248282)	3 m (10 ft.)	100 A	100% (使用CO_2时)，60% (使用混合气时)	0.6-1.2 mm (.023-.045 in.)	1.5 kg (3.2 lb.)
M-150	(249039)	3 m (10 ft.)	150 A	100% (使用CO_2时)，60% (使用混合气时)	0.6-1.2 mm (.023-.045 in.)	2.0 kg (4.4 lb.)
	(249040)	3.7 m (12 ft.)				2.1 kg (4.7 lb.)
	(249041)	4.6 m (15 ft.)				2.7 kg (6.0 lb.)

NEW! MDX™ 系列MIG焊枪

Miller® 多合一MIG焊机与其他Miller送丝机的理想配置。



耐用型人体工程学设计手柄橡胶手柄经二次成型，增强了抓紧力与后端旋转，从而减少劳动强度。

AccuLock™ 易耗件经久耐用，保证优异送丝性能。详情请查阅以下内容。

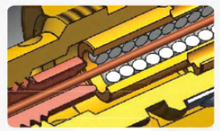
脉冲焊接能力通过增大焊枪电缆的铜线使用量，从而保证与CV电源与各种脉冲波形配合使用时性能更稳定可靠(MDX-250/MDX-250 EZ-Select only)。

EZ-Select™简易选择功能function allows是无需到机器端调节，直径点动扳机即可切换四种程序，手柄上灯亮起显示所选程序(仅限MDX-250 EZ-Select)。



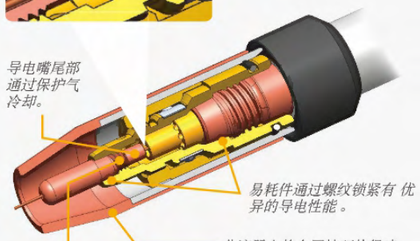
机型	货号	电缆长度	额定输出	额定暂载率	标准焊丝直径	标准易耗件
MDX-100	(1770028)	3 m (10 ft.)	100 A	100% (使用CO_2)，60% (使用混合气)	0.8-0.9 mm (.030-.035 in.)	AccuLock MDX 系列
MDX-250	(1770035)	3 m (10 ft.)	250 A	100% (使用CO_2)，60% (使用混合气)	0.8-0.9 mm (.030-.035 in.)	AccuLock MDX 系列
	(1770036)	3.7 m (12 ft.)	250 A	100% (使用CO_2)，60% (使用混合气)	0.8-0.9 mm (.030-.035 in.)	AccuLock MDX 系列
	(1770037)	4.6 m (15 ft.)	250 A	100% (使用CO_2)，60% (使用混合气)	0.8-0.9 mm (.030-.035 in.)	AccuLock MDX 系列
	(1770038)	4.6 m (15 ft.)	250 A	100% (使用CO_2)，60% (使用混合气)	0.9-1.2 mm (.035-.045 in.)	AccuLock MDX 系列
	(1770041)	3 m (10 ft.)	250 A	100% (使用CO_2)，60% (使用混合气)	0.9-1.2 mm (.035-.045 in.)	AccuLock S 系列
	(1770042)	3.7 m (12 ft.)	250 A	100% (使用CO_2)，60% (使用混合气)	0.9-1.2 mm (.035-.045 in.)	AccuLock S 系列
	(1770043)	4.6 m (15 ft.)	250 A	100% (使用CO_2)，60% (使用混合气)	0.9-1.2 mm (.035-.045 in.)	AccuLock S 系列
MDX-250	(1770046)	4.6 m (15 ft.)	250 A	100% (使用CO_2)，60% (使用混合气)	0.9-1.2 mm (.035-.045 in.)	AccuLock S 系列
EZ-Select	(1770047)	4.6 m (15 ft.)	250 A	100% (使用CO_2)，60% (使用混合气)	0.8-0.9 mm (.030-.035 in.)	AccuLock MDX 系列

全新! AccuLock™ MDX™ 易耗件



AccuLock MDX 剖面图

气体分流体拧紧时，送丝管端部与导电嘴底端对中锁紧。



最优的送丝路径
前端安装的送丝管通过导电嘴与导电销同时对中。

防错型送丝管裁剪
无需测量直接准确更换。

导电性与导电嘴寿命最大化
导电嘴与分流器斜面紧密贴合，保证导电嘴就位准确性能优异。



AccuLock MDX　AccuLock S

升级到Bernard AccuLock S易耗件
增强耐用性与寿命，保证更多的工业条件下的应用。

轻工业 ● MDX 100
工业 ● MDX-250/250 EZ-Select

工艺
- MIG (GMAW) • 药芯焊丝(FCAW)
- 脉冲MIG (GMAW-P) 配有 MDX-250/250 EZ-Select

建议使用电源

用于 MDX-100
- Millermatic® 141/211
- Multimatic® 215
- Multimatic® 220 AC/DC

建议MDX-250
- Millermatic® 212/252
- Millermatic® 255
- Multimatic® 200
- Multimatic® 255

建议MDX-250 EZ-Select
- Millermatic® 255
- Multimatic® 255

常用易耗件

AccuLock 易耗件

送丝管
LM1A-10 0.6 mm, 3.0 m长
LM2A-10 0.8-0.9 mm, 3.0 m长
LM3A-10 0.9-1.2 mm, 3.0 m长
LM1A-12 0.6, 3.0 mm, 3.7 m长
LM2A-12 0.8-0.9 mm, 3.7 m长
LM3A-12 0.9-1.2 mm, 3.7 m长
LM1A-15 0.6, 3.0 mm, 4.6 m长
LM2A-15 0.8-0.9 mm, 4.6 m长
LM3A-15 0.9-1.2 mm, 4.6 m长

分流器
D-M100 MDX-100
D-M250 MDX-250
D-MA250 MDX-250 AccuLock S 改装件

MDX-100 喷嘴 (mm)
NS-M1200B 12.7 ID, 带凸起, 黄铜
NS-M1200C 12.7 ID, 带凸起, 紫铜

MDX-250 喷嘴 (mm)
AccuLock MDX
N-M1200C 12.7 ID, 带凸起, 紫铜
N-M1218C 12.7 ID, 3.2 rec., 紫铜
N-M5800C 15.9 ID, 带凸起, 紫铜
N-M5818C 15.9 ID, 3.2 rec., 紫铜
N-M58XTC 15.9 ID, 3.2 ext., 紫铜
AccuLock S
N-A5800C 15.9 ID, 带凸起, 紫铜

导电嘴
AccuLock MDX
T-M023 0.6 mm (.023 in.)
T-M030 0.8 mm (.030 in.)
T-M035 0.9 mm (.035 in.)
T-M045 1.2 mm (.045 in.)
AccuLock S
T-A030CH 0.8 mm (.030 in.)
T-A035CH 0.9 mm (.035 in.)
T-A045CH 1.2 mm (.045 in.)

如有*其他附加需求，请访问MillerWelds.com或者联系当地经销商。*

Bernard™半自动焊枪

Miller提供握持方便质量可靠的伯纳德焊枪，为多款工业级送丝机与焊接电源而定制。

BTB风冷MIG焊枪

握持方便**Bernard BTB MIG**焊枪集以前**Q**枪、**S**枪、**T**枪特性于一体，简单灵活。



各种配置BTB MIG焊枪更优异于熟练焊工，同时提高生产率。 可选各种颈管、手柄、手控开关类型以满足焊工的舒适程度。然后可选一系列固定的易耗件以简化维护与保存成本。
见下表已配置好的部分**BTB MIG**焊枪，也可以访问**MillerWelds.com**来查阅完整清单。也可访问**BernardWelds.com/ConfigureMyGun**来配置**BTB MIG**焊枪

图示所有焊枪都配有*Miller*®导电硝与通用送丝管，带*的项目除外。
带*的项目配有*Miller*导电硝与*QUICK LOAD*® 送丝 *AutoLength*™系统。

货号	电流	电缆长度	手柄	触发器	颈管	易耗件	焊丝大小
Q3015AE8XMC	300	4.5 m (15 ft.) 工业 级	B 系列小曲 柄	标准	可旋 med. 45°	Centerfire™ (flush)	1.2 mm (.045 in.)
Q3015AE8EMC	300	4.5 m (15 ft.) 工业 级	B 系列小曲 柄	标准	可旋 med. 45°	Centerfire™	1.2 mm (.045 in.)
Q3015TE5EMC	300	4.5 m (15 ft.) 工业 级	O 系列小曲 柄	标准	可旋 med. 45°	Quik Tip™	1.2 mm (.045 in.)
Q3015AE8HMC	300	4.5 m (15 ft.) 工业 级	B 系列小曲 柄	标准	可旋 med. 45°	Centerfire™	1.3 mm (.052 in.)
Q4015AE8EMC	400	4.5 m (15 ft.) 工业 级	B 系列大曲 柄	标准	可旋 med. 45°	Centerfire™	1.2 mm (.045 in.)
Q4015TE5EMC	400	4.5 m (15 ft.)工业 级	O 系列小曲 柄	标准	可旋 med. 45°	Quik Tip™	1.2 mm (.045 in.)
Q4015VS3EML*	400	4.5 m (15 ft.) 工业 级	C 系列直 柄	标准	固定式 med. 60°	TOUGH LOCK®	1.2 mm (.045 in.)
Q4015MS3EMC	400	4.5 m (15 ft.) 工业 级	T 系列大直 柄	标准	固定式med. 60°	TOUGH LOCK®	1.2 mm (.045 in.)
Q4015AE8HMC	400	4.5 m (15 ft.) 工业 级	B 系列大曲 柄	标准	可旋 med. 45°	Centerfire™	1.3 mm (.052 in.)
Q4020MF8HMC	400	6 m (20 ft.) 工业 级	T 系列大直 柄	标准	可旋 med. 60°	Centerfire™	1.3 mm (.052 in.)
Q4015AE8IMC	400	4.5 m (15 ft.) 工业 级	B 系列大曲 柄	标准	可旋 med. 45°	Centerfire™	1.6 mm (1/16 in.)
Q4025MF8IMC	400	7.6 m (25 ft.) 工业 级	T 系列大直 柄	标准	可旋 med. 60°	Centerfire™	1.6 mm (1/16 in.)
S4025MF8IMC	400	7.6 m (25 ft.) 钢单线 圈	T 系列大直 柄	标准	可旋 med. 60°	Centerfire™	1.6 mm (1/16 in.)
Q4015MS3IMC	400	4.5 m (15 ft.) 工业 级	T 系列大直 柄	标准	固定式med. 60°	TOUGH LOCK®	1.6 mm (1/16 in.)
Q4015NS3IMC	400	4.5 m (15 ft.) 工业 级	T 系列大直 柄	锁定功 能	固定式med. 60°	TOUGH LOCK®	1.6 mm (1/16 in.)

全新! Bernard® AccuLock™ S 易耗件



安装便捷，送丝稳定
- 减少送丝管对中与间隙调节；
- 送丝管安装方便无需测量。

减少配件，提高精度
- 使用AccuLock S 易耗件可用于Bernard BTB与Miller® MDX-250 MIG焊枪，从而简化库存。

重工业

工艺
- MIG (GMAW) • 药芯焊丝(FCAW)
- 脉冲MIG (GMAW-P)

暂载率等级
- 100% 使用 CO_2
- 60% 使用混合气

建议使用送丝机
- Continuum™ 送丝机
- SuitCase® 系列
- 20与70系列送丝机

建议焊接电源
- Millermatic® 350P

常用易耗件

Centerfire 易耗件

分流器 (安培)
DS-1 200, 300, 小
D-1 400, 500, 600, 大

黄铜喷嘴 (mm)
NS-1218B 12.7 ID, 3.2 rec., 小

紫铜喷嘴 (mm)
NS-5818C 15.9 ID, 3.2 rec., 小
N-5818C 15.9 ID, 3.2 rec., 大
N-5814C 15.9 ID, 6.4 rec., 大
N-3414C 19 ID, 6.4 rec., 大

导电嘴
T-035 0 .9 mm (.035 in.)
T-045 1 .2 mm (.045 in.)
T-052 1 .4 mm (.052 in.)
T-062 1 .6 mm (1/16 in.)

Quik Tip 易耗件

分流器 (amps)
D118Q 200, 300, 400 **D114Q** 500, 600

电镀黄铜喷嘴 (mm)
N1C58Q 15.9 ID
N1C34HQ 19 ID, HD

导电嘴
T1035 0.9 mm (.035 in.)
T1045 1.2 mm (.045 in.)

TOUGH LOCK 易耗件

分流器 (安培)
404-18-25 200, 300, 400 SD
404-26-25 300, 400, 500, 600 HD

黄铜喷嘴 (mm)
401-4-62 15.9 ID, 3.2 Rec., SD
401-6-62 15. 9 ID, 3.2 Rec., HD
401-5-62 15. 9 ID, 6.4 Rec., HD
401-5-75 19 ID, 3.2 rec., HD

导电嘴
403-14-35-25 0.9 mm (.035 in.) SD
403-20-35-25 0.9 mm (.035 in.) HD
403-14-45-25 1.2 mm (.045 in.) SD
403-20-45-25 1.2 mm (.045 in.) HD
403-20-52-25 1.4 mm (.052 in.) HD
403-20-116-25 1.6 mm (1/16 in.) HD

更多详情请访问
BernardWelds.com

Bernard® 半自动焊枪

工业级烟雾抽除与药芯焊丝焊接解决方案。



烟雾抽除MIG焊枪

详见Bernard资料SP-CLA (直柄) and SP-FFE (弯柄)

保持工作环境清洁干净很重要，**Bernard**拥有可靠的烟雾抽除解决方案。在焊接位置使用两种焊枪中任何一种配 **FILTAIR**®除尘器可实现烟雾抽除。



Clean Air™ 直柄焊枪
- 可选300A, 400A, 500A, 600A的型号；
- 兼容Centerfire, Quik Tip, TOUGH LOCK易耗件；
- 人体工程学设计，轻便手柄后端可旋提高了焊工的舒适度。

Clean Air™ 弯柄焊枪
- 可选300A与400A的型号；
- 兼容Centerfire与Quik Tip易耗件；
- 小型轻便，便于操控 。



Dura-Flux™ 自保护药芯焊丝焊枪

详见Bernard资料SP-DF

针对结构钢、桥梁建设、重型设备维修等应用，**Bernard**提供两种**350A**自保护药芯焊丝焊枪

Dura-Flux焊枪（配可更换式焊接电缆套管）
- 可更换式焊接电缆套管使得维护更便捷；
- Quik Tip易耗件提供优越的热传输与电导性。

Dura-Flux焊枪（配固定式焊接电缆套管）
- 超重型单线圈焊接电缆极难扭结；
- Centerfire易耗件使用方便，高性能，起弧性能更好，低飞溅，焊接效果一致性强。

Bernard® 焊接易耗件 (剖视图)



Centerfire™ 易耗件
详见Bernard资料SP-CFC
- 放入式导电嘴(更换导电嘴与喷嘴无需工具)，更好迅速，减少停机。
- 喷嘴内飞溅防护可固定层可固定导电嘴，保护分流器，导气均匀。
- 分流器紧贴导电嘴导电性更好。



Quik Tip™ 易耗件
详见Bernard资料SP-QTC
- 快旋式导电嘴即旋即用，安装方便。
- T斜度螺纹锁紧可增加导电嘴使用寿命，实现更好的热传导与导电性。
- 固定的导电嘴位置可使用方便，保证稳定的焊接质量。



TOUGH LOCK® 易耗件
详见Bernard资料SP-TLC
- 双斜度技术保证易耗件导电嘴到颈管锁紧，从而改善焊接稳定性，正极导电性，更好的散热。
- 易耗件不易发热,提高焊接性能与使用寿命。

重工业

工艺
- MIG (GMAW) • 药芯焊丝(FCAW)
- 脉冲MIG (GMAW-P)

暂载率等级
- 100% 使用 CO_2
- 60% 使用混合气

建议使用送丝机
- Continuum™ 送丝机
- SuitCase® 系列
- 20与70系列送丝机

建议使用电源
- Millermatic® 350P

建议使用除尘器
- FILTAIR® 130

常用附件

Centerfire 易耗件

分流器 (amps)
DS-1 200, 300, 小电流
D-1 400, 500, 600, 大电流

铜喷嘴 (mm)
NS-1218B 12.7 ID, 3.2 rec., 小

紫铜喷嘴 (mm)
NS-5818C 15.9 ID, 3.2 rec., 小
N-5818C 15.9 ID, 3.2 rec., 大
N-5814C 15.9 ID, 6.4 Rec.,大
N-3414C 19 ID, 6.4 rec., 大

导电嘴
T-035 0.9 mm (.035 in.)
T-045 1.2 mm (.045 in.)
T-052 1.4 mm (.052 in.)
T-062 1.6 mm (1/16 in.)

Quik Tip 易耗件

分流器 (amps) **D118Q**
200, 300, 400 **D114Q**
500, 600

电镀紫铜喷嘴 (mm)
N1C58Q 15.9 ID
N1C34HQ 19 ID, HD

导电嘴
T1035 0.9 mm (.035 in.)
T1045 1.2 mm (.045 in.)

TOUGH LOCK 易耗件

分流器 (amps)
404-18-25 200, 300, 400 SD
404-26-25 300, 400, 500, 600 HD

紫铜喷嘴 (mm)
401-4-62 15.9 ID, 3.2 Rec., SD
401-6-62 15.9 ID, 3.2 Rec., HD
401-5-62 15.9 ID, 6.4 Rec., HD
401-5-75 19 ID, 3.2 rec., HD

导电嘴
403-14-35-25 0.9 mm (.035 in.) SD
403-20-35-25 0.9 mm (.035 in.) HD
403-14-45-25 1.2 mm (.045 in.) SD
403-20-45-25 1.2 mm (.045 in.) HD
403-20-52-25 1.4 mm (.052 in.) HD
403-20-116-25 1.6 mm (1/16 in.) HD

更多易耗件请登录BernardWelds.com或者联系当地经销 商.

Spoolmate™ 小丝盘推拉丝焊枪

稳定可靠经济实惠的推拉丝焊枪设计，应用于家用或者轻工业制造加工。



Spoolmate 100 包括手提焊枪盒、焊枪、电缆、备用导电嘴、喷嘴、焊丝(焊丝单独销售).

Spoolmate 100

轻工业级焊枪
用于4043系列铝焊丝焊接，暂载率30%时，焊接电流135A。
3.7 m (12 ft.) 直连式电缆
配有重型应力释放弹簧装置，保护电缆，使用方便。
双V型槽驱动轮配备可调应力控制装置
保证不同焊丝送丝稳定。
透明罩焊丝盘托架
保护焊丝的同时可以看到焊丝盘
包括手提盒，备用导电嘴与喷嘴。



Spoolmate 150

轻工业级焊枪
用于4000或5000系列铝焊丝焊接，暂载率60%时，焊接电流150A。
6 m (20 ft.) 直连式电缆
配有重型应力释放弹簧装置，保护电缆，使用方便。
重型枪管
双V型槽驱动轮配备可调盈利控制装置
保证不同焊丝送丝稳定。
透明罩焊丝盘托架保护焊丝同时可用看到焊丝盘。



Spoolmate 200

轻工业级焊枪
用于 4000或5000系铝焊丝焊接，暂载率60%时，焊接电流160A。
6 m (20 ft.) 焊接与控制电缆
配有应力释放弹簧装置与护套，保护电缆，使用方便。
焊枪上调整送丝速度 设置简单。
简易开启送丝总成
双级扳机配有内置气阀可实现提前与滞后送气。
无需工具枪管拆装方便
更换方便，标配重型枪管，选配可选三种枪管。



Spoolmate 3035

轻工业级焊枪
用于4000或5000系铝焊丝焊接，暂载率60%时，焊接电流150A 。
6 m (20 ft.)焊接与控制电缆
配有应力释放弹簧装置与护套，保护电缆，使用方便。
重量轻
焊工操作更均衡
透明罩焊丝盘托架保护焊丝同时可以看到焊丝盘。
枪管总成易于更换。

轻工业 CV DC
用于CV直流电源

工艺
- MIG (GMAW) 用于铝焊丝或其他合金软焊丝
- MIG (GMAW) 用于硬丝

建议Spoolmate 100使用电源
- Millermatic® 141
- Millermatic® 190
- Millermatic® 211
- Multimatic™ 20
- Multimatic™ 215
- Syncrowave® 210 – 需配MIG附件包 (301254)

建议Spoolmate 150使用电源
- Millermatic® 211
- Multimatic™ 200 对MF364047N序列号有效
- Multimatic™ 215
- Syncrowave® 210 – 需配MIG附件包(301254)

建议Spoolmate 200使用电源
- Millermatic® 212 Auto-Set™
- Millermatic® 252

建议Spoolmate 3035使用电源
- 直径接老式Millermatic 210/212 分接头电压机型
- Millermatic® 141/190/211 – 需配SGA 100 控制 (043856)
- Bobcat™ 225 – 需配 SGA 100C 控制(043857)

常用附件

用于 Spoolmate 200
- 45度枪管 300591
- 229 mm (9 in.) 加长枪管 300592
- 127 mm (5 in.) 枪管 243385
- Spoolmatic 适配器电缆 195287 可接入 Millermatic 210 and 212 (非Auto-Set机型).

用于 Spoolmate 3035
- SGA 100 043856
- SGA 100C 043857
- 重型枪管 195375

机型/ 货号	焊接电流等级	送丝速度	焊丝类型与直径范围	最大焊丝盘直径	尺寸	净重（含电缆）
Spoolmate 100 (300371)	135 A，30% 暂载率	1.7-15.9 m/min. (5-625 ipm) 送丝速度取决于所用电源	**铝焊丝** 0.8-0.9 mm (.030-.035 in.) **碳钢实芯丝**0.6-0.9 mm (.023-.035 in.) **不锈钢焊丝**0.6-0.9 mm (.023-.035 in.)	102 mm (4 in.)	H: 291 mm (11.5 in.) W: 76 mm (3 in.) L: 330 mm (13 in.)	2.7 kg (6 lb.) 4.1 kg (9 lb.) 含底座
Spoolmate 150 (301272)	150 A，60% 暂载率	2.9-18.1 m/min. (115-715 ipm) 送丝速度取决于所用电源	**铝焊丝** 0.8-0.9 mm (.030-.035 in.) **碳钢实芯丝**0.8-0.9 mm (.030-.035 in.) **不锈钢焊丝** 0.8-0.9 mm (.030-.035 in.)	102 mm (4 in.)	H: 291 mm (11.5 in.) W: 76 mm (3 in.) L: 318 mm (12.5 in.)	3.2 kg (7.3 lb.)
Spoolmate 200 (300497)	160 A，60% 暂载率	1.8-22.2m/min. (70-875ipm)	**铝焊丝** 0.8-0.9 mm (.030-.035 in.) **碳钢实芯丝**0.6-0.9 mm (.023-.035 in.) **不锈钢焊丝** 0.6-0.9 mm (.023-.035 in.)	102 mm (4 in.)	H: 229 mm (9 in.) W: 64 mm (2.5 in.) L: 368 mm (14.5 in.)	5 kg (11 lb.)
Spoolmate 3035 (195016)	150 A，60% 暂载率, 200 A， 60%暂载率 （选配重载枪管）	2.9-18.1 m/min. (115-715 ipm)	**铝焊丝** 0.8-0.9 mm (.030-.035 in.) **碳钢实芯丝**0.6-0.9 mm (.023-.035 in.) **不锈钢焊丝** 0.6-0.9 mm (.023-.035 in.)	102 mm (4 in.)	H: 291 mm (11.5 in.) W: 57 mm (2.25 in.) L: 203 mm (8 in.)	4.1 kg (9.1 lb.)

Spoolmatic™ 焊丝盘焊枪

工业级应用便携式铝焊送丝系统。



PORTABLE!

Spoolmatic

集成的小盘丝
可旋180度，**方便焊工灵活与舒服操作。**
可选4.6 或 9 m(15 or 30 ft.) 电缆长度
灵活应用于车间与野外。
双极扳机带内置气阀
可提前送气，减少置换管路的用气量。
枪柄处送丝速度调节与可倒转驱动轮
节省时间与成本。
快速更换单旋即紧的导电嘴
焊接性能优越，更换便捷。



Spoolmatic Pro（附加特性）

焊丝应力设置 4000或5000系列焊材应力设置可保证最好的送丝性能与电弧稳定性。
更耐用的电机与驱动设计 提高了送丝性与电弧稳定性 ，同时减少停机时间与维护成本。
送丝总成开启便捷，无工具拆装式枪管
通过简单的更换驱动轮与枪管或者无需拆解焊枪即可进行日常保养维护，减少了服务时间。
旋转方便,自定位枪管
可更好的进入狭小位置，防止漏气，更好的电流转换。枪管在 XR-Aluma-Pro™ 与 XR™-Pistol-Pro 焊枪上通用。
枪管可选不同长度与角度
标准枪管不适合的时候有备选方案 。

*Spoolmatic Pro *需要送丝套装* (230708)*送*1.6mm (1/16in.)*焊丝*。

工业级 CV DC
用于CC/CV直流焊接电源。

工艺
- MIG (GMAW) 用于铝焊丝与其他合金软焊丝
- MIG(GMAW) 用于实芯
- 脉冲MIG(GMAW-P) 可选脉冲焊接电源

建议焊接电源
- Millermatic®12 Auto-Set™
- Millermatic® 252
- Millermatic® 350P/350P铝焊 — 除了Spoolmatic Pro
- Shopmate™ 300 DX
- Bobcat™系列 — 需配 WC-115A 与接触器(137546011)

这些电源需配 WC-24 控制(137549)
- AlumaPower™ MPa
- CP-302
- Deltaweld® 系列
- Invision™ MPa
- Dimension™ 系列
- XMT® 系列
- Trailblazer® 系列

常用附件
- WC-115A 137546
- WC-15A配接触器137546011
- WC-24 137549

机型/ 货号	焊接电流等级	送丝速度	焊丝类型与直径范围	最大焊丝盘直径	尺寸	焊枪净重
Spoolmatic (195156) 4.5 m (15 ft.) 电缆 (130831) 9 m (30 ft.) 电缆	200 A，100% 暂载率	1.8–22.2 m/min. (70–875 ipm) 送丝速度取决于所用 Millermatic的控制	**铝焊丝*** 0.8–1.6 mm (.030–1/16 in.) 硬丝 0.8–1.1 mm (.030–.045 in.)	102 mm (4 in.)	H: 260 mm (10.25 in.) W: 64 mm (2.5 in.) L: 384 mm (15.125 in.)	1.3 kg (2.9 lb.)
Spoolmatic Pro (301147) 4.5 m (15 ft.) 电缆 (301148) 9 m (30 ft.) 电缆	200 A，100% 暂载率	1.8–23 m/min. (70–900 ipm) 送丝速度取决于所用 Millermatic的控制			H: 273 mm (10.75 in.) W: 64 mm (2.5 in.) L: 390 mm (15.375 in.)	1.4 kg (3.0 lb.)



***Miller* 焊材推荐**

HOBART FILLER METALS

焊材在任何焊接项目中都是关键的一部分，它们变成了部分产品,选择正确的焊材可影响外观与焊接质量。下载Hobart免费app，选择焊材会更简单，Android™ 与 Apple® 设备均可下载， app功能包括：

- 铝材、碳钢、不锈钢焊接的推荐
- 计算焊材使用量
- 热输入量计算
- 耐磨堆焊参考

下载焊材选型与计算app

XR™ 推拉丝焊枪

XR-Aluma-Pro与XR-Pistol焊枪需要配合XRControl, XR-AlumaFeed或者Millermatic系统使用以提供最好的铝焊推拉丝应用。



便携式

快拆式螺纹安装360度可旋枪管可有不同角度与长度
针对位置很难操作的焊接也没问题。超过30种类型可供选择以满足应用与焊工喜好。

焊丝应力设置(除XR-Pistol以外).
4000或5000系列焊材的应力设置可保证最好的送丝性能与电弧稳定性。

重载结构设计
所有内部元件设计旨为保证长久使用的性能与精确送丝性能。

XR-Aluma-Pro™轻型焊枪

最轻的鹅颈式焊枪，配备后置扳机可完成位置很难操作的焊接。

XR-Aluma-Pro™ 焊枪

耐久性专家级焊枪拥有同级别最高暂载率。

送丝总成开启便捷，无工具拆装式枪管
通过简单的更换驱动轮与枪管或者无需拆解焊枪进行常规保养维护，减少了服务时间。



XR™-Pistol焊枪

性能稳定经济划算，应用于轻工业与中级工业级应用。



XR™-Pistol-Pro焊枪

优越的铝焊特性，应用于重工业级应用。

最耐久电机与驱动设计
提高了送丝性能与电弧稳定性，同时帮助减少了停机时间与维护成本。

送丝总成开启便捷，无工具拆装式枪管
通过简单的更换驱动轮与枪管或者无需拆解焊枪进行常规保养维护，减少了服务时间。

工业 ● XR-Aluma-Pro轻型
重工业 ● XR-Aluma-Pro与所有Pistol型号

CC/CV DC 用于CC/CV直流电源

工艺
- MIG (GMAW)用于铝焊(其他焊丝配单独订购硬丝组件)
- 脉冲MIG (GMAW-P)用于选配脉冲电源

建议送丝机与控制
- XR-AlumaFeed®300509, CE
- XR™S 控制器300601, CE

建议焊接电源
- Millermatic® 252
- Millermatic® 350P/350P铝焊

这些电源需配 XR-AlumaFeed或XRControl
Deltaweld® 系列
Invision™MPa
XMT®系列
Trailblazer®系列

常用附件
- 硬丝送丝管套装 198377

*取决于控制盒或所用 Millermatic设备**需要送丝组件 (230708)送1.6 mm (1/16in.)焊丝。

机型	电缆长度 4.6m (15ft.)	7.6m (25ft.)	9 m (30ft.)	10.6m (35ft.)	焊接电流等级	送丝速度*	焊丝类型与直径范围	尺寸	焊枪净重
XR-Aluma-Pro轻型 风冷	—	(300948)	—	—	175 A, 60% 暂载率	1.8 -23m/min. (70 -900ipm)	铝焊丝 0.8 - 1.2mm(.030- .047in.)	H:102 mm (4in.) W: 48 mm (1.9in.) L:381 mm (15in.)	0.9kg(2.0lb.)
XR-Aluma-Pro(风冷)	(300000)	(300001)	—	(300264)	300 A, 100% 暂载率	1.8 -23m/min. (70 -900ipm)	铝焊丝** 0.8 - 1.6mm(.030- 1/16in.)	H:127 mm (5in.) W: 64 mm (2.5in.) L:432 mm (17in.)	1.1kg(2.5lb.)
XR-Aluma-Pro(水冷)	(300003),CE	(300004),CE	—	(300265),CE	400 A, 100% 暂载率				1.3kg(2.9lb.)
XR-Pistol(风冷)	(198127),CE	—	(198128),CE	—	200 A, 100% 暂载率	1.8 -22.2m/min. (70 -875ipm)	铝焊丝 0.8 - 1.6mm(.030- 1/16in.)	H:187 mm (7.375in.) W: 48 mm (1.875in.) L:270 mm (10.625in.)	1 kg (2.2lb.)
XR-Pistol(水冷)	(198129),CE	—	(198130),CE	—	400 A, 100% 暂载率				1.1kg(2.4lb.)
XR-Pistol-Pro(风冷)	(300782)	(300783)	—	(300784)	200 A, 100% 暂载率	1.8 -23m/min. (70 -900ipm)	铝焊丝** 0.8 - 1.6mm(.030- 1/16in.)		1 kg (2.2lb.)
XR-Pistol-Pro(水冷)	(300786)	(300787)	—	(300788)	400 A, 100% 暂载率				1.1kg(2.4lb.)

XR™ 控制器

用于制造与加工的标准铝焊送丝系统，含控制盒与推拉丝焊枪，对于较难送丝的焊丝效果更佳。



便携式!

包含0.9mm(.035in.)与工厂安装好的1.2mm(3/64 in.)送丝轮，需单独订购1.6mm(1/16 in.)控制盒驱动轮组件包(195591)。

XR-S

此推拉丝送丝机应用于工业领域，简单易用经济划算

大扭矩送丝电机推拉丝式设计提供持续性的焊丝推力的同时焊枪电机控制送丝速度。电机协同控制进行精准送丝，避免了焊丝划伤与变形。

数显表
保证预设与查看实际送丝速度与电压时的准确性。

两步四步切换长时间不停焊接防止手上疲劳。

可调式慢送丝控制
允许精准调节起弧，减少焊丝撞击与电弧飘散，避免导电嘴回烧。

XR-D (附加特性)

增加了基本的可设置调节焊接时序控制，包括提前送气、滞后送气、起收弧，进而提高焊接质量。

重工业 CC/CV DC
用于CC/CV直流电源。

工艺
- MIG (GMAW) 用于铝焊丝或者其他合金软金属
- 脉冲MIG (GMAW-P)需配脉冲电源

建议使用焊枪
- 推拉丝焊枪

建议使用电源
- Deltaweld® 系列
- Invision™ MPa
- XMT® 系列
- Trailblazer® 系列

常用附件
- 延长电缆
- PSA-2 控制
- 气体流量计组件 246127

机型/货号	供电	送丝速度	焊丝类型与直径范围	最大焊丝盘直径	尺寸	净重
XR-S(300601), CE XR-AlumaFeed(300509), CE	24 VAC,50/60或100 Hz	1.3–23 m/min. (50–900ipm)	**铝焊丝** 0.8–1.6 mm (.030–1/16 in.) 需要送丝组件 (195591)送1.6 mm (1/16 in.) 焊丝。	305 mm (12 in.)	H: 406 mm (16 in.) W: 235 mm (9.25 in.) D: 540 mm (21.25 in.)	19.2 kg (42.5 lb.)

铝焊送丝 – 选择合适的焊枪

推丝焊枪	升级	小丝盘推拉丝焊枪	升级	推拉丝焊枪
				
众所熟知的标准MIG焊枪，仅用于不经常铝焊的应用场合。 • 在通常工业制造中的典型应用使用实芯硬焊丝与药芯焊丝； • 铝焊应用场合焊枪长度应该控制在3.7 m (12 ft.)以下，而且需选用正确的铝焊专用送丝管与易耗件。		小丝盘集成在焊枪上实现铝焊更好的送丝，对于维修与小型工种效果极好。 • 相比推拉丝焊枪前期投入更少； • 可用于许多焊接电源； • 轻便易用； • 熔覆受焊丝盘尺寸限制。		工业生产的首选焊枪，拥有最好的综合铝焊送丝性能。 • 经久耐用； • 起弧与焊接性能极好； • 较大的电流等级； • 可选风冷或水冷型号； • 需配套专用送丝机一起使用。	

Dynasty® 280 DX 带 CV 特性

一个轻便的多功能焊接套装.
专为需要多功能解决方案且具有卓越电弧性能的工业应用而设计.



Dynasty 280 DX 与 ArcReach SuitCase 8 (需单独订购).

ArcReach® SuitCase 送丝机 与**CV**输出电源配对，使该装置具有**MIG**工艺能力。

AUTO-LINE™ TECHNOLOGY 允许任何等级的输入电压 (208–575 V)，且不需要人工跳线，操作便利，对不清洁或者不稳定的电网来说是一个理想的选择。

Blue Lightning™ 高频起弧： 无需接触引弧，相对于传统的高频引弧来说，能够保证更稳定可靠的起弧。

脉冲 TIG 可用于增加熔池搅拌、电弧稳定性和行进速度，同时减少热输入和变形量。

Fan-On-Demand™ 温控冷却，风扇只在需要时启动，减少噪音、降低能耗、减少污染物进入机器内部。

Cooler-On-Demand™ 功能仅在需要时操作辅助冷却系统，减少噪音、能源消耗和通过冷却器的空气污染物。

工业 ● CC/CV AC/DC 3相 1相

工艺
- TIG (GTAW) • 脉冲 TIG (GTAW-P)
- MIG (GMAW) • 药芯焊丝焊(FCAW)
- 焊条手工焊 • (SMAW) 碳弧气焊 (CAC-A)

随机带
- 2.4 m (8 ft.) 电源线 (没有插头)
- 两个 50 mm 快速插头
- 快速参考指南

最常用配件
- ArcReach® SuitCase® 送丝机
  8 301457 / 12 301456 / 12RC 301121
- Small Runner™ 小车 301318
- Coolmate™ 1.3 300972
- TIG套装 A-150:
  301311 w/RCCS-14 手控开关
  301309 w/RFCS-14 HD 脚踏开关
  A-200:
  301550 w/RCCS-14 手控开关
  301549 w/RFCS-14 HD 脚踏开关
- Weldcraft™ 水冷焊枪套装
  300185 W-250 (WP-20)
  300990 W-280 (WP-280)
  301268 W-375
- 遥控器

物料号	焊接工艺	输入电源	焊接输出范围	60% 暂载率时额定输出	额定负载输出时的电流输入 50/60 Hz 208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW	最大空载电压	外形尺寸	净重
(907514008) 仅电源, **CE**	TIG	三相	1–280 (DC) 2–280 (AC)	250 A at 20 V	21	19	11	9	7	7.6	7.3	60 VDC (11 VDC)	H: 346 mm (13.6 in.) W: 219 mm (8.6 in.) D: 569 mm (22.5 in.)	25 kg (55 lb.)
		单相		250 A at 20 V	35	32	18	16	13	7.3	7.1			
	焊条手工焊	三相	5–280 A	250 A at 30 V	–	–	14	13	10	9.9	9.6			
		单相		180 A at 27.2 V	32	21	–	–	–	6.7	6.5			
	MIG (GMAW)/ 药芯焊丝焊 (FCAW)	三相	14–28 V	250 A at 26.5 V	–	–	13	11	9	9.2	8.9			
		单相		200 A at 24 V	31	29	–	–	–	6.5	6.3			

Dimension™ 系列

100%暂载率的工业电源在各种行业的苛刻多功能应用中提供经过长时间测试的可靠性能。



Dimension 静态图

所有机型特性:

- **直流多功能多工序，** 电弧性能优异；
- **数字仪表，** 焊接时显示焊接电压和电流值，在恒压模式下显示预设电压。
- **线电压补偿**以应对输入电压波动达。
- **高效电源利用，** 为您的投资提供额外回报。
- **15A, 115-VAC 双插座**用于辅助工具。
- **Hot Start™ 热引弧技术**，使难焊焊条的引弧变得易如反掌。
- **电弧控制**
  用于焊条手工焊，解决在局促空间内焊接时的焊条粘连问题，使操作者具有更大的灵活性。

重工业 ● CC/CV DC 3相

工艺
- MIG (GMAW) • 药芯焊丝焊(FCAW)
- 焊条手工焊 (SMAW) • TIG (GTAW)
- 碳弧气割/刨 (CAC-A)
  (Dimension 562: 7.5 mm [5/16 in.] 碳棒)
  (Dimension 812: 9.5 mm [3/8 in.] 碳棒)

最常用配件
- SuitCase® 送丝机
- 70 系列送丝机
- 标准行走机构 042886
- 标准气瓶架 042887
- 工业MIG 4/0 套件 300390
  包含Smith® 流量计带 3 m (10 ft.) 气管, 3 m (10 ft.) 4/0 送丝机焊接电缆带插头, 及4.6 m (15 ft.) 接地电缆和600A C型夹钳.
- 延长电缆
- Bernard™ 和 Tregaskiss™ MIG 焊枪

Model	物料号	焊接模式	电流/电压范围	额定输出	最大空载电压	净重 (仅电源)
Dimension 562	**562 (907360)** 380/400/440 V, 50/60 Hz, **CE**	CC	20-565 A	450 A at 38 VDC, 100% duty cycle	65 VDC	192 kg (424 lb.)
		CV	10-38 V		43 VDC	
Dimension 812	**812 (907361)** 380/400/440 V, 50/60 Hz, **CE**	CC	50-815 A	650 A at 44 VDC, 100% duty cycle	72 VDC	247 kg (545 lb.)
		CV	10-65 V		67 VDC	

Dimension™ 650 and 650 ArcReach®

为恶劣工况环境研发，能量输出集中、精确



Dimension 650 ArcReach 电源和 ArcReach SuitCase 12 送丝机 和 ArcReach Stick/TIG 遥控器 (不是标准配置套装).

ArcReach®

不需要控制电缆即可远程控制电源。ArcReach系统让您不需要走到电源旁，只在SuitCase送丝机或手弧、TIG遥控器上就能调节焊接参数。

不需要购买其他的控制电缆，不需要维护、安装或拆卸控制电缆，节省时间和金钱。

注意: Dimension 650 ArcReach 不支持新的电缆长度补偿(CLC™) 和焊接时调整(AWW™) 功能或ArcReach Smart 送丝机.

全铝构造帮助机器抵抗腐蚀、延长使用寿命；

特有的保护型输入电感保护机器性能和可靠性免受输入电源干扰；

风洞技术保护内部器件，极大地提高可靠性；

温控风冷技术降低能量损耗、提高可靠性；

厚板焊接能量足，薄板焊接精度高；从薄板到厚板，各种焊接工艺都有很好的焊接表现。

使用焊条和焊丝时都能控制电弧，在难以焊接的材料和焊位不当的应用中更容易实 现微调；

尺寸、重量同时减小，使其移动更方便，但焊接性能比笨重的老款机器要好。

Dimension650重量为Dimension652的三分之一，占地面积减小40%。

高能效和极好的功率因数意味着可以用更少的电量完成更多的工作。Dimension 650使用的电流比Dimension 812少32%。

重工业 ● CC/CV DC 3 Phase

工艺
- MIG (GMAW)
- 药芯焊丝 (FCAW)
- 手工电弧焊 (SMAW)
- TIG (GTAW)
- 埋弧焊 (SAW)
- 碳弧切割与气刨(CAC-A)

最常用附件



图示：4单元组合架

- Dimension 650 组合架
  2单元组合架 #907 702
  4单元组合架 #907 701
  组合架包含2台或4台460V输入的Dimension650电源
- Dimension 650 ArcReach 组合架
  2单元组合架 #907 687
  4单元组合架 #907 688
  组合架包含2台或4台460V输入的Dimension650ArcReach电源
- ArcReach® SuitCase® 送丝机
  8 301457
  12 301456
  12RC 301121
- 70 系列送丝机
- ArcReach Stick/TIG 遥控 301325
- Bernard™ MIG 焊枪
- 带气瓶托架的移动载车 300408
- 工业MIG 4/0 套装 (带接线端子) 300390
- 扩展控制电缆
  242208025 7.6 m (25 ft.)
  242208050 15 m (50 ft.)
  242208080 24.4 m (80 ft.)

型号/订货号	焊接电流电压范围	额定输出	额定输出时输入电流，50/60Hz 380V	460V	KVA	KW	最大开路电压	外形尺寸(包含吊耳)	净重
Dimension 650 (907618) 380/400 V, **CE**	CC 模式: 10-815 A CV 模式: 10-44 V SAW 模式: 10-65 V	650 A at 44 VDC, 100% 暂载率	53.2	42.8	34	30.7	87 VDC	H: 716 mm (28.187 in.) W: 424 mm (16.687 in.) D: 803 mm (31.625 in.)	158 lb. (71.7 kg)
Dimension 650 ArcReach (907617001) 380/460 V 仅电源									

XMT® 系列

可移动性强和卓越的多工艺电弧性能使XMT家族成为工业领域最受喜爱产品，XMT家族有许多种型号电源，总能找到一款适合您的解决方案。



XMT 350　　XMT 450

输入电源选择

AUTO-LINE™ TECHNOLOGY 350机型允许接入230–575VAC/单相或三相任一输入电源，且不需要手动连接，为任意环境下工作提供便利，是不稳定和受污染电网输入时理想的解决方案。

标准连接(450 机型), 可用作三相400V.

专业焊机的先进功能

Adaptive Hot Start™
自适应热引弧技术使得电焊条焊接极易引弧而无需特别设置。

无论是手工焊还是半自动焊，多样的电弧控制方法使焊机适应高难度材料的焊接和特殊位置的焊接。

Lift-Arc™
提升引弧技术, TIG焊无需高频, 采用接触提升引弧而能最大程度减少钨极污染。

Insight Core™ 焊接数据处理系统
14芯接口机型适应的InsightCore焊接数据处理系统可采集统计焊接电流、电压、**燃弧时间和百分比。**

可靠性

特别的风道设计，保护电路板和电子元件免受污染；大大提高设备可靠性。

Fan-On-Demand™
温控冷却，风扇只在需要时启动，减少噪音、降低能耗、减少污染物进入机器内部。

友好的操作界面

选择开关方式减少了设置步骤组合而不减少任何功能特点。

超级坚固的聚碳酸酯复合物前面板防护罩，保护前面板控制部分免遭损坏。

两只大的数字表更方便查看，容易预设焊接输出。

二次输出连接器选择

Dinse或Tweco(350型）二次输出连接器为焊接输出提供高品质焊接连接。（注：随设备配置2只Dinse连接器，Tweco连接器须单独订购）

450机型采用螺栓螺柱连接。

14芯航插提供与米勒送丝机的快速、直接连接，具备电压远控功能。

选择合适的XMT机器型号

	350 Amp		450 Amp	
	XMT 350 CC/CV	XMT 350 MPa	XMT 450 CC/CV	XMT 450 MPa
输入电源	3相或单相		3相	
输入电压范围	Auto-Line (230-575 V)		(230/460 V) 或 575 V	
焊接输出	350 A at 34 VDC (3相输入，60%暂载率)		提升 → 450 A at 38 VDC (3相输入，100%暂载率)	
碳弧气刨	Rated: 1/4 in. (6.4 mm)		提升 → Rated: 5/16 in. (7.9 mm)	
净重	80 lb. (36.3 kg)		122 lb. (55.3 kg)	
输出连接	Dinse or Tweco	Dinse or Tweco	1/2 in. 螺纹	
脉冲 **MIG**	–	提升 → Yes	–	提升 → Yes
14芯连接	Yes	Yes	Yes	Yes
InsightCore能力 (需InsightCore 14芯模块)	Yes	Yes	Yes	Yes
ArcReach™	Factory option (pg 14)	–	Factory option (pg 14)	–

XMT® 350 CC/CV 及 450 CC/CV

这是一款灵活简便的产品，它具有多功能焊机的核心特性，同时具有很强的便利性：它可以通过14芯接口连接Spool小丝盘一体式焊枪、送丝机和遥控器。

更强劲的输出，更强大的焊接能力。XMT350比XMT304的输出能力提高了24%，能使用更大直径的焊丝或焊条；XMT450在碳弧气刨时，输 出提高43%。



XMT® 350 MPa 及 450 MPa

内置脉冲焊接程序，增强了焊接普通碳钢、高强钢和铝合金的性能。

脉冲焊接程序减小了热影响区，可进行全位置焊，能焊接厚板加薄板，还适合填缝。焊速更快、熔深更大。

SharpArc® 电弧锥度控制强化了脉冲MIG焊性能：有效控制弧柱锐度，改善熔池流动性、确保焊缝美观。

使用70系列送丝机或 XR-AlumaFeed®送丝机时的附加特性

一元化脉冲MIG:
当调高或调低送丝速度时，
脉冲参数也随之自动改变，
使焊接能量始终匹配送丝速度，
不必人工改变其它参数。



Profile Pulse™ 成形脉冲技术，即双脉冲技术。
不必摆动焊枪，
就能使MIG缝得到鱼鳞纹效果。
通过调节双脉冲的频率，可以改变鱼鳞纹的大小，得到您满意的效果。



可以安装并使用Insight Core™焊接参数处理系统。使用MPA Plus送丝机后，焊丝熔敷率也可以被添加到InsightCore里面。

重工业 CC CV DC 3 Phase

工艺
- MIG (GMAW) • 脉冲 MIG (GMAW-P)*
- 手工焊条焊 (SMAW) • TIG (GTAW)
- 药芯焊丝焊 (FCAW)
- 碳弧切割及气刨 (CAC-A) (碳棒– 350: 6 mm, 450: 8 mm)

** 仅 XMT MPa 机型.*

常用配件
- XR-AlumaFeed®送丝机
- SuitCase® 送丝机
- 70 Series 送丝机
- XR™ Control送丝机
- 通用移动装置
- MIGRunner™ 小车 195445
- 气瓶架移动装置 300408
- Coolmate™ 冷却系统
- 工业 MIG 4/0 套装 300405 (Dinse) 300390 (Lugs)
- 防护罩(仅XMT 350机型) 195478
- 气阀套件 195286 XMT 350 300928 XMT 450

型号/订货号	输入电源	电流/电压范围	额定输出	额定输出时的电流输入 60 Hz 208V 230V 400V 460V 575V KVA KW	最大空载电压	外形尺寸	净重
XMT 350 CC/CV (Dinse) **(907161012)** Auto-Line 有辅助电源 50/60 Hz, **CE**	3相	5-425 A 10-38 V	350 A at 34 VDC, 60% 暂载率	40.4 36.1 20.6 17.8 14.1 14.2 13.6	75 VDC	H: 432 mm (17 in.) W: 318 mm (12.5 in.) D: 610 mm (24 in.)	36.3 kg (80 lb.)
XMT 350 MPa(Dinse，除特殊说明外) **(907366002)** 有辅助电源 50/60 Hz, **CE**	单相	5-425 A 10-38 V	300 A at 32 VDC, 60% 暂载率	60.8 54.6 29.7 24.5 19.9 11.7 11.2			
XMT 450 CC/CV **(907525)** 400 V 有辅助电源, 50/60 Hz, **CE**	3相	15-600A 10-38 V	450 A at 38 VDC, 100% 暂载率	– 51 – 27.6 24.4 22 18.9	90 VDC	H: 438 mm (17.25 in.) W: 368 mm (14.5 in.) D: 689 mm (27.125 in.)	55.3 kg (122 lb.)
XMT 450 MPa **(907468)** 400 V, 有辅助电源, 50/60 Hz, **CE**				– 51 – 27.6 23.6 21.6 18.3 (575V时23.5KVA)			

XMT® 350 FieldPro™ 系统



上排左至右: ArcReach SuitCase 12 送丝机, XMT 350 FieldPro 电源, XMT 350 FieldPro 带极性反转电源 和 ArcReach Smart 送丝机.
下排左至右: ArcReach Stick/TIG 遥控 and ArcReach Stick/TIG 带极性反转遥控.

新!

电源和遥控器的极性反转模式，适用于极性变化频繁的管道和模块组装。

ArcReach

每年，过时的焊接设备迫使操作人员从焊接点到焊机间来回走很多路，浪费了大量生产时间和利润。

采用ArcReach技术的焊接系统可以让操作者在没有控制电缆的情况下，通过送丝机或远程控制，直接在焊接点调整焊接参数，从而最大限度地延长焊接作业时间，提高安全性，并对企业效益产生影响。

不用来回走动. 焊接!

提高焊接生产力和效率

电缆长度补偿 (CLC™) 根据焊接电缆长度自动调整以确保焊接操作员设置的电压输出，哪怕离焊接电源有几十米距离。

AUTO-LINE™ TECHNOLOGY 为了便于携带和可靠性, Auto-Line 允许接入208-575VAC/单相或三相任一输入电源，且不需要手动连接，为任意环境下工作提供便利，是不稳定和受污染电网输入时理想的解决方案。

Auto-Bind™ 通过现有的焊接电缆，在系统上电时自动建立焊接电源与送丝机之间的唯一连接。

出色的电弧性能

通常的焊接缺陷最小化， 可以通过特定停弧程序来消除热影响区外的电弧冲击。

Regulated Metal Deposition (RMD®) 和脉冲 MIG 得到了充分的认可和支持，使操作人员能够在现场使用这些先进的工艺，以实现更快、更高效的焊接。

增加正常运行时间

提供您需要的性能。 XMT 350 FieldPro焊机和Arcreach送丝机和遥控器已得到广泛的现场验证。

风洞技术.™ 内部气流保护电气元件和PC板免受粉尘、和飞溅物及其他的影响,极大地提高了可靠性。

消除与维护或更换容易损坏的控制线相关的费用, 因为焊接电缆直接用于在送丝机和电源之间传递焊接参数。

改善焊接工位安全

减少滑倒、绊倒或摔倒受伤的可能性， 因为Arcreach技术允许焊接操作人员在送丝机或远程位置进行参数更改，而不必穿过多层杂乱的工作场所返回电源。

兼容性最大化

最大限度地提高焊机兼容性并获得Arcreach的益处。
当您将XMT 350 FieldPro焊机和Arcreach送丝机与其他Arcreach兼容产品配对时。

更多的操作控制

焊接操作人员可以在焊接时进行调整 (AWW™) 以在电弧打开时更改焊接参数。

很容易避免其他焊工无意中更改参数， 因为当ArcReach送丝机接入到XMT电源时，XMT电源的面板控件被锁定，所有控制都在送丝机上进行。

更快地返回到上一个焊接工艺， 断开ArcReach附件，电源就会恢复到以前的设置。

减少使用错误焊接工艺的可能性,
因为Auto Process Select™（焊接工艺自动选择系统）根据焊接附件的极性自动将电源设置为正确的焊接工艺。



XMT® 450 CC/CV ArcReach®



注意：XMT 450 cc/cv ArcReach不支持电缆长度补偿（CLC™）和焊接时 调整（AWW™）功能或ArcReach Smart 送丝机。

焊接工艺自动选择系统.™ 如果检测到焊丝电极正极性，系统自动更改为MIG/FCAW（有气体），如果检测到焊丝电极负极性，则系统自动更改为FCAW（无气体），当送丝机和XMT之间建立ArcReach通信时，系统自动更改为FCAW（无气体），从而减少了访问电源的需要。

自动返回面板设置. 当ArcReach通信终止时，系统自动返回到XMT设置。例如，如果将XMT设置为以550安培电流刨削，并且连接了ArcReach送丝机，则XMT将进入MIG/FCAW过程。如果送丝机断开，XMT将返回到以前的设置（以550安培电流刨削）。

Auto-Bind™ 通过现有的焊接电缆，在系统上电时自动建立焊接电源与送丝机之间的唯一连接。

操作人员可以在送丝机上精确设置电弧电压， 并使用送丝机上的数字仪表监测送丝到焊缝的实际电弧电压和电流。这消除了在遵守焊接程序时的猜测。

XMT的远程覆盖。 当ArcReach送丝机连接到XMT 450 ArcReach时，送丝机具有完全控制功能，并且禁用XMT控制功能，防止焊接操作员以外的人员发生意外变化。

XMT 焊机架

坚固的焊机架搭载多台XMT电源，便于运输和保护设备，适合野外焊接作业。



XMT 350 FieldPro 焊机架展示.

灵活的解决方案. XMT 的灵活性使得它适合很多种系统机架，机架上每台电源可胜任不同的现场任务，增加机群的利用率，最大化发挥设备价值。

安装方便. 通过一根主电源线即可连接到输入电源,隔绝野外高压电.

机器型号	物料号	输入电源
XMT 350 FieldPro	**4-Pack Rack (907739)** **6-Pack Rack (907740)**	230-575 V, 3相. *(保险丝为 460/575 V)*
XMT 350 FieldPro Polarity Reversing	**4-Pack Rack (907742)** **6-Pack Rack (907741)**	230-575 V, 3相. *(保险丝为 460/575 V)*
XMT 450 CC/CV ArcReach	**4-Pack Rack (907700)**	230/460 V, 3相. *(保险丝为 460 V)*

**可选115V辅助电源为冷却系统等提供10安培断路器保护电 源*
***使用6英规输入电源线(8英规电源线与机组配套)时，暂载率低于规定 值*

重工业 CC/CV DC 3 Phase 1 Phase *XMT 450 仅可用三相.*

工艺

- MIG (GMAW) 脉冲 MIG (GMAW-P)*
- 手工焊条焊 (SMAW) • TIG (GTAW)
- 药芯焊丝焊 (FCAW) . RMD *
- 碳弧切割及气刨 (CAC-A) (碳棒– 350: 6.4 mm, 450: 7.9 mm)

**XMT 350 FieldPro 仅与 ArcReach Smart 送丝机配套时*

手工焊条焊/TIG

- XMT 350 FieldPro 电源
- ArcReach Stick/TIG 遥控器

MIG/药芯焊丝焊

- XMT 350 FieldPro 电源
- ArcReach SuitCase 12 送丝机和 Bernard® BTB 焊枪 300 A

RMD/脉冲

- XMT 350 FieldPro 电源
- ArcReach Smart 送丝机和Bernard® PipeWorx 300-15 MIG 焊枪

最常用配件

- XR-AlumaFeed® 300509
- SuitCase® 送丝机
- ArcReach® Smart 送丝机 (仅XMT 350 FieldPro 电源用)
- 20 和 70 系列送丝机
- Spoolmatic®/ WC-24
- XR™S Control
- ArcReach® Stick/TIG 遥控器 301325
- ArcReach® Stick/TIG 遥控器带反极性 300934 (仅XMT 350 FieldPro 带反极性电源专用)

	型号/物料编号	输入电源	电流/电压范围	额定焊接输出	额定输出时的电流输入, 60 Hz 208 V 230 V 400 V 460 V 575 V KVA KW	最大空载电压	外形尺寸	净重
350 A	**XMT 350 FieldPro Power Source only** **(907730001)** 208-400 V with Dinse, **CE**	3相	5-425 A 10-38V	350 A at 34 VDC, 60% 暂载率	40.4 36.1 20.6 17.8 14.1 14.2 13.6	75 VDC	H: 432 mm (17 in.) W: 318 mm (12.5 in.) D: 610 mm (24 in.)	42.2 kg (93 lb.)
		1相	5-425 A 10-38 V	300 A at 32 VDC, 60% 暂载率**	60.8 54.6 29.7 24.5 19.9 11.7 11.2			
	XMT 350 FieldPro with Polarity Reversing Power Source only **(907731001)** 208-400 V with Dinse, **CE**	3相	5-425 A 10-38V	350 A at 34 VDC, 60% 暂载率	40.4 36.1 20.6 17.8 14.1 14.2 13.6	75 VDC	H: 432 mm (17 in.) W: 318 mm (12.5 in.) D: 610 mm (24 in.)	42.2 kg (93 lb.)
		1相	5-425 A 10-38V	300 A at 32 VDC, 60% 暂载率**	60.8 54.6 29.7 24.5 19.9 11.7 11.2			
450 A	**XMT 450 CC/CV ArcReach** (1/2 in. stud) **(907481004)** 230/460 V w/auxiliary power*	3相	15-600 A 10-38 V	450 A at 38 VDC, 100% 暂载率	– 51 – 27.6 24.4 22 18.9	90 VDC	H: 438 mm (17.25 in.) W: 368 mm (14.5 in.) D: 689 mm (27.125 in.)	55.3 kg (122 lb.)

送丝机 型号/物料编号	输入电源	输入焊接回路额定值	送丝速度	焊丝线径类型和容量	最大焊丝盘尺寸容量	外形尺寸	净重
ArcReach Suitcase 8 **(301457), CE**	开路时工作电压和电弧电压：14-48 VDC/110 max. OCV	330 A at 60% 暂载率	1.3-19.8 mpm (50-780 ipm) 取决于电弧电压	**实芯焊丝** 0.6-1.4 mm (.023-.052 in.) **药芯焊丝** 0.8-2.0 mm (.030-5/64 in.)	203 mm (8 in.), 6.4 kg (14 lb.)	H: 324 mm (12.75 in.) W: 184 mm (7.25 in.) D: 457 mm (18 in.)	13 kg (28 lb.)
ArcReach Suitcase 12 **(301456), CE**	开路时工作电压和电弧电压：：14-48 VDC/110 max. OCV	425 A at 60% 暂载率	1.3-19.8 mpm (50-780 ipm) 取决于电弧电压	**实芯焊丝** 0.6-1.4 mm (.023-.052 in.) **药芯焊丝** 0.8-2.0 mm (.030-5/64 in.)	305 mm (12 in.), 20 kg (45 lb.)	H: 394 mm (15.5 in.) W: 229 mm (9 in.) D: 533 mm (21 in.)	15.9 kg (35 lb.)
FieldPro Smart Feeder **(301177)** Dinse, **CE** **(300935)** Tweco® **(300935002)** Tweco® w/flowmeter	开路时工作电压和电弧电压：：14-48 VDC/110 max. OCV*	275 A at 60% 暂载率	50-500 ipm (1.3-12.7 mpm) 取决于电弧电压	.035-.045 in. (0.9-1.1 mm)	305 mm (12 in.), 15 kg (33 lb.)	H: 457 mm (18 in.) W: 330 mm (13 in.) D: 546 mm (21.5 in.)	23 kg (50 lb.)

DONT WALK WELD™

焊接，不用来回走！

ArcReach® 焊接系统



走动越多，成本越高！

现有状态将每年每工位多花费数万元成本还会浪费数以百计的生产时间！

当您使用 **Miller®** 含有 **ArcReach®** 技术的产品时,焊工可以做更多的事！还有您的生意可以赚更多的钱！

如今，投资**ArcReach®**技术可以节省大量时间。



它做什么: 采用**ArcReach**技术，无需控制电缆即可远程调节焊接参数;参数变化通过焊接电缆发送到电源。

它的作用: ArcReach 技术为焊工节省了多次往返于电源的行走，节省了时间，提高了生产率，确保了安全性，提高了焊接质量。

更高 生产力

焊工每年要花250个小时在电源间来回走动。取消这些步行将增加11,250元的生产时间。

更多 焊接时间

ArcReach® 技术提高电弧持续时间，还有 AWW™ 技术可让焊工在送丝机或遥控器上进行调整。

少量 设置时间

选择 ArcReach 机器拥有电缆长度补偿 (CLC™)功能: 它根据焊接电缆长度调整电压，以缩短设置时间。

降低 风险

走到电源的次数越少，滑倒、绊倒或摔倒受伤的可能性就越小。



更好 焊接质量

因为没有必要来回电源过多的设置最佳参数， ArcReach 技术意味着更好的焊接质量。

ArcReach 电源





ARCREACH 插入式电源

Dimension™ 650 ArcReach® *
XMT® 350 FieldPro™ 系统
XMT® 350 FieldPro™ 带极性反转系统

适用于恶劣的环境和广泛的输出要求。特殊的电弧性能最大限度地提高焊接质量，最小化缺陷，自动选择极性、输出端和焊接参数。

XMT 450 CC/CV ArcReach☒

便携性和出色的电弧性能，具有灵活性和简单性。

ARCREACH 发动机驱动电源

Trailblazer® 325 带ArcReach® **
Big Blue® ArcReach® 机型**

比竞争对手更小更轻，具有无与伦比的电弧性能。解决焊接、气刨和辅助电源需要高输出的棘手工作。

不支持新的电缆长度补偿（CLC）和焊接时调整（AWW）功能或 ArcReach Smart**送丝机.*
***不支持新的电缆长度补偿（CLC）和焊接时调整（AWW）功能.*

ArcReach 可选配件



ARCREACH 送丝机

ArcReach® SuitCase® 送丝机

适用于所有 ArcReach电源. MIG and 药芯焊丝焊接应用. 具有远程电压控制和 Auto-Process Select™（自动工艺选择）功能.

ArcReach® Smart 送丝机

用于XMT®350 FieldPro™和ArcReach发电机驱动电源. 适用于距离电源60m的RMD®和脉冲 MIG 焊接；有助于减少焊接故障和消除一些不锈钢和铬钼应用上的背衬气体。



ARCREACH 焊条手工焊/氩弧焊 遥控器

ArcReach® 焊条手工焊/氩弧焊 遥控器 301325

*适用于除带极性反转 的XMT 350 FieldPro 外的所有ArcReach 电源. 具有远程电流控制、焊条电弧控制 和*Auto-Process Select™（自动工艺选择）功能.

ArcReach® 带极性反转的焊条手工焊/氩弧焊 遥控器 300934

仅适用带极性反转 的 **XMT®350 FieldPro™** *电源。提供与XMT 350 FieldPro相同的所有功能，极性反转距离电源数十米，包括工艺转换和电流调整--无特殊电缆 。*

PipePro® XC 焊接系统

专为满足管道应用的苛刻要求而设计。
系统经过优化，配合使用**Hobart®Fabshield®**系列自保护药芯焊丝提供出色的电弧性能。



图示：PipeWorx 400XC 电源与可选的PipePro XC 送丝机带 Bernard PipePro Dura-Flux 焊枪 、PipePro XC RMD 送丝机带 Bernard PipeWorx 250-15 焊枪.

重工业 CC/CV DC 3 Phase

工艺
- Stick (SMAW) • MIG (GMAW)
- Flux-cored (FCAW) • RMD

最常用配件
- Bernard™ PipePro Dura-Flux™ 焊枪
  301011 3 m (10 ft.)
- Bernard™ PipeWorx™焊枪
  195399 4.6 m (15 ft.) 250-15
  195400 4.6 m (15 ft.) 300-15
- 送丝机控制线缆
  (每套系统需要一个)
  300845 10 m (32 ft.)
  301039 25 m (82 ft.)
- RHC-14 遥控器
  242211020 6 m (20 ft.)
  242211100 30.5 m (100 ft.)
- 电压反馈线
  300947 5 m (16 ft.)
  300461 7.6 m (25 ft.)
  300462 15.2 m (50 ft.)

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE 无线手控 300430

电源特性

PipeWorx 400XC 电源 能够完成自简单的焊条手工焊（SMAW)到先进的 RMD® 焊接.
在简化焊接培训的同时，对电弧性能和易用性进行了优化，以提供高质量和生产率.

- **温度**-电源额定值基于50°C环境。
- **湿度**-符合IP23标准；水平控制板封装。
- **冲击和振动**-电源底座设计有减震架，以减少安装在牵引车上时的振动。
- **粉尘** – Wind Tunnel Technology™ 可在需要冷却的部件（而非电子电路）上循环空气；Fan-On-Demand™ 冷却系统仅在需要时工作，这减少了机器中空气污染物的数量。

配备有读卡器，为将来提供新的功能。

- 存储所有焊接工艺的焊接参数
- 允许将来使用自定义程序
- 提供范围锁定
- 提供Accu-Power(瞬时功率显示)
- 以文本文件格式提供诊断信息和操作信息

送丝机特性

PipePro XC 送丝机 专门设计用于与 PipePro 400XC 电源一起运行的，用于在管道上进行填充和盖面焊接的药芯自保护焊接工艺；
使用Hobart Fabshield 系列药芯自保护焊丝使得焊接工艺最优化，是最经济的解决方案。

PipePro XC RMD 送丝机 与PipePro 400XC 电源一起使用时可以提供最多功能的焊接解决方案；它可以提供MIG和RMD（实心和金属粉芯焊丝）和药芯（自保护或气体保护焊丝）。所有焊接工艺都针对管道焊接进行了优化。

焊枪特性

Bernard PipePro Dura-Flux 焊枪 是与PipePro 400XC 系统一起为陆上管道自保护药芯焊丝应用而专门设计，该枪具有一个双序开关，以确保两套焊接参数-送丝速度和电压的随时切换。

Bernard PipeWorx 250-15 焊枪 由焊工设计，可大幅减少疲劳和提高根部焊道上熔池的可见度。

Bernard PipeWorx 300-15 焊枪 为根焊、填充及盖面焊接提供了一个重型解决方案。

型号/物料编号	焊接模式/工艺	电流/电压范围	额定焊接输出 100% 暂载率	IP 等级	额定输出时的电流输入, 50/60 Hz 380 V 400 V	KVA 380 V 400 V	KW 380 V 400 V	最大空载电压	外形尺寸	净重
PipePro 400XC (907675) 380/400 V, **CE**	CC: Stick	40-350 A	350 A at 34 VDC	IP23	23.5 22.7	15.7 15.9	13.2 13.2	80 VDC	H: 375 mm (14.75 in.) W: 464 mm (18.25 in.) D: 686 mm (27 in.)	56.7 kg (125 lb.)
	CV: MIG/flux-cored	10-39 V	400 A at 34 VDC		27.1 25.7					

送丝机/ 物料编号	输入电源	额定焊接输出	IP 等级	送丝速度	焊丝线径范围	最大焊丝盘尺寸	外形尺寸	净重
PipePro XC (300794), CE SuitCase XC RMD (300844), CE	24 VAC, 9 A	100 V, 500 A at 100% duty cycle	IP23	1.3-12.7 mpm (50-500 ipm)	0.9-2.0 mm (.035-5/64in.)	15 kg (33 lb.)	H: 438 mm (17.25 in.) W: 203 mm (8 in.) D: 508 mm (20 in.)	15.2 kg (33.5 lb.)

PipeWorx 400 焊接系统

管道预制车间生产的最佳选择



图示:PipeWorx 400 焊接系统、 焊丝及保护气体需单独 订购。

简单的工艺设置
- 前面板是由焊工为焊工设计的；
- 仅需要基本的几部就可设置一套新的焊接工艺，这直接减少了培训的时间，并将设置错误的几率降到最低；
- 存储功能为每一种工艺存储了4套焊接参数：焊条手工焊、直流 TIG、 MIG (在送丝机的左右两侧) –不需要人工记录焊接参数。

真正的多功能焊机
- 优化的工艺能提供出色的电弧表现和稳定性，尤其是对管道焊接的根焊、填充和盖面；
- RMD® 和脉冲 MIG 技术提高质量和生产效率。

快速的工艺转换
- 只需按动一个工艺选择开关就可以选择焊接程序；
- 减少了设定时间，降低了因电缆连接错误而造成的返工；
- PipeWorx “快速切换”技术自动选择焊接工艺、极性、电缆输出、气阀、以及用户设定的焊接参数。

单一的系统设计
- 一台机器来执行所有的管道焊接需要；
- 专门为管道焊接而简化及优化设计。

PipeWorx FieldPro 系统的先进技术

RMD® (受控金属熔覆)
- 更好的根焊质量
- 平静稳定的电弧
- 极少的飞溅
- 错边的要求更低
- 减少焊工培训时间
- 冷搭接和未熔合情况减少，降低返工率
- 无需热焊道
- **一些不锈钢应用中，可以不需要背面气体保护!**



RMD carbon steel

PipeWorx 内存卡, Accu-Power 300667
显示焊接时的瞬态功率，符合 ASME的有关要求：在使用复杂波形的焊接工艺时，计算热输入量。(RMD 和脉冲 MIG).

脉冲 MIG
- 比传统的脉冲喷射过渡更小的热输入
- 更短的弧长
- 窄弧锥
- 改善焊趾处的熔合和填充:
  - 更快的焊接速度
  - 更高的熔覆效率



脉冲MIG 不锈钢焊道

- 更少的培训时间，因为脉冲 MIG:
  - 几乎消除了电弧漂移
  - 熔池更容易控制
  - 焊接变化自动补偿
- 与 RMD一起使用时,可以使用一种焊丝和一种气体完成所有工序。

重工业 CC/CV DC 3 Phase

工艺
- 焊条手工焊(SMAW)•直流 TIG (GTAW)
- MIG (GMAW) • 药芯焊丝焊(FCAW)
- RMD • 脉冲 MIG (GMAW-P)
- 碳弧气刨/割 (CAC-A)

PipeWorx 系统包括 (单独订购)
- PipeWorx 400 带电缆挂钩的电源 (907534)
- 带送丝轮的双头送丝机(300949)
- 两把4.6 m (15 ft.) PipeWorx 300 焊枪 (195400)
- 带气瓶架和手柄的行走机构 (300368)
- 电缆套装带 7.6 m (25 ft.) 电压反馈线 (300367)

最常用配件
- Bernard™ PipeWorx™ 焊枪
  195399 4.6 m (15 ft.) 250-15
  195400 4.6 m (15 ft.) 300-15



- **PipeWorx 400 Insight 监视模块** 301304
- 组合电缆套件
  300454 7.6 m (25 ft.)
  300456 15.2 m (50 ft.)
- PipeWorx 冷却器 300370
- 脚踏开关支架 300676
- DSS-9 双工艺开关 071833
- RFCS-14 HD 194744

型号/物料编号	焊接模式/工艺	电流/电压范围	额定输出 100% 暂载率	额定输出时的电流输入, 50/60 Hz 380 V 400 V	KVA 380 V 400 V	KW 380 V 400 V	最大空载电压	外形尺寸	净重
PipeWorx 400 (907534) 380/400 V, **CE**	CC: Stick	40-400 A	400 A at 36 VDC	26.3 25.5	17.6 17.8	16.5 16.5	90 VDC	H: 724 mm (28.5 in.) W: 495 mm (19.5 in.) D: 806 mm (31.75 in.)	102 kg (225 lb.)
	CC/DC: TIG	10-350 A	350 A at 24 VDC	19 18.1	12.4 12.5	9.7 9.8			
	CV: MIG/flux-cored	10-44 V	400 A at 34 VDC	27.1 25.7	18.0 18.0	15.5 15.6			

送丝机/ 物料编号	输入电源	额定焊接输出	送丝速度	焊丝线径范围	最大焊丝盘尺寸	外形尺寸	净重
PipeWorx Dual 送丝机 (300950), CE	24 VAC, 11 A	100 V, 750 A 100% 暂载率	1.3-19.8 m/min. (50-780 ipm)	0.9-1.6 mm (.035-.062 in.)	27 kg (60 lb.)	H: 356 mm (14 in.) W: 483 mm (19 in.) D: 737 mm (29 in.)	41 kg (90 lb.)



产品指南

	分类	TIG	脉冲 TIG	焊条手工焊	碳弧气刨	MIG/药芯焊丝焊	最大焊条直径 E6010/11	E6013	E7018	E7024	碳棒	材料板厚范围 (TIG)	焊接电流范围	脉冲能力	净重	发电机要求	
Maxstar® 161 中国大陆地区不销售此机型			◉				5/32 in.	1/8 in.	1/8 in.	3/32 in.	–	.02 0-3/16in.	5-160 A	0-150 PPS (STH 机型)	5.9 kg (13 lb.)	5.3 kW	直流 (钢)
Maxstar® 210			◉				3/16 in.	3/16 in.	5/32 in.	5/32 in.	–	.002-1/4 in.	1-210 A	0.1-250 PPS (基础机型) 0.1-500 PPS (DX 机型)	17.2 kg (38 lb.)	9 kW	
Maxstar® 280							7/32 in.	3/16 in.	3/16 in.	3/16 in.	3/16 in.	.00 4-3/8in.	1-280 A	0.1-250 PPS (基础机型) 0.1-500 PPS (DX 机型)	21.3 kg (47 lb.)	11 kW	
Maxstar® 400							5/16 in.	5/16 in.	1/4 in.	1/4 in.	1/4 in.	.01 2-5/8in.	3-400 A	0. 1-5,000PPS	61 kg (134 lb.)	20 kW	
Maxstar® 800							5/16 in.	5/16 in.	5/16 in.	5/16 in.	3/8 in.	.020-1 in.	5-800 A	0. 1-5,000PPS	90 kg (198 lb.)	45 kW	
Diversion™ 180 中国大陆地区不销售此机型							–	–	–	–	–	.030-3/16 in. (铝合金) .025-3/16 in. (钢)	10-180 A	–	23 kg (50 lb.)	5.5 kW	交/直流 (铝合金/钢)
Syncrowave® 210 Runner 中国大陆地区不销售此机型							5/32 in.	1/8 in.	1/8 in.	3/32 in.	–	.020-1/4 in. (铝合金/钢)	5-210 A	0.1-150 PPS	61 kg (133.5 lb.)	6 kW	
Dynasty® 210							3/16 in.	3/16 in.	5/32 in.	5/32 in.	–	.012-1/4 in. (铝合金) .002-1/4 in. (钢)	2-210 A (交流) 1-210 A (直流)	0.1-250 PPS (基础, 仅直流) 0.1-500 PPS (DX 机型)	21.3 kg (47 lb.)	9 kW	
Dynasty® 280							7/32 in.	3/16 in.	3/16 in.	3/16 in.	3/16 in.	.012-3/8 in. (铝合金) .004-3/8 in. (钢)	2-280 A (交流) 1-280 A (直流)	0.1-250 PPS (基础, 仅直流) 0.1-500 PPS (DX 机型)	23.6 kg (52 lb.)	12.5 kW	
Dynasty® 400							5/16 in.	5/16 in.	1/4 in.	1/4 in.	1/4 in.	.015-5/8 in. (铝合金) .012-5/8 in. (钢)	3-400 A	0.1-500 PPS (交流) 0.1-5,000 PPS (直流)	61 kg (134 lb.)	20 kW	
Dynasty® 800							5/16 in.	5/16 in.	5/16 in.	5/16 in.	3/8 in.	.020-1 in. (铝合金/钢)	5-800 A	0.1-500 PPS (交流) 0.1-5,000 PPS (直流)	198 lb. (90 kg)	50 kW	
Syncrowave® 250 DX			◉				1/4 in.	1/4 in.	7/32 in.	3/16 in.	3/16 in.	.015-3/8 in. (铝合金) .012-1/2 in. (钢)	3-310 A	0.25-10 PPS (选配)	172 kg (378 lb.)	22 kW	
Syncrowave® 350 LX							5/16 in.	5/16 in.	1/4 in.	1/4 in.	1/4 in.	.015-1/2 in. (铝合金) .012-5/8 in. (钢)	3-400 A	0.25-10 PPS	225 kg (496 lb.)	30 kW	

产品密钥　分类: 轻工业　工业　重工业　　能力: 所有机型　◉部分机型

Syncrowave® 250 DX 和 350 LX

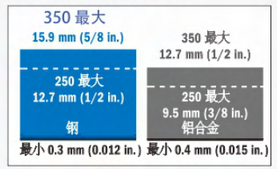
交/直流 TIG 和焊条手工电弧焊

全球第一款传统的方波TIG电源，其性能已经经过几十年的验证.



Syncrowave 250　　Syncrowave 350

TIG 焊接能力



WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

带有交流平衡的方波输出:
可调的熔深和清理功能，提高铝合金焊接时的电弧稳定性，有助于消除钨极污染和电弧漂移;

120V辅助电源插座:
为冷却系统或小工具预留;

Syncro Start™定制引弧技术:
根据钨极直径和应用，选择软起弧、中性引弧或者热起弧;

高频引弧:
非接触引弧方式，避免钨极和母材受污染;

双数显表:
快速便捷地查看预设电流和实际的焊接电流与电压;

可调的滞后停气时间:
0-50秒可调，避免钨极氧化，保护收弧区的焊缝金属;

Coolmate™ 3CS 冷却器 (上图350机型有图示)： 3加仑容量的冷却系统，水流指示器可提示您水箱是否运转，内置过滤器，防止外来物质进入焊枪电缆;

上道工艺记忆:
变极性时自动记忆上道工艺参数;

线电压补偿:
当输入电压波动±10 %时，保持稳定输出;

Lift-Arc™ 提升引弧:
直流起弧时无需高频就可以方便起弧。

重工 ● CC AC/DC 1 DC Phase

工艺
- TIG (GTAW) • 焊条手工焊(SMAW)
- 脉冲 TIG (GTAW-P) (250 DX选配)
- 碳弧气刨 (CAC-A)

随机带有
- 2个50 mm 快速插头

注意 不带电源线

最常用配件
- 无线脚控开关 300429
- 脉冲发生器模块 300548 (仅250 DX机型，350 LX已为标准配置)
  脉冲功能在焊薄板时可以减少熔池的热输入，并冷却熔池，减小母材变形；每秒脉冲次数：0.25 - 10 次。
- 时序模块 300547 (250 DX/350 LX)
  起弧电流可以调到低于或者高于焊接电流，调节电流下坡时间和熄弧电流，便于填充弧坑，另外还增加了TIG点焊功能。

AC/D

机型/物料编号	焊接电流范围	额定输出	额定输出时的输入电流, 50/60 Hz 200 V	230 V	460 V	575 V	KVA	KW	最大空载电压	焊接电源外形尺寸	焊接电源净重
Syncrowave 250 DX **(907516)** 220/400/440/520 V, 50/60 Hz, **IEC**	3-310	200 A 28 V, 60% 暂载率	–	77	38	31	17.6	8.6	80 VDC	H: 921 mm (36.25 in.) W: 572 mm (22.5 in.) D: 635 mm (25 in.)	172 kg (378 lb.)
		250 A 30 V, 40% 暂载率	110	96	48	38	22	11.8			
Syncrowave 350 LX **(907517)** 220/400/440/520 V, 50/60 Hz, **IEC**	3-400	300 A 32 V, 60% 暂载率	–	110	55	42	25	10.6	80 VDC	H: 921 mm (36.25 in.) W: 572 mm (22.5 in.) D: 635 mm (25 in.)	225 kg (496 lb.)
		350 A 34 V, 40% 暂载率	146	128	65	50	29.5	13.7			

Maxstar® 和 Dynasty® 210 DX/280 DX



WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

210 DX TIG 焊接能力

最大 6.4 mm (1/4 in.)	最大 6.4 mm (1/4 in.)
钢	铝合金 (仅Dynasty)
最小 0.05 mm (0.002 in.)	最小 0.3 mm (0.012 in.)

280 DX TIG 焊接能力

最大 9.5 mm (3/8 in.)	最大9.5 mm (3/8 in.)
钢	铝合金 (仅Dynasty)
最小 0.1 mm (0.004 in.)	仅 0.3 mm (0.012 in.)

重工业 ● CC AC/DC 3 1 Maxstar 仅直流

工艺
- TIG (GTAW) • 焊条手工焊 (SMAW)
- 脉冲 TIG (GTAW-P)
- 碳弧气焊 (CAC-A) w/280 机型

随机带有
- 2.4 m (8 ft.) 电源线 (不带插头)
- 两个 50 mm 快速插头

最常用配件
- 2轮推车 300971
- Small Runner™ 小车 301318
- Coolmate™ 1.3 300972
- 冷却液 043810
- 遥控器
  043688 RCCS-14 手控开关
  300429 无线脚踏开关
- TIG 套件包
  301311 w/ RCCS-14 手控开关
  301309 w/ RFCS-14 HD 脚踏开关

AUTO-LINE TECHNOLOGY 允许任何等级的输入电压(210机型: 120-480 V, 280 机型: 208-575 V)且不需要人工跨线，操作便利，对不清洁或者不稳定的电网来说是一个理想的选择。

Blue Lightning™ 高频起弧：
无需接触引弧，相对于传统的高频引弧来说，能够保证更稳定可靠的起弧。

Lift-Arc™提升引弧技术：
在不使用高频引弧的情况下，无论是交流还是直流均可以实现接触起弧。

Hot Start™ 热启动自适应控制技术：
起弧方便，避免起弧时焊条粘连。

Auto-postflow 自动滞后延时停气：
根据设定电流值大小自动计算延时送气时间，无需自行设定滞后停气时间。

Pro-Set™ 预置功能：
避免了设置参数时的盲目性，根据你想要的焊接速度，通过预设置功能可以方便准确的设置各项参数，简单的选择焊接特点并调节，各项预设参数就会显示在面板上。

Sleep timer 定时关机：
如果它处于空闲状态一段设定的时间，这种可编程功能可切断机器电源。

Update and expand 可升级扩展：
前面板的数据卡存储端口提供轻松升级软件、扩展产品功能的能力。

Cooler power supply (CPS)：
为 Coolmate™ 1.3冷却水箱预留的120V辅助电源插座.

Cooler-On-Demand™ 控制辅助冷却系统在需要时才启动，减小噪音、节能、避免吸入过多的污染物堵塞冷却通道。
仅限 Maxstar/Dynasty 280 DX 机型.

Dynasty 焊机扩展了交流 TIG功能和如下新增特性：

波形： 优化方波、软方波、正弦波、三角波。

平衡控制： 提供了阴极雾化（清理氧化膜）的可调性，这对于提供铝合金焊缝的焊接质量至关重要。

波形频率： 可以控制电弧的锥度，还可以提高电弧的挺度。

Dynasty 280 DX 带 Insight 机型

旨在提供智能焊接： Dynasty 280 DX 带 Insight机型包含 Insight Core™ (标准配置) 和 Insight Centerpoint™ (选配) 焊接信息管理系统，这些系统有助于焊接操作提高质量、保留焊接记录、提高生产率和管理成本。

*输入电压为208V时，输出电流和暂载率请参阅用户手册 。**焊条手工焊和Lift-Arc™ TIG起弧时，自动感应低空载电压。.

	机型/物料号	焊接工艺	输入电源	焊接电流范围	60% 暂载率下额定输出	额定输出时的输入电流, 50/60 Hz 120 V	208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW	最大空载电压	外形尺寸	净重
直流 Maxsta	Maxstar 210 DX (907684001), CE	TIG	3-相	1-210	210 A at 18.4 V	–	14	–	7	–	–	5.2	4.9	80 VDC (11 VDC**)	H: 346 mm (13.6 in.) W: 219 mm (8.6 in.) 210 D: 495 mm (19.5 in.) 280 D: 569 mm (22.5 in.)	17.2 kg (38 lb.)
			1-相	1-210	210 A at 18.4 V	–	24	–	12	–	–	4.9	4.9			
			1-相 (120 V)	1-150	125 A at 15 V	22	–	–	–	–	–	2.6	2.6			
		Stick	3-相	5-210	160 A at 26.4 V	–	15	–	8	–	–	5.5	5.2			
			1-相	5-210	160 A at 26.4 V	–	26	–	13	–	–	5.3	5.3			
			1-相 (120 V)	5-100	90 A at 23.6 V	23	–	–	–	–	–	2.8	2.8			
	Maxstar 280 DX (907539002), CE	TIG	3-相	1-280	235 A at 19.4 V	–	17	15	9	7	6	6.2	6.0	60 VDC (11 VDC**)		22.7 kg (50 lb.)
			1-相	1-280	235 A at 19.4 V*	–	28	26	15	13	10	6.0	6.0			
		Stick	3-相	5-280	200 A at 28 V	–	20	18	10	9	7	7.2	7.0			
			1-相	5-280	180 A at 27.2 V*	–	30	27	15	13	10	6.2	6.2			
交/直流 Dynast	Dynasty 210 (907685) (907685002) with CPS Dynasty 210 DX (907686) (907686002), with CPS (907686003), CE	TIG	3-相	1-210	210 A at 18.4 V	–	14	–	7	–	–	5.2	4.9	80 VDC (11 VDC**)	H: 346 mm (13.6 in.) W: 219 mm (8.6 in.) D: 569 mm (22.5 in)	22.7 kg (50 lb.)
			1-相	1-210	210 A at 18.4 V	–	24	–	12	–	–	4.9	4.9			
			1-相 (120 V)	1-150	125 A at 15 V	22	–	–	–	–	–	2.6	2.6			
		Stick	3-相	5-210	160 A at 26.4 V	–	15	–	8	–	–	5.5	5.2			
			1-相	5-210	160 A at 26.4 V	–	26	–	13	–	–	5.3	5.3			
			1-相 (120 V)	5-100	90 A at 23.6 V	23	–	–	–	–	–	2.8	2.8			
	Dynasty 280 (907550) (907537) with CPS Dynasty 280 DX (907551) (907514) with CPS (907514002), CE	TIG	3-相	1-280 (DC) 2-280 (AC)	250 A at 20 V	–	21	19	11	9	7	7	9.3	60 VDC (11 VDC**)		25 kg (55 lb.)
			1-相		250 A at 20 V*	–	35	32	18	16	18	7.3	7.1			
		Stick	3相	5-280	250 A at 30 V	–	22	20	14	13	10	9.9	9.6			
			1-相		180 A at 27.2 V*	–	32	29	–	–	–	6.7	6.5			

Maxstar® 和 Dynasty® 400 / 800



TIG 焊接能力

800 最大 25.4 mm (1 in.)	800 最大 25.4 mm (1 in.)
400 最大 15.9 mm (5/8 in.)	400 最大 15.9 mm (5/8 in.)
钢	铝合金 (仅Dynasty)
400 最小 0.3 mm (0.012 in.)	400 最小 0.4 mm (0.015 in.)
800 最小 0.5 mm (0.020 in.)	800 最小 0.5 mm (0.020 in.)

AUTO-LINE TECHNOLOGY 允许任何等级的输入电压 (208-575 V)，且不需要人工跨线，操作便利，对不清洁或者不稳定的电网来说是一个理想的选择。

仪表校准允许对数字仪表进行校准以进行认证。

Cooler Power Supply (CPS)
为Coolmate™ 3.5冷却水箱预留的120V辅助电源插座.

Wind Tunnel Technology™
特别的风道设计，保护电路板和电子元件免受污染；大大提高设备可靠性。

Fan-On-Demand™
温控冷却，风扇只在需要时启动，减少噪音、降低能耗、减少污染物进入机器内部。

Lift-Arc™ 提供交流或直流电弧启动而不使用高频。

Blue Lightning™ 高频起弧：
无需接触引弧，相对于传统的高频引弧来说，能够保证更稳定可靠的起弧。

Program memory 程序存储器
具有九个独立的程序存储器，用于维护/保存参数。

Auto-postflow 自动滞后延时停气：
根据设定电流值大小自动计算延时送气时间，无需自行设定滞后停气时间。

交流 TIG 功能

独立的振幅/电流控制允许独立设置EP和EN电流，以精确控制工件和电极的热输入。

平衡控制：
提供了阴极雾化（清理氧化膜）的可调性，这对于提供铝合金焊缝的焊接质量至关重要；这些机型提供扩展范围。

波形频率：
可以控制电弧的锥度，还可以提高电弧的挺度。

交流波形

高级方波
迅速凝固熔池、熔深大、焊速快。

柔和方波
电弧柔和，熔池控制能力强、湿润性好。

正弦波
改良的传统交流波形，湿润性很好。

三角波
显著减少热输入，适用于铝薄板高速焊。

直流TIG功能

电弧精细平稳
但不失强大功率，非常适合精密焊接以及高强度焊。

脉冲
可以增加熔池搅动、电弧稳定和焊接速度，同时减少热量输入和变形；这些机型提供扩展范围。

重工业 ● CC AC/DC 3 1 Maxstar 仅直流

工艺
- TIG (GTAW) •焊条手工焊 (SMAW)
- 脉冲 TIG (GTAW-P)
- 碳弧气焊 (CAC-A)

400 机型随机所带
- 2.4 m (8 ft.) 电源线 (没有插头)
- 2个 50 mm 快速插头 (400)
- 设置视频和参考指南

注意: 800 机型不包含电源 线

最常用配件
- Runner™ 小车 300244
- Coolmate™ 3.5 300245
- 冷却液 043810
- 遥控器
  043688 RCCS-14 手控开关
  194744 RFCS-14 HD 脚踏开关
  300429 无线脚踏开关

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

交/直流 焊条电弧特性

DIG 推力控制
为特定的应用和电极，允许电弧特性的变化；降低DIG推力设置可为如E7018提供平稳电弧；增加DIG推力设置可为如E6010提供强有穿透力的电弧。

Hot Start™
热启弧功能防止焊条粘连。

交流频率
当焊条交流焊时，交流频率控制增加了额外的稳定性。

焊条手工焊和Lift-Arc™ TIG起弧时，自动感应低空载电压 。

	机型/物料号	焊接工艺	输入电源	焊接电流范围	额定输出	额定输出时的输入电流, 50/60 Hz 208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW	最大空载电压	外观尺寸	净重
直流 Maxsta	Maxstar 400 (907716002), CE	TIG/stick	3-相	3-400	300 A at 32 V, 60% 暂载率	33	30	17	15	12	12.0	11.5	75 VDC (10-15 VDC*)	H: 629 mm (24.75 in.) W: 349 mm (13.75 in.) D: 559 mm (22 in.)	61 kg (135 lb.)
			1-相	3-400	225 A at 29 V, 60% 暂载率	41	37	–	19	15	8.6	8.2			
	Maxstar 800 (907718002), CE	TIG/stick	3-相	5-800	600 A at 44 V, 60% 暂载率	89	80	46	40	32	32	31	75 VDC (10-15 VDC*)	H: 876 mm (34.5 in.) W: 349 mm (13.75 in.) D: 559 mm (22 in.)	90 kg (198 lb.)
交/直流 Dynast	Dynasty 400 (907717002), CE	TIG/stick	3-相	3-400	300 A at 32 V, 60% 暂载率	35	32	16	16	13	12.7	12.1	60 VDC (11 VDC*)	H: 629 mm (24.75 in.) W: 349 mm (13.75 in.) D: 559 mm (22 in.)	61 kg (135 lb.)
			1-相	3-400	225 A at 29 V, 60% 暂载率	47	43	–	21	17	9.8	9.1			
	Dynasty 800 (907719002), CE	TIG/stick	3-相	5-800	600 A at 44 V, 60% 暂载率	97	88	51	44	35	35	34	75 VDC (10-15 VDC*)	H: 34.5 in. (876 mm) W: 349 mm (13.75 in.) D: 559 mm (22 in.)	90 kg (198 lb.)



左图 1：精细电弧，0.05mm薄板焊缝对接
2：精细电弧，0.2mm不锈钢管插接
3：强劲电弧，连续2小时圆周堆焊
4：镍基合金对接，0.2mm板厚，0.5mm焊丝，长度4.7米
5：变极性脉冲铝焊，8mm板厚，75分钟后的钨极形状

应用 \ 配置	小电流精密焊接专机	小电流精密焊接机器人	中等电流焊接专机
焊接电源	Maxstar210 或 Maxstar280	Maxstar210 或 Maxstar280	Maxstar400
焊接电源（焊铝	Dynasty210 或 Dayasty280	Dynasty210 或 Dayasty280	Dynasty400
自动化接口	离散量自动化接口软件卡	Modbus 自动化接口软件卡	离散量自动化接口 或Modbus自动化接口软件卡
弧长控制器	ALC-701-6 弧长控制器	ALC-701-1 弧长控制器	ALC-701-6 弧长控制器
送丝机	CWF-50A 送丝机 + WGP-1	CWF-50A 送丝机 + WGP-3	CWF-50A 送丝机 + WGP-1
焊枪	A-150-12 或 W-250-12	A-150-25 或 W-250-25	首选 WP-500B ，或 A，笔式
水冷器	用水冷焊枪时 Coolmate 1.3	用水冷焊枪时 Coolmate 1.3	Coolmate 3.5

应用 \ 配置	中等电流焊接机器人	大电流焊接专机	大电流焊接机器人
焊接电源	Maxstar400	Maxstar800	Maxstar800
焊接电源（焊铝	Dynasty400	Dynasty800	Dynasty800
自动化接口	离散量自动化接口 或Modbus 自动化接口软件卡	离散量自动化接口 或Modbus 自动化接口软件卡	离散量自动化接口 或Modbus 自动化接口软件卡
弧长控制器	ALC-701-1 弧长控制器	ALC-701-6 弧长控制器	ALC-701-1 弧长控制器
送丝机	CWF-50A 送丝机 + WGP-3	CWF-50A 送丝机 + WGP-1	CWF-50A 送丝机 + WGP-3
焊枪	首选 WP-500 笔式 或 A，B	首选 WP-500B ，或 A，笔式	直流 WP-500B，交流 WP-900
水冷器	Coolmate 3.5	Coolmate 3.5	Coolmate 3.5

* 送丝机的送丝轮套件，焊枪的滤镜、钨极夹、喷嘴等请根据具体应用选择

CWF-50A 恒速/脉冲 冷送丝机

主要用于自动化TIG焊和等离子焊。焊丝直径范围0.5-1.6mm；
9700W微电脑控制器，可本机控制或自动焊系统遥控；
直流伺服马达驱动，编码器马达测速，闭环速度反馈；
最高速度5米 送丝速度精度达1%；
送丝总成可以分体，以便安装在机器人上；
WGP-1型焊丝定位机构用于专机，WGP-3型用于机器人；
脉冲送丝功能：可以设定为电流同步模式或定时模式。







ALC-701系列弧长控制器

适合用于重要焊接工程领域，在中国航空航天工业被广泛应用

- 9790W微电脑控制，跟踪电压5至50V，电压控制精度0.1V
- 适合交流/直流TIG焊或等离子焊，无缝连接米勒TIG焊接电源
- 启弧间隙0.1-6mm可调
- 执行机构有1"、4"、6"、12"、18"行程可选
- 1"（25.4mm）行程的执行机构适合机器人安装



1"执行机构
用于机器人



ALC-701控制箱



6"执行机构
用于专机

WeldCraft自动化焊枪

焊枪型号	订货号	冷却方式	直流最大电流	交流最大电流	钨极直径范围	枪缆长度 1ft=0.3m	枪柄长度
A-150	WP-23A-X*	空冷	150A@60%	120A@60%	1.0-2.4 mm	12, 25	168 mm
W-250	WP-22A-X*	水冷	250A@100%	180A@100%	1.0-3.2 mm	3, 6, 12, 25	168 mm
W-500	WP-18P-X*	水冷	500@100%	350A@100%	0.5-4.0 mm	12, 25	318 mm
W-500A	WP-27A-X*	水冷	500A@100%	350A@100%	1.0-6.4 mm	3**, 12, 25	228 mm
W-500B	WP-27B-X*	水冷	500A@100%	350A@100%	1.0-6.4 mm	3**, 12, 25	508 mm
W-900	WP-27BHD-X*	水冷	900A@100%	630A@100%	1.0-6.4 mm	3**	508 mm

* 订货号后缀X代表枪缆长度
** W-500A/B/BHD型焊枪，3英尺(0.9米)枪缆带有枪缆适配座



Weldcraft™ 系列 TIG 焊枪

Weldcraft TIG 焊枪集多样性与可靠性于一体，在任何应用场合都能找到一款合适的Weldcraft焊枪，而且具备优异的焊接性能表现； 从 **125-A**手工 **TIG**焊枪到 **900-A**自动焊枪；从普通焊枪，到特殊用途焊枪，**Weldcraft** 涵盖了几乎所有的 **TIG**应用范围。



WeldCraft 焊枪命名方法：

A-125 Pencil

- Flex: 柔性枪颈
- Valve: 有气阀
- Pencil: 笔式
- Micro: 微型
- Modular: 模块式
- Super Cool: 强力冷却

焊接电流（A）

A: 空冷
W: 水冷

设定性能标准

Super Cool™ 技术提供额外的表面积，以提高冷却效率和容量。

重量轻、匀称的枪体和手柄设计使得**焊工操作舒适性大大增加。**

坚固的性能，通过重型铜结构，为崎岖的现场作业提供最大的焊接能力。

使用 ColorSmart™ 软管和电缆组**简化焊炬组件的安装**，集合了输入水、水/电源电缆和气体软管。

通过使用气体滤镜**提高气体覆盖率和冷却能力**。

极高的可靠性

通过稳定一致的水冷性能**减少**因过热导致的**停机时间**。

使用耐用的铜部件**延长零件寿命**，最大限度地提高电流容量。

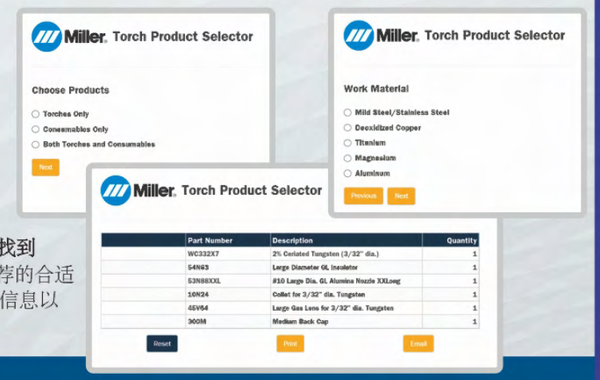
通过安全的机械配件**减少气体和水的泄漏**。

在寒冷天气下使用 Tri-flex™ 软管和电缆组件，该组件保持柔韧灵活，便于操作，延长电缆寿命。

新！

TIG 焊枪配置

我们的新 TIG 焊枪配置简单易操作，以确保您为您的应用快速找到的焊枪和耗材，回答几个关于您具体应用的简单问题即可获推荐的合适焊枪、钨极、夹头、夹头座及更多；可以Email或者打印获推荐信息以便下次购买 Weldcraft 焊枪做参考。



Weldcraft™ 空冷焊枪

建议焊接电流在250 A以下，空冷焊枪非常适合便携式应用，因为它们不需要水循环器；如果所适用的焊接电源没有气体电磁阀，应选择带气阀的空冷焊枪。

Weldcraft™ 水冷焊枪

焊接电流高于200 A时，应使用水冷焊枪. 合理的循环通道设计使水冷焊枪能够适应很大的焊接电流，延长焊枪寿命；同时因为焊枪得到了持续的冷却，电弧的形态能够得到稳定精确的控制，这对焊接要求高的零件非常重要。

Weldcraft™ 特殊用途焊枪

某些焊接应用需要特殊用途焊枪，在普通焊枪无法到达的地方，可以选用**Micro**微型焊枪系列；而**Modular** 模块式焊枪可以针对不同焊缝调整形状；如果需要很大的焊接电流，则选用**W-500**重负荷焊枪。

Weldcraft™ 自动化焊枪

用于焊接机器人或焊接专机，有空冷和水冷焊枪，最大焊接电流可达**900A**；精密自动焊时，无论焊接电流多低，都建议使用水冷焊枪，以保证电弧持续精密、稳定。

工艺
- TIG (GTAW)

建议配套电源
- Dynasty® 280 DX Multiprocess (A-200, A-250, W-280)
- XMT Series (A-200, A-250)
- CST™ 280 (A-250)
- Dynasty®/ Maxstar® 210 (A-150, W-250)
- Dynasty®/ Maxstar® 280 (A-200, A-250, W-280)
- Dynasty®/ Maxstar® 400 (W-375)
- Dynasty®/ Maxstar® 800 (W-400)
- Syncrowave® 250 DX (W-375)
- Syncrowave® 350 LX (W-375)

Weldcraft™ A-80 系列
前身为 WP-24 系列



创新的空气冷却焊枪，专为复杂的焊接应用而设计，特别应用在有限的进入区域和薄型材料。

极轻量化、匀称的枪体 极有利于焊工的焊接作业。

稳定持续
焊枪本体上的绝缘垫圈可最大限度地减少气体泄漏和焊接不连续性。

柔性颈和气体阀组合是最佳定位和气体流量控制的理想选择 (A-80 Flex Valve).

应用
- 造船
- 赛车运动
- 航空航天
- 受限制区域

最常用耗材
- 夹头
  - 53N16 1.0 mm (.040 in.)
  - 53N14 1.6 mm (1/16 in.)
  - 24C332 2.4 mm (3/32 in.)
- 夹头座
  - 53N18 1.0 mm (.040 in.)
  - 53N19 1.6 mm (1/16 in.)
  - 24CB332 2.4 mm (3/32 in.)
- 氧化铝喷咀
  - A53N24 #4, 6.4 mm (1/4 in.)
  - A53N25 #5, 7.9 mm (5/16 in.)
  - A53N27 #6, 9.5 mm (3/8 in.)

最常用配件
- 夹头座扳手 53N20

访问 MillerWelds.com 或咨询当地经销商以了解更多Miller® 选项和配件。

型号	橡胶 12.5 ft. (3.8 m)	25 ft. (7.6 m)	类型	额定输出	电极范围
A-80	WP-24-12-R	WP-24-25-R	空冷	直流: 80 A at 60% 暂载率 交流: 50 A at 60% 暂载率	0.5–2.4mm (.020–3/32in.)
A-80 Flex	WP-24F-12-R	WP-24F-25-R			
A-80 Flex Valve	WP-24FV-12-R	WP-24FV-25-R			

Weldcraft™ A-125 系列
原 WP-9 系列



空冷焊枪设计用于在焊接薄型材料时实现最佳控制，特别是在难以到达的地方。

轻质枪体减少了疲劳和停机时间，同时提高了操作员的舒适性。

铅笔式枪体不带背帽可以轻松进入狭窄区域作业。 (A-125 Pencil).

柔性枪颈和气阀组合适用于电源没有气阀条件下焊接受限位置。 (A-125 Flex Valve).

应用
- 维护和修理
- 家庭和业余爱好
- 赛车运动
- 金属艺术
- 制作

最常用耗材
- 夹头
  - 13N22 1.6 mm (1/16 in.)
  - 13N23 2.4 mm (3/32 in.)
  - 13N24 3.2 mm (1/8 in.)
- 夹头座
  - 13N27 1.6 mm (1/16 in.)
  - 13N28 2.4 mm (3/32 in.)
  - 13N29 3.2 mm (1/8 in.)
- 氧化铝喷咀
  - 13N10 #6, 9.5 mm (3/8 in.)
  - 13N11 #7, 11.1 mm (7/16 in.)
  - 13N12 #8, 12.7 mm (1/2 in.)

最常见配件
- 配件包 AK1C

访问 MillerWelds.com 或咨询当地经销商更多Miller® 选项和配件。

型号	橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	2根橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
A-125	WP-9-12-R	WP-9-25-R	WP-9-12-2	WP-9-25-2	空冷	直流: 125 A at 60% 暂载率 交流: 100 A at 60% 暂载率	0.5–3.2mm (.020–1/8 in.)
A-125 Valve	WP-9V-12-R	WP-9V-25-R	WP-9V-12-2	WP-9V-25-2			
A-125 Flex	WP-9F-12-R	WP-9F-25-R	WP-9F-12-2	WP-9F-25-2			
A-125 Flex Valve	WP-9FV-12-R	WP-9FV-25-R	WP-9FV-12-2	WP-9FV-25-2			
A-125 Pencil	WP-9P-12-R	WP-9P-25-R	–	–			

Weldcraft™ A-150 系列
原 WP-17 系列



多功能和创新的空气冷却焊枪设计用于在各种应用中的得到最大舒适性。

Diamond Grip™ 头部设计具有符合人体工程学的拇指和手指接触点。提供更舒适的抓握，减少操作员疲劳 (A-150 and A-150 Valve).

通过灵活的枪颈，可进入难以触及的区域，**提高控制力和舒适度**。 (A-150 Flex).

功能齐全，在各种焊接应用中使用 Redhead™ 系列焊枪，无需增加费用即可得到多功能解决方案。

**PSH = 正向止动手柄(螺纹手柄)。,*

应用
- 制作
- 维护和修理
- 航空航天
- 食品/饮料行业
- 金属艺术
- 石油/化工
- 造船

最常用耗材
- 夹头
  - 10N23 1.6 mm (1/16 in.)
  - 10N24 2.4 mm (3/32 in.)
  - 10N25 3.2 mm (1/8 in.)
- 夹头座
  - 10N31 1.6 mm (1/16 in.)
  - 10N32 2.4 mm (3/32 in.)
  - 10N28 3.2 mm (1/8 in.)
- 氧化铝喷咀
  - 10N48 #6, 9.5 mm (3/8 in.)
  - 10N47 #7, 11.1 mm (7/16 in.)
  - 10N46 #8, 12.7 mm (1/2 in.)

最常用配件
- 配件包 AK-150MFC
  使用现有电缆时，可将A-150转换为2种不同的焊枪样式。配件包包括夹头、夹头主体、喷嘴、焊枪头、手柄等。

访问 MillerWelds.com 或咨询当地经销商更多 Miller® 选项和配件。

型号	橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	Mono-Flex™ 单弯 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	2根橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
A-150	WP-17-12-R	WP-17-25-R	WP-17-12-MF	WP-17-25-MF	WP-17-12-2	WP-17-25-2	空冷	直流: 150 A at 60% 暂载率 交流: 115 A at 60% 暂载率	0.5–3.2mm (.020–1/8 in.)
A-150 Valve	WP-17V-12-R	WP-17V-25-R	WP-17V-12-MF	WP-17V-25-MF	WP-17V-12-2	WP-17V-25-2			
A-150 Flex	WP-17F-12-R	WP-17F-25-R	–	–	WP-17F-12-2	WP-17F-25-2			
A-150 Flex Valve	WP-17FV-12-R	WP-17FV-25-R	–	–	WP-17FV-12-2	WP-17FV-25-2			
A-150 Flex Valve Redhead	WP-R17FV-12-R	WP-R17FV-25-R	–	–	–	–			
A-150 PSH*	–	WP-17-25-R-PSH	–	–	–	WP-17-25-2-PSH			
A-150 Valve PSH*	WP-17V-12-R-PSH	WP-17V-25-R-PSH	–	–	–	WP-17V-25-2-PSH			

Weldcraft™ A-200 系列
原 WP-26 系列



可靠，性能一流的空气冷却焊枪设计用于重型焊接应用。

省去了水冷系统的费用，A-200系列的空气冷却能力为所有现场应用提供高可靠性和成本效益。

灵活的颈部和气阀相结合，提高了舒适性和控制能力(A-200 Flex Valve)。

功能齐全，在各种焊接应用中使用 Redhead™ 系列焊枪，无需增加费用即可得到多功能解决方案。

型号	橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	橡胶 7.6 m (25 ft.)	2根橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	2根橡胶 7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
A-200	WP-26-12-R	WP-26-25-R	WP-26-12-2	WP-26-25-2	空冷	直流: 200 A at 60% 暂载率 交流: 150 A at 60% 暂载率	0.5–4.0mm (.020–5/32in.)
A-200 Valve	WP-26V-12-R	WP-26V-25-R	WP-26V-12-2	WP-26V-25-2			
A-200 Flex	WP-26F-12-R	WP-26F-25-R	WP-26F-12-2	WP-26F-25-2			
A-200 Flex Valve	WP-26FV-12-R	WP-26FV-25-R	WP-26FV-12-2	WP-26FV-25-2			
A-200 Flex Redhead	WP-R26F-12-R	–	–	–			
A-200 Flex Valve Redhead	–	WP-R26FV-25-R	–	–			

新！ **Weldcraft™ A-250 系统**



为重型焊接应用而设计的可靠、高性能的空气冷却焊枪。

省去了水冷系统的费用，A-250系列的空气冷却能力为所有现场应用提供高可靠性和成本效益。

强劲的性能，重铜结构为崎岖的野外作业提供了最佳的焊接能力。

轻松调整，气体控制阀确保保护气体流量的快速和容易调整 (A-250 Valve)。

型号	2根橡胶, 7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
A-250	301525025	空冷	直流: 250 A at 60% 暂载率 交流: 188 A at 60% 暂载率	0.5–4.0 mm (.020–5/32 in.)
A-250 Valve	301526025			

应用
- 制作
- 维护和修理
- 制造业
- 造船

最常用耗材
- 夹头
  - 10N23 1.6 mm (1/16 in.)
  - 10N24 2.4 mm (3/32 in.)
  - 10N25 3.2 mm (1/8 in.)
- 夹头座
  - 10N31 1.6 mm (1/16 in.)
  - 10N32 2.4 mm (3/32 in.)
  - 10N28 3.2 mm (1/8 in.)
- 氧化铝喷咀
  - 10N47 #7, 11.1 mm (7/16 in.)
  - 10N46 #8, 12.7 mm (1/2 in.)
  - 10N45 #10, 15.9 mm (5/8 in.)

最常用配件



- ***新!*气体滤镜套装** AK3GL

包括：一个短背帽，#6, #7, #8 氧化铝喷咀各一个, 1/16, 3/32, 1/8 inch气体滤镜、夹头各一个，还有一根 7-inch 2% 铈钨电极.



- **配件包** AK3C

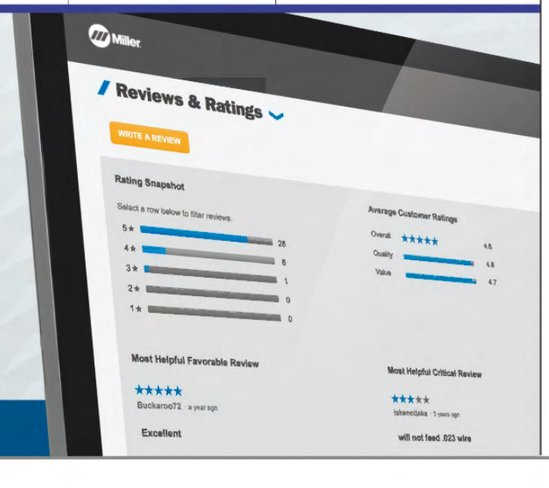
包括：一个短背帽，#5, #6, #8 氧化铝喷咀各一个, 1/16, 3/32, 1/8 inch夹头、夹头座各一个，还有一根 7-inch 2% 铈钨电极。

访问 MillerWelds.com 或咨询当地经销商更多 Miller® 选项和配件。

分享你的激情

评论和评级提供有价值的见解，帮助指导您的下一次购买。
它们是由购买和使用米勒设备的人编写和提交的。如果你想分享你的经验，帮助你的焊接同事选择合适的焊接设备，考虑写一篇评论。
只需访问网站上的产品页面，找到您想要写的产品，然后单击“写评论”。

现在就访问 MillerWelds.com



Weldcraft™ W-180
原 WP-24W



市场上最小的水冷式TIG焊枪之一，设计用于需要大电流的受限区域焊接。

在受限区域使用大电流进行有效焊接。
使用紧凑的焊枪体，在有限的进入位置具有**优越的机动性**。
由于冷却系统效率高，在不增加焊枪尺寸的情况下具有**良好的焊接能力**。

型号	编织橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	编织橡胶 7.6 m (25 ft.)	乙烯基 3.8 m (12.5 ft.)	乙烯基 7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-180	WP-24W-12-R	WP-24W-25-R	WP-24W-12	WP-24W-25	水冷	直流: 180 A at 100% 暂载率, 交流: 115 A at 100% 暂载率	0.5–2.4mm (.020–3/32in.)

应用
- 航空航天
- 制造业
- 食品/饮料工业
- 造船
- 维护和修理
- 石油化工
- 精密制造

最常用耗材
- 夹头
  - 53N16 1.0 mm (.040 in.)
  - 53N14 1.6 mm (1/16 in.)
  - 24C332 2.4 mm (3/32 in.)
- 夹头座
  - 53N18 1.0 mm (.040 in.)
  - 53N19 1.6 mm (1/16 in.)
  - 24CB332 2.4 mm (3/32 in.)
- 氧化铝喷咀
  - A53N24 #4, 6.4 mm (1/4 in.)
  - A53N25 #5, 7.9 mm (5/16 in.)
  - A53N27 #6, 9.5 mm (3/8 in.)

Weldcraft™ W-200 笔式柔性枪颈
原 WP-25



多功能水冷焊枪，适用于受限制的焊接位置。

铅笔型、灵活的颈部设计用于大电流应用和受限的位置作业。.

通过创新的冷却设计，**减少了停机时间，延长了无故障运行时间。**

轻质、均衡的枪体设计**增加了舒适度和控制力。**

型号	编织橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	编织橡胶 7.6 m (25 ft.)	乙烯基 3.8 m (12.5 ft.)	乙烯基 7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-200 Pencil Flex	WP-25-12-R	WP-25-25-R	WP-25-12	WP-25-25	水冷	直流: 200 A at 100% 暂载率 交流: 140 A at 100% 暂载率	0.5–3.2mm (.020–1/8 in.)

应用
- 航空航天
- 制造业
- 食品/饮料工业
- 造船
- 维护和修理
- 石油化工
- 精密制造

最常用耗材
- 绝缘体（非气体滤镜和气体滤镜)(必需) 598882
- 夹头 (非气体滤镜和气体滤镜)
  - 13N20 0.5 mm (.020 in.)
  - 13N21 1.0 mm (.040 in.)
  - 13N22 1.6 mm (1/16 in.)
  - 13N23 2.4 mm (3/32 in.)
  - 13N24 3.2 mm (1/8 in.)
- 夹头座
  - 13N25 0.5 mm (.020 in.)
  - 13N26 1.0 mm (.040 in.)
  - 13N27 1.6 mm (1/16 in.)
  - 13N28 2.4 mm (3/32 in.)
  - 13N29 3.2 mm (1/8 in.)
- 气体滤镜
  - 45V41 0.5 mm (.020 in.)
  - 45V42 1.0 mm (.040 in.)
  - 45V43 1.6 mm (1/16 in.)
  - 45V44 2.4 mm (3/32 in.)
  - 45V45 3.2 mm (1/8 in.)
- 氧化铝喷咀
  - 13N08 #4, 6.4 mm (1/4 in.)
  - 13N09 #5, 7.9 mm (5/16 in.)
  - 13N10 #6, 9.5 mm (3/8 in.)
  - 13N11 #7, 11.1 mm (7/16 in.)
  - 13N12 #8, 12.7 mm (1/2 in.)
  - 13N13 #10, 15.9 mm (5/8 in.)
  - 53N58 #4, 6.4 mm (1/4 in.) (气体滤镜)
  - 53N59 #5, 7.9 mm (5/16 in.) (气体滤镜)
  - 53N60 #6, 9.5 mm (3/8 in.) (气体滤镜)
  - 53N61 #7, 11.1 mm (7/16 in.) (气体滤镜)
  - 53N61S #8, 12.7 mm (1/2 in.) (气体滤镜)

最常用配件
- **电缆套**
  - WC-3-10 3 m (10 ft.)
  - WC-3-22 6.7 m (22 ft.)

访问 MillerWelds.com 或咨询当地经销商更多 Miller® 选项和配件。

Weldcraft™ W-225 笔式
原 WP-20P



水冷焊枪设计用于长期无故障运行，在一般应用中具有一致的焊接性能。

采用高效的头部周围冷却设计，**延长焊枪寿命，减少因过热而导致的停机时间。**

铅笔型的头部允许进入更多难以触及的焊接位置。

轻质紧凑的枪体设计**增加了舒适性和控制性**。

型号	乙烯基 3.8 m (12.5 ft.)	乙烯基 7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-225 Pencil	WP-20P-12	WP-20P-25	水冷	直流: 225 A at 100% 暂载率, 交流: 160 A at 100% 暂载率	0.5–3.2mm (.020–1/8 in.)

Weldcraft™ W-250 系列
原 WP-20 系列



随着焊枪头部周围水冷却可提供稳定一致的性能和长期无故障服务。

采用高效的头部周围冷却设计，**延长焊枪寿命，减少因过热而导致的停机时间。**

通过安全的机械配件和连接**减少气体和水的泄漏。**

用创新的机械配件设计（W-250阀门）**轻松更换软管。** (W-250 Valve).

型号	编织橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	乙烯基 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-250	WP-20-12-R	WP-20-25-R	WP-20-12	WP-20-25	水冷	直流: 250 A at 100% 暂载率 交流: 180 A at 100% 暂载率	0.5-3.2mm (.020-1/8 in.)
W-250 Valve	–	–	WP-20V-12	WP-20V-25			

Weldcraft™ W-280 Super Cool™
原 WP-280

可靠的水冷焊枪，设计用于要求高、电流大的应用场合。

Super Cool 技术提供了额外的表面积，以提高冷却效率和性能。

通过稳定一致的水冷却性能**减少**因过热导致的**停机时间。**

通过安全的机械配件和连接**减少气体和水的泄漏。**

型号	编织橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	编织橡胶电缆带 50 mm 快插 7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-280 Super Cool	301251012	301251025	301251001	水冷	直流: 280 A at 100% 暂载率 交流: 195 A at 100% 暂载率	0.5-3.2mm (.020-1/8 in.)

Weldcraft™ W-375 Super Cool™



可靠的水冷焊枪，设计用于要求高、电流大的应用场合。

Super Cool 技术提供了额外的表面积，以提高冷却效率和性能。

通过稳定一致的水冷却性能**减少**因过热导致的**停机时间。**

通过安全的机械配件和连接**减少气体和水的泄漏。**

型号	编织橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	编织橡胶电缆带 50mm快插 7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-375 Super Cool	301253012	301253025	301253001	水冷	直流: 375 A at 100% 暂载率 交流: 265 A at 100% 暂载率	0.5-3.2mm (.020-1/8 in.)

应用
- 航空航天
- 铝合金制作
- 汽车
- 制造业
- 特殊材料制造
- 精密金属制造
- 压力容器制造
- 造船
- 工具和模具
- 管材
- 职业教育

最常用耗材
- 绝缘体(非气体滤镜和气体滤镜)
  (必需) 598882
- 夹头 (非气体滤镜和气体滤镜)
  13N20 0.5 mm (.020 in.)
  13N21 1.0 mm (.040 in.)
  13N22 1.6 mm (1/16 in.)
  13N23 2.4 mm (3/32 in.)
  13N24 3.2 mm (1/8 in.)
- 夹头座
  13N25 0.5 mm (.020 in.)
  13N26 1.0 mm (.040 in.)
  13N27 1.6 mm (1/16 in.)
  13N28 2.4 mm (3/32 in.)
  13N29 3.2 mm (1/8 in.)
- 气体滤镜
  45V41 0.5 mm (.020 in.)
  45V42 1.0 mm (.040 in.)
  45V43 1.6 mm (1/16 in.)
  45V44 2.4 mm (3/32 in.)
  45V45 3.2 mm (1/8 in.)
- 氧化铝喷咀
  13N08 #4, 6.4 mm (1/4 in.)
  13N09 #5, 7.9 mm (5/16 in.)
  13N10 #6, 9.5 mm (3/8 in.)
  13N11 #7, 11.1 mm (7/16 in.)
  13N12 #8, 12.7 mm (1/2 in.)
  13N13 #10, 15.9 mm (5/8 in.)
  53N58 #4, 6.4 mm (1/4 in.) (气体滤镜)
  53N59 #5, 7.9 mm (5/16 in.) (气体滤镜)
  53N60 #6, 9.5 mm (3/8 in.) (气体滤镜)
  53N61 #7, 11.1 mm (7/16 in.) (气体滤镜)
  53N61S #8, 12.7 mm (1/2 in.) (气体滤镜)
- 背帽
  41V33 短
  41V35 中
  41V24 长

最常用配件
- **电缆套**
  适用于W-250 系列
  WC-3-10 3 m (10 ft.)
  WC-3-22 6.7 m (22 ft.)
  适用于 W-280 和 W-375
  WC0183 3.6 m (11.75 ft.)
  WC0182 7.4 m (24.25 ft.)



- **配件包** AK4C
  包括：一根长背帽，#5, #6, #7氧化铝喷咀各一个，1/16, 3/32, 1/8 in.夹头、夹头座各一个，还有7-inch 2% 铈钨针一根。

访问 MillerWelds.com 或咨询当地经销商更多Miller® 选项和配件.

Weldcraft™ W-350 系列
原 WP-18 系列



坚固的水冷焊枪，设计用于机械化应用中的大电流和手持连续焊接。

通过独特的冷却设计，最大限度地减少过热，从而**降低停机时间和成本，为操作员提供操作舒适性。**

使用舒适的手柄设计，**减少不适和疲劳。**

通过固有的指尖气体控制提供**卓越的气体流量控制**(W-350 Valve).

型号	橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	乙烯基 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-350	WP-18-12-R	WP-18-25-R	WP-18-12	WP-18-25	水冷	直流: 350 A at 100% 暂载率 交流: 250 A at 100% 暂载率	0.5-4.0mm (.020-5/32in.)
W-350 Valve	–	WP-18V-25-R	–	WP-18V-25			

Weldcraft™ W-400 Super Cool™
原 WP-18SC



水冷焊枪设计用于承受一些最苛刻的应用，同时最小化过热。

通过提供头部周围冷却的全流量水箱**延长焊枪和消耗品寿命。**

使用带有重型粗短夹头座的气体滤镜，**提高气体覆盖率和冷却能力。**

使用耐用的铜部件**延长零件寿命**，最大限度地提高电流容量。

型号	橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	乙烯基 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-400 Super Cool	WP-18SC-12-R	WP-18SC-25-R	WP-18SC-12	WP-18SC-25	水冷	直流: 400 A at 100% 暂载率, 交流: 280 A at 100% 暂载率	0.5-4.8mm (.020-3/16in.)

Weldcraft™ W-410
原 CS410



水冷焊枪，在不增加焊枪尺寸的情况下增加电流输出。专为高要求应用而设计。

D-Handle™ 设计具有自动分度平顶，可根据感觉调整焊枪方向。

在寒冷天气下使用Tri-Flex™ 软管和电缆组件，该组件保持灵活，便于操作，延长电缆寿命。

随着双唇背帽密封**改善高频屏蔽，减少气体泄漏。**

型号	编织橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-410	CS410-12	CS410-25	水冷	直流: 410 A at 100% 暂载率, 交流: 310 A at 100% 暂载率	0.5-4.0mm (.020-5/32in.)

应用
- 装配
- 制造
- 维护和修理
- 造船
- 管材

最常用耗材
- 夹头
  10N24 2.4 mm (3/32 in.)
  10N25 3.2 mm (1/8 in.)
  54N20 4.0 mm (5/32 in.)
- 夹头座
  10N32 2.4 mm (3/32 in.)
  10N28 3.2 mm (1/8 in.)
  406488 4.0 mm (5/32 in.)
- 氧化铝喷咀
  10N48 #6, 9.5 mm (3/8 in.)
  10N47 #7, 11.1 mm (7/16 in.)
  10N46 #8, 12.7 mm (1/2 in.)
  10N45 #10, 15.9 mm (5/8 in.)
  10N44 #12, 19 mm (3/4 in.)

应用
- 重型制造
- 工具和模具
- 管材制造
- 压力容器制造

最常用耗材
- 重型夹头
  10N25HD 3.2 mm (1/8 in.)
  54N20HD 4.0 mm (5/32 in.)
  18C36 4.8 mm (3/16 in.)
- 重型夹头座
  (全尺寸) NCB-36
- 氧化铝喷咀
  54N16 #6, 9.5 mm (3/8 in.)
  54N15 #7, 11.1 mm (7/16 in.)
  54N14 #8, 12.7 mm (1/2 in.)
- 背帽
  57Y04 短
  300M 中

应用
- 航空航天
- 管材
- 特殊材料制造
- 管材制造

最常用耗材
- 夹头
  10N24 2.4 mm (3/32 in.)
  10N25 3.2 mm (1/8 in.)
  54N20 4.0 mm (5/32 in.)
- 夹头座
  10N32 2.4 mm (3/32 in.)
  10N28 3.2 mm (1/8 in.)
  406488 4.0 mm (5/32 in.)
- 氧化铝喷咀
  10N46 #8, 12.7 mm (1/2 in.)
  10N45 #10, 15.9 mm (5/8 in.)
  10N44 #12, 19 mm (3/4 in.)

Weldcraft™ W-500
原 WP-12



可靠的水冷焊枪，专为高要求、大功率应用而设计。

由于密封水室可最大限度地减少焊枪过热，因此**舒适性和停机时间都得到了降低**。

即使在连续和苛刻的使用条件，**重型部件**仍然可以**提供可靠的焊接性能。**

100%**铜结构**确保最大的导热性。

应用
- 重型制造
- 工具和模具
- 管道制造
- 压力容器制造

最常用耗材
- 绝缘体（必需） 12NG
- 夹头
  85Z17 4.0 mm (5/32 in.)
  85Z18 4.8 mm (3/16 in.)
  85Z19 6.4 mm (1/4 in.)
- 夹头座 (全尺寸) 11WP65
- 氧化铝喷咀
  14N59 #6, 9.5 mm (3/8 in.)
  14N60 #7, 11.1 mm (7/16 in.)
  14N61 #8, 12.7 mm (1/2 in.)
  14N61-10 #10, 15.9 mm (5/8 in.)
  14N61-12 #12, 19 mm (3/4 in.)

型号	橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-500	WP-12-12	WP-12-25	水冷	直流: 500 A at 100% 暂载率, 交流: 350 A at 100% 暂载率	1.6-6.4 mm (1/16-1/4 in.)

Weldcraft™ Modular 系列



气冷和水冷焊枪，设计用于焊接各种应用和角度的多种接头结构。

内置高效冷却系统可减少过热，延长零件和耗材寿命。

模块化设计最大限度地降低了更换焊枪和零件库存的成本和停机时间。

容易调节的枪头部选项提供了更大的灵活性和位置准入，最大限度地减少了切换焊枪的停机时间。

气阀提供更大的保护气体流量控制。
(A-150 Modular Valve 和 A-200 Modular Valve).

应用
- 维护和修理
- 航空航天
- 金属艺术
- 食品/饮料工业
- 石油化工
- 造船
- 制造业
- 职业教育
- 精密制造
- 管道制造

最常用配件



- 配件包
  AK-150MFC 适用 A-150 焊枪
  AK-225MFC 适用 W-225 焊枪

型号	橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	2根橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出 (取决于焊枪头部)	电极范围 (取决于焊枪头部)
A-150 Modular	WP-150-12-R	WP-150-25-R	WP-150-12-2	WP-150-25-2	空冷	直流: 150 A at 60% 暂载率 交流: 105 A at 60% 暂载率	0.5-3.2 mm (.020-1/8 in.)
A-150 Modular Valve	WP-150V-12-R	WP-150V-25-R	WP-150V-12-2	WP-150V-25-2			
A-200 Modular Valve	WP-200V-12-R	WP-200V-25-R	–	WP-200V-25-2	空冷	直流: 200 A at 60% 暂载率 交流: 150 A at 60% 暂载率	0.5-4.0 mm (.020-5/32in.)

型号	编织橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	乙烯基 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出 (取决于焊枪头部)	电极范围 (取决于焊枪头部)
W-225 Modular	WP-225-12-R	WP-225-25-R	WP-225-12	WP-225-25	水冷	直流: 225 A at 100% 暂载率 交流: 160 A at 100%暂载率	0.5-4.0 mm (.020-5/32in.)

Weldcraft™ W-125 Micro 系列
原WP-125 系列



水冷**MicroTig®** 焊枪为焊接位置受限的接头而设计

薄型喷嘴适合直径为5/8英寸的孔。

45度、90度和180度选项可改善狭窄区域的焊接作业。

更换硅橡胶绝缘体和头部组件可**降低维护成本**。

应用
- 航空航天
- 食品/饮料工业
- 空调系统
- 汽车
- 石油化工
- 精密制造

最常用耗材
- 90° 夹盘
  125C40-90 1.0 mm (.040 in.)
  125C116-90 1.6 mm (1/16 in.)
  125C332-90 2.4 mm (3/32 in.)
- 90° 玻璃喷咀 (全尺寸) 125N90
  其他喷咀也可订购.



型号	编织橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	乙烯基 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-125 Medium Micro	WP-125M-12-R	WP-125M-25-R	WP-125M-12	WP-125M-25	水冷	直流: 125 A at 100% 暂载率 交流: 80 A at 100% 暂载率	1.0-2.4 mm (.040-3/32in.)
W-125 Long Micro	WP-125L-12-R	WP-125L-25-R	WP-125L-12	WP-125L-25			

Weldcraft™ 自动化系列



空冷和水冷焊枪
设计用于高和低电流机械化应用。

通过使用前或后钨装载区，最大限度地**减少与换钨针相关的停机时间**。

铅笔式枪体在机械化应用中具有出色的耐久性 (W-500 Pencil Automation).

内置气体滤镜提高了气体覆盖范围，以减少保护气体湍流并提高焊接质量 (W-500A Automation and W-500B Automation).

处理最苛刻的大电流应用 (W-900 Automation).

应用
- 航空航天
- 食品/饮料工业
- 压力容器制造
- 石油化工

最常用配件
- **电缆套**
  WC-3-10 3 m (10 ft.)
  WC-3-22 6.7 m (22 ft.)
  WC-4-10 3 m (10 ft.)
  WC-4-22 6.7 m (22 ft.)



- **空冷焊枪1-件式电源电缆连接器**
  195378 50 mm 快插



- **水冷焊枪 1-件式电源电缆连接器**
  195377 50 mm 快插
  225028 50 mm 螺纹锁

访问 MillerWelds.com 或咨询当地经销商跟多Miller® 选项和配件。

型号	橡胶 3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	2根橡胶 3.8 m (12.5 ft.)		类型	额定输出	电极范围
A-150 Automation	WP-23A-12-R	WP-23A-25-R	WP-23A-12-2		空冷	直流: 150 A at 60% 暂载率 交流: 120 A at 60% 暂载率	1.0-2.4 mm (.040-3/32in.)
型号	0.9 m (3 ft.)	1.8 m (6 ft.)	3.8 m (12.5 ft.)	7.6 m (25 ft.)	类型	额定输出	电极范围
W-250 Automation	WP-22A-3 (乙烯基)	WP-22A-6 (乙烯基)	WP-22A-12 (乙烯基)	WP-22A-25 (乙烯基) WP-22A-25-R (橡胶)	水冷	直流: 250 A at 100% 暂载率 交流: 180 A at 100% 暂载率	1.0-3.2 mm (.040-1/8 in.)
W-500 Pencil Automation	–	–	WP-18P-12 (乙烯基)	WP-18P-25 (乙烯基)	水冷	直流: 500 A at 100% 暂载率 交流: 350 A at 100% 暂载率	0.5-4.0 mm (.020-5/32in.)
W-500A Automation	WP-27A-3 (橡胶)	–	WP-27A-12 (橡胶)	WP-27A-25 (橡胶)	水冷	直流: 500 A at 100% 暂载率 交流: 350 A at 100% 暂载率	1.0-6.4 mm (.040-1/4 in.)
W-500B Automation	WP-27B-3 (橡胶)	–	WP-27B-12 (橡胶)	WP-27B-25 (橡胶)	水冷	直流: 500 A at 100% 暂载率 交流: 350 A at 100% 暂载率	1.0-6.4 mm (.040-1/4 in.)
W-900 Automation	WP-27BHD-3 (橡胶) 不包括电源线	–	–	–	水冷	直流: 900 A at 100% 暂载率 交流: 630 A at 100% 暂载率	1.0-6.4 mm (.040-1/4 in.)

Weldcraft™ 钨极

用于最苛刻的TIG焊接应用!

我们的Weldcraft钨极产品线有四种类型和行业标准直径，经过严格的测试，以确保最高的质量和耐用性。彩色包装包括十个175毫米（7英寸）钨极。

类型	物料号	直径 mm (in.)
2% 铈 (EWCe-2)		
在直流焊接和低电流启动时表现良好，在交流工艺中表现出色。	WC040X7	1.0 (0.040)
	WC116X7	1.6 (1/16)
	WC332X7	2.4 (3/32)
	WC018X7	3.2 (1/8)
	WC532X7	4.0 (5/32)
2% 镧 (EWLa-2)		
在交流或直流焊接中，具有良好的引弧性能、电弧稳定性和重燃性，并可减少焊尖烧蚀。可替代2%的钍。	WL2040X7	1.0 (0.040)
	WL2116X7	1.6 (1/16)
	WL2332X7	2.4 (3/32)
	WL2018X7	3.2 (1/8)
	WL2532X7	4.0 (5/32)

类型	物料号	直径 mm (in.)
纯钨 (EWP)		
在加热时形成一个干净的球形端，并为带有平衡或不平衡的方波或正弦波的交流焊接提供良好的电弧稳定性。	–	1.0 (0.040)
	WP116X7	1.6 (1/16)
	WP332X7	2.4 (3/32)
	WP018X7	3.2 (1/8)
	–	4.0 (5/32)
稀土 (EWG)		
结合了所有合金元素中最好的，在交流或直流焊接中提供良好的电弧稳定性。	–	1.0 (0.040)
	WG116X7	1.6 (1/16)
	WG332X7	2.4 (3/32)
	WG018X7	3.2 (1/8)
	–	4.0 (5/32)



注：有关正确的准备和安全，请参阅制造商SDS表。在准备过程中使用适当的通风/除尘设备。请参阅制造商关于通风的警告。

Weldcraft™ TIG 焊枪配件

新！ **GL 工具包 (气体滤镜工具包)**

在钨极氩弧焊接过程中，气体滤镜提高了钨极气体的覆盖率。他们可以节省你的时间和金钱，提高你的焊接质量，同时使用更少的气体。GL套件在每个套件中提供三种不同尺寸的气体滤镜和消耗品，用于各种不同的应用。



AK3GL
适用于A-150, A-200 和 A-250. 包含一个短背帽, #6, #7, #8 氧化铝喷咀各一个，以下规格(1/16, 3/32, 1/8 inch)的气体滤镜、夹头各一个，还有一根7-inch 2% 铈钨针.



AK4GL
适用于W-200, W-225, W-250, W-280 和 W-375. 包含一个短背帽, #6, #7, #8 氧化铝喷咀各一个，以下规格 (1/16, 3/32, 1/8 inch) 的气体滤镜、夹头各一个，还有一根7-inch 2% 铈钨针.

AK 工具包 (附件工具包)

AK 消耗品套件为 Weldcraft 焊枪提供一套不同的消耗品，以应对各种不同的应用；套件包括：喷咀、夹头、夹头座、钨针和背帽。



AK1C
适用于A-125 系列. 包括：一根长背帽、(#4, #5, #6)氧化铝喷咀各一个、以下规格(.040, 1/16 inch)的夹头、夹头座各一个， 还有一根7-inch 2% 铈钨针.



AK2C
适用于A-150 系列. 包括：一根短背帽, (#4, #5, #6) 氧化铝喷咀各一个, 以下规格 (.040, 1/16, 3/32 inch)的夹头、夹头座各一个，还有一根7-inch 2% 铈钨针.



AK3C
适用于A-200 系列, A-250 系列 和 W-350 系列. 包括：一根短背帽, (#5, #6, #8) 氧化铝喷咀各一个, 以下规格 (1/16, 3/32, 1/8 inch) 的夹头、夹头座各一个，还有一根7-inch 2% 铈钨针.



AK4C
适用于W-250 系列, W-280 Super Cool, W-375 Super Cool 和 W-410. 包括：一根长背帽, (#5, #6, #7) 氧化铝喷咀各一个, 以下规格 (1/16, 3/32, 1/8 inch) 的夹头、夹头座各一个，还有一根7-inch 2% 铈钨针.



AK18C
适用于W-400 Super Cool. 包括：一个短背帽, (#6, #7, #8) 氧化铝喷咀各一个, 以下规格 (3/32, 1/8 HD, 5/32 HD) 夹头各一个, (.020-1/8 inch, 1/8-3/16 inch) 夹头座各一个, 还有(3/32, 1/8, 5/32 inch) 7-inch 2% 铈钨针各一根.



AK125C
适用于W-125 Micro 系列. 包括 (180°, 45°, 90°, 90° 短) 玻璃喷咀各一个、(.040, 1/16 inch) 180度夹头、45度夹头、90度夹头各一个, 还有 7-inch 2% 铈钨针一根.



AK-150MFC
适用于A-125 系列, A-150 系列 和 A-150 Modular 系列. 允许焊接操作员为其特定应用定制标准 A-150（WP-17）或A-125（WP-9）TIG焊枪。在使用A-150和A-125现有电缆时，套件可转换为28种不同的焊枪样式。特点在夹头，夹头机构，喷嘴，焊枪头，手柄等。



AK-225MFC
适用于W-225 Modular . 包括五套额外的焊枪头、夹头、夹头座、喷咀、手柄和其他。



MAK-2S
适用于W-350 系列. 包括：长、短背帽各一个，四个后盖O形圈、两个杯形垫圈、一个气体滤镜绝缘体和每个尺寸（.040，1/16，3/32，1/8英寸）气体滤镜。还包括以下内容：10个夹头（1.040，（3）1/16，（3）3/32，（2）1/8，（1）5/32；和8个夹头主体（1.040，（2）1/16，（2）3/32，（2）1/8，（1）5/32。.

快速连接



QRG
允许快速连接和拆卸焊枪保护气体软管。



QRW
允许快速连接和拆卸焊枪冷却液软管。

电缆套



WC-3-10 3 m (10 ft.)
WC-3-22 6.7 m (22 ft.)
WC-3-48 14.6 m (48 ft.)

电缆套保护焊接电缆免受日常焊接环境的磨损。这些套子有10英尺、22英尺和48英尺长，有助于防止频繁更换昂贵的焊接电缆。

遥控器

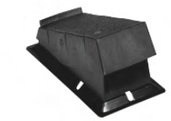
有关更多信息，请参阅 "附件" 部分。



东/西旋转运动，指尖电流/接触器控制。



北/南旋转运动，指尖电流/接触器控制。



脚踏开关
电流/接触器控制。



微型电流/接触器控制盒。



用于接触器控制的瞬时和保持接触摇杆开关。



接触器控制的瞬时接触开关。



远程开/关控制。

将数据转换为可操作的信息，以推动持续改进。



- 提高生产力
- 提高焊接质量
- 管理成本

适用于任何应用

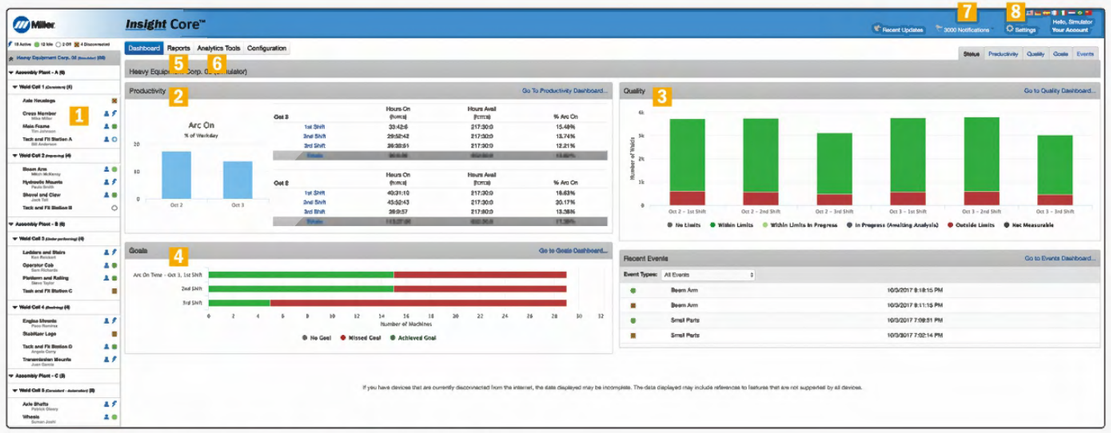


选择合适的焊接智能系统

		Insight Core™	Insight Centerpoint™	Insight ArcAgent
	工厂安装（出厂配置）	▪ Continuum™/Auto-Continuum™	▪ Continuum™/Auto-Continuum™	▪ 任何焊接电源(旧的或新的) ▪ 任何品牌 ▪ 任何焊接工艺
	现场安装/敞活	▪ 14针兼容电源 (请见 MillerWelds.com/insight)	▪ Continuum™/Auto-Continuum™	
求		▪ 互联网连接（有线/无线）	▪ 计算机 和以太网连接	▪ 同 Insight Core/Insight Centerpoint 要求
需要什么能力?		▪ 产能监督 ▪ 焊接参数验证 ▪ 简单/基本监视 ▪ 目标设置 ▪ 分析工具	▪ 防止/检测漏焊 ▪ 减少 过焊 /欠焊 ▪ 电子作业指导书 ▪ 测量整体设备效能(OEE)	▪ 用于Insight Core 或者 Insight Centerpoint 的通用解决方案
据存储		▪ 云端	▪ 本地服务器或计算机	▪ 同 Insight Core/Insight Centerpoint 要求

Insight Core™

简化、基于互联网的焊接信息解决方案，以报告操作员生产率和熔敷率，以及焊接参数验证。



请访问 Insight Core 在线模拟器： **Insight-simulator.MillerWelds.com**

Insight Core 控制面板说明

1 资产树
按建筑物、部门或机器等分类组织的电源列表-显示实时活动状态图标和活动操作员。

2 生产率看板
通过位置、工作班组、电源或操作员，实时观察焊接时间和焊丝熔覆情况。

3 质量看板
对所有焊缝进行实时分析和报告，当质量达不到规定的电流、电压和送丝速度阈值时，予以披露。包括焊缝跟踪。

4 目标看板
显示为提高焊接时间、熔覆效率和启弧次数而设置的持续改进目标的进展。

5 报告
深度信息可以在报告中找到，这些报告可以很容易地修改并以各种可定制的格式显示。

6 分析工具
商业分析工具允许基于单个/单元性能以及总体财务条件进行焊接数据分析。

7 通知
根据你想要的频率和主题发送电子邮件/文本通知。

8 多种语言可用
英语、德语、西班牙语、法语、意大利语、荷兰语、葡萄牙语和汉语。

它如何工作



Wi-Fi和有线以太网连接内置于Insight Core中，可与公司的信息网络灵活集成。

出厂时安装在Continuum™ 和 Auto-Continuum™ 电源上。

与Miller® 14芯电源兼容. 有关14针兼容电源的列表，请参阅 MillerWelds.com/insight 或者扫描右边二维码。

Scan me

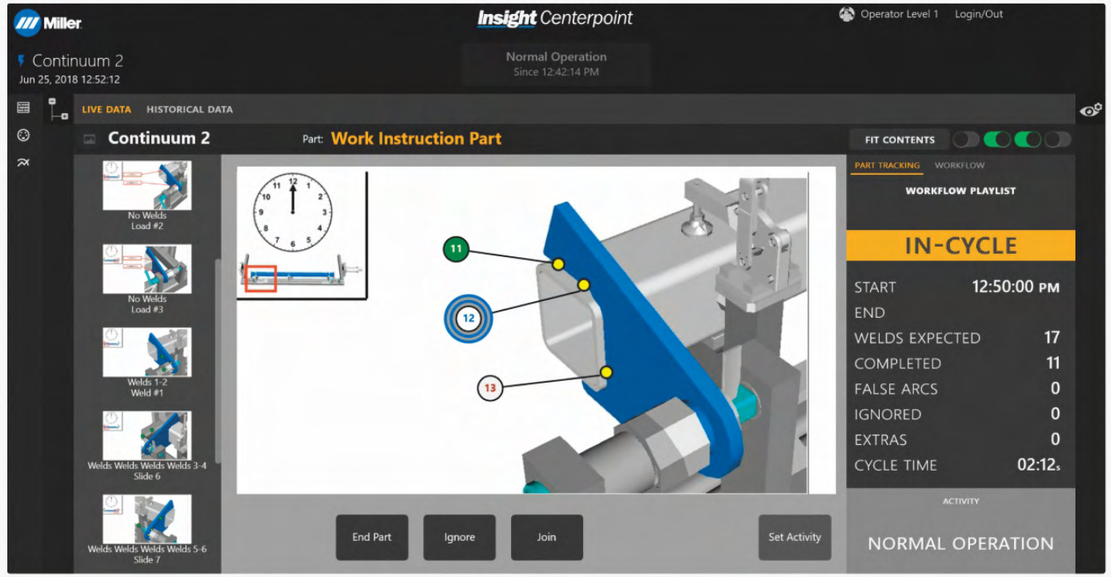
标准数据存储：90天加上当月存储在云中。

[1] 更多货号请访问– MillerWelds.com/insight.
[2] SubArc Digital 系列需要Insight Core 成套附件(301295).

类型	Continuum 电源[1]	Miller 14芯兼容电源
出厂安装 Insight Core	Continuum 350 (907636) Continuum 500 (907640) Auto-Continuum 350 (907656) Auto-Continuum 500 (907657)	–
现场安装 Insight Core	–	需要 Insight Core 14芯模块(301072)[2] 参见 MillerWelds.com/insight 有关14针兼容电源的列表

Insight Centerpoint™

业内最成熟、最先进的解决方案。提供基于PC的操作员反馈，以检测漏焊、验证正确的焊接顺序并实时提供焊接缺陷检测。



新！ **版本 10**
- 为方便使用而设计
- 更快的启动时间
- 大大缩短了学习曲线

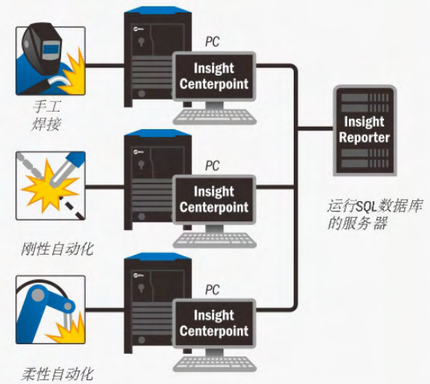
软件功能

Part Tracking™ 提供实时操作员反馈，以确保准确的焊接顺序，防止漏焊并确保正确的焊接参数。

规范和标准捕获了与特定操作员、合同、接头和焊道相关的实际焊接参数所需的信息，以确保满足生产率和质量要求。

WorkFlow™ 使您能够提供焊前、焊内和焊后活动的电子工作说明（使用视频、PDF等），以确保每个操作员的标准化生产一致。

它如何工作



[1] 更多货号可 用–请访问 MillerWelds.com/insight. *[2] Insight Centerpoint 包括第一年的软件许可和软件维护。第一年后可选择进行维护 。*

类型	Continuum 电源[1]	通用适应性（适用于所有品牌/型号的电源）	软件激活	Insight Centerpoint 软件单一许可证[2]	现场认可证[2]	可选的 Insight Reporter	附件
出厂安装 Insight Centerpoint	Continuum 350 (907636) Continuum 500 (907640) Auto-Continuum 350 (907656) Auto-Continuum 500 (907657)	–	(301490)	(301255) 软件 (301256) 维护	**第1层:10-25个设备** (301485001) 软件 (301486001) 维护 **第2层: 26-50个设备** (301485002) 软件 (301486002) 维护 **第3层: 51-100个设备** (301485003) 软件 (301486003) 维护	(300709) 单一许可 (每台电脑1个) (300710) SQL 数据库 (每个设备1个)	**Insight LTD 焊枪** (Q4015JS3EML) 用于Continuum **Insight LTD 遥控 (301383)** **M12/RJ45 以太网电缆** (300734) 3 m (9.8 ft.) (300735) 5 m (16.4 ft.) (300736) 10 m (32.8 ft.) **现场应用支持** (195480) Miller 现场支持 (详细情况请联系经销商)
现场安装 Insight Centerpoint	–	需要 ArcAgent 手动或自动 (301342) 手动, CE (301343) 手动带前面板工件跟踪控制, CE (301345) 手动带Insight焊枪能力, CE (301346) 自动, CE	–				

Insight ArcAgent

高级数据采集工具，使Insight Core™和 Insight Centerpoint™解决方案能够与任何品牌的焊接电源集成。



型号

ArcTimer.™ 监控非常基本的焊接数据（显示在LCD上）：总电弧时间、上次焊接时间、当前焊接时间和总电弧计数。电池供电（4 C尺寸）。

***新!* ArcAgent for Insight Core.**
基于互联网的系统，报告操作员生产力和熔覆率，并提供焊接参数验证。监控电压、电流、两线送丝速度和气体流量。

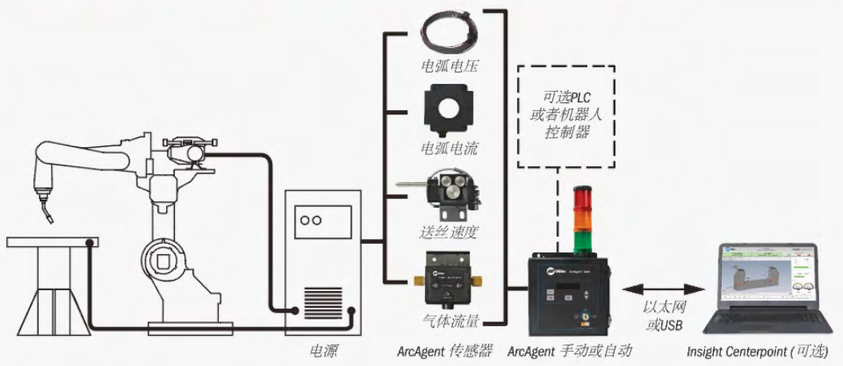
ArcAgent 手动
设计用于手工焊接。提供检测和防止漏焊的过程控制和监控。

ArcAgent 自动
设计用于自动焊接。实时监控焊接数量、长度（持续时间）、工艺设定值参数（电压、电流、送丝速度、气流）、总弧时、总用丝和总夹持时间。

典型 ArcAgent 用于 Insight Core 焊接安装



典型 ArcAgent 手动或 ArcAgent 自动焊接安装用于 Insight Centerpoint



*TIG 应用需要 TIG 滤波器 (301359) 监控电压。

ArcTimer	ArcAgent for Insight Core*	ArcAgent for Insight Core	ArcAgent 手动	ArcAgent 自动
(301349)	**(301357)** 快插式电流传感器 600 A **(301367)** 快插式传感器电缆 7.6 m **(301516)** 快插式电压感应电缆 7.6 m **(301496)** 快插式ArcAgent, **CE**	**(301351)** 螺栓式电流传感器 600 A **(301364)** 螺栓式传感器电缆 7.6 m **(301365)** 螺栓式电压感应电缆 7.6 m **(301496)** 螺栓式 ArcAgent, **CE**	**(301343)** 手动控制带前面板、工件跟踪 **CE** **(301345)** 手动带Insight 焊枪能力, **CE**	**(301346), CE**

最常用配件

电压监测
- TIG 滤波传感器 301359
  TIG应用中使用的电压传感电缆。需要7.6 m（25 ft.）TIG滤波器电缆（301384）。
- 电压感应电缆
  301365 带耳
  301516 带快插

电流监测
- 标准电流传感器
  301353 150 A
  301351 650 A
  用于最多4/0的带插头电缆。
- 大直径电流传感器
  301357 600 A 实芯
  301356 1,000 A 实芯用于Dinse或Tweco*型电缆。
- 电流传感器电缆
  301364 7.6 m (25 ft.) 标准
  301367 7.6 m (25 ft.) 大直径

送丝速度监测
- 送丝速度传感器 301350
- 送丝速度传感器电缆
  301368 7.6 m (25 ft.)

气体流量监测
- 气体流量传感器 301358
- 气体流量传感器电缆
  301369 7.6 m (25 ft.)

有关完整的附件列表，请参见文献 **WI/1.0**。

Big Blue® 400X Pro

简单易用，性能可靠，经济节能，专家级设计。



WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

ArcReach® 特定机型，远控无需控制线。

专业的电弧控制 (DIG) 可使电弧特性随具体应用与所选电极而变化以获得最优电弧特性， 使用7018过度平稳，使用6010可获得更高的熔深；

工业级USB接口 ，更新软件版本更方便，可下载设备日志档案更进一步检索诊断与设备数据统计；

10000瓦发电功率，可接入额外 Miller®逆变电源，获得需要电弧；

运行安静，满载下71.6分贝(96 Lwa)，改善了工作现场的语音交流环境，提高安全性；

标准功能，包括SunVision™ 数显表，自动省电模式切换，可调性Hot Start™ 热起弧，输出接触器控制，120V缸体加热器。

重工业 CC/CV DC

工艺
- 手工焊(SMAW) • MIG (GMAW)
- 药芯焊丝(FCAW) • DC TIG (GTAW)
- RMD®* • 脉冲MIG (GMAW-P)*
- 空气碳弧切割与气刨 (CAC-A) (额定4.8 mm [3/16-in.] 碳棒)

**ArcReach 型号只与 ArcReach Smart Feeder送丝机兼容。*

柴油引擎
Kubota V1505: 20.2 hp，1,800 rpm
四缸,工业级设计, 水冷；
CAT C1.5: 21.7 hp，1,800 rpm
三缸，水冷；
注意事项: 引擎质保由引擎制造商独立提供。

常用附件
- ArcReach® SuitCase® 送丝机
- ArcReach® Smart Feeder送丝机**
- ArcReach® 手工焊/TIG 远控**
- Dynasty® 210 系列
- 防护套 195301

***仅限ArcReach机型*

柴油	货号	焊接模式	工艺	电流电压范围	40°C额定输出	40°C单相发电功率	尺寸	净重
	(907732010) Kubota, **CE** **(907732011)** Kubota w/ArcReach, **CE** **(907758)** CAT, **CE**	CC/DC	Stick/TIG	20- 400 A	300 A at 32 V, 100% 暂载率 350 A at 27 V, 100% 暂载率 400 A at 24 V, 100% 暂载率	峰值: 12,000 watts 持续值: 10,000 watts	H: 813 mm (32 in.) W: 667 mm (26.25 in.) D: 1,422 mm (56 in.)	**Kubota** 456 kg (1,003 lb.) **CAT** 500 kg (1,100 lb.)
		CV/DC	MIG/FCAW	14- 40 V				

Big Blue® 500X Pro

详见 ED/11.0

清洁、安静、多功能的机器，设计用于在建筑、重工和现场施工，为现场应用提供焊接及其它所需的输出。

ArcReach®
无控制线的电源远程控制



WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

Arc control电弧控制 使电弧在MIG/MAG、手工焊应用时，通过细调达到最佳性能。

工业USB接口 快速上传最新软件并下载机器日志文件，以检索诊断及读取机器统计等信息。

低开路电压OCV(手把焊) 非焊接状态时降低开路电压以改善操作人员的安全而不影响电弧的启动。

自动远控感知™ (ARS) 自动检测远控器是否插入14针插座，并消除远程/面板开关间的混乱。

15,000W 独立发电输出. 可插入一个额外的米勒逆变电源为额外的焊接电弧！

标准特征 包括带有太阳视觉的数字仪表™、可调热启动™、输出接触器控制、自动怠速、热过载保护和120V辅助电源

重工业 CC/CV DC

工艺
- 手把焊(SMAW) • MIG (GMAW)
- 药芯焊丝(FCAW) • 直流TIG (GTAW)
- RMD®** • 脉冲MIG (GMAW-P)*
- 碳弧气刨及切割(CAC-A) (额定8 mm碳棒)

**仅对ArcReach机型配ArcReach Smart 送丝机*

柴油发动机
Deutz D2011L03i
Perkins 404D.22

常用附件
- ArcReach® SuitCase® 8/12送丝机
- ArcReach® Smart 送丝机**
- ArcReach® Stick/TIG 远控器**
- Dynasty 210® 氩弧焊机
- Full KVA 适配器
- Full KVA 适配器插头
- 保护外衣
  301495 301113
- HWY-225拖车 301338
- 无线遥控组件/
  300430/300749
- Spark Arrestor Kit 195012

***仅适合 ArcReach 机型*

Diesel	型号	焊接输出	工艺	电流/电压范围	额定输出@t 40°C (104°F)	发电机功率 @40°C (104°F)	外型尺寸	净重
	Deutz with ArcReach	CC/DC	直流手工 / TIG	20- 500 A	400 A at 36 V, 100% 暂载率 450 A at 33 V, 60% 暂载率 500 A at 30 V, 40% 暂载率	三相 峰值: 27,000**W** 持续: 20,000 **W** 单相 峰值: 15,000 **W** 持续: 12,000 **W**	高 1,067 mm (42 in.) 宽: 724 mm (28.5 in.) 深: 1,654 mm (65.1 in.)	694 kg (1,530 lb.)
		CV/DC	MIG / 药芯焊丝	14- 50 V				

Big Blue® 500X CC 和 600X CC

详见ED/10.11

专为在外施工业主，满足其可靠性和性能的最终要求。使用可靠的、重型的工业部件建造，可在偏远地区运行，无需停机。



服务指导信息显示:

- 工作时长和既有更换间隔显示
- 高冷却温度和低机油压力时机器关断功能
- 低燃油关断功能 – 在消耗完全部燃油前关断引擎，让重新启动更容易。

封闭坚固的外壳设计 保护内部部件不受冲击，并允许空气流动冷却和延长发动机的寿命，也会降低声音水平。

Hot Start™ 热引弧使得机器对于各种牌号焊条更容易启弧，and it also works great for bead tie-ins.

Arc-Drive™技术 使焊接容易，自动手把焊能力，特别是在管道上，通过聚焦电弧防止电极熄灭。

峰值5,500W AC电源输出 独立于焊接设置，意味着工具与焊接电弧之间没有交互作用。

快速、易维护 在机器一侧进行油位检查、加油，更换滤油器、燃油滤清器和空气净化器。

重工业 ● CC DC

工艺
- 手把焊(SMAW)
- 氩弧焊TIG (GTAW)
- 碳弧气刨(CAC-A)
  (500X: 额定8mm[5/16 in.]碳棒;
  (600X:额定9.5 mm [3/8in.]碳棒)

柴油引擎

500X – Deutz D2011L03i
3缸，工业，空/油冷却

500X – Perkins 404D-22
4缸，工业，液冷

600X – Deutz D2011L04i
4缸，工业，空/油冷
注：发动机由制造商单独提供质保

常用附件
- Engine Filter Kits
  Deutz 2011 246988
  Deutz 912 246989
  Perkins 404 246985
- Cold Weather Starting Aids available for all units
- Weld Meters 195131
- Battery Voltmeter 195454
- Spark Arrestor Kit 195012
- Protective Cover 194683
- RHC-3GD34A Remote Hand Control 041122

型号	订货号	Description*	工艺	电流/电压范围	额定输出@40°C (104°F)	发电机输出额定值 a@40°C (104°F)	包装重量
Big Blue 500 X CC	**(907185)**	Deutz D2011L03i	直流手工焊 /TIG	55-500 A	400 A at 36 V (14.4 kW), 100% 暂载率 450 A at 38 V (17.1 kW), 60% 暂载率 500 A at 30 V (15 kW), 40% 暂载率	**峰值:** 5500 watts **持续:** 4000 watts, 34/17 A, 120/240 VAC, 50/60 Hz 在焊接中	**907185:** 728 kg (1604 lb.)
Big Blue 600 X CC	**(907193)** **(907193001)** with auto idle, V-A meters and battery meter	Deutz D2011L04i		65-600 A	500 A at 40 V (20 kW), 100% 暂载率 550 A at 34 V (18.7 kW), 60% 暂载率 600 A at 30 V (18 kW), 40% 暂载率		**Deutz:** 769 kg (1695 lb.)

Big Blue® 700X Duo Pro

多功能双输出发电焊机，电焊机/发电机在一个坚固的包装构成一个整体。每路焊接操作高达400安培的输出，两路合并输出时可提供达800A的功率

ArcReach® 无控制线的电源远程控制



WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

一台焊接电源系统含两路独立的高品质电弧输出 。

多功能CC/CV 输出 提供独立的操作控制和卓越的手把焊、MIG、药芯焊丝焊、TIG焊，互不干扰。

容易启弧和更好的电弧控制，以达到同级别中最佳的性能。.

两路独立的远控功能 允许单独使用 允许每个操作员使用标准和无线A/V/控制装置

低噪音运行 . 空载68 和满载76 dB（7m位置），它比许多单 一模式更安静，改善了工作现场的沟通环境和安全性。

对比同类产品**更小、更轻、更安静、更流畅**。标准功能包括机油底盘加热器，进气歧管加热器,出并联开关和自动怠速。

与Smart 送丝机兼容。发电电焊机/发电机具有高级RMD工艺和脉冲气保焊工艺，增加生产率、提高质量，并且提高 现场焊接效率 。

	订货号	输出类型 /工艺	输出方式	电流/电压范围	额定输出@40°C (104°F)	发动机额定输出 @40°C (104°F)	外型尺寸	净重
柴油机型	**(907762)** Deutz with ArcReach and Parallel Switch （双输出）	CC/DC (手工焊/TIG)	独立 (双输出)	20-400 A (每路)	300 A at 28 VDC, 100% 暂载率 400 A at 36 VDC, 40% 暂载率	三相: 20,000 W连续输出 或 单相: 12,000 W连续输出 380/400V 三相辅助电源	H: 1,092 mm (43 in.) W: 724 mm (28.5 in.) D: 1,654 mm (65.125	784 kg (1,729 lb.)
			并联 (合并输出)	40-800 A	500 A at 34 VDC, 100% 暂载率 700 A at 24 VDC, 60% 暂载率			
		CV/DC (MIG/药芯焊丝	独立 (双输出)	14-50 V (每路)	300 A at 28 VDC, 100% 暂载率 400 A at 34 VDC, 40% 暂载率			
			并联 (合并输出)	14-50 V	500 A at 34 VDC, 100% 暂载率 700 A at 24 VDC, 60% 暂载率			

Big Blue® 800X Duo Air Pak™

详见ED/13.0

工业上最强大的柴油焊机/发电机。良好的焊接和发电输出，适用于劳动密集型工作场所或空间有限的工作场所的双输出应用。



ArcReach®
无控制线的电源远程控制

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

多电弧焊接输出：一台可靠的发动机-两个独立高达400A电弧输出。或者插入额外的逆变焊机，提供真实的多路焊接输出操作平台！例如：外接两台XMT机器等于四路输出，每路最多可达200A。优质电弧允许操作者独立工作，没有电弧交互干扰。多工位焊接从来没有比现在更容易或更多用途。

提高效率：更多的电弧和更好的燃油经济性等于增加了你的生意的利润。据估计，双操作单元的比单操作节省率为34%。

简单的并联开关使得从单一操作切换到双操作非常容易。在双工位操作模式下设置时，每边焊接输出高达400A，或在单工位操作模式下最多焊接输出达800A。

引擎电子显示器同步显示燃油量，引擎工作小时，冷却液温度，机油压，电瓶电压和引擎转速。还跟踪机油更换周期和引擎自诊断参数便于维修。空气PAK模型增加空气压力和压缩机时间显示。

工业USB接口 快速上传最新软件并下载机器日志文件，以检索诊断及读取机器统计等信息。

20,000W 独立发电输出. 可插入一个额外的米勒逆变电源为额外的焊接电弧！

标准功能包括带SunVision™的数字仪表、自动怠速、120V加热器和带锁柜门(保护控制面板和插座，见右图)。



英格索兰超可靠工业旋转螺杆压缩机。30,000小时的预期寿命。独立地控制不需要压缩空气的开/关-更大地节省燃料和更长的压缩机服务周期。

*可提供焊机拖车专用型号-请访问millerWelds.com或当地的分销商

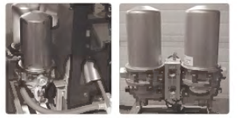
重工业 ● CC CV DC

工艺
- 手工焊(SMAW)MIG (GMAW)
- Flux-cored (FCAW) • DC TIG (GTAW)
- RMD®* • 脉冲MIG (GMAW-P)*
- 碳弧气刨(CAC-A) (额定12.7 mm [1/2-in.] 碳棒)
- Stud (12.7 mm [1/2 in.])

*和 ArcReach Smart 送丝机配

柴油发动机
Deutz TD2011L04i
63.4 hp at 1,800 rpm
涡轮增压、四缸、工业级、空/油冷
注：发动机由发动机制造商单独保证

常用附件
- ArcReach® SuitCase*8: 301457
  / 12: 301456 /12RC: 301121
  ArcReach® Smart 送丝机 300935
- ArcReach® MMA/TIG 遥控 301325
- Dynasty 210® 系列
- 满负荷适配器联线 300517
- 满负荷插头
  119172 单相
  254140 三相
- 保护外罩衣 301113
- HWY-225 拖车 301338
- 四轮非公路拖车 042801
- 无线遥控手控盒/天线套装 300430/300749



- 空气除湿干燥系统 **(仅Air Pak机型)**
  195117 侧装式
  195117001 后装式
  消除气流中的水分，防止在寒冷的气候中气路结冰.
- 阻火器组件 195012

	订货号*	输出型式 /工艺	输出方式	电流/电压范围	40°C(104°F)环境100%暂载率的额定输出	发电机功率 40°C (104°F)环境	外型尺寸	净重
Diesel	**(907763)** Deutz 带ArcReach功能	CC/DC (手工焊/TIG)	独立 (双输出)	20-400 A	400 A /36 V (每路)	三相 峰值: 27,000 W 持续: 20,000 W 380/400V 三相辅助电源 单相 峰值: 15,000 W 持续: 12,000 W	H: 1,168 mm (46 in.) W: 724 mm (28.5 in.) D: 1,765 mm (69.5 in.)	968 kg (2,095 lb.)
			并联(合并输出)	40-800 A	700 A/44 V, 800 A/38 V			
		CV/DC (MIG/FCAW)	独立 (双输出)	14-50 V	400 A/34 V (每路)			
			并联(合并输出)	14-50 V	750 A/40 V, 800 A/38 V			

英格索兰 CE55 G1 空气压缩机	特性	空气排量	稳定工作压力	暂载率	油箱容积
	旋转螺杆式压缩机，带电子离合器 润滑油周期500小时、寿命周期30000小时。	怠速: 1.13 m3/min (40 cfm) 焊接: 1.70 m3/min (60 cfm)	100 psig (7 bar)	100%	3.79 L (4 qt.)

SubArc 数字化系列 详见 AD/7.3

SubArc 数字化埋弧焊电源、接口控制器和附件包括数字控制和通信电子设计，以改善焊接性能和简化集成的设备在更先进的应用



两个直流电源型号和一个交直流电源型号.电源有足够的功率来覆盖从传统的直流单弧焊到多丝串焊的应用。在电渣焊或其它高电流要求的情况下，两个或多个电源可以很容易地并联 (相同的直流或交流机型都可以).

附件低压操作，改善环境保护。数字系列附件由来自电源的24VAC控制电压供电。所有电源、接口控制和导线驱动器均为IP23，为恶劣环境提供了高水平的保护。

很容易集成。使用标准Modbus连接，我们的埋弧电源更易于集成。

所有电源还具有热过载保护，线路电压补偿和风扇按需运行Fan-On-Demand.™

重工业
CC/CV AC/DC DC 3 Phase *SubArc DC 系列仅适合直流焊*

工艺
- 埋弧焊(SAW)
- 电渣焊(ESW)
- 碳弧气刨和切割 (CAC-A)

常用附件
- 14芯Insight Core™ 模块301072
  需要Insight Core 与 SubArc数字埋弧焊适配器 (301295).
- 4.6 m (15 ft.) SubArc并联缆线
  260775015
- 4.6 m (15 ft.) SubArc Tandem电缆
  260878015

**空载时*

型号/订货号	电流范围 (CC模式)	电压范围 (埋弧焊模式)	额定输出	IP 等级	额定输出输入 380 V / 400 V / 440 V / KVA / 50 Hz KW	峰值开路电压	外型尺寸	净重
SubArc DC 800 Digital, 50 Hz (907623) 380/400/440 V, 50 Hz, **CE**	50–815 A	20–44 V	650 A at 44 V, 100% 暂载率	IP23	95 90 83 50 34.8 1.9* 1.8* 1.6* 1.52* 0.76*	75 Vpk	H: 762 mm (30 in.) W: 584 mm (23 in.) D: 965 mm (38 in.)	269 kg (593 lb.)
SubArc DC 1250 Digital, 50 Hz (907625) 380/400/440 V, 50 Hz, **CE**	100–1,250 A	20–44 V	1,000 A at 44 V, 100% 暂载率	IP23	135 128 117 73 53 5.2* 5.0* 4.5* 3.2* 0.5*	68 Vpk		309 kg (682 lb.)
SubArc AC/DC 1250 Digital, 50 Hz (907621) 380/400 V, 50 Hz, **CE**	300–1,250 A	20–44 V	1,000 A at 44 V, 100% 暂载率	IP23	179 176 – 122 67 3.0* 3.0* – 2.37* 0.95*	93 Vpk	H: 1,092 mm (43 in.) W: 711 mm (28 in.) D: 1,219 mm (48 in.)	538 kg (1,187 lb.)

SubArc接口控制器 详见 AD/7.3



更容易设置和操作. SubArc数字串行口控制自动识别电源与送丝机连接，并自动配置系统以使系统正常运行。

内置接端子方便与外围设备链接，如与变位机、操作机、滚轮架或其他外围设备集成。

常用附件
- SubArc控制电缆
  260622030 9 m (30 ft.)
  260622050 15 m (50 ft.)
  260622060 18.3 m (60 ft.)
  260622080 24.4 m (80 ft.)
  260622100 30.5 m (100 ft.)
  260622120 36.6 m (120 ft.)
  260622200 61.0 m (200 ft.)

型号/订货号	来自焊接电源的输入功率	焊接电源类型	外型尺寸	净重
SubArc Interface Digital (300936), CE	24 VAC, 单相 25 A, 50/60 Hz	恒压 (CV)交流(AC)或直流(DC)电源，具有远程接触器和输出控制功能	H: 292 mm (11.5 in.) W: 305 mm (12 in.) D: 178 mm (7 in.)	7.2 kg (15.8 lb.)

SubArc 远程操作控制器 详见AD/7.3


数字送丝控制器


数字远程控制盒

操作位置安装 远程控制盒可以手持或固定在使用点，以改善操作。

远程安装 送丝电机控制可以远程安装，从而减少了操作员工作站上的电缆。

远程操作界面具有传统埋弧控制器的全部功能。

常用附件
- Continuum Control/Motor Cables
  263368015 4.6 m (15 ft.)
  263368025 7.6 m (25 ft.)
  263368050 15 m (50 ft.)
- SubArc Control Cables
  260622030 9 m (30 ft.)
  260622050 15 m (50 ft.)
  260622080 24.4 m (80 ft.)

型号/订货号r	来自焊接电源的输入功率	W焊接电源类型	外型尺寸	净重
SubArc 数字送丝驱动器(301425), CE (要求数字埋弧远程控制器和连接控制电缆)	24 VAC, 单相, 25 A, 50/60 Hz	恒压 (CV)交流(AC)或直流(DC)电源，具有远程接触器和输出控制功能	H: 292 mm (11.5 in.) W: 305 mm (12 in.) D: 178 mm (7 in.)	5.9 kg (13 lb.)
SubArc数字远程控制器 (301424), CE (要求数字送丝驱动器和连接控电缆			H: 279 mm (11 in.) W: 270 mm (10.63 in.) D: 80 mm (3.125 in.)	1.4 kg (3 lb.)

SubArc Wire Drive 400 送丝装置

See literature AD/7.3



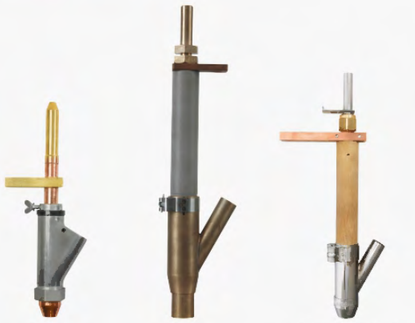
SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage
是标准送丝速度、直角焊丝驱动组件。

常用附件
- 电机延长电缆
  254232005 1.5 m (5 ft.)
  254232010 3 m (10 ft.)
  254232025 7.6 m (25 ft.)
  254232065 19.8 m (65 ft.)
- 单丝矫直器199733
- 单弧双丝矫直器 (仅适合twin-wire 焊枪)
  301160 单调节
  301162 单/双调节
- 送丝轮
- 手动拖板

型号	订货号	输入	输入电缆	规格	送丝速度	送丝直径	净重
SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage	**(300938)** 标准速度, **CE**	38 VDC	1.2 m (4 ft.)	1/5 hp, 85 rpm	0.8–10.2 mpm (30–400 ipm)	2.4–4.8 mm (3/32–3/16 in.)	11.8 kg (26 lb.)

埋弧焊枪

详见AD/7.3



OBT 600 *OBT 1200* *1200-Amp Twin-Wire*

OBT 600焊枪枪 600A100%暂载率焊枪，包括同心焊剂咀.。适合1.6-4.0 mm (1/16-5/32 in.) 焊丝。

OBT 1200重载焊枪 1200A100%暂载率焊枪，包括同心焊剂咀.。适合1.6-4.8 mm (1/16-3/16 in.)焊丝。 OBT 1200具有可替换的分离适配器端，以防止焊枪在遇到障碍物时造成昂贵的损坏。

1200-Amp Twin-Wire 微双弧焊枪 (长) 1200A100%暂载率焊枪。适合 1.2-2.4 mm (3/64-3/32 in.) 焊丝。

常用附件

- OBT 600 焊枪延长杆
  043967 25.4 mm (1 in.)
  043969 50.8 mm (2 in.)
  043973 101.6 mm (4 in.)
  043975 152.4 mm (6 in.)
- OBT 1200 焊枪本体延长杆
  043981
- 导电嘴

型号/订货号	额定输出	焊丝直径	单/双	焊枪长度
OBT 600 (043923)	600 A at 100% duty cycle	1.6-4.0 mm (1/16-5/32 in.)	单	260.4 mm (10.25 in.)
OBT 1200 (043900)	1,200 A at 100% duty cycle	1.6-4.8mm (1/16-3/16 in.)	单	438.2 mm (17.25 in.)
1200-Amp Twin-Wire Torch (301144) Long	1,200 A at 100% duty cycle	1.2-2.4mm (3/64-3/32 in.)	微双	431 mm (16.97 in.)

SubArc 3 焊接小车

详见AD/7.7



使用方便的脚踏或手动离合器 便于小车容易地与驱动啮合和脱离啮合移至需要位置。

柔性调节结构 允许焊枪定位在多个焊接区域，并适应您的焊接应用程序。

埋弧小车接口数字化 提供易于操作的单一控制键控制电源和焊接小车作。

可修正行走速度 确保您的实际和设定的行走速度是一致的，提高焊接质量。

锁紧前轮 能让小车按照想象轨迹行走。

容纳27公斤(60磅)焊丝盘 节约了更换焊丝时间

低电压操作改善使用环境。 新的数字系列配件是由24伏控制电压供电的电源。所有电源、接口控制和送丝装置都是IP23等级，为恶劣环境提供了高水平的保护。

所需系统组件(单独出售)

- 3轮埋弧焊小车 301446
- 小车是埋弧焊接口控制器 301423
- 400型低电压焊丝驱动装置 300938002
- 4.5 kg (10 lb.)容量焊剂斗带手动阀 301445
- 27 kg (60 lb.) 焊丝盘适配器 108008
- OBT 600 焊枪043923
- 焊丝矫直器 199733

电源要求

- 数字化系列

主要附件

- Su埋弧焊控制电缆
- 导电嘴
- 送丝轮

来自焊接电源的输入电源	送丝速度	焊丝直径范围	焊枪调节滑板	驱动电机	行走速度	外型尺寸	净重
24 VAC, 单相, 50/60 Hz, 25 A	0.8-10.2 mpm (30-400ipm)	1.6-4.0mm (1/16-5/32 in.)	88.9 mm (3.5 in.)	38 VDC	0.13-1.75 m/min. (5-70 ipm)	H: 914 mm (36 in.) W: 1,149 mm (43.25 in.) D: 803 mm (31.63 in.)	54.4 kg (120 lb.) 不含焊剂和焊丝

低电压焊剂料斗

详见 AD/7.3



改进焊剂输送系统. 我们低压埋弧焊剂漏斗数字利用一种流量阀机构，以确保流量连续输送到电弧。

多规格开孔 便于各种焊剂回收输送系统的安装

焊剂筛 筛选阻止大颗粒焊剂渣进入漏斗

可视玻璃观察口允许焊接操作人员直观地监控漏斗中剩余的焊剂

常用附件

- 焊剂斗延长电缆
  260623010 3 m (10 ft.)
  260623025 7.6 m (25 ft.)
  260623065 19.8 m (65 ft.)

订货号	输入	输入电缆	焊剂容量	净重
焊剂漏斗 (300942)	12 VDC (埋弧控制器给出的PWM信号	3.3 m (11 ft.)	11 kg (25 lb.)	5 kg (11 lb.)

Miller 推荐

HOBART FILLER METALS



创新
专注于优化质量、易用性和成本

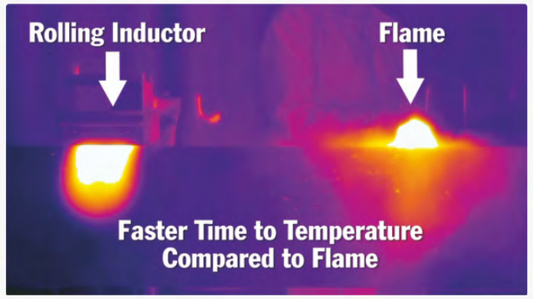
合作
合作以满足客户需求

可靠的来源
深入的产品和应用专业知识，以提供成功

ProHeat™ 感应加热器

感应加热是一种简单而经济的加热工艺，它能提供快速和持续的热量，通常需要几个小时才能加热的应用程序可以在几分钟内完成。

- 焊接制造与施工作业
- 焊前预热
- 焊后热处理 (PWHT)
- 消氢处理



感应加热解决了当今环境中的许多关键问题

- 无接触到明火和加热电阻丝产生的有关烧伤问题 (只有工作作业部分变热)
- 无昂贵的燃料气体费用
- 产生的烟比火焰加热少
- 相比高温电热丝和陶瓷垫引起的过热绝缘产生的微粒更少

感应加热应用:

- 工艺管道
- 精炼
- 石化
- 动力管道
- 压力容器
- 构件
- 船舶
- 管线



需要了解更多信息:
请联系附近经销商或米勒电气

ProHeat 35 电源

Proheat35感应电源配有内置温度控制器，允许使用最多四个控制热电偶进行手动或基于温度的编程控制。高达在90%以上的效率，Proheat35电源转移更多的能量到工件作业点，与其它不同的加热方式相比，降低了运行成本。

数字记录仪 (可选)

数字记录仪通常用于释放应力和关键的预热应用。记录仪根据时间存储温度数据，它不需要执行成功的加热应用程序。

重型感应冷却水箱(可选)

优化的冷却水箱适合感应加热应用，冷却水箱包含是9.5升(2.5加仑)防锈聚乙烯储罐、高压泵和散热风机，以获得高的冷却能力。



Proheat35电源与可选重型感应冷却水箱、移动轮和数字记录仪组合展示

注:
电源不包括一次输入电缆

ProHeat™ 系统 ——三种基本感应加热配置

Proheat35感应加热系统解决了预热、焊后热处理和应力释放问题。

水冷电缆 详见 IN/15.0

预热温度达到788°C(1450°f)

- 一种用途广泛的工具，用于预热、消除应力、消氢、焊后热处理和收缩，适用于各种管径和平板
- 设计时充分考虑到应用灵活性，可将预热水冷感应加热电缆封装成各种形状和大小的线圈，以适用于几乎任何感应加热应用。



水冷加热辊轮 详见/13.0

运动部件预热至315°C(600°F)

- 适用于预热转动管件及移动部件，安装方便、节省时间，是理想的预热、维持预热和层/道间温度保障选择
- 它管焊接提供巨大帮助，同时也解决了一些其他流行的加热方法的痛点，如明火和电阻加热。



空冷加热毯 详见 IN/14.0

预热温度可达204°C(400°F)。

- 空气冷却加热毯可用于直径**20-152**CM**(8-60**英寸**)**管道。或长度为**1-5.2**米**(41-205**英寸**)**板材。
- 加热毯很容易与圆形和扁平的部分相吻合，并在几秒钟内安装
- 用耐久的高温材料制造，柔性感应毯的设计是为了在工业和建筑应用中都能经受住恶劣的环境。



为了简单而设计！为了耐用而制造！



您的焊工选择伯纳德枪把、触发器和鹅颈，能最舒适和有效的访问他们的焊缝。

管理人员享受由此产生的生产力的提高，更长的枪寿命，减少你的零件库存与消耗品，以工作在您的所有焊枪

BERNARD™
A Division of Miller Electric Mfg. Co.

BernardWelds.com

1-855-MIGWELD (644-9353)

Miller recommends

HOBART FILLER METALS



焊接头盔

	T94i™	T94™	Digital Infinity™	Digital Elite™	Digital Performance™	Classic Series sVSi™	Classic Series sVS	Classic Series FS#10 Flip-Up
可视区域	9.0 sq. in.	9.0 sq. in.	13.4 sq. in.	9.2 sq. in.	7.2 sq. in.	5.9 sq. in.	5.2 sq. in.	5.1 sq. in.
自动变光	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes
ClearLight™ 透镜技术	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	–	–	–
透光度	Cut: 5-8 Weld: 8-13	Cut: 5-8 Weld: 8-13	Cut: 5-8 Weld: 8-13	Cut: 5-8 Weld: 8-13	Cut: 5-8 Weld: 8-13	8-13	8-12	10
模式	Weld/Cut/X-Mode / Flip grind	Weld/Cut/X-Mode / External grind	Weld/Cut/ Grind/ XMode	Weld/Cut / Grind/ X-Mode	Weld/Cut / Grind	Weld/ X-Mode/ Flip grind	Weld	Weld/ Flip grind
呼吸过滤保护	Yes	–	–	–	–	Yes	–	Yes
自动开	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes
传感器数	4	4	4	4	3	3	2	2
TIG 极限	3 amps	3 amps	5 amps/ below	5 amps/ below	5 amps	5 amps/ below	20 amps	20 amps
变光速度	1/20,000	1/20,000	1/20,000	1/20,000	1/20,000	1/20,000	1/10,000	1/3,600
数字控制	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	–	–	–
Premium Headgear	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	–	–	–
InfoTrack™ 技术	Yes - 2.0	Yes - 2.0	Yes - 1.0	–	–	–	–	–
重量	26 oz. (737 g)	21 oz. (599 g)	23 oz. (652 g)	18 oz. (510 g)	17 oz. (482 g)	24 oz. (673 g)	16 oz. (454 g)	14 oz. (396 g)
质保	3 years	3 years	3 years	3 years	3 years	2 years	2 years	2 years

有关功能可用性，请参见上面的图表

可视区业内最大 数字Infinity™ 系列头盔具有13.4平方英寸的观看区域，允许广泛的视野。

ClearLight™ 透镜技术 在焊接和光状态中优化对比度和清晰度，1/1/1/2 光学清晰度额定值允许在非焊接状态时维持较清晰状态——保持焊帽合上—— 最大限度地提高安全和生产力。

X-Mode.™ 焊接电磁感应模式消除阳光干扰，并连续检测电弧，即使传感器被遮挡。

InfoTrack™ 数据监测技术允许镜头跟踪电弧时间和时钟特征，2.0 版本增加燃弧次数统计

T94™ 系列 最大限度地提高专业焊工的舒适性、可见度和生产效率 详见 AY/41.1



T94i™
260483, CE

银色反光表面 反射周围的热量，保持用户的凉爽。

四种工作模式：焊接、切割、打磨和x感应模式

简化数字透镜界面 无论是否带手套都可以轻松调节。



T94™
260482, CE

Chiseled shell design 可以很轻松地与米勒焊接呼吸系统组合，为操作者提供全方位庇护

InfoTrack™ 2.0 监视电弧时间和燃弧计数。

全天穿戴最舒适选择

重量轻，平衡的设计减少脖子扭矩，尽量减少操作者的疲劳和劳累，从而增加短期舒适度以及长期健康利益。

- **重量轻 4%** 降低劳动者疲劳
- **平衡提升 14% 获得**更高的舒适度
- **扭矩降低 17%** 减少颈部扭伤

上面的统计数据来源于 **t94i** *与以前型号的比较*

焊帽照明附件

NEW!



281361

- 为**T94**系列头盔提供微光环境下的额外照明。
- 包括两盏灯(两边各一盏)和所有所需的安装硬件。

数字大视窗™系列 业内最大的视窗使能见度最大化. 详见 AY/42.0



Black 280045, CE | Black Ops™ 280047, CE | Departed™ 280048, CE | Stars and Stripes™ 280049, CE | NEW! Relic™ 280051, CE | Cat® 2nd Edition 282007, CE

数字精英™ 系列 行业领先的高性能的多功能头面罩详见. AY/43.0



Black 281000, CE | Lucky's Speed Shop™ 281001, CE | Stars and Stripes™ III 281002, CE | Inferno™ 281003, CE | Vintage Roadster™ 281004, CE | Raptor™ 281007, CE | Cat® Edition 1 281006, CE

™ Series See literature AY/44.0

Lightweight helmet with superior headgear for increased efficiency.



Black 282000, CE | Blue Rage™ 282001, CE | '64 Custom™ 282002, CE

MP-10™ 面罩
一流的传统被动头盔



Black 238497

Passive shade 10 lens

传统系列 深具价值的焊工用面罩 详见 AY/45.0



VSi™ 260938, CE | FS#10 Flip-Up 263038, CE | Black (VS) 251292, CE | Metalworks™ (VS) 271346, CE | Rise™ (VS) 271349

Helmet Lighting Accessory 282013

NEW!



- Provides additional lighting in low-light environments for most Miller helmets including Titanium, Infinity, Elite, Performance, Classic and MP-10
- Includes two lights (one for each side) and all required mounting hardware

©2018 Caterpillar, CAT, CATERPILLAR and their design marks are registered trademarks of Caterpillar. Miller Electric Mfg. LLC is a licensee of Caterpillar Inc.

头盔附件



Gen II 帽架 256174



Gen III 帽架 271325



Gen IV 帽架 260486



带槽安全帽适配器 259637
- 与大多数开槽安全帽兼容。安全帽和面罩不包括在内



安全帽适配器
213110 XL 和 XLi 型
222003 Elite, Performance, Classic, MP-10, Titanium, Pro-Hobby, XLix 系列

- 与大多数纤维金属和MSA安全帽兼容。其他品牌根据大小和形状可能适合。安全帽和面罩不包括在内



2x4 自动变光透镜
770660 遮光度 8
770659 遮光度9
770226 遮光度10
770961 遮光度11

- 适合所有2x4英寸开孔
- 太阳能电池
- 双电弧传感器
- 非变光状态遮光度3
- 2年质保



焊帽颈围 253882
- 阻燃焊接™材料为 Infinity, Elite, Performance, Classic and MP-10 系列焊帽提供额外的颈部覆盖



焊帽颈围 279078
- 阻燃材料，为T94™系列焊帽提供额外的颈部覆盖



焊帽斗篷 279080
- 耐火材料，为T94™系列焊帽提供额外的头部和颈部保护。



Helmet Hook 251018



Jobsite Tool Bag 228028

305 x 470 mm
(12 x 18.5 inches)



CoolBelt™ 背带式冷却系统 245230
- 焊帽内最大降温大17 ℉
- 通风动力系统可提供全天的舒适感受，提高工作效率和质量
- 多级风速控制消除停滞空气、减少雾气。
- 轻量化设计增加可穿戴性
- 兼容Infinity、Elite、Performance、Classic 和 MP-10 系列焊帽

变光护目镜 详见 AY/40.0

2 YEAR WARRANTY

紧凑式设计，专门用于普通头盔无法正常进入的空间设备安装、场外施工。全贴合软眼罩为精密焊接提供全方位弧光遮挡。面罩和阻燃头盖对紫外线/红外射线进行有效阻隔、也应用于有限的飞溅焊割

狭窄工位利器



Weld-Mask 267370, CE
- 遮光度5、7、9、11和13，用于 MIG、TIG、手工焊、气焊和切割
- 极轻(8 oz.)，颈部几乎无紧张感

Weld-Mask 2 280982, CE
- 工业或建筑环境理想选择-可以戴在带米勒Half Mask Respirator的安全帽下，并选择安全眼镜
- 遮光度5-13，适合于MIG、TIG、手工焊、气焊和切割
- X-Mode™电磁感应模式通过感应电弧以消除阳光干扰，即使传感器被阻挡，也能连续检测电弧。
- 宽大的、特别设计的镜片提供了无与伦比的变光范围

护目镜 详见 AY/46.0



Classic | *Spark* | *Slag* | *Classic w/strap* | *Spatter*

- 防雾与高品质光学涂料
- 拟合眼眶覆盖的形态
- 防碎聚碳酸酯透镜
- 环绕式设计符合ANSI 侧屏蔽要求。
- 满足ANSI Z87.1+标准
- I/O (室内/室外)镜片具有反光率高的特点。
- 烟雾镜片在户外应用中提供遮荫保护。
- 遮光度3和 5红外镜片用于切割、铜焊或钎焊

安全和切割眼镜匹配图

Frame Style/Color	Clear	I/O	Smoke	Shade 3	Shade 5
Classic	272187	–	–	–	–
Classic with Strap	272188	–	–	–	–
Spark™	272190	–	–	–	–
Spatter™ - Black	272191	–	272195	–	–
Spatter™ - White	272198	–	272199	–	–
Slag™ - Black	272201	272202	272203	272204	272205
Slag™ - White	272206	272207	272208	272196	272209
Gen I - Black	238979	–	235656	235662	235658

呼吸设备

PAPR 电动空气净化呼吸系统 详见 AY/4.1

可选套装:

带T94i-R™ 焊帽 (一体式透明打磨护罩)
264575 含自动变光镜头组件
带T94-R™ 焊帽 (有打磨控制键)
264573 含自动变光镜头组件

带钛金 9400i™ 面罩(一体式透明打磨护罩)
264877 含自动变光镜头组件
带钛金 9400™ 面罩 (有打磨控制键)
264879 含自动变光镜头组件

带安全帽和钛金9400i™ 面罩 (一体式透明打磨护罩)
261659 含自动变光镜头组件
带安全帽和钛金9400™ 面罩(有打磨控制键)
259385 含自动变光镜头组件

- HEPA过滤器提供99.97%的空气颗粒过滤效果，特别是：六价铬、氧化锌、锰、铅、镉和铅。
- NIOSH 42 CFR 84认证



一个完整的系统包括风机总成、HEPA过滤器、预过滤器(6)、火花保护、呼吸管罩、垫带、舒适的肩带、锂离子电池(2)、电池充电器、流量计、工具袋和头盔组件(见左边可用的包)。

专为舒适设计

平衡的设计减少了颈脖的负担，增加了全天的穿戴耐受性。

正在申请专利的Dualtec™多管路系统 优化头盔平衡和声音，**六点位送风系统**则通过有针对性的空气送排来最大限度地降温。

符合人体工程学的头盔架提供了安全的配合，而不需要过度紧固。

带集成肩带的轻量化低轮廓风机组件降低了背部受力和疲劳

卓越的可视性

Clearlight™镜头技术优化了焊接和光状态的对比度、清晰度，减轻了眼睛的紧张

Shade 5.0 side windows and oversized clear grind shield maximize downward and peripheral visibility, improving sense of surroundings.

Half-shade lens adjustability provides fine shade adjustment for optimized comfort and vision.

提高生产率

增强的舒适性、冷却和能见度，最大限度地提高全天可穿戴性——提高生产率、安全性和法规遵从性

Low-profile breathing-tube attachment eases on/off process while flexible tube material eliminates breathing tube snags in work cell.

系统包括2只轻量化锂离子电池，极大减少了停机时间。



LPR-100™ 半面型呼吸罩 详见 AY/4.5

ML00894 带P100滤芯呼吸罩(小/中号)
ML00895 带P100滤芯呼吸罩(中/大号)
ML00994 带P100粉尘有机物吸降滤芯呼吸罩(小/中号)
ML00995 带P100粉尘有机物吸降滤芯呼吸罩(中/大号)

滤芯和配件
SA00818 P100 滤芯 (一对)
SA00819 P100粉尘有机物吸附滤芯(一对)
261086 *定量密合度测试套件适配器*

- 低外型设计适用于大多数焊接头盔，并提供最大视野。
- P100过滤芯提供99.97%的空气粒子过滤，特别是：六价铬、氧化锌、锰、铅、镉、铅
- 产品符合NIOSH 42 CFR 84 认证



N95 N95一次性呼吸口罩 详见AY/4.8

267334 口罩 (10 pack)
267335 Respirator with nuisance level OV relief (10 pack)
267334-2 口罩 (2 pack)
267335-2 Respirator with nuisance level OV relief (2 pack)

- 焊接用阻燃外层
- N95滤芯提供95%的空气粒子过滤，特别是：六价铬、氧化锌、锰、铅、镉、铅
- 符合NIOSH 42 CFR 84 认证

MIG自动化

适配器和驱动电机, visit MillerWelds.com.



冷却剂流量开关
195461
用于水冷枪等需冷却部件，以确保冷却剂在系统中流动。 冷却液流动不足可能会对水冷枪或其它需要冷却工作部件。模块允许连接到外围连接器端口。15.2米(50英尺)电缆与连接器和单独的外壳连接器，加以简单的改造满足现场以期望的长度。直角速连接。

电缆连接器和适配器

还请参阅TIG附件中的焊枪和焊接电缆连接器

对应AlumaFeed system, Invision 352 MPa, XMT 304/350, CST, Maxstar, Dynasty and Syncrowave焊接电源，随机已经配备了两只Dinse或Tweco二次侧（输出）电缆连接器，它们与电源包装在一起

Dinse 接头连接器套件
042418 适合#4 to #1/0 AWG cable
042533 适合 #1/0 to #2/0 AWG 电缆
单包装包括一个Dinse公插头，将其插入焊机输出端Dinse插座中，以连接焊机的焊接/接地电缆。

Dinse 接头电缆延长连接器
042419 适合#4 to #1/0 AWG 电缆
用于调整或扩展焊接正负极电缆。套件包括一个Dinse插头和Dinse插座

Dinse 接头电缆连接器的扩展
134460 Dinse-style插头
136600 Dinse-style插座
用于适应或延长焊接±电缆适合 #1/0 to #2/0 AWG 电缆

送丝机附件

延长电缆 (14-Pin)

8芯电缆
242208025 7.6 m (25 ft.)
242208050 15.2 m (50 ft.)
242208080 24.4 m (80 ft.)
适用于XR-Control、SuitCase 12RC送丝机、 20 系列送丝机、70系列送丝机(MPa Plus送丝机除外)，用于14针遥控器/24VAC送丝机，14针插头到14针插座上.(不适用于115V的XR或50系列送丝机)

11芯电缆
247831025 7.6 m (25 ft.)
247831050 15.2 m (50 ft.)
247831080 24.4 m (80 ft.)
用于XR-AlumaFeed, MPa Plus 送丝机和60M 送丝机。支持Miller所有14针接触器控制和远程电压控制的11芯线的CV电源。在使用Invision MPA或XMT MPA电源时支持的其他功能包括协同脉冲MIG、远程程序选择和切换功能。

14芯电缆
242205025 7.6 m (25 ft.)
242205050 15.2 m (50 ft.)
242205080 24.4 m (80 ft.)
用于HDC和WC-115焊接控制，序列号kk309906之前XR Control，和50系列馈线。14针全使用控制电缆用于远控、24V和115V送丝机。



一种通用推车及气瓶架
042934
用于Invision 352 MPa, XMT 304/350, CST, Diversion, Maxstar 210/280 和 Dynasty 210/280机型。也可以容纳一个高1,422 mm (56 in.)直径152到229 mm (6到9 in.) 的气瓶， 提供诸如焊条、面罩和手套等辅助物品的存储

手推车、气瓶架和移动装置



送丝机推车 142382
低、轻推车，操作者可搭载送丝机、焊丝盘、小工具在工作区周边移动



通用工具车 056301
用于运载送丝机、XMT、CST 和较小的Maxstar/Dynasty机器。 高864 mmx宽762mmx深432mm 。



气瓶推车 042537
适合Invision, XMT和 CST。手柄和倾斜角可调节的，以方便访问电源前面板控制。承载两72.6 kg (160 lb.)气瓶，送丝机安放在电源上方， 可容纳Coolmate3或4冷却水箱。

焊丝盘适配器

047141
用于Hobart或 Lincoln.6.4 kg (14 lb.) 包装自保护焊丝

回转附件

146236
允许送丝机在操作员改变工作位置时旋转。降低焊枪的应变和弯曲.

矫直器



用于20系列和70系列送丝 机
141580 适合0.9-1.1 mm (.035-.045 inch)焊丝
141581 适合1.6-3.2 mm (1/16-1/8 inch)焊丝



MIG运载小车
195445
*用于AlumaFeed系统、Invision和XMT 带送丝机系统。*占地小使用方便，气瓶架足够低，你不必提起瓶子。耐用、重负荷的人体工效手柄是为舒适而设计的



双气瓶运载车 300408
*用于带单/双输出送丝机Invision、Dimension 650和XMT 焊机。*容纳两个大气瓶，并有枪电缆吊架和一个易耗抽屉在前面。手柄方便，手推车可以很容易地通过门洞。



Continuum 运载车

301264
用于Continuum机型. 占地面积小，操作方便，气瓶架低至不需要提起瓶子。



气瓶架低至你不必提起瓶子。耐用的重型人体工效手柄

图示包含可选的气瓶架(042887).

标准运载车
042886 运载车
042887 气瓶架
*用于CP-302、Deltaweld、Dimension 452和Gold Star。*转运车后轮254 mm (10 in.) 前轮127 mm (5 in.)，具有良好的机动性**(042886)**.



2-Wheel Trolley Cart 300971
适合于Maxstar 210/280和Dynasty 210/280 带或不带 **Coolmate 1.3** *水箱。易操作两轮单气瓶支架 。*



Small Runner™ Cart 301318
*适合于Maxstar 210/280 和Dynasty 210/280 带或不带Coolmate 1.3水箱。*手推车的特点是单气瓶架，脚踏支架，两个电缆/焊枪支架和两个**TIG**焊丝支架孔。



Runner™ Cart 300244
适用于*Maxstar 400/800和Dynasty 400/800带或不带Coolmate 3.5推车。*手推车含是单气瓶架，脚踏板支架，三个电缆/焊枪支架和两个TIG焊丝架孔



No. 37 Running Gear
195282
适合于Syncrowave 250 DX/350 LX。

Coolmate™ 系列冷却系统

详见 AY/7.2

1 Phase



**May vary with torch design and cable length. Miller coolant systems are backed by the best warranty in the industry – one full year.*

Coolmate™ 1.3 300972 120 V, **CE**
适合 Maxstar 210/280 和Dynasty 210/280. 轻工业级 4.9 L (1.3 gal.)，冷却器设计的水冷焊枪的电源额定高达280A*。

Coolmate™ 3 043007 120 V, **CE** **043008** 240 V, **CE**
经济型, 11.4 L (3 gal.) ，设计用于水冷焊枪的冷却器，额定功率可达500A*。

Coolmate™ 3.5 300245 120 V, **CE**
适合Maxstar 400/800 和 Dynasty 400/800. 工业级, 13.2 L (3.5 gal.)， 冷却器设计的水冷焊枪额定高达600A*。

Coolmate™ 4 042288 120 V
性能最佳工业级冷却器，15 L (4 gal.)。 冷却器设计的水冷焊枪额定高达600A*。

冷却液



每个包装4桶，每桶1加仑。Miller冷却剂含有乙二醇和去离子水的碱，防冻低至-38 C (-37°F)，沸腾高至108° C(227°F)。

低电导率冷却剂(透明，预混合)
043810
适用于**TIG**和MIG应用。不适用于推拉丝系统，或冷却剂通道/回路有铝的系统。

铝保护冷却剂
(绿色的，混合的) 043809
主要用于推拉丝系统、在冷却剂路径/ 回路含铝的系统，不能用于有高频场合。

型 号	电机输入电压	最大输入电流	最大冷却能力	IEC 冷却能力	水箱容积	尺寸	净重
Coolmate 1.3, CE	115 V, 60 Hz	4.7 A (60 Hz)	3,400 W (11,600 Btu/hr.) 3.6 L/min (.3.8 qt./min.)	1,330 W (4,540 Btu/hr.) 1 L/min. (1.1 qt./min.)	4.9 L (1.3 gal.)	H: 286 mm (11.25 in.) W: 264 mm (10.38 in.) D: 610 mm (24 in.)	20 kg (43 lb.)
Coolmate 3, CE	115 V, 50/60 Hz	5.9 A (50 Hz), 4.7 A (60 Hz)	3,820 W (13,000 Btu/hr.) 4.0 L/min. (4.2 qt./min.)	1,420 W (4,840 Btu/hr.) 1 L/min. (1.1 qt./min.)	11.4 L (3 gal.)	H: 337 mm (13.25 in.) W: 311 mm (12.25 in.) D: 584 mm (23.25 in.)	18 kg (40 lb.)
	230 V, 50/60 Hz	2.5 A (50 Hz), 3.0 A (60 Hz)					
Coolmate 3.5, CE	115 V, 50/60 Hz	5.9 A (50 Hz), 4.7 A (60 Hz)	4,140 W (14,000 Btu/hr.) 4.7 L/min. (5.0 qt./min.)	1,660 W (5,660 Btu/hr.) 1 L/min. (1.1 qt./min.)	13.2 L (3.5 gal.)	H: 298 mm (11.75 in.) W: 400 mm (15.75 in.) D: 660 mm (26 in.)	29 kg (64 lb.)
Coolmate 4	115 V, 50/60 Hz	5.9 A (50 Hz), 4.7 A (60 Hz)	5,500 W (18,000 Btu/hr.) 5.6 L/min. (5.9 qt./min.)	1,780 W (6,070 Btu/hr.) 1 L/min. (1.1 qt./min.)	15 L (4 gal.)	H: 413 mm (16.25 in.) W: 387 mm (15.25 in.) D: 476 mm (18.75 in.)	17 kg (38 lb.)

拖车



HWY-Mid 框架式拖车 301438
*用于Bobcat, Trailblazer, Big Blue 400 Pro/400 PipePro/450 Duo CST机型。*646 kg (1,424 lb.) 高速公路拖车，焊接钢管框架，重型车轴配滚珠轴承毂与片弹簧悬挂系统。包括千斤顶支架、防护板、车灯、50 mm (2 in.)双锁扣 、球形锁扣、76 mm (3 in.) 半月形固定孔。



HWY-225 拖车 301338
*用于Big Blue机型。*1,225 kg (2,700 lb.)高速公路拖车，焊接钢管框架， 重型车轴配滚珠轴承毂与片弹簧悬挂系统。包括千斤顶支架、防护板、车灯、**50 mm (2 in.)**双锁扣 、球形锁扣、**76 mm (3 in.)** 半月形固定孔。



4轮可转向越野拖车 042801
*用于Big Blue 500 Pro/600系列/800系列。*重型1,157 kg (2,550 lb.) 拖车，专为矿山、石场等地形而设计，6.7 m (22 ft.) 的转向直径。 包括76 mm (3 in.) 半月形固定孔,通用型锁扣与安全锁链。

*注释: 拖车拆开发货； *防护架外侧的宽度； **不含连杆。*

拖车附件

防护板组件 301439
*用于HWY-Mid 框架与HWY-225，*替代防护板

双锁扣 301441
*用于HWY-Mid 框架与HWY-225，*50 mm (2 in.) 球形锁扣与76 mm (3 in.) 半月形固定孔一体式组件；



电缆支架 043826
用于HWY-Mid框架与HWY-225， 提供收放焊接电缆 与延长电线的地方。



二合一文件存放与灭火器存放架 301236
*用于HWY-Mid框架与HWY-225，*存储文件资料，存放2.3 kg (5 lb.)的灭火器。
注释: 图示存储架固定于拖车上。



机型	车轴毛重	拖车毛重	有效载荷	车身高度	地面距离	轮间距	标准轮胎	尺寸	净重
HWY-Mid框架	728 kg (1,605 lb.)	646 kg (1,424 lb.)	646 kg (1,424 lb.)	495 mm (19.5 in.)	203 mm (8 in.)	1,168 mm (46 in.)	ST175/80D-13 负载范围 C	L: 2,565 mm (101 in.) W: 1,397 mm (55 in.)*	82 kg (181 lb.)
HWY-225	1,588 kg (3,500 lb.)	1,360 kg (2,999 lb.)	1,225 kg (2,700 lb.)	483 mm (19 in.)	191 mm (7.5 in.)	1,270 mm (50 in.)	ST175/80R-13 负载范围 D	L: 2,680 mm (105.5 in.) W: 1,435 mm (56.5 in.)*	127 kg (280 lb.)
4 West	907 kg/axle (2,000 lb./axle)	1,361 kg (3,000 lb.)	1,157 kg (2,550 lb.)	540 mm (21.25 in.)	203 mm (8 in.)	1,403 mm (55.25 in.)	B78-13	L: 2,311 mm (91 in.)** W: 1,556 mm (61.25 in.)	191 kg (420 lb.)

负载箱



LBP-350 043329
设计旨于提高可调负载，用于故障判断、焊接电源或者发电机校验。

标准设备包括模拟仪表，用于AC与DC输出，可外接仪表。随机带 4 m (13 ft.) 115V 电源线，7个50A 负载开关，最大供电350A。



焊接电源负载箱
902804
设计旨于负载测试变压器类型的与引擎或电机驱动发电机类型的焊接电源。可用于测试AC或DC焊机输出，为客户演示焊接设备。

MIG 附件

机器与焊枪附件包

铝焊组件 172136
用于M-25 gun， 使用3 m (10 ft.) 焊枪送丝1.2 mm (3/64 in.)铝焊丝。



MIG 组件 (300405)

工业MIG 4/0 组件
300390 *用于单送丝机;*
300957 *用于双送丝机;*
包含流量计调压阀，带3 m (10 ft.)气管，3 m (10 ft.) 4/0 带铜鼻子送丝机焊接电缆 ，4.6 m (15 ft.焊接地线配有600安培C型地线架；双送丝组件配 两套流量计调压阀与气管 。

工业MIG 4/0组件 （含快插接头）
300405 *用于单送丝机;*
300956 *用于双送丝机;*
除与上面一样配置外，焊接与地线电缆配有快插接头。

MIGmatic™ M系列焊枪易耗件组件
用于 M-100与M-150*焊枪*
234607 0.6 m (.023 in.) *焊丝*
234608 0.8 m (.030 in.) *焊丝*
234609 0.9 m (.035 in.) *焊丝*
用于M-25 gun
234610 0.8 m (.030 in.) *焊丝*
234611 0.9 m (.035 in.) *焊丝*
234612 1.2 m (.045 in.) *焊丝*
M-100/M-150 组件包含10个导电嘴， 1个导电嘴适配器，1个标准喷嘴，1个易耗件存放盒 ；M-25 组件增加1个喷嘴适配器 。

防护套



301262
用于Millermatic 141/211 与Multimatic 215.



195142
用于Millermatic 212 Auto-Set/ 252/350P/350P Aluminum 与Syncrowave 210. 带有侧面储物口袋。

极性开关/控制器

极性控制器　042871
这种双功能控制设计用于双送丝机或任何需要电隔离和（或）反向焊接电流的应用场合。这两个功能可以同时使用



工艺选择控制
042872
适用于*CC, CV or CC/CV*焊接电源，提供更改焊接工艺的简单方法，包括实现极性控制特征

远控

详见TIG附件。



PRHC-14 手控　195511
用于所有序列号*JK674521*之后的固态电源。电流电压控制通过一根电线实现工件120V漏电保护。铝制外壳，轻便耐用，包含 38 m (125 ft.) 电线与插头。

远控通断控制　242197025
用于*Deltaweld, Dimension 452*与 *Gold Star*焊接电源。可在距离电源7.6 m (25 ft.)以内任何位置实现开关电源. 对于电源位置与作业位置分层布局时应用更加方便。

附件套装



2号手工焊电缆套装
195196 4.6 m (15 ft.)
300836 15.2 m (50 ft.)
包含4.6 或 15.2 m 带焊钳的电极电缆与带地线夹的地线电缆。200 A, 100%暂载率。



2/0手工焊电缆套装
173851 15.2 m (50 ft.), 350 A
043952 30/15 m (100/50 ft.), 300 A
包含15.2 或 30 m 2/0 带焊钳的电极电缆与15.2 m 带地线夹的地线电缆。100%暂载率。



焊接电缆
195457 2/0 带电焊钳的电极电缆， 400 A
195458 2/0 带地线夹的地线电缆，400 A
301387 1/0 带电焊钳的电极电缆， 250 A
包含适配器与3 m (10 ft.) 带公接头的焊接电缆与电焊钳或地线夹。



2/0 焊接电缆延长
195456 15.2 m (50 ft.)
195455 30.5 m (100 ft.)
延长焊接电缆
(195457, 195458和
301387).

埋弧焊附件

电缆



SubArc控制电缆
260622030 9.1 m (30 ft.)
260622050 15 m (50 ft.)
260622060 18.3 m (60 ft.)
260622080 24.4 m (80 ft.)
260622100 30.5 m (100 ft.)
260622120 36.6 m (120 ft.)
260622200 61.0 m (200 ft.)
连接接口控制器或电机与焊接电源



焊药料斗延长电缆
260623010 3 m (10 ft.)
260623025 7.6 m (25 ft.)
260623065 19.8 m (65 ft.)
用于SubArc人机界面或者马达控制与焊药料斗之间。



送丝马达延长电缆
254232005 1.5 m (5 ft.)
254232010 3 m (10 ft.)
254232025 7.6 m (25 ft.)
254232065 19.8 m (65 ft.)
用于SubArc人机界面或马达控制与送丝马达之间。



Continuum 马达/控制电缆
263368015 4.6 m (15 ft.)
263368020 6.1 m (20 ft.)
263368025 7.6 m (25 ft.)
263368050 15.2 m (50 ft.)
263368080 24.4 m (80 ft.)
263368100 30.5 m (100 ft.)
用于SubArc马达控制与SubArc远控盒。



SubArc并联电缆
260775015 4.6 m (15 ft.)



SubArc串联电缆
260878015 4.6 m (15 ft.)

焊枪附件

OBT 600 焊枪本体延长杆
043967 25.4 mm (1 inch)
043969 50.8 mm (2 inch)
043973 101.6 mm (4 inch)
043975 152.4 mm (6 inch)

OBT 1200 焊枪本体延长杆　043981
总长度 228.6 mm (9 inches)，实际延长215.9 mm (8.5 inches).

OBT T导电咀

OBT 600	OBT 1200	适用焊丝直径
192700	**192141**	1.6 mm (1/16 in.)
192701	**199026**	2.0 mm (5/64 in.)
192702	**192142**	2.4 mm (3/32 in.)
192703	**200771**	2.8 mm (7/64 in.)
192704	**192143**	3.2 mm (1/8 in.)
192705	**192144**	4.0 mm (5/32 in.)
–	**192136**	4.8 mm (3/16 in.)

1200-Amp 微双弧导电咀
264595 1.2 mm (3/64 in.)
264596 1.6 mm (1/16 in.)
264597 2.0 mm (5/64 in.)
264588 2.4 mm (3/32 in.)

送丝装置附件

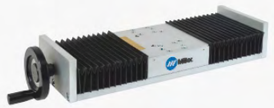
送丝轮
132955 1.6 mm (1/16 in.)
132960 2.0 mm (5/64 in.)
132961 2.4 mm (3/32 in.)
132962 2.8 mm (7/64 in.)
132963 3.2 mm (1/8 in.)
193700 4.0 mm (5/32 in.)
193701 4.8 mm (3/16 in.)



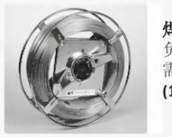
单丝矫直器　199733
适用于*OBT 600和 OBT 1200 单丝焊枪，适用焊丝直 径* 1.6-4.8 mm。



Twin-Wire微双弧焊丝矫直器
301160 单调节
301162 1200A微双弧一起或双丝独立调节。



手动单滑架　301137
提供平稳与精确焊道运动轨迹。200 mm (7.87 inch) 有效行程，负载100 kg (220 pounds)，不推荐串联模式应用。



焊丝盘　108008
负载27 kg (60 lb.) 盘丝。需配焊丝盘支架总成**(119438)**。

TIG 附件包



Contractor kit (301311) shown.

附件包
301311 TIG/MMA套装含RCCS-14 指控器
301309 TIG/MMA套装含RFCS-14 HD脚控器
用于Maxstar 210/280和Dynasty 210/280。
*套装组成：*1个 RCCS-14 指控器或RFCS-14 HD脚控器、 A-150 TIG焊枪、 带4.6米焊接电缆200A 手把焊钳、带4.6米焊接电缆 300A 接地钳、流量计、3.7 米气管、气管接头、AK2C 焊枪头附件包和焊枪连接器。



展示300990套装

Weldcraft™ 水冷焊枪套装
300185 250 A, W-250 (WP-20)
300990 280 A, W-280 (WP-280)
301268 375 A, W-375
300186 400 A, W-400 (WP-18SC)
适合Maxstar (除161 机型)、Dynasty、Syncrowave 250 DX/350 LX.。套装包含 7.6 m (25 ft.)Dinse接头TIG焊枪(400A套装是thread-lock 接头)、焊枪护套、4.6 m (15 ft.) 接地电缆含地线钳（400A套装为3.7 m (12 ft.)]、气体软管、流量计调节器、焊枪头消耗件

远控器



RFCS-14 HD (14芯插头)
194744 6.1 m (20 ft.)线缆带插头
重功率脚踏电流/接触器控制器，壮实的结构提供增强稳定性和耐用性。



RCCS-6M (6针插头)
195184 **带插头和**4 m (13.25 ft.) 电缆
195503 **带插头和**8 m (26.5 ft.)电缆
适合Maxstar 161 STL/STH 和 Multimatic 200.

RCCS-14 (14芯插头
043688 **带插头和**8 m (26.5 ft.) 电缆
南北旋转，通过指尖移动控制电流/接触器，使用两个钩和环紧固件固定到TIG焊枪上。更精细的电流控制。



RHC-14 (14芯插头)
242211020 **带插头和**6.1 m (20 ft.)线缆
242211100 **带插头和**30.5 m (100 ft.)线缆小型电流/接触器控制线，外型 102 x 102 x 82 mm。

RCC-6M (6芯插头)
301118 4 m (13.25 ft.) 带插头电缆
用于 *Maxstar 161 STL/STH*与 *Multimatic 200.*
RCC-14 (14芯插头)

151086 8 m (26.5 ft.) 带插头电缆
东/西旋转，通过指尖移动控制电流/接触器使两个钩和环紧固件固定到TIG焊枪上。



RMLS-14 (14芯插头)　**129337**
用于启停控制的瞬时和保持摇杆开关。向前推进，保持接触;向后推进，保持瞬间接触包括用8米(26.5英尺)带插头的控制线



RMS-6M (6芯插头)　**195269**
For Maxstar 161 STL/STH.
RMS-14 (14-pin plug)　**187208**
用于焊接启停控制的瞬时接触开关。包括8米(26.5英尺)带插头的控制线

RPBS-14 (14芯插头)　**300666**
连接到TIG焊枪，远程启动和停止TIG焊接过程包括7.6米(25英尺)带插头的控制线

焊机罩衣



Protective covers (300579) and (195478) shown.

301381 *适用于Maxstar 210.*
301382 *适用于Maxstar 280 和 Dynasty 210/280.*
195142 *适用于Syncrowave 210.*
195320 *适用于Syncrowave 250 DX/350 LX.*
195478 *适用于 XMT 304/350.*

无线遥控 手/脚控制

详见AY/6.5 (脚) 和AY/6.6 (手)

提高生产力，省钱，提高安全性和易用性。.



无线脚控

无 线14针接收器 (in cluded with both systems)

无线手控

通过消除线缆缠结，**提高生产率和可操作性**。 减少清理时间和工作区域线缆杂乱。

消除控制绳，减少潜在的羁绊危险，从而**提高安全性**。

通过消除控制线故障**提高可靠性.**

多个频率共享允许多达20套系统在27.4米(90英尺)半径范围内精度运行——信号不延迟，通讯不干扰或串线。

容易安装 接收器直接插入米勒焊接的14芯航插插座即可。

容易配对 控制器可以快速和容易地与任何其他米勒14针无线接收器配对。(成对购买时，控制器接收器是预先配对的)

脚控器

脚部控制是专为工厂TIG焊接应用而设计的 ，允许操作者在使用时调整电流强度，而不 受远程电源线的限制

自动启停功能延长电池使用寿命达250小时，无 需手动控制操作盒的开启和关闭

易滑式耐磨垫， 水泥地上移动更方便。

一些应用程序不适用于无线通信。. 请留意，额定范围是存在主观性，并取决于诸多因素，如障碍、频率干扰、传输技术和天气，所列数字系假 定在理想的条件。

手控器

用于MMA、TIG、MIG/MAG和药芯焊丝焊等，允许操作者在使用时根据不同的接头形式、电极和焊丝型号/规格来调整参数，而不必步行回到机器。

允许操作者远达**91 m (300 ft.)** 远调节参数而不用回到机器前。

提高焊接质量. 操作者可以根据不同的接头、电极、焊丝类型和规格调整他们的机器参数，以达到优化参数

Smart Touch™ 智能触摸™按钮允许快速和准确地调整机器参数。

数字仪表显示 允许在焊接前预先设定机器设定值的百分比，并在焊接时观察安培和电压。

工业级

应用

▪ TIG (GTAW) ▪ 脉冲TIG (GTAW-P)

如下方式仅适合手控:

▪ 手工焊(SMAW)▪ MIG (GMAW)*
▪ 药芯焊丝焊 (FCAW)
* *仅对电压感应送丝机*

对于全部:

▪ 无线脚控(300429) 或 手控(300430) 发射器
▪ 14芯无线接收器(300722)
▪ 电池盒(249297)
▪ 3AA 电池
▪ 4个容易滑动的滑片™ (仅对脚控) (单独出售货号, 248274)
▪ 皮夹 (仅手控)(249233)

建议焊接电源

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE

目录中有此的图标，以表示与无线遥控器的兼容性。要获得更多的电源兼容性列表，请访问 **MillerWelds.com/wireless**.

型号/订货号	组成	电源	寿命	额定范围*	使用温度	无线传播频率	发射功率	天线	外型尺寸	重量
无线脚控系统 (300429)	脚控器 (transmitter)	3节 AA 电池	250 小时	27.4 m (90 ft.)	-25° to +70°C (-13° to +158°F)	2.4 Ghz (ISM band)	<3 mW	内置	H: 152 mm (6 in.) W: 146 mm (5.75 in.) D: 292 mm (11.5 in.)	1.4 kg (3 lb.) w/含电池
无线手控系统 (300430)	手控器 (transmitter)	3节 AA 电池	250 小时	91 m (300 ft.)					H: 127 mm (5 in.) W: 70 mm (2.75 in.) D: 35 mm (1.375 in.)	0.27 kg (0.6 lb.) w/含电池

TIG附件(续)

焊枪和焊接电缆连接器

空冷TIG (GTAW) 焊枪连接器



195379 A-200 (WP26)
195378[2] 其它
用于匹配CST, Maxstar 210/280/400, Dynasty 210/280/400, 和 Syncrowave 250 DX/350 LX. 一体化空冷焊枪的 50 mm Dinse气电一体化接头

水冷TIG (GTAW)焊枪连接器



50 mm Dinse水电一体化接头
195380
用于Syncrowave 210 焊机，适合所有 Weldcraft™ 水冷焊枪



50 mm Thread-Lock水电一体化接头
225028
用于Maxstar/Dynasty 800. 适合所有Weldcraft™ 水冷焊枪



50 mm Dinse水电一体化接头
195377
用于 Maxstar 210/280/400, Dynasty 210/280/400, 和 Syncrowave 250 DX/350 LX, 适合所有Weldcraft™ 水冷焊枪



Thread-Lock焊接电缆连接器
225029
用于Maxstar/Dynasty 800. 包含两个快速插头，适合 #1/0到 #4/0 AWG 规格焊接电缆

本手册仅作产品宣传用。如与英文原版内容有异义，请以英文内容为准。

International Headquarters
Miller Electric Mfg. LLC
1635 West Spencer Street
Appleton, Wisconsin 54914, U.S.A.
International Dept.
FAX: 920-735-4125
E-mail:
international@millerwelds.com

ITW Welding Products Group (FZE)-UAE
Phone: +971-4-299-6621
E-mail: contact@itw-me.ae
Website:
www.weldingproductsgroup.com

ITW Welding Products – Singapore Pte. Ltd.
Phone: +65-6552-1223
E-mail: sgoffice@millerwelds.com

Beijing Miller Electric Mfg. Co.
Phone: +86-10-8739-7080
E-mail: admin@millerchina.com
Website: www.millerchina.com

Welding Products Group – Latin America
Phone: 920-735-4554
E-mail:
international@millerwelds.com

ITW Welding – Brasil
Phone: +55-11-3090-3623
E-mail: contato@itwwelding.com.br
Website: www.itwwelding.com.br

ITW Welding SAS – France
Phone: +33-1-6004-1166
E-mail: miller@itw-welding.fr

ITW Welding S.R.I. – Italy
Phone: +39-02-9828-8040
E-mail: miller@itw-welding.it

ITW Welding Products – BV
Phone: +31 186 641 444
E-mail: info@itw-welding.nl

ITW Welding Products – Mexico
Phone: +52-55-5366-7370
E-mail: ventas@itwwelding.com.mx
Website: www.itwwelding.com.mx

Welding Industries of Australia
Phone: +61-8-8276-6494
E-mail: info@welding.com.au
Website: www.welding.com.au

Weldwell New Zealand
Phone: +64-6-834-1600
E-mail: admin@weldwell.co.nz
Website: www.weldwell.co.nz

ITW India Ltd.
Phone: +91-75-7580-4663
E-mail: fredric.prabu@@millerwelds.com

ITW Welding Products – España
Phone: +34-96-393-5398
E-mail: vcubero@itw-welding.es
Website: www.itw-welding.es

ITW Welding Products – Nordic
Phone: +46-31-726-4600
E-mail: infowelding@itw-welding.se

ITW Welding Products LLC – Russia
Phone: +7-495-232-5329
E-mail: infosvarka@itw-welding.ru

