

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)/Пuls MIG (GMAW-P)*
Сварка электродом (MMA)
Аргонодуговая 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

The Power of Blue.®



XMT-350 CC/CV

XMT-350 VS

XMT-350 MPa
со встроенной функцией
Пuls 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 аргонодуговую 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.

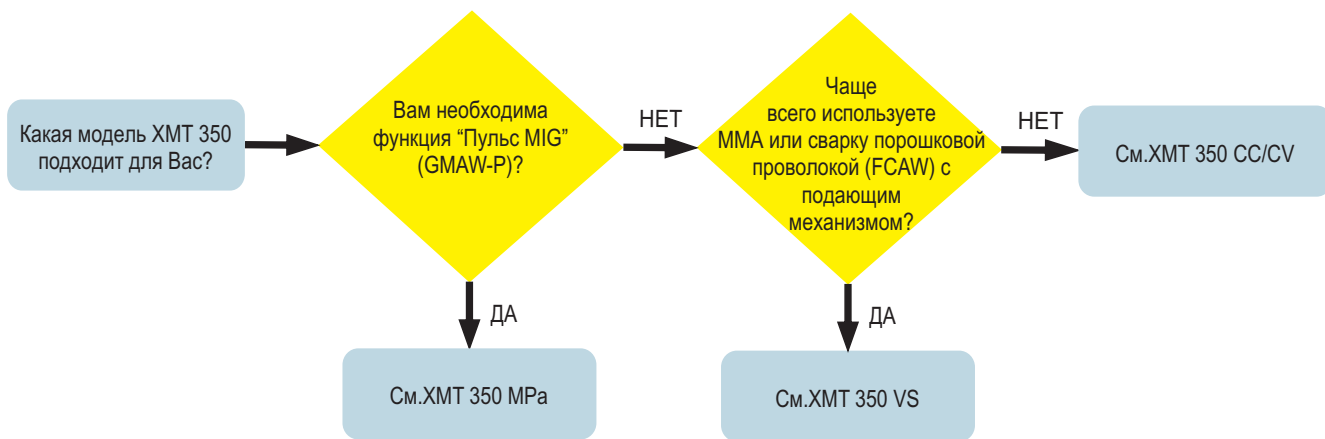
Дисплей цифровой индикации сварочного тока и напряжения хорошо читается и обеспечивает простую предустановку сварочных параметров.



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



Какая модель XMT® подходит для Вас ?



Сила тока*	Подключение к сети	Промышленные инверторы	Дистанционное управление	Виды сварочных процессов	Функция "Пульс 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 "Пульс 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 "Пульс 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 "Пульс 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%!

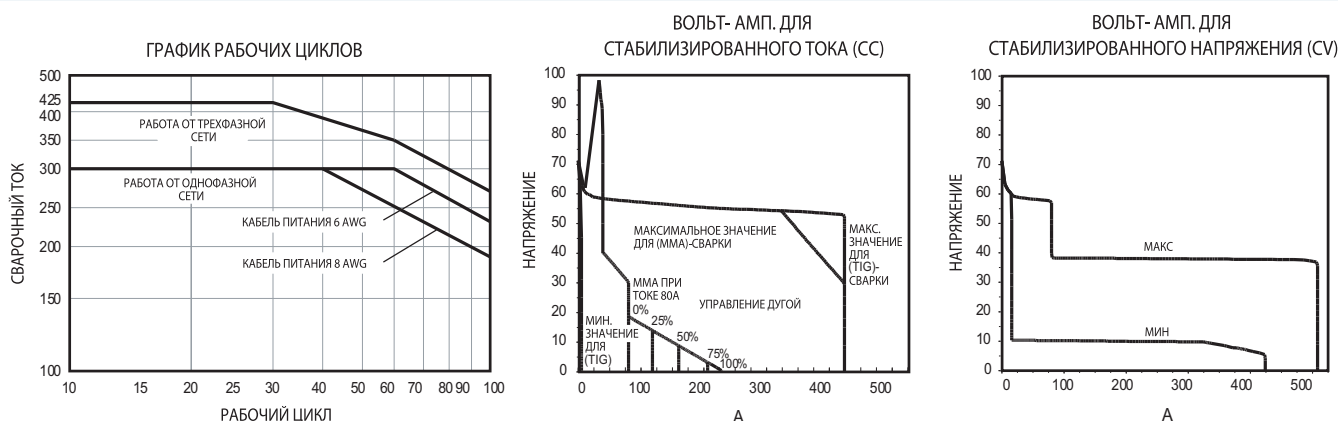
350 А сварочного тока при ПВ 60% с превосходными сварочными свойствами в диапазоне низких токов.

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.

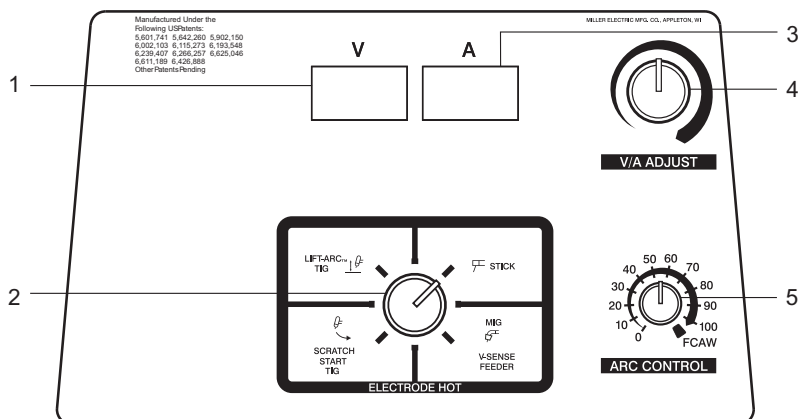
Сверхпрочная поликарбонатная крышка панели управления защищает органы управления от повреждений.

Опционная 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

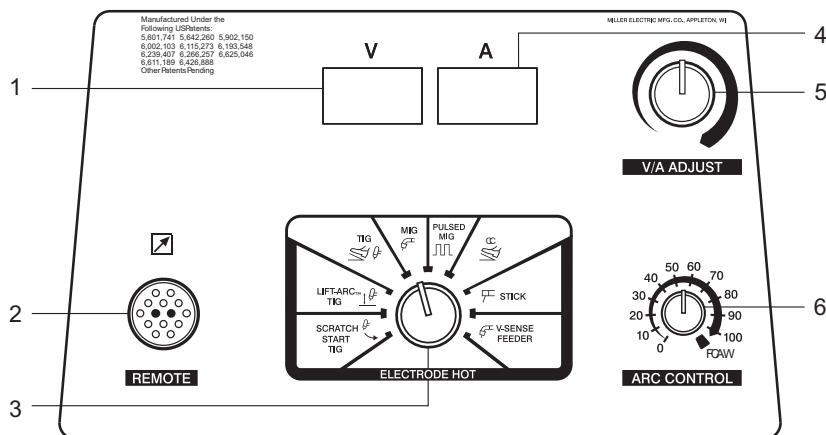
Функция низкого напряжения холостого хода для MMA — встроенная отключаемая функция, понижающая напряжение до 15 В, когда аппарат не загружен. Отпадает необходимость в дополнительных устройствах понижения напряжения.

Примечание: Модель VS поставляется только с разъемами сварочного кабеля-Tweco. Штепсель 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.

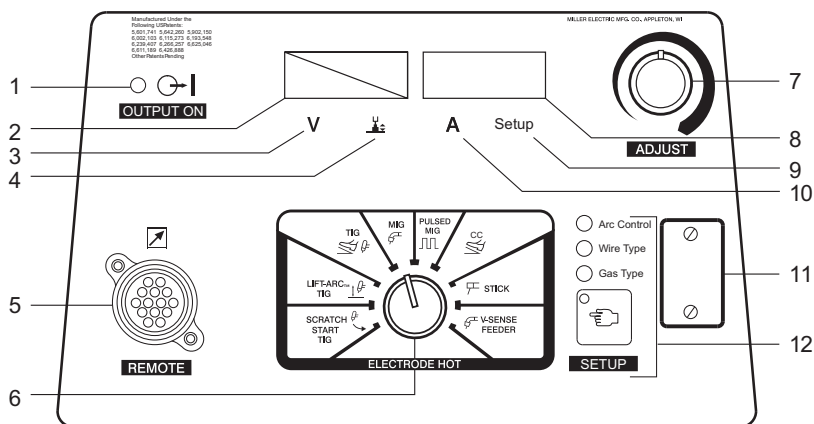
Терминалы с разъёмами Dinse обеспечивают высокое качество соединений сварочного кабеля. Возможен заказ разъемов Dinse и Tweco.

Опциональная 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.



- | | |
|-----------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Световой индикатор включения выходной мощности | 8. Правый дисплей |
| 2. Левый дисплей | 9. Индикатор настройки |
| 3. Индикатор напряжения | 10. Индикатор силы тока |
| 4. Индикатор длины дуги | 11. Интерфейс дистанционного ПК |
| 5. Разъем для подключения устройства дистанционного управления | 12. Световые индикаторы настройки |
| 6. Переключатель Сварочных Процессов (поворотный переключатель) | • Индикатор Управления дугой |
| 7. Регулятор настройки | • Индикатор Типа проволоки |
| | • Индикатор Типа газа |
| | • Кнопка 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 SSTL 0,045 SSTL	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”

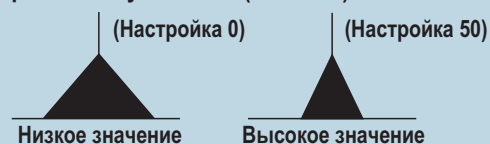
MPa: M-(MIG), P-(Пuls), a-(оптимизированное) управление дугой. Эта функция обеспечивает более высокое качество дуги при Puls сварке. Благодаря SharpArc™ оператор получает возможность эффективного контроля сварочной ванны и формирования валика сварного шва. Кроме того, аппарат обеспечивает более мощную 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 разъёмов 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 СС/СV 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 АС/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 серьги 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

Расчитана 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

Расчитана 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



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™.



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-толкай" обеспечивает превосходные рабочие характеристики при MIG-сварке алюминиевой проволокой.



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