

# Dimension™ NT 450/500

Мультипроцессный источник сварочного тока



## КРАТКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Области производственного применения

Промышленное производство и строительство  
Техническое обслуживание и ремонт  
Изготовление резервуаров/сосудов под давлением  
Сварка труб и судостроение  
Нефтеперерабатывающее и литейное производство  
Вагоностроение  
Производство тяжелого оборудования

### Технологические процессы

Сварка покрытым электродом (SMAW)  
Сварка порошковой проволокой (FCAW)  
Воздушная дуговая резка и строжка угольным электродом (CAC-A (макс. размер 7,5 мм)  
MIG (GMAW)  
TIG (GTAW)

### Входной ток

3 фазы

### Ном. мощность

450 А при 38 В пост. тока, при ПВ 100%

### Вес

171 кг

### Мультипроцессные возможности

обеспечивают универсальность и превосходные параметры дуги в режимах CV (MIG) и CC (Сварка покрытым электродом, TIG, CAC-A).

### Внутренний цифровой регулятор напряжения (DVC)

позволяет оператору предварительно устанавливать напряжение сварки в режиме CV (постоянное напряжение) перед зажиганием дуги.

### Регулятор индуктивности

с предварительно настраиваемым цифровым дисплеем для оптимизации параметров MIG/ Сварки покрытым электродом.

### Компенсация сетевого напряжения

поддерживает постоянный уровень сварочного тока даже при колебаниях напряжения питающей сети в пределах +/-10%.

### Двойная розетка 115 В пер.тока

обеспечивает дополнительную мощность 15 ампер.



### 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 аргоно-дуговую сварку TIG без применения осциллятора. При данном способе возбуждения дуги сварочный шов не загрязняется вольфрамом.

### Переключатель режимов сварки

автоматически устанавливает все параметры для выбранного процесса сварки, что делает этот источник очень простым в эксплуатации.

### Улучшенная защита от воздействия окружающей среды:

все важнейшие элементы источника размещены в защитных корпусах.

### Защита от перегрева

предотвращает выход из строя агрегата в результате превышения максимальной нагрузки или недостаточной вентиляции источника.

Комплект Dimension™ NT 450 MIGRunner™



ЗАО Научно-производственная фирма  
«Инженерный и технологический сервис»  
г. Санкт-Петербург, Домостроительная, 2  
Тел./факс +7 812 321 61 61 www.npfets.ru



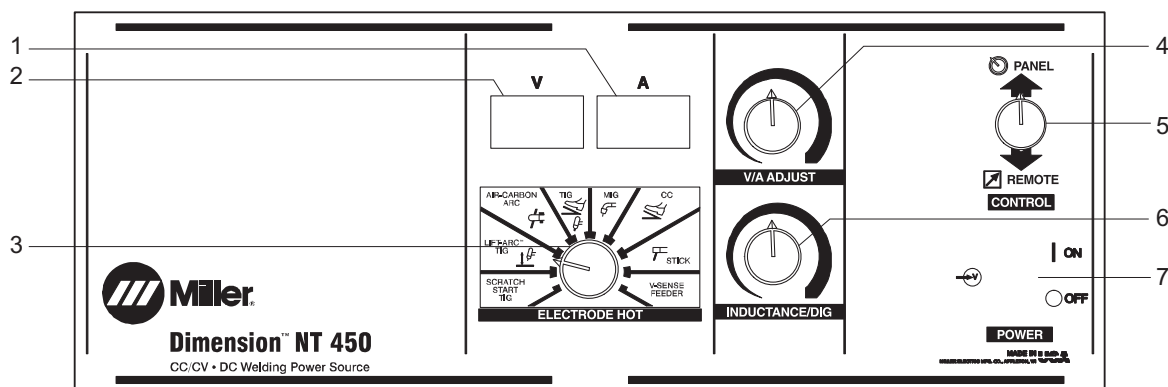
# Характеристики (Могут изменяться без уведомления)

CC CV 3 Phase

Номинальные сварочные параметры при ПВ 100%	Диапазон сварочного тока в режиме СС	Диапазон сварочного напряжения в режиме CV	Ток на входе при ном. нагрузке на выходе, 50/60 Гц, 3 фазы								Максимальное напряжение холостого хода	Размеры	Масса
			230 В	380 В	400 В	440 В	460 В	575 В	кВА	кВт			
450 А при 38 В пост. тока	5 - 500 А	10 - 38 В	57	34	33	30	29	23	22,6	21,0	80 В пост. тока	В: 826 мм вкл. подъемную скобу Ш: 585 мм Г: 966 мм вкл. компенсатор натяжения	171 кг
			2,18*	1,11*	1,05*	0,95*	1,04*	0,84*	0,87*	0,29*			

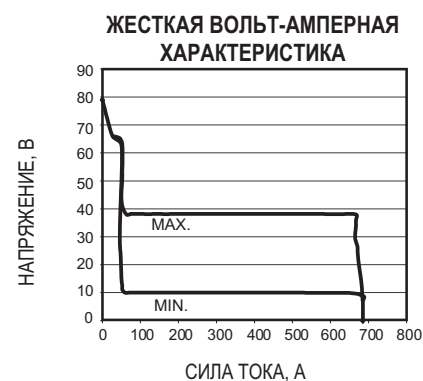
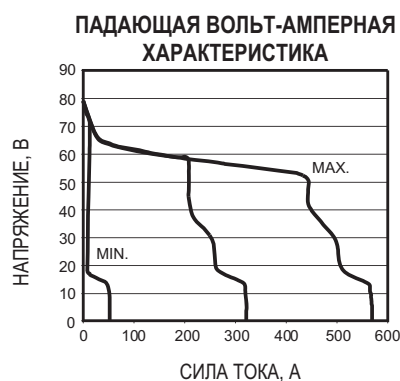
\*В режиме холостого хода

## Панель управления



1. Амперметр
2. Вольтметр
3. Переключатель Сварочных Процессов (поворотный переключатель)
4. Регулятор напряжения/силы тока
5. Переключатель режима управления (Дистанционный пульт/Панель управления)
6. Регулятор индуктивности
7. Включение/выключение питания

## Рабочие характеристики





## Комплектация № 1: Источники питания Dimension™ NT

**Dimension NT 450 № 903 256**  
(230/460/575 В, 60 Гц)

**Dimension NT 500 № 907 391**  
(380/400/440 В, 50/60 Гц)



## Комплектация № 2: Стационарный комплекс Dimension™ NT 450

**Dimension NT 450 № 951 275**  
(230/460/575 В, 60 Гц)

- Источник сварочного тока Dimension NT 450
- Подающее устройство S-74D
- Сварочная горелка Bernard® Q-Gun™
- Комплект для промышленной сварки MIG 4/0: регулятор/расходомер Smith® с 3-метровым газовым шлангом, трех метровый кабель механизма подачи 4/0 с выступами, и рабочий кабель длиной 4,6 м с зажимной скобой на 600 А



## Комплектация № 3: Комплекс Dimension™ NT 450 MIGRunner™

**Dimension NT 450  
MIGRunner № 951 279**  
(230/460/575 В, 60 Гц)

- Источник сварочного тока Dimension NT 450
- Подающее устройство S-74D
- Сварочная горелка Bernard® Q-Gun™
- Комплект для промышленной сварки MIG 4/0: регулятор/расходомер Smith® с 3-метровым газовым шлангом, трех метровый кабель механизма подачи 4/0 с выступами, и рабочий кабель длиной 4,6 м с зажимной скобой на 600 А
- Тележка MIGRunner со стойкой для газовых баллонов



## Комплектация № 4: Комплекс Dimension™ NT 500

**Dimension NT 500**  
(380/400/440 В, 50/60 Гц)

- Источник сварочного тока Dimension NT 500
- Подающее устройство S-74D с комплектом приводных роликов
- Сварочные горелки Bernard® Q-Gun™ Q4015AE8EM и Q4020AE5EM для сварочных работ на различных расстояниях от источника, с комплектом запасных частей (горла, наконечники 2 видов, сопла, диффузоры)
- Комплект для промышленной сварки MIG 4/0: регулятор/расходомер Smith® с 3-метровым газовым шлангом, трех метровый кабель механизма подачи 4/0 с выступами, и рабочий кабель длиной 4,6 м с зажимной скобой на 600 А
- Тележка со стойкой для газовых баллонов

## Фирменные аксессуары Miller

Удлинительные кабели с разъемами на 14 контактов (14-Pin)\*

№ 242 208 025	7,6 м
№ 242 208 050	15,2 м
№ 242 208 080	24,4 м

Удлинительные кабели служат для прямосоединения источника питания с пультом дистанционного управления или механизмом подачи проволоки 24 В пер. тока. Сращивание контактов или переходники не требуются.

\* Пользователь может выбрать длину кабеля с шагом 1,5 м при длине до 15 м и 3 м при длине от 18 до 30 метров.



**Комплект для промышленной сварки MIG 4/0** № 300 390

Состоит из регулятора/расходомера Smith® с 3-метровым газовым шлангом, 3-метрового кабеля механизма подачи 4/0 с разъемами, а также рабочего кабеля длиной 4,6 м с зажимной скобой на 600 А.

**Регулятор полярности** № 042 871

Регулятор двойного действия предназначен для использования с двухпроводными механизмами подачи или устройствами, требующими электрической изоляции и/или изменения полярности сварочного тока. Обе функции могут использоваться одновременно.



**Стандартная передвижная тележка** № 042 886

Большие задние колеса диаметром 254 мм и передние поворотные ролики диаметром 127 мм обеспечивают тележке превосходную мобильность, позволяя перемещать источник питания в районе выполнения работ, легко преодолевая лежащие на полу кабели и другие препятствия. Тележка легко монтируется. Рукоятки тележки также используются как держатели сварочных кабелей.

**Высокочастотный стартер/стабилизатор дуги HF-251D-1** № 042 388

Данное устройство (250 А, цикл нагрузки 60 %) добавляет высокочастотную составляющую для озжига дуг при использовании сварки в режиме TIG (GTAW).

Работает от 115 В пер. тока, частотой 50/60/100 Гц.



**Стандартная стойка для баллонов** № 042 887

Вмещает два баллона. Устанавливается только на стандартную тележку.

# Фирменные аксессуары Miller

## Устройства дистанционного управления

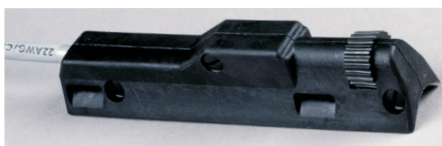
**Дистанционный выключатель питания (On/Off) № 242 197 025**

Позволяет включать или выключать источник питания на расстоянии 7,6 м.



**RMLS-14 № 129 337**

Кулисный переключатель быстрого и фиксирующего действия для управления контактором. Передвинуть вперед для фиксированного контакта и назад – для быстрого контакта. В комплект входит шнур длиной 8 метров и 14-ти контактный разъем.



**Дистанционный контактор и регулятор тока RCC-14 № 151 086**

Управляется поперечными (влево/вправо) вращательными движениями пальцев. Крепится к горелке TIG двумя лентами Velcro®. Обеспечивает полное регулирование тока и управление контактором посредством прикосновения пальцев оператора. В комплект входит шнур длиной 8 метров и 14-ти контактный разъем.



**Дистанционный контактор и регулятор тока RCCS-14 № 043 688**

Управляется вращательными движениями пальцев вперед-назад (вверх/вниз). Крепится к горелке TIG двумя лентами Velcro®. Идеально для установок, требующих точной регулировки силы тока. В комплект входит шнур длиной 8 метров и 14-штырьковый разъем.



**Ручной пульт RHC-14\*  
№ 242 211 020  
№ 242 211 100**

шнур 6 м  
шнур 30 м

Миниатюрный ручной пульт для регулирования тока и управления контактором.

Размеры: 102 x 102 x 82 мм. В комплект входит шнур и 14-ти контактный разъем.

\* Пользователь может выбрать длину кабеля с шагом 1,5 м при длине до 15 м и 3 м при длине от 18 до 30 метров.



**Педаль управления RFCS-14  
№ 043 554**

Высокопрочная педаль регулирования тока и управления контактором. В комплект входит шнур длиной 6 метров и 14-ти контактный разъем.

## Системы охлаждения

**Coolmate™ 3**

115 В перем. тока  
230 В перем. тока

№ 043 007  
№ 043 008

Используется с горелками водяного охлаждения, работающими на сварочном токе до 600 А.

Уникальный индикатор с лопастным колесом, внешний фильтр и удобный патрубок для замены охлаждающей жидкости.



**Coolmate™ V3**

115 В перем. тока

№ 043 009

Используется с горелками водяного охлаждения, работающими на сварочном токе до 500 А.

Вертикальная архитектура позволяет устройству размещать в стандартной стойке для газовых баллонов производства Miller, занимая место одного баллона.

**Coolmate™ 4**

115 В перем. тока

№ 042 288

Используется с горелками водяного охлаждения, работающими на сварочном токе до 600 А. Жесткий литой корпус из полиэтилена с ручкой для переноски.

**Хладагент**

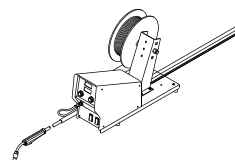
№ 043 810

Поставляется в ящиках по четыре пластмассовых канистры, емкостью 3,8 литра. Хладагенты Miller составлены на основе этиленгликоля и обессоленной воды для защиты от замораживания при температурах до  $-38^{\circ}\text{C}$  или кипения при  $108^{\circ}\text{C}$ . Также содержится состав, препятствующий обростанию

# Варианты подающих устройств

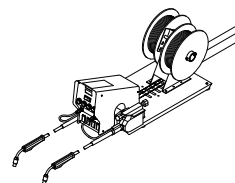
## Подающие устройства стендового типа

S-22A  
S-24A  
S-74S  
S-74D  
S-74DX



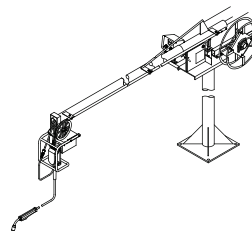
## Двойные подающие устройства стендового типа

D-74S  
D-74D  
D-74DX



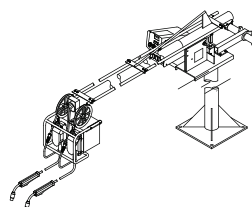
## Подающие устройства на колонне

SS-74S12  
SS-74S16  
SS-74D12  
SS-74D16  
SS-74DX12  
SS-74DX16



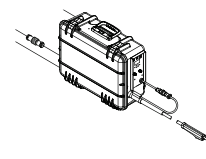
## Двойные подающие устройства на колонне

DS-74S12  
DS-74S16  
DS-74D12  
DS-74D16  
DS-74DX12  
DS-74DX16



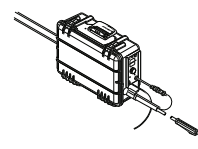
## Переносные подающие устройства

SuitCase® 8RC  
SuitCase® 12RC



## Переносные подающие устройства с контролем по напряжению

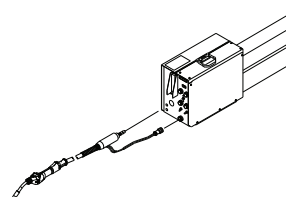
SuitCase® X-TREME™ 8VS  
SuitCase® X-TREME™ 12VS



## Подающие устройства для сварки алюминиевой проволокой с системой "Push-Pull"

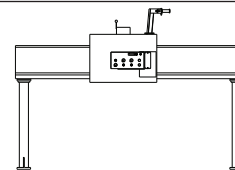
XR™-S и XR™-D

Применяемые сварочные горелки:  
XR-Aluma-Pro™ A  
XR-Aluma-Pro™ W  
XR-A Pistol Grip



## Автоматизированные подающие устройства промышленного применения

Комплекс на основе подающих устройств 70-й серии





## Информация для заказа

Оборудование и варианты исполнения	Артикул	Описание
Dimension™ NT 450, только источник питания	№ 907 256	230/460/575 В, 60 Гц
Dimension™ NT 450, стационарный комплект	№ 951 275	230/460/575 В, 60 Гц
Dimension™ NT 450, комплект MIGRunner™	№ 951 279	230/460/575 В, 60 Гц
Dimension™ NT 500, только источник питания	№ 907 391	380/400/440 В, 50/60 Гц, только международный стандарт
<b>Рекомендуемые подающие механизмы</b>		
22A	№ 951 190	
24A	№ 951 193	
Серия 70		
SuitCase® 8RC	№ 951 186	
SuitCase® 12RC	№ 951 188	
SuitCase® X-TREME™ 8VS	№ 951 181	
SuitCase® X-TREME™ 12VS	№ 951 184	
Регуляторы серии XR™	№ 300 601 № 300 678	Модель XR-S Модель XR-D
Подающий механизм Swingarc™ на колонне		
<b>Дистанционное управление</b>		
Дистанционный выключатель (On/Off)	№ 242 197 025	
RMLS-14	№ 129 337	Кулисный переключатель
RCC-14	№ 151 086	Сенсорное управление (влево-вправо)
RCCS-14	№ 043 688	Сенсорное управление (вперед-назад)
RHC-14	№ 242 211 020 № 242 211 100	Ручной пульт + шнур длиной 6 м и 14-ти контактный разъем. Ручной пульт + шнур длиной 30 м и 14-ти контактный разъем.
RFCS-14	№ 043 554	Педаль управления
<b>Прочее</b>		
Удлинительные кабели		См. стр. 4
Комплект для промышленной сварки MIG 4/0	№ 300 390	Включает регулятор / расходомер Smith® с газовым шлангом длиной 3 м, кабель механизма подачи 4/0 с разъемами длиной 3 м и рабочий кабель на сварочный ток 600 А с зажимной скобой 4,6 м.
Регулятор полярности	№ 042 871	
Стандартная передвижная тележка	№ 042 886	
Стандартная стойка для баллонов	№ 042 887	
Стартер/Стабилизатор HF-251D-1	№ 042 388	
Системы охлаждения		См. стр. 5
Хладагент	№ 043 810	
Основной силовой кабель		
Вторичные сварочные кабели		
Рабочий кабель с зажимом		