

Серия XMT® 350™

Многофункциональный
источник сварочного тока



КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение в промышленности

Строительство
Кораблестроение
Железнодорожная отрасль
Производство грузовых автомобилей/автоприцепов
Серийное производство
Ремонтные мастерские
Прокат оборудования

Процессы

MIG (GMAW)/Пульс MIG (GMAW-P)*
Сварка электродом (MMA)
Аргон-дуговая сварка TIG (GTAW) Сварка порошковой проволокой (FCAW) Воздушно-дуговая резка и строжка (CAC-A)

*XMT-350 MPa; XMT 350 CC/CV с опциональным устройством "Optima"; не предусмотрен для модели XMT 350 VS.

Напряжение питания

Требуется 3- или 1-фазное питание, 208 - 575 В переменного тока, 50/60 Гц

Пределы регулирования сварочного тока и напряжения

10-38 В, 5-425 А

Масса

Нетто: 36,3 кг
Брутто: 40,4 кг



XMT-350 CC/CV

XMT-350 VS

XMT-350 MPa

со встроенной функцией Пульс MIG

Технология аэродинамической трубы Wind Tunnel Technology предотвращает загрязнение электрических узлов и электронных плат.

Система охлаждения Fan-On-Demand™ включается только при необходимости, что позволяет снизить уровень шума, потребление электроэнергии и объем загрязненного воздуха, проходящего через аппарат.

Функция Lift-Arc™ позволяет начать аргон-дуговую сварку TIG без применения осциллятора. При данном способе возбуждения дуги сварочный шов не загрязняется вольфрамом.

Функция адаптивного «горячего старта» Adaptive Hot Start™ при необходимости увеличивает силу сварочного тока в начале сварки, предотвращая риск залипания электрода.

Корпус из лёгкого алюминия аэрокосмического класса обеспечивает защиту, не утяжеляя агрегат.

Модели серии XMT 350 обладают множеством функциональных возможностей для удовлетворения самых взыскательных требований к сварочным работам.

См. стр. 2, чтобы определить, какая модель оптимально подходит для ваших производственных нужд.

Технология управления режимом питания Auto-Line™ позволяет подключаться к любому входному напряжению в пределах 208 – 575 В автоматически, что обеспечивает удобство эксплуатации в любых рабочих условиях. Идеальное решение - в условиях «грязного» или нестабильного сетевого напряжения.

Инверторная технология управления дугой обеспечивает улучшенный контроль над сварочной ванной, позволяя добиться оптимального качества при сварке MIG и качественных результатов при использовании целлюлозных электродов.

Компенсация сетевого напряжения поддерживает постоянный уровень сварочного тока даже при колебаниях напряжения питающей сети в пределах +/-10%. Максимальные пределы компенсации сетевого напряжения +37% и -59% достигаются при напряжении питающей сети 460 В.

Переключатель режимов сварки помогает уменьшить число комбинаций параметров управления с сохранением всех функциональных возможностей.

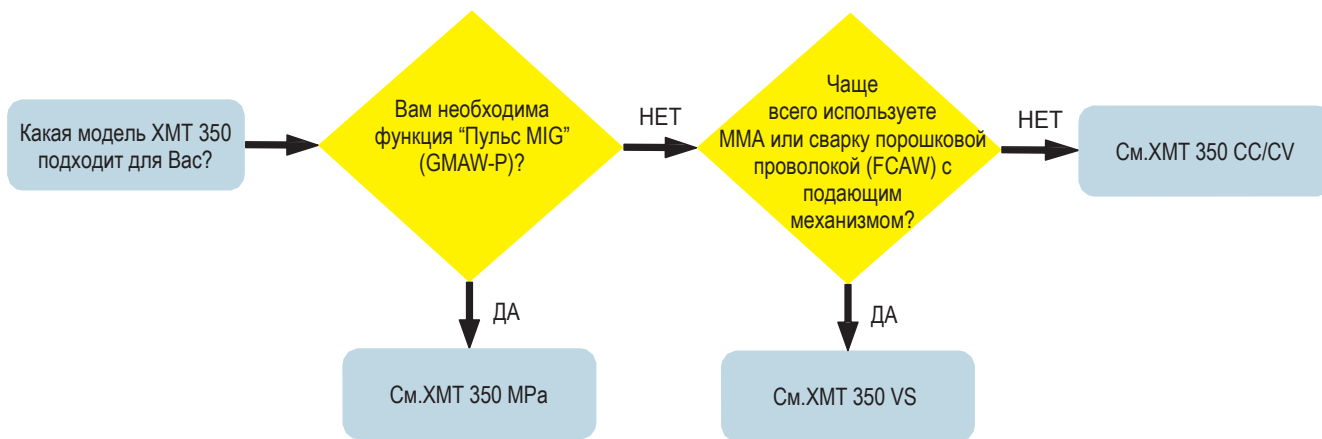
Дисплей цифровой индикации сварочного тока и напряжения хорошо читается и обеспечивает простую предустановку сварочных параметров.



ООО "ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ СЕРВИС И
КОМПЛЕКТАЦИЯ"
т./ф. (812) 598-97-03, 449-08-06,
www.tsk-spb.com



Какая модель XMT® подходит для Вас ?



Сила тока*	Подключение к сети	Промышленные инверторы	Дистанционное управление	Виды сварочных процессов	Функция "Пuls MIG"	Соединительные разъемы	Резервная мощность
300 А	Auto-Link®	XMT 304 CC/CV, 230/460 В	Да	MMA, DC TIG, MIG, SAC-A	Требуется устройство Optima™ для управления "Пuls MIG"	Только Dinse	Опция
350 А	Auto-Line™	XMT 350 MPa, 208-575 В	Да		Встроенная	Dinse или Tweco	Опция
		XMT 350 CC/CV 208-575 В	Да		Требуется устройство Optima™ для управления "Пuls MIG"	Dinse или Tweco	Опция
		XMT 350 VS, 208-575 В	Нет		Нет	Только Tweco	Нет
565 А	Ручное	XMT 456, 230/460 В	Да	Требуется устройство Optima™ для управления "Пuls MIG"	Только болтовое соединение	Стандарт	

*60% Рабочий цикл

Спецификация XMT® 350 (может меняться без предупреждения.)



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

Особенности

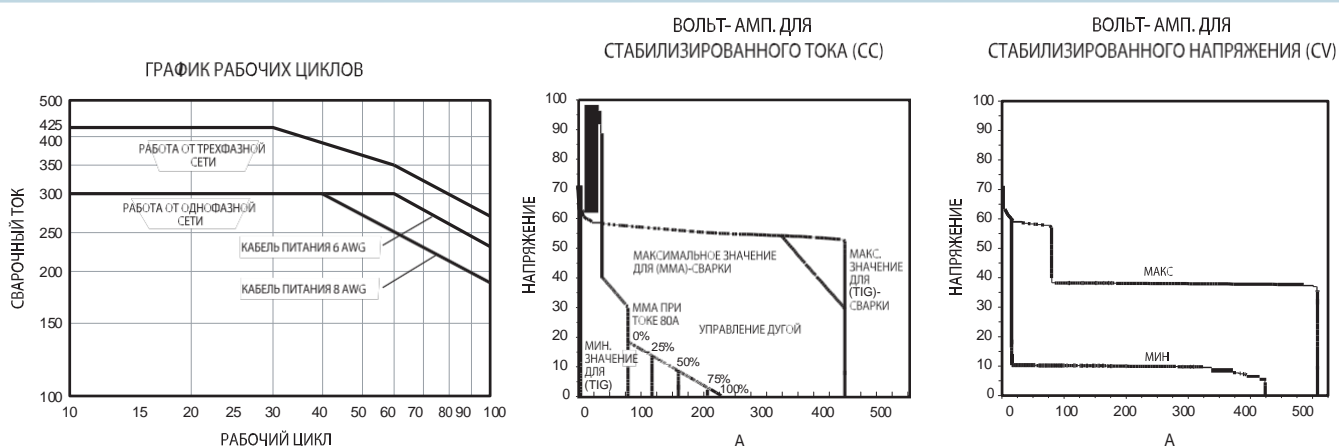
Высокий КПД. При 400 А- КПД достигает 87,24%!

350 А сварочного тока при ПВ 60% с превосходными сварочными свойствами в диапазоне низких токов.

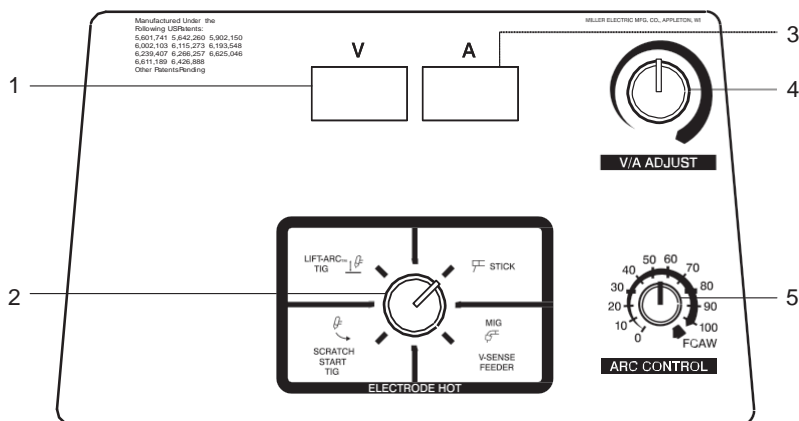
Коэффициент мощности (Cos φ=0.95) позволяет использовать предохранители/выключатели и первичную проводку меньшей мощности. Величина потребляемого тока при номинальной мощности на 25% меньше, чем у моделей конкурентов.

Сверхпрочная поликарбонатная крышка панели управления защищает органы управления от повреждений.
Оptionальная комплектация газовым клапаном для сварки (TIG).

Рабочие характеристики XMT® 350



Панель управления XMT® 350 VS



1. Вольтметр
2. Переключатель выбора режимов сварки (поворотный переключатель)
3. Амперметр
4. Регулировка V/A
5. Регулировка дуги (настройка для сварки порошковой проволокой - FCAW)

ПРИМЕЧАНИЕ: Выходные терминалы моделей VS оснащены разъемами Tweco.

Особенности

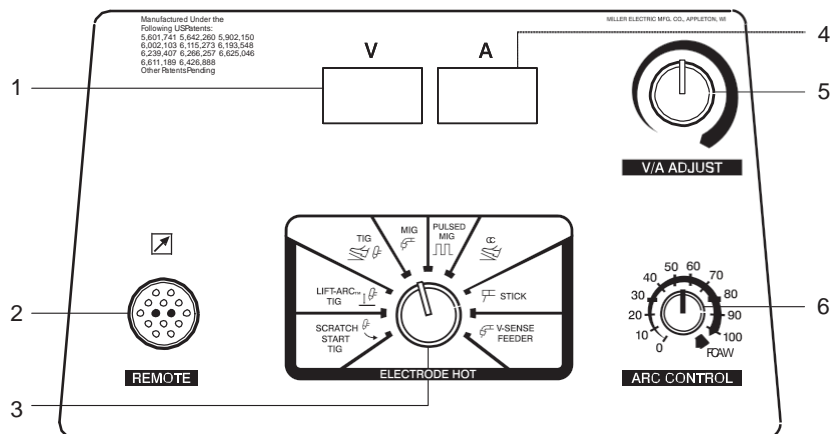
Функция низкого напряжения холостого хода для MMA — встроенная отключаемая функция, понижающая напряжение до 15 В, когда аппарат не загружен. Отпадает необходимость в дополнительных устройствах понижения напряжения.

Примечание: Модель VS поставляется только с разъемами сварочного кабеля-Tweco. Штыпсель разъема Tweco не входит в комплект поставки и должен приобретаться отдельно.

Розетка резервной мощности 115 В переменного тока не предусмотрена для модели VS.

Функция "Пульс MIG" (GMAW-P) не предусмотрена для моделей VS.

Панель управления XMT® 350 CC/CV



1. Вольтметр
2. Разъем для подключения устройства дистанционного управления
3. Переключатель Сварочных Процессов (поворотный переключатель)
4. Амперметр
5. Регулировка V/A
6. Регулировка дуги (настройка для сварки порошковой проволокой - FCAW)

Особенности

Технология Auto Remote Sense™ даёт возможность автоматического перехода на дистанционное управление при подключении ДУ к разъёму.

Функция низкого напряжения холостого хода для MMA — встроенная отключаемая функция, понижающая напряжение до 15 В, когда аппарат не загружен. Отпадает необходимость в дополнительных устройствах понижения напряжения.

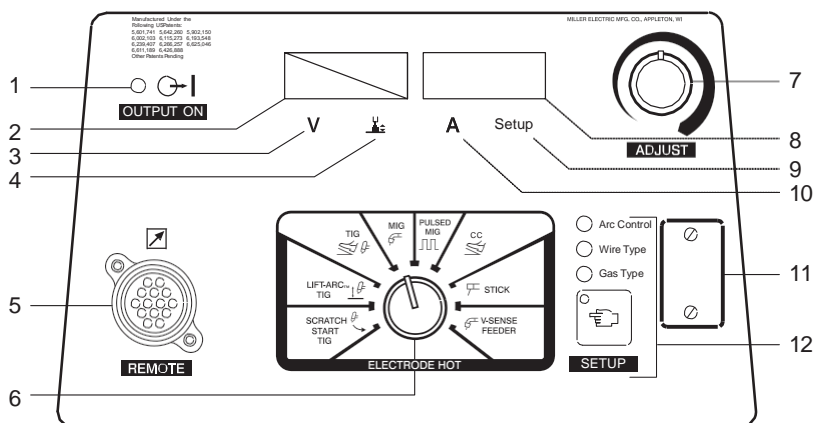
Терминалы с разъёмами Dinse обеспечивают высокое качество соединений сварочного кабеля. Возможен заказ разъемов Dinse и Tweco.

Оptionальная розетка резервной мощности 115 В переменного тока обеспечивает силу тока 10 А с защитой автоматическим выключателем и служит для подключения блоков охлаждения и т.д.

Использование Функции "Пульс MIG" с опционным блоком Optima™ позволяет снизить разбрызгивание и коробление, улучшает контроль над сварочной ванной и снижает выбросы дыма и загрязняющих частиц.

Панель управления XMT® 350 MPa

Простая в использовании, мощная модель XMT 350 MPa выполнит любое сварочное задание, требующее портативного источника питания. Добавьте к ней подающий S-74 MPa, чтобы получить синергетическую систему, упрощающую процесс импульсной сварки.



- | | |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Световой индикатор включения выходной мощности 2. Левый дисплей 3. Индикатор напряжения 4. Индикатор длины дуги 5. Разъем для подключения устройства дистанционного управления 6. Переключатель Сварочных Процессов (поворотный переключатель) 7. Регулятор настройки | <ol style="list-style-type: none"> 8. Правый дисплей 9. Индикатор настройки 10. Индикатор силы тока 11. Интерфейс дистанционного ПК <ul style="list-style-type: none"> • Индикатор Управления дугой • Индикатор Типа проволоки • Индикатор Типа газа • Кнопка Настройки 12. Световые индикаторы настройки |
|--|---|

Встроенные программы “Пuls MIG”

XMT 350 MPa расширяет возможности XMT 350, благодаря наличию встроенной функции “Пuls MIG”. В приведенной ниже таблице указан широкий диапазон возможного применения.

Виды проволоки		Типы газа
Стальная	0,035 STL (0.9 мм) 0,045 STL (1.1–1.2 мм)	90% Аргон / 10% CO ₂ 95% Аргон / 5% Кислород
Металлопорошковая	0,035 MCOR 0,045 MCOR 0,052 MCOR	90% Аргон / 10% CO ₂
Нержавеющая сталь	0,035 SSSL 0,045 SSSL	TRI MIX (Смесь трех газов: 81% Аргон / 18% Гелий / 1% CO ₂) 98% Аргон / 2% Кислород 98% Аргон / 2% CO ₂
Алюминиевая	0,035 AL4X (Серия 4000) 3/64 AL4X (Серия 4000) 0,035 AL4X (Серия 5000) 3/64 AL4X (Серия 5000)	100% (Аргон)
Никелевая	0,035 NI 0,045 NI	75% Аргон / 25% Гелий
Кремний-бронзовая	0,035 SIBR	100% Аргон
Медно-никелевая	0,045 CUNI	75% Гелий/25% Аргон

“MIG Puls”

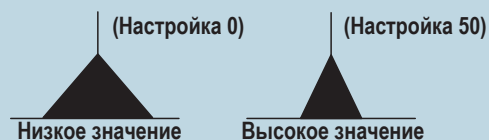
MPa: M-(MIG), P-(Пuls), a-(оптимизированное) управление дугой. Эта функция обеспечивает более высокое качество дуги при Puls сварке. Благодаря SharpArc™ оператор получает возможность эффективного контроля сварочной ванны и формирования валика сварного шва. Кроме того, аппарат обеспечивает более мощную и устойчивую дугу при её очень короткой длине, что понижает температуру процесса и расширяет номенклатуру свариваемых материалов и их толщины.

В чем заключаются некоторые преимущества Synergic-Pulsed MIG?

1. Простота настройки
2. Отпадает необходимость при изменении скорости подачи проволоки менять другие сварочные параметры

Концентрированная дуга

SharpArc управляет шириной конуса дуги в режиме “Пuls MIG” (GMAW-P).



Если используется тип газа, который отличается от указанных в таблице сварочных программ MIG (см. слева), SharpArc™ позволяет настроить требуемую дугу с учетом используемого газа.

Понижение параметров настройки SharpArc™ расширяет конус дуги, увеличивает текучесть сварочной ванны и меняет профиль валика сварного шва на более плоский.-

Особенности

Технология Auto Remote Sense™ даёт возможность автоматического перехода на дистанционное управление при подключении ДУ к разъёму.

Терминалы с разъёмами Dinse обеспечивают высокое качество соединений сварочного кабеля. Возможен заказ разъемов Dinse и Tweco.

Опционная розетка резервной мощности 115 В переменного тока обеспечивает силу тока 10 А с защитой автоматическим выключателем и служит для подключения блоков охлаждения и т.д.

Синергетический “Пuls MIG” При сварке стали с подающим S-74 MPa можно воспользоваться преимуществами системы импульсной сварки Synergic Pulsed MIG. По мере увеличения/уменьшения скорости подачи проволоки происходит увеличение/уменьшение параметров пюльса, таким образом, чтобы сварочные параметры соответствовали скорости подачи проволоки.

Комплекты XMT® 350 с подающими механизмами



SuitCase® X-TREME™ 8VS с XMT® 350 VS и горелкой Bernard® Q300 #951 306

“Пульс MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Нет	Да	Нет	Нет	14,5 кг



SuitCase® X-TREME™ 12VS с XMT® 350 CC/CV и горелкой Bernard® Q300 #951 305

“Пульс MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Нет	Да	Нет	Нет	29,9 кг



SuitCase® 8RC с XMT® 350 MPa и горелкой Bernard® Q300 #951 307

“Пульс MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Да	Да	Да	Да	14,5 кг



SuitCase® 12RC с XMT® 350 MPa и горелкой Bernard® Q300 #951 309

“Пульс MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Да	Да	Да	Да	29,9 кг



SuitCase® X-TREME™ 8VS с XMT® 350 MPa и горелкой Bernard® Q300 #951 308

“Пульс MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Да	Да	Нет	Нет	14,5 кг



SuitCase® X-TREME™ 12VS с XMT® 350 MPa и горелкой Bernard® Q300 #951 310

“Пульс MIG”	MMA MIG TIG	Кабель ДУ	ДУ подающего механизма	Масса со стальной проволокой
Да	Да	Нет	Нет	29,9 кг



XMT® 350 CC/CV с 22A MIGRunner™ #951 313

В комплект поставки входит:

- Источник питания XMT 350 CC/CV
- Механизм подачи проволоки 22A
- Горелка Bernard® Q™
- Расходные материалы
- Комплект подающих роликов 0.9/1.2 мм
- Регулятор/расходомер с газовым шлангом
- Тележка MIGRunner со стойкой для газовых баллонов
- Нижний ярус может быть использован для блока охлаждения - Coolmate 3 (продаётся отдельно)

XMT® 350 CC/CV с S-74D MIGRunner™ #951 314 (не показан)

В комплект поставки входит:

- Источник питания XMT 350 CC/CV
- Полуавтомат S-74D
- Горелка Bernard® Q™
- Расходные материалы
- Комплект подающих роликов 0.9/1.2 мм
- Регулятор/расходомер с газовым шлангом
- Тележка MIGRunner со стойкой для газовых баллонов
- Нижний ярус может быть использован для блока охлаждения - Coolmate 3 (продаётся отдельно)

Аксессуары производства Miller



Optima™ #043 389

Многоцелевой микропроцессорный блок импульсного управления, как для Пульс MIG-сварки так и для синергетической MIG-сварки. Это устройство управления можно использовать с ХМТ304/350 CC/CV и с любым подающим Miller, в

том числе с автоматическими подающими и с механизированными горелками (spool). Поставляется с кабелем 7,6 м с 14-контактным разъемом. (Не предусмотрен для использования с моделями ХМТ 350 МРa или VS).

Удлинительные кабели для "Optima"

#043 725 7,6 м

#043 726 15,2 м

#043 727 22,9 м



WC-24 Сварочный контроллер #137 549

Предназначен для использования с аппаратами Miller (CV), с разъемом для 24 В и с 14-контактными разъемами. Используется с механизированной горелкой Spoolmatic 30A.



WC-115A сварочный контроллер #137 546-01-1

Питание 115 В. Предназначен для использования с аппаратами, не имеющими 14-

контактных разъемов. Используется с механизированной горелкой Spoolmatic 30A. Поставляется в комплекте со штепселем для настенного подключения и кабелем 3 м.



HF-251D-1 высокочастотный модуль возбуждения и стабилизации дуги #042 388

Модуль 250 А, с ПВ 60% дополняет сварочную цепь током высокой частоты для возбуждения дуги в

начале аргоно-дуговой сварки на постоянном токе. Работает от 115 В, 50/60 Гц.

Переключатель процессов сварки #042 872

Предназначен для использования с двух-катушечными подающими, где требуется их независимая работа (разные процессы) и/или изменение полярности сварочного тока, или процессов сварки. Поставляется в комплекте с разъемом 115 В AC/2 А, двумя 14-контактными разъемами и кабелем 3 м.

Комплект газового соленоида для аргоно-дуговой сварки #195 286 Легко монтируемый опционный комплект газового соленоида для сварки (TIG). Комплект работает только с ХМТ 350.



RFCS-14 Пульт ДУ педального типа для TIG #043 554

Промышленный педальный выключатель с регулировкой

силы тока. Поставляется в комплекте с кабелем 6 м с 14-контактной вилкой.



RHC-14 пульт ручного ДУ #129 340

Миниатюрный ручной пульт ДУ Размеры: 102 x 102 x 82 мм.

Поставляется в комплекте с кабелем 6 м с 14-контактной вилкой.



RMLS-14 пульт ДУ #129 337

14-контактный разъем. Дистанционный двухпозиционный выключатель управления для мгновенного и постоянного контакта. Нажать вперед для постоянного подключения и назад – для краткосрочного контакта. Поставляется в комплекте с кабелем 6 м.

RCC-14 пульт ДУ ручного типа для TIG #151 086

14-контактный разъем. Регулирование посредством вращения роторного барашка пальцем. Крепится к TIG-горелке с помощью двух ремешков Velcro®. Поставляется в комплекте с кабелем управления 8,5 м.



RCCS-14 Пульт ДУ ручного типа для TIG #043 688

Регулировка перемещением

роторного барашка "вверх-вниз". Удобно для процессов, требующих повышенной точности регулирования силы тока.

Поставляется в комплекте с кабелем управления 8,5 м.

Удлинительные кабели для пультов ДУ и механизмов подачи проволоки, с питанием от 24 В переменного тока

#122 973 7,6 м

#122 974 15,2 м

#122 975 22,8 м

14-контактная вилка для 14-контактной розетки.

Примечание: Не предназначена для использования с Optima или серией подающих 60M.

Мульти-стойки для инверторов

Сварочная система из четырех или шести аппаратов



Мульти-стойка для инверторов служит для удобного размещения нескольких аппаратов ХМТ для нескольких операторов. Имеются модели для размещения 4 и 6 устройств. Основные характеристики:

- Используется для параллельных источников питания с централизованным подключением
- Имеет две подъемные серги для транспортировки
- Прочные салазки для перемещения
- Пользователь может установить до 4 источников питания ХМТ 456

Тележка для передвижения

#195 445

#300 408



Тележка MIGRunner™ #195 445

Передвижная стойка для газовых баллонов #300 408 (Для двух- катушечных полуавтоматов) Небольшая по размеру, маневренная, со стойкой для газовых баллонов с низким поддоном, для облегчения их установки.



Тележка для газовых баллонов серии ХМТ #042 537 Рассчитана на два баллона весом (72,6 кг), или один газовый баллон и одну систему охлаждения для сварки TIG. Механизмы подачи крепятся на лоток, расположенный над источником питания.



Универсальная тележка со стойкой для газовых баллонов

#042 934 Рассчитана на источник питания и газовый баллон высотой до 142,2 см с диаметром от 15,2 – 22,8 см.

Защитный чехол



#195 478 Устойчив к воздействию плесени и воды, не имеет запаха, служит для защиты поверхности оборудования. Для инверторов 300/350 А: XMT, Maxstar и Dynasty.

Механизмы подачи сварочной проволоки / Горелки



SuitCase® X-TREME™ 8VS #951 181
SuitCase® X-TREME™ 12VS #951 184

Лёгкий, портативный полуавтомат предназначен для работы с различными типами проволоки до 2,0 мм. Подходит для катушек диаметром до 203 мм (8VS) или 305 мм (12VS). Работает от напряжения разомкнутой цепи, что устраняет необходимость использования кабеля управления/питания.



SuitCase® 8RC #951 186
SuitCase® 12RC #951 188

Лёгкий портативный полуавтомат предназначен для работы с различными типами проволоки до 2,0 мм. Подходит для катушек диаметром до 203 мм (8RC) или 305 мм (12RC). Работает с 14-контактным разъёмом управления.

Полуавтомат XR

#181 538

Система подачи проволоки "тяги-толкая" обеспечивает превосходные рабочие характеристики при MIG-сварке алюминиевой проволокой.



Подающие механизмы 70-й серии
S-74S #951 196
S-74D #951 198
S-74DX #951 200
S-74MPa #951 293

Механизм оснащён узлом форсированной поступательной подачи Posifeed™ и предназначен для работы с различными типами проволоки до 3,2 мм. Поставляется в комплекте с БЕСПЛАТНОЙ горелкой Bernard® Q™.



Spoolmatic® 30A #130 831

Горелка с приводом (вес 450гр.) и воздушным охлаждением, представляет собой легкую переносную систему для сварки тонкими проволоками. Рассчитана на 200 А при 100% рабочем цикле. Поставляется в комплекте с кабельным пакетом 9,1 м. Для использования с аппаратами с 14-контактными разъёмами необходимо опционное устройство WC-24 (#137 549).

Горелки для сварки порошковой проволокой Ironmate™

Модель FC-1260

#195 732 3 м

#195 729 4,6 м

Модель FC-1260LM

#194 912 3 м

#194 911 4,6 м

Модель FC-1150

#194 864 3 м

#194 863 4,6 м

Системы жидкостного охлаждения

Система Coolmate™ 3

#043 007 115 В переменного тока

#043 008 230 В переменного тока



Предназначена для горелок с водяным охлаждением и током до 600 А. Уникальный индикатор с лопастным колесиком, наружным фильтром и широкой горловиной.

Система Coolmate™ V3

#043 009 115 В переменного тока
Предназначена для горелок с водяным охлаждением и силой тока до 500 А. Благодаря вертикальной конструкции легко размещается на передвижной стойке Miller, вместо одного из газовых баллонов.

Система Coolmate™ 4

#042 288 115 В переменного тока
Предназначена для горелок с водяным охлаждением и силой тока до 600 А. Прочный формованный полиэтиленовый контейнер с ручкой для переноса.

Охлаждающая жидкость

#043 810

Продается в коробках, по четыре пластиковые бутылки ёмкостью 3,8л каждая. Охлаждающая жидкость Miller производится на базе этиленгликоля и деионизированной воды для защиты от замерзания до -38°С или кипения до 108°С. Также содержит добавку, препятствующую росту водорослей.

Международные разъёмы

Примечание: Выходные терминалы Источников питания XMT 350 оснащены международными разъёмами для подсоединения сварочных кабелей.

Адаптер Международный/ Tweco® #042 465

Адаптер Международный/ Cam-Lok #042 466



Неразъёмный адаптер со штепсельной вилкой международного разъёма (для подключения к источнику питания) с

одной стороны и розеткой (Tweco или Cam-Lok для подключения сварочного кабеля) с другой.

Набор международного разъёма

#042 418 50 мм Рассчитан на размеры кабеля #4 или #1/0 AWG.

#042 533 70 мм Рассчитан на размеры кабеля #1/0 или #2/0 AWG.

В набор входит одна штепсельная вилка международного разъёма для подключения к детали и/или сварочным кабелям или к терминалу на источнике питания.

Набор-удлинитель международного разъёма

#042 419 50 мм. Рассчитан на размеры кабеля #4 или #1/0 AWG.

#042 534 70 мм. Рассчитан на размеры кабеля #1/0 или #2/0 AWG.

Используется как адаптер или удлинитель сварочных и/или рабочих кабелей. В набор входит кабель, соединённый с международными штепселем и розеткой на разных концах.

Информация для заказа

Источник питания и опции	Номер товара	Описание
XMT® 350 CC/CV	#907 161	208 – 575 В с Auto-Line™
	#907 161-01-1	208 – 575 В с Auto-Line™ и резервной мощностью
	#907 161-01-2	230 – 460 В с Auto-Line™ и резервной мощностью и CE
	#907 161-01-4	208 – 575 В с Auto-Line™ и разъемами Tweco
XMT® 350 VS	#907 224	208 – 575 В с Auto-Line™ (без 14-контактного разъема и разъемов Tweco)
XMT® 350 MPa	#907 366	208 – 575 В с Auto-Line™
	#907 366-01-1	208 – 575 В с Auto-Line™ и резервной мощностью
	#907 366-00-2	230 – 460 В с Auto-Line™ и резервной мощностью и CE
	#907 366-01-4	208 – 575 В с Auto-Line™ и разъемами Tweco
Комплекты XMT® 350 с Механизмом подачи проволоки		См. стр. 5
Мульти-стойки для инверторов (полные или пустые)		
Дополнительные принадлежности		
Блок Импульсного управления Optima™ MIG	#043 389	Только для моделей CC/CV . Не предназначен для использования с XMT 350 MPa или VS
Удлинительные кабели для “Optima”		См. стр. 6
WC-24 (24VAC)- сварочный контроллер	#137 549	Для Spoolmatic® 30A и источников питания с 14-контактным разъемом
WC-115A - сварочный контроллер	#137 546-01-1	Для Spoolmatic® 30A и источников питания без 14-контактного разъема
Переключатель режимов сварки	#042 872	
Комплект газового соленоида для аргоно-дуговой сварки	#195 286	Только для моделей XMT 350
HF-251D-1 HF- Высокочастотный модуль возбуждения и стабилизации дуги для TIG	#042 388	
RFCS-14 - пульт ДУ педального типа для TIG	#043 554	
RHC-14 - пульт ДУ ручного типа	#129 340	
RMLS-14 - пульт ДУ ручного типа	#129 337	
RCC-14 - пульт ДУ ручного типа для TIG	#151 086	
RCCS-14 - пульт ДУ ручного типа для TIG	#043 688	
Удлинительные кабели (для пультов ДУ и подающих м-ов, работающих от 24 В переменного тока)		См. стр. 6. Не предназначен для использования с Optima, с п/а 60M или XR-M
Тележка для передвижения		
Тележка MIGRunner™	#195 445	
Передвижная стойка для газовых баллонов	#300 408	Для двух- катушечных подающих
Тележка для газовых баллонов серии XMT	#042 537	
Универсальная тележка со стойкой для газовых баллонов	#042 934	
Защитный чехол	#195 478	
Механизмы подачи сварочной проволоки/Горелки		
SuitCase® X-TREME™ 8VS / X-TREME™ 12VS	#951 181/#951 184	
SuitCase® 8RC/ 12RC	#951 186/#951 188	
Полуавтомат XR	#181 538	
Подающие механизмы 70-й серии	#951 196	S-74S.
	#951 198	S-74D.
	#951 200	S-74DX.
	#951 293	S-74 MPa. Разработан исключительно для XMT/Invision 350 MPa для синергетической Пульс сварки Synergic Pulsed MIG
Горелка с приводом Spoolmatic® 30A	#130 831	Необходим WC-24 для использования с 14-контактными разъемами
Горелки для сварки порошковой проволокой Ironmate™		
Системы жидкостного охлаждения		
		См. стр. 7.
Международные разъемы		
		См. стр. 7