

2023

DEJE SU HUELLA.



Catálogo de línea completa
MillerWelds.com



PRODUCTOS MILLER HECHOS POR PERSONAS COMO USTED, PARA PERSONAS COMO USTED.

Planificación cuidadosa. Atención al detalle. Orgullo por hacer un buen trabajo. Así les gusta su soldadura a los demás. Así es como trabajamos en Miller.

Miller tiene su sede en Appleton (Wisconsin), desde hace más de 90 años. Nuestros empleados aportan experiencia, ingenio y ética de trabajo en todo lo que creamos. Debido a que escuchamos a las personas que utilizan nuestros equipos, siempre creamos nuevas soluciones para satisfacer sus necesidades.

Ya sea que suelde para un proyecto, para una empresa o para cumplir un sueño, puede confiar en los productos de Miller para hacer un buen trabajo. Esto es porque trabajamos como usted lo hace.

DISTRIBUIDORES DE MILLER

**CONOCIMIENTO+ASESORAMIENTO+
APOYO.**

Cuando trabaja con un distribuidor de Miller, trabaja con un socio valioso. Puede confiar en sus conocimientos extensos y en su ayuda para seleccionar la solución perfecta de Miller y su soporte durante la amplia vida de servicio del producto. Visite MillerWelds.com para buscar un distribuidor de Miller cercano.

MillerWelds.com



1-800-4-A-Miller (1-800-426-4553)



NOVEDADES DE LA LÍNEA BLUE

13

Alimentadores de alambre Elite Intellix™



20

Alimentadores de alambre ArcReach® 16



34

Sistema de soldadura automatizado Hercules™ de alta deposición



35

Celda de soldadura colaborativa Copilot™



45/61

Fuentes de alimentación de TIG Dynasty® 300 Multiprocess y Dynasty® de la serie 210/300



50

Fuentes de alimentación multiproceso XMT® 650 y XMT® 650 ArcReach®



77

Equipo de soldadura/generador Fusion 185



107

Extractor de humos FILTAIR® 215



112

Casco protector P APR (Respirador purificador de aire eléctrico)



114/115

T94i™ XL Casco de soldadura y nuevos gráficos de casco de soldadura



AccuLock™ Estos consumibles ya están disponibles en alimentadores y paquetes industriales específicos. Busque el logotipo AccuLock™ en las secciones MIG y de alimentadores de alambre o consulte los paquetes en la sección de equipos multiproceso. Consulte la página 27 para obtener más información sobre los consumibles AccuLock™.

BENEFICIOS DE LA LÍNEA BLUE

TECNOLOGÍAS E INNOVACIONES.

Facilidad de uso

ArcConnect™

Una comunicación de próxima generación en la que se utilizan señales de alta velocidad para aumentar el desempeño de la soldadura y permitir la ubicación de controles de punto de uso en el alimentador. Se encuentra en los sistemas Deltaweld® (pág. 12).

AUTO-LINE™ TECHNOLOGY Permite conectarse a cualquier voltaje de entrada sin enlaces manuales. Ofrece comodidad en cualquier ambiente de trabajo y es ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables. Se encuentra en los siguientes productos:

MIG

Millermatic® 255 (pág. 9)
AlumaPower™ 350 (pág. 11)
Continuum™ (pág. 14)
Auto-Continuum™ (pág. 15)

Multiproceso

Multimatic® 255 (pág. 44)
Maxstar® 280 Multiprocess (pág. 45)
Dynasty® 300 Multiprocess (pág. 45)
XMT® 350 (pág. 46-49)

Convencional con electrodos

Maxstar® (pág. 53-54)
CST™ 282 (pág. 55)

TIG

Maxstar® (pág. 57/60/62)
Syncrowave® 210 (pág. 58)
Dynasty® (pág. 61-62)

Cortadoras de plasma

Spectrum® (excepto 875) (pág. 96)

AutoSense™

Reduce los problemas relacionados con el ajuste de la sensibilidad del casco. Gracias a esto, el operador puede mantener presionado el botón AutoSense para establecer automáticamente la sensibilidad del casco según el entorno. Se encuentra en los cascos para soldar Digital Infinity™, Digital Elite™ y Digital Performance™ (pág. 115).

Auto-Set™

Proporciona velocidad, comodidad y seguridad en los controles predefinidos, además de eliminar la incertidumbre al configurar parámetros de soldadura. Algunas variaciones de esta tecnología son **Advanced Auto-Set** y **Auto-Set Elite**. Se encuentra en los siguientes productos:

MIG

Millermatic® (excepto 252)
(pág. 7/9/10)

Multiproceso

Multimatic® (pág. 41-44)

TIG

Syncrowave® 210 (pág. 58)

Enchufes y adaptadores MVP™

Permite la conexión con tomas comunes de 120 o 240 voltios sin necesidad de herramientas; solo debe seleccionar un enchufe o adaptador aptos para la toma. Se encuentra en los siguientes productos:



MIG

Millermatic® 211 (pág. 7)

Multiproceso

Multimatic® 200/215 (pág. 41)
Multimatic® 220 CA/CC (pág. 42)

Soldadura convencional con electrodos

Thunderbolt® 160 (pág. 53)

TIG

Diversion™ 180 (pág. 57)
Syncrowave® 210 (pág. 58)

Motores

Fusion 185 (pág. 77)

Cortadoras de plasma

Spectrum® 375/625 (pág. 96)

Miller tiene el compromiso de introducir tecnologías y soluciones de avanzada en la industria de la soldadura. Escuchamos sus desafíos y buscamos constantemente mejorar nuestros productos y servicios para abordarlos de la mejor manera.



Ofrece capacidad de soldadura convencional con electrodos monofásica con el motor apagado mediante la conexión a un toma de pared de 120 o 240 voltios. Ideal para uso en interiores o en ambientes sensibles al ruido. Se encuentra en el motor Fusion 185 (pág. 77).

Pro-Set™

Ofrece velocidad, comodidad y seguridad en los controles predefinidos, además de eliminar la incertidumbre al configurar parámetros de soldadura TIG o soldadura convencional con electrodos. Se encuentra en los siguientes productos:

Multiproceso

Multimatic® 220 CA/CC (pág. 42)
Multimatic® 235 (pág. 43)
Maxstar® 280 Multiprocess (pág. 45)
Dynasty® 300 Multiprocess (pág. 45)

TIG

Syncrowave® (pág. 58-59)
Maxstar® (excepto 161) (pág. 60/62)
Dynasty® (pág. 61-62)

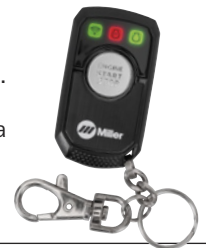
QuickTech™

Ofrece configuración fácil y cambio de proceso en la soldadura multiproceso Multimatic® 220 CA/CC (pág. 42).

- Determina *automáticamente* la polaridad. La masa se conecta siempre a la toma inferior derecha. Las antorchas MIG y los sopletes TIG pueden estar conectados al mismo tiempo.
- Cambia *automáticamente* al proceso correcto. Solo accione el gatillo o el control de pie; la máquina cambiará de forma automática sin necesidad de cambiar manualmente de proceso.
- Recupera *automáticamente* los ajustes del último proceso utilizado.

Arranque/parada remotos

Le permite encender y apagar fácilmente su equipo de soldadura/generador Bobcat™ de forma remota para que solo funcione cuando lo necesite. Aproveche más cada tanque, extienda el tiempo entre cada mantenimiento y trabaje sin la molestia de tener que ir a la máquina una y otra vez. Se encuentra en los motores Bobcat™ 225 y 260 (sin LP) (pág. 80).



X-Mode™

Detecta de manera electromagnética la soldadura para reducir la interferencia de la luz solar y detecta de manera continua el arco, aunque los sensores estén bloqueados. Se encuentra en los cascos para soldar T94™, Digital Infinity™, Digital Elite™ y Classic VSi™ (pág. 114-115).



Procesos de soldadura avanzados

Versa-Pulse™ es un proceso rápido de bajo calor y poca salpicadura diseñado para materiales de hasta 1/4 in (6,35 mm), y es excelente para rellenar brechas.

Accu-Pulse® es más apto para soldaduras fuera de posición, ofrece mayores velocidades de deposición y posee el arco con mayor capacidad de adaptación en materiales de calibre 16 y más gruesos.

RMD® (deposición de metal regulada) es un proceso de cortocircuito modificado con el proceso térmico más bajo y una velocidad de recorrido limitada. Está diseñado para rellenar brechas en aplicaciones de materiales delgados y ofrece pasadas de raíz de alta calidad, un arco estable y tranquilo, y menos salpicaduras.

Los siguientes productos incluyen procesos de soldadura avanzados:

MIG
Deltaweld® 350/500 con alimentador IntellX™ Pro o Elite (solo Accu-Pulse) (pág. 12)
Sistemas Continuum™ (pág. 14)
Sistemas Auto-Continuum™ (pág. 15)

Multiprocess (solo RMD)
Modelos XMT® 350 FieldPro (pág. 48) con alimentador inteligente ArcReach

Multiprocess (solo RMD) (cont.)
Sistema PipeWorx 400 (pág. 52)

Motores (solo RMD)
Modelos Trailblazer® 325 ArcReach (pág. 82) con alimentador inteligente ArcReach

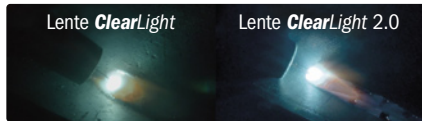
Modelos Big Blue® ArcReach (pág. 84-87) con alimentador inteligente ArcReach

Soldadura de realidad aumentada

Solución de capacitación que permite desarrollar una fuerza laboral de soldadura más extensa y capacitada, ayuda a corregir errores rápidamente, refuerza las prácticas de soldadura correctas y acelera el aprendizaje de habilidades. Se encuentra en los sistemas de soldadura de realidad aumentada MobileArc™ y AugmentedArc™ (pág. 120).

Tecnología de lente ClearLight™ 2.0

Proporciona óptica avanzada de alta definición para brindar una vista ultrarrealista. Se encuentra en los cascos para soldar T94™, Digital Infinity™, Digital Elite™ y Digital Performance™. La serie Classic utiliza lentes ClearLight (pág. 114-115).



DYNAMIC DIG™

Ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular. Se encuentra en los motores Trailblazer® 325 (pág. 82) y Big Blue® (pág. 84-87).

Insight Welding Intelligence™

Insight Core™ es una solución de información de soldadura fácil de usar que proporciona visibilidad en su operación para que pueda aumentar la productividad.

Insight Centerpoint™ es una solución de retroalimentación para el operario en tiempo real que proporciona orientación y control dentro de la celda de la soldadura para garantizar una calidad de soldadura constante.

Para obtener más información, consulte las páginas 73-75. Los siguientes productos incluyen Insight Welding Intelligence:

MIG (Insight Core estándar)
Deltaweld® 350/500 (pág. 12)
Continuum™ (pág. 14)
Auto-Continuum™ (pág. 15)

MIG (Insight Centerpoint opcional)
Continuum™ (pág. 14)
Auto-Continuum™ (pág. 15)

Nota: Insight Core es compatible con varias fuentes de alimentación Miller® de 14 clavijas (consulte el cuadro en MillerWelds.com/insight) que utilizan un módulo Insight Core de 14 clavijas. Insight Centerpoint es compatible con TODAS las fuentes de alimentación que usan ArcAgent Manual o ArcAgent Auto.

ArcReach®

Permite que los operarios ajusten los parámetros de soldadura directamente en la unión de soldadura sin un cordón de control, con el alimentador de alambre (pág. 18-18, 51) o el control remoto (pág. 51), lo que maximiza el tiempo de arco y tiene impacto sobre el desempeño neto. Se encuentra en los siguientes productos:

Modelos Multiprocess

XMT® 350 FieldPro™ (pág. 48)
XMT® 450 CC/CV ArcReach (pág. 49)
XMT® 650 ArcReach (pág. 50)

Motores

Modelos Trailblazer® 325 ArcReach (pág. 82)
Modelos Big Blue® ArcReach (pág. 84-87)

Auto-Speed™

Ajusta automáticamente la velocidad del motor para cumplir con las exigencias de forma tal que nunca funcione con más intensidad de la necesaria. Reduce el consumo de combustible y los niveles de ruido en los motores Bobcat™ 200 Air Pak™ (pág. 79) y Trailblazer® 325 (pág. 82).

Energía Excel™

Ofrece 2400 vatios (20 A) de alimentación de 120 voltios en todas las velocidades del motor, incluso en ralentí. Reduce el consumo de combustible y los niveles de ruido en determinados modelos del motor Trailblazer® 325 (pág. 82).

Fan-On-Demand™

El ventilador funciona solo cuando es necesario para reducir el ruido, el consumo de energía y la cantidad de suciedad que entra en la máquina. Se encuentra en distintos productos de MIG, multiproceso, soldadura convencional con electrodos, TIG y cortadoras de plasma.

InfoTrack™ 2.0

Tecnología de monitoreo de datos que realiza un seguimiento del tiempo de arco y el recuento de arco. Se encuentra en los cascos para soldar T94™, Digital Infinity™ y Digital Elite™ (pág. 114-115).

WIRELESS INTERFACE CONTROL

Tenga el control total de su sistema de soldadura/generador en la palma de la mano. Cambie los procesos de soldadura, ajuste los parámetros, seleccione y guarde los programas preestablecidos, encienda y apague la máquina, reciba recordatorios de servicio y mucho más desde cualquier lugar del sitio de trabajo. Prolongue el tiempo entre los rellenos y los intervalos de mantenimiento, y elimine la necesidad de volver a su máquina para realizar ajustes. Se encuentra en modelos determinado de los motores Trailblazer® 325 (pág. 82) y Big Blue® (pág. 84-87).

Tecnología ZoneFlow™

La tecnología de extracción de emanaciones de la soldadura de captura extendida amplía la zona de captura hasta 5 ft (1,5 m) de profundidad y 4 ft (1,2 m) de ancho, en comparación con las 18 in (5,5 m) de los extractores de captura de origen convencionales. Esta mayor zona de captura reduce las interacciones con el brazo, de modo que los operarios puedan seguir soldando, lo cual incrementa el tiempo de arco y la productividad. Se encuentra en FILTAIR® Capture 5 y en modelos determinados de FILTAIR® SWX y 4000-12000 (pág. 108-110).





MIG GMAW

Consulte también la sección Multiproceso, donde encontrará máquinas para soldadura MIG.

Si desea información más detallada, visite



MillerWelds.com/mig



Guía de productos

	Página	Clase	MIG	MIG pulsada	Núcleo fundente*	CAC-A	Portabilidad	Metales soldables	Rango de salida de soldadura	Características especiales	Aplicaciones típicas
Monofásica	Millermatic® 141	7	●	●	●		Manijas, tren rodante opcional	Acero, inoxidable, aluminio	30-140 A	Todo en uno, entrada de 120 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/16 in si se usa alambre con blindaje propio para mantenimiento/repelación, carrocerías, aficionados
	Millermatic® 211	7	●	●	●				30-230 A	Todo en uno, entrada de 120 o 240 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/8 in para mantenimiento/repelación, carrocerías, aficionados
	Millermatic® 252	8	●	●	●		Tren rodante instalado	Acero, inoxidable, aluminio	30-300 A	Todo en uno, menú de temporizadores estándar, Fan-On-Demand™, se conecta con antorchas MIG estándar, antorchas de empuje y arrastre o antorchas portacarrete	Hasta 1/2 in para producción industrial/fabricación, granjas
	Millermatic® 255	9	●	●	●		Manijas, tren rodante opcional	Acero, inoxidable, aluminio	20-350 A	Todo en uno, Auto-Set™, almacena hasta cuatro programas, se conecta con antorchas MIG estándar, antorchas de empuje y arrastre o antorchas portacarrete	Hasta 1/2 in para fabricación/producción industrial, MIG pulsada ideal para aluminio de calibre delgado
Monofásicas y trifásicas	Millermatic® 355	10	●	●	●		Manijas, tren rodante opcional	Acero, inoxidable, aluminio	20-400 A 12-34 V	Todo en uno, Auto-Set™, almacena hasta cuatro programas, se conecta con antorchas MIG estándar, antorchas de empuje y arrastre o antorchas portacarrete	Hasta 1/2 in para fabricación/producción industrial, MIG pulsada ideal para aluminio de calibre delgado
	Sistema para aluminio AlumaFeed® 350	11	●	●	●		Manijas, carro opcional, MIGRunner™	Aluminio	5-425 A 10-38 V	Perfil Pulse™, el alimentador de alambre liviano puede estar a una distancia máxima de 100 ft respecto de la fuente de alimentación	Producción/fabricación de aluminio industrial pesado, remolques de camión, astilleros
Trifásica	Sistema para aluminio AlumaFeed® 450	11	●	●	●		Manijas, carro opcional, MIGRunner™	Aluminio	15-600 A 10-38 V	Perfil Pulse™, el alimentador de alambre liviano puede estar a una distancia máxima de 100 ft respecto de la fuente de alimentación	Producción/fabricación de aluminio industrial pesado, remolques de camión, astilleros
	Sistemas Deltaweld® 350	12	●	●	●		Anillo de elevación, tren rodante opcional, MIGRunner™	Acero, inoxidable	20-400 A 10-38 V	Función especial de control del arco cuando se combina con alimentadores Intelx™ Soldadura MIG Accu-Pulse® con Intelx Pro y ¡NUEVO! Alimentadores de alambre Intelx Elite; Insight Core™ opcional	Manufactura y fabricación medianas y grandes
	Sistemas Deltaweld® 500	12	●	●	●	3/8"			30-650 A 10-44 V	Función especial de control del arco cuando se combina con alimentadores Intelx™ soldadura MIG Accu-Pulse® con Intelx Pro y ¡NUEVO! Alimentadores de alambre Intelx Elite; Insight Core™ opcional	Manufactura y fabricación medianas y grandes
	Continuum™ 350	14	●	●	●	1/4"	Anillo de elevación, tren rodante opcional, MIGRunner™	La mayoría de los metales	20-400 A 10-44 V	Desempeño avanzado del arco, Insight Core™; Insight Centerpoint™ opcional	Fabricación de volumen medio a alto
	Continuum™ 500	14	●	●	●	3/8"			20-600 A 10-44 V	Desempeño de arco avanzado, Insight Core™; Insight Centerpoint™ opcional	Fabricación de volumen medio a alto
	Auto-Continuum™ 350	15	●	●	●		Anillo de elevación	La mayoría de los metales	20-400 A 10-44 V	Disponible para protocolos EtherNet/IP™, DeviceNet y analógicos Insight Core™; Insight Centerpoint™ opcional	Automatización fija y flexible
Auto-Continuum™ 500	15	●	●	●				20-600 A 10-44 V	Disponible para protocolos EtherNet/IP™, DeviceNet y analógicos Insight Core™; Insight Centerpoint™ opcional	Automatización fija y flexible	

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado

Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso

Los productos NUEVOS o MEJORADOS aparecen en letras azules. * Si utiliza alambre con blindaje propio en una máquina CC/CV, utilice una salida de soldadura CV.

Millermatic® 141 y 211

Consulte los documentos DC/12.42 (141) y DC/12.58 (211)

Industrialli viano **CV DC 1** Phase



Millermatic 211



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite la conexión a tomas de electricidad comunes de 120 y 240 voltios sin herramientas. Solo debe elegir el enchufe que cabe en la toma y conectarlo al cordón de alimentación.

Millermatic 141



Capacidad para soldar acero dulce

Máx.	3/8 in (9,5 mm)	
Modelo	141	211
Mín.	Cal. 24 (0,6 mm)	Cal. 24 (0,6 mm)

Capacidad para soldar aluminio

Máx.	3/8 in (9,5 mm)	
Modelo	141	211
Mín.	Cal. 18 (1,2 mm)	Cal. 18 (1,2 mm)

La soldadura de aluminio con Millermatic 141 utiliza la antorcha portacarrete Spoolmate 100 opcional y alambre de aluminio serie 4043. La soldadura de aluminio con Millermatic 211 utiliza la antorcha portacarrete Spoolmate 100 opcional con alambre de aluminio serie 4043 **O BIEN** la antorcha portacarrete Spoolmate 150 opcional con alambre de aluminio serie 4000 o 5000.

Solución recomendada para aluminio

Spoolmate 100 (pág. 29) con ambos modelos Millermatic **O BIEN** 150 (pág. 29) con Millermatic 211.



Auto-Set™ proporciona automáticamente la configuración correcta para soldar acero dulce, y el **control de voltaje infinito** ofrece la flexibilidad de establecer parámetros propios. El modelo Millermatic 211 posee capacidades adicionales.



- Escoja el diámetro de alambre (141: 0,024/0,030 in) (211: 0,024/0,030/0,035 in); una luz azul indicará que se activó Auto-Set
- Establezca el espesor del material que está soldando.
- Comience a soldar con los parámetros exactos que necesita.

El sistema de accionamiento de aluminio fundido en ángulo con la perilla de tensión calibrada crea una alimentación uniforme y facilita la configuración.

El rodillo de accionamiento Quick Select™ facilita la configuración al ofrecer tres ranuras: dos para alambre macizo de espesores diferentes y una tercera para alambre de núcleo fundente.

Auto Spool Gun Detect™ detecta automáticamente cuando una antorcha MIG o una antorcha portacarrete están conectadas y elimina la necesidad de un interruptor.

Smooth-Start™ ofrece un arranque suave y libre de salpicaduras.

La protección contra sobrecarga térmica apaga la unidad y activa la **luz de sobretemperatura** si se bloquea el flujo de aire o se supera el ciclo de trabajo. Se restablece automáticamente cuando la unidad se enfría.

Usa carretes de 4 u 8 in (102 o 203 mm).

Características adicionales del modelo Millermatic 211

Advanced Auto-Set™ incluye cinco combinaciones de alambre/gas distintas y capacidades de alambre de 0,024, 0,030 y 0,035 in.

La tecnología de convertidor CC/CA combina las mejores características de arco de su clase con la portabilidad de una máquina de 38 lb. El arco tolera muy bien las variaciones en su longitud y en la velocidad de recorrido.

El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™ solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)

Incluye

- Antorcha MIG de 10 ft (3 m) y 100 A MDX™-100 con consumibles AccuLock™ MDX™
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación de 6,5 ft (2 m) con enchufe (Millermatic 141) **O BIEN** cordón de alimentación de 6,5 ft (2 m) con enchufes MVP para 120 V y 240 V (Millermatic 211)
- Rodillo de accionamiento Quick Select™ para alambre macizo de 0,024 in (0,6 mm) o 0,030/0,035 in (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 in (0,8/0,9 mm)



- Regulador indicador de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO2, dos puntas de contacto de 0,030 in, carrete de alambre macizo de 0,030 in Hobart®, cordones de velcro y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Spoolmate™ 100 300371 (pág. 29)
- Spoolmate™ 150 301272 (pág. 29) (para Millermatic 211 únicamente)



- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 122)
- Cubierta protectora 301262 (pág. 125)
- Rodillo de accionamiento moleteado en V 202926

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación
Millermatic 141 907612 951601 Con tren rodante/portacilindros	120 V	30-140	90 A a 18,5 VCC, ciclo de trabajo del 20 %	20 — 3,0 2,45	15-360 ipm (0,4-9,1 m/mín.)	Acero macizo 0,023-0,030 in (0,6-0,8 mm) Inoxidable 0,023-0,030 in (0,6-0,8 mm) Núcleo fundente 0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm)	Altura: 12,5 in (318 mm) Ancho: 11,25 in (286 mm) Prof.: 20,5 in (521 mm)	51 lb (23,1 kg)
Millermatic 211 907614 951603 Con tren rodante/portacilindros	120 V	30-130	115 A a 19,8 VCC, ciclo de trabajo del 20 %	24,3 — 2,9 2,9	60-600 ipm (1,5-15,2 m/mín.)	Acero macizo 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm) Núcleo fundente 0,030-0,045 in (0,8-1,2 mm)		38 lb (17,2 kg)
	240 V	30-230	150 A a 21,5 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	— 16,6 4,0 4,0				

Millermatic® 252

Consulte el documento DC/12.49



Solución recomendada para aluminio
Spoolmatic 15A O BIEN 30A (página 30).

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 in (13 mm)	Máx. 3/8 in (9,5 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 22 (0,8 mm)	Calibre mín. 14 (1,9 mm)

La soldadura de aluminio utiliza la antorcha portacarrete opcional Spoolmatic 15A O BIEN la antorcha portacarrete 30A.

Control de voltaje infinito con medidores digitales autocalibrados que permiten preconfigurar el voltaje y la velocidad de alimentación de alambre. Garantiza parámetros exactos y precisión.

¡EXCLUSIVO! Auto-Gun Detect™ ajusta automáticamente el voltaje, la velocidad del alambre y los temporizadores para alternar más rápidamente entre pistolas MIG, de empuje y arrastre y con portacarrete.

Los temporizadores digitales integrados vienen completos con temporizadores predefinibles para preflujo/postflujo, postquemado y punto y retardo (puntada). Temporizadores independientes para las antorchas MIG y portacarrete.

Soldadura MIG en aluminio superior con conexión directa de las antorchas portacarrete Spoolmate™ 200 y Spoolmatic® opcionales o las antorchas XR™ de empuje y arrastre. No hay módulos adicionales para comprar o instalar.

Sistema de dos rodillos de accionamiento de aluminio para servicio pesado.

Usa carretes de 4, 8 o 12 in (102, 203 o 305 mm).

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

Industrial ● **CV DC 1**
Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)

Incluye

- Antorcha MIG de 15 ft (4,5 m) 250 A MDX™-250 con consumibles AccuLock™ MDX™.
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza
- Corden de alimentación industrial de 10 ft (3 m) (y enchufe en el modelo 208/240 V)
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO2
- Tren rodante/portacilindros descendido instalado en fábrica con cadena para sujetar el cilindro de gas
- Rodillos reversibles de alimentación de ranura doble de 0,030/0,035 in
- Puntas de contacto adicionales

Accesorios más populares

- Antorcha portacarrete Spoolmate™ 200 (pág. 29)
- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 30) (antorcha no Pro únicamente)
- Portacilindros doble de baja altura EZ-Change™ 300337 (pág. 122)
- Soporte elevado para antorcha y cables 300335 (pág. 122)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 125)
- Corden prolongador de 230 voltios 770644

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Con Spoolmatic 30A, se utiliza un regulador adicional y un bastidor doble de cilindro descendido EZ-Change con antorcha elevada y bastidor para cables.
** Mientras se encuentra inactivo.

Número de pieza	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida de nominal, 60 Hz				Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto			
			208 V	230 V	240 V	460 V					575 V	KVA	KW
907321 208/240 V 951960*	30-300	200 A a 24 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	57,0	-	50,8	-	-	11,4	7,1	50-700 ipm (1,3-17,8 m/min)	Acero macizo 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) Núcleo fundente 0,030-0,045 in (0,8-1,2 mm)	Altura: 30 in (762 mm) Ancho: 19 in (483 mm) Profundidad: 40 in (1016 mm)	205 lb (93 kg)
250 A a 26,5 VCC, ciclo de trabajo del 40 %		64,2	-	56,4	-	-	12,6	9,4					
907322 230/460/575 V 951961*	30-300	200 A a 24 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	-	46	-	23	18	9,8	7,5	50-700 ipm (1,3-17,8 m/min)	Acero macizo 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) Núcleo fundente 0,030-0,045 in (0,8-1,2 mm)	Altura: 30 in (762 mm) Ancho: 19 in (483 mm) Profundidad: 40 in (1016 mm)	205 lb (93 kg)
250 A en 26,5 VCC, ciclo de trabajo del 40 %		-	2**	-	1**	0,8**	0,46**	0,13**					

NEW
FABCO®
TRIPLE 7

EXPANDED

PROPERTIES. EXPANDED POSSIBILITIES.

FabCO® Triple 7 (FCAW-G)

- Producto mejorado y relanzado
- Capacidad de soldadura de primer nivel en todas las posiciones
- Gas y versatilidad en las aplicaciones
- Aprobación D1.8 para aplicaciones sísmicas
- Ideal para todos los niveles de habilidad

FabCOR® EDGE™ XP

X-CEPTIONAL PERFORMANCE AND PRODUCTIVITY.

FabCOR® Edge™ XP

- Próxima generación de alambre con núcleo metálico FabCOR® Edge™
- Mejora la productividad
- Características equilibradas del arco
- La mejor recolección de silicio de su clase
- Acción de humedecimiento excepcional en escala de planta



Visite HobartBorthers.com para obtener más información.

Millermatic® 255

Consulte el documento DC/12.8



Se muestra el modelo Millermatic 255 con tren rodante EZ-Latch de un solo cilindro.

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 in (13 mm)	Máx. 1/2 in (13 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)

La soldadura en aluminio emplea una antorcha opcional de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro.

Solución recomendada para aluminio

Antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ (pág. 31).



La interfaz fácil de comprender con pantalla LCD a color de 7 in garantiza una configuración apropiada para la máquina y la selección de los parámetros correctos, lo que reduce el tiempo de configuración y aumenta el tiempo de soldadura.

- Los botones retroiluminados de acceso rápido para modo pulsado y Auto-Set ubicados en la parte superior se iluminan cuando se activan.
- Los botones programables debajo de la pantalla cambian de función según la pantalla que se muestre, con lo cual un cambio o un ajuste de configuración son procesos rápidos, intuitivos y fáciles.
- Letra grande para facilitar la lectura.
- Imágenes de configuración de conexión intuitivas.
- Descripciones completas para la solución de problemas en lugar de errores de ayuda y códigos de búsqueda.



Admite cualquier voltaje de entrada (208-240 V, monofásico) sin enlaces

manuals para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Programas de MIG pulsada integrados. Toda la información programada se restaura después de cada arranque; acero/acero inoxidable/aluminio/bronce al silicio.

Auto-Set™ Elite ofrece ajustes de soldadura predefinidos para aumentar la facilidad de uso y garantizar que los operarios con cualquier nivel de habilidad realicen un trabajo correcto.

- Disponible para procesos de MIG y MIG pulsada con capacidad de ajuste detallado de la configuración.
- Defina los parámetros de soldadura mediante la selección de un tipo de alambre y gas, un diámetro de alambre y un grosor de material.

El modo de programa permite guardar y convocar de forma fácil la configuración de soldadura favorita. Aumenta la productividad y ofrece una calidad consistente, mientras que minimiza la intervención de los supervisores.

¡EXCLUSIVO! Auto-Gun Detect™ ajusta automáticamente el voltaje, la velocidad del alambre y los temporizadores para alternar más rápidamente entre pistolas MIG, de empuje y arrastre y con portacarrete.

Sistema de dos rodillos de accionamiento de aluminio para servicio pesado.

Usa carretes de 4, 8 o 12 in (102, 203 o 305 mm).

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

Industrial **CV DC 1** Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P)

Incluye

- Antorcha MIG de 15 ft (4,5 m) 250 A MDX™250 con consumibles AccuLock™S
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 10 ft (3 m)
- Solenoides de gas instalados en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO2
- Rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,035/0,045 in
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 30) (antorcha no Pro únicamente)
 - Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR-Aluma-Pro™ (pág. 31)
 - Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR™-Pistol-Pro (pág. 31)
 - Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 122)
 - Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481 (pág. 122)
- Convierte un tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ en un tren rodante con portacilindros doble como se ve a continuación



- Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769 (pág. 122)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 125)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza 907734 951766 Con tren rodante Z-Latch de un solo cilindro	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz				Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación
			208 V	240 V	KVA	KW				
	20-350	230 A a 25,5 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	44,0	39,5	9,5	7,2	50-800 ipm (1,3-20 m/min)	Acero macizo 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) Aluminio 0,035-0,047 in (0,9-1,2 mm) Núcleo fundente 0,030-0,045 in (0,8-1,2 mm) Bronce al silicio 0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm)	Altura: 19,25 in (489 mm) Ancho: 13,75 in (349 mm) Profundidad: 24,25 in (616 mm)	84 lb (38 kg)

Millermatic® 355

Consulte el documento DC/12.95



Se muestra el modelo Millermatic 355 con antorcha MIG BTB y tren rodante EZ-Latch de un solo cilindro.



La interfaz fácil de comprender con pantalla LCD a color de 7 in garantiza una configuración apropiada para la máquina y la selección de los parámetros correctos, lo que reduce el tiempo de configuración y aumenta el tiempo de soldadura.

- Los botones retroiluminados de acceso rápido para modo pulsado y Auto-Set ubicados en la parte superior se iluminan cuando se activan.
- Los botones programables debajo de la pantalla cambian de función según la pantalla que se muestre, con lo cual un cambio o un ajuste de configuración son procesos rápidos, intuitivos y fáciles.
- Letra grande para facilitar la lectura.
- Imágenes de configuración de conexión intuitivas.
- Descripciones completas para la solución de problemas en lugar de errores de ayuda y códigos de búsqueda.

Potencia de alimentación monofásica o trifásica para mayor versatilidad en el uso de cualquier energía en América del Norte (208, 240, 460, 575 V).

El interruptor de selección de voltaje ubicado en el compartimiento del accionamiento del alambre proporciona la capacidad de conmutar manualmente el voltaje de entrada.

* Consulte el documento DC/12.95 para obtener las dimensiones y el peso con el tren rodante.

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 in (13 mm)	Máx. 1/2 in (13 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 22 (0,8 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)

La soldadura en aluminio emplea una antorcha opcional de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro.

Solución recomendada para aluminio

Antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ (pág. 31).



Programas de MIG pulsada integrados. Toda la información programada se restaura después de cada arranque; acero/acero inoxidable/aluminio/núcleo metálico/bronce al silicio.

Auto-Set™ Elite ofrece ajustes de soldadura predefinidos para aumentar la facilidad de uso y garantizar que los operarios con cualquier nivel de habilidad realicen un trabajo correcto.

- Disponible para procesos de MIG y MIG pulsada con capacidad de ajuste detallado de la configuración.
- Defina los parámetros de soldadura mediante la selección de un tipo de alambre y gas, un diámetro de alambre y un grosor de material.

El modo de programa permite guardar y convocar de forma fácil la configuración de soldadura favorita. Aumenta la productividad y ofrece una calidad consistente, mientras que minimiza la intervención de los supervisores.

La selección del programa del gatillo aumenta la productividad al eliminar la necesidad de regresar a la máquina para modificar la configuración de soldadura. Basta con tocar el gatillo para elegir el programa MIG, de carrete o de empuje y arrastre.

¡EXCLUSIVO! Auto-Gun Detect™ ajusta automáticamente el voltaje, la velocidad del alambre y los temporizadores para alternar más rápidamente entre pistolas MIG, de empuje y arrastre y con portacarrete.

Sistema de cuatro rodillos de accionamiento de aluminio para servicio pesado.

Usa carretes de 4, 8 o 12 in (102, 203 o 305 mm).

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

El kit de cables de demostración opcional (se vende por separado) energiza la pantalla mediante USB para capacitar a los usuarios en una sala de reuniones o de exposiciones silenciosa, en lugar de tener que conectarse a la energía del taller en un entorno de trabajo ruidoso.

Industrial ● CV DC 3 1
Phase Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P)

Incluye

- Antorcha MIG Bernard® BTB de 15 ft (4,5 m) y 300 A con consumibles AccuLock™ S y rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,035/0,045 in **O BIEN** Antorcha MIG de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ enfriada por aire de 25 ft (7,6 m) con consumibles Miller® FastTip™ y rodillos de accionamiento reversibles con ranura en U de 0,035/0,047 in para alambre de aluminio
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 9 ft (2,7 m)
- Solenoido de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorchas Bernard® MIG (pág. 27-28)
- Antorcha portacarrete Spoolmate™ 200 (pág. 29)
- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 30) (antorcha no Pro únicamente)
- Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR-Aluma-Pro™ (pág. 31)
- Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR™-Pistol-Pro (pág. 31)
- Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 122)
- Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481 (pág. 122)

Convierte un tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ en un tren rodante con portacilindros doble como se ve a continuación



- Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769 (pág. 122)



- Kit de cables de demostración 289696

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Potencia de alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz	Voltaje de circuito abierto máximo	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones de la fuente de alimentación*	Peso neto de la fuente de alimentación*						
907808 Con antorcha MIG BTB	Trifásica	20-400 A 12-34 V	310 A a 29,5 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	208 V	240 V	460 V	575 V	KVA	KW	90 VCC	50-800 ipm (1,3-20 m/min)	Acero macizo Inoxidable Aluminio Núcleo fundente Núcleo de metal Bronce al silicio	0,035-0,045 in (0,9-1,2 mm) 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) 0,035-0,047 in (0,9-1,2 mm) 0,030-0,045 in (0,8-1,2 mm) 0,045-0,052 in (1,2-1,3 mm) 0,030-0,035 in (0,8-1,3 mm)	Altura: 19,25 in (489 mm) Ancho: 13,75 in (349 mm) Prof.: 26,25 in (667 mm)	99 lb (45 kg)
951926 Con antorcha MIG BTB y tren rodante EZ-Latch de un solo cilindro				32,3	28,8	18,2	15,4	15,3	11,5						
951927 Con antorcha XR-Aluma-Pro y tren rodante EZ-Latch de un solo cilindro				—	—	35,6	32,3	15,0	11,1						
	Monofásica, 460 or 575 V	20-400 A 12-34 V		69,6	62,5	—	—	15,0	11,1						
	Monofásica, 208 or 240 V	20-350 A 12-32 V													

Sistemas AlumaFeed® de soldadura sinérgica de aluminio

Consulte el documento DC/34.0

Sistema dedicado para aluminio que ofrece el desempeño más avanzado en MIG y MIG pulsada sinérgica.



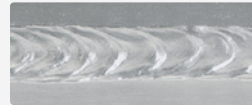
Se muestra el paquete enfriado por aire AlumaPower™ 350 MPa y XR-AlumaFeed® SuitCase® con antorcha XR-Aluma-Pro.

AUTO-LINE TECHNOLOGY El modelo AlumaPower™ 350 admite cualquier disposición de voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin enlaces manuales, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables. El modelo 450 se conecta mediante enlaces manuales a 230/460 V o a 575 V (solo trifásico).

Alimentador portátil resistente a impactos y retardante de llama.

Sistema sincronizado de alimentación de alambre con empuje y arrastre real para una alimentación y un desempeño del arco precisos.

Profile Pulse™ ofrece la apariencia de TIG con la simplicidad y la productividad de MIG. Logre "monedas apiladas" sin manipular la antorcha. La frecuencia de Profile Pulse puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas a fin de lograr la apariencia deseada en la soldadura.



MIG pulsada sinérgica. A medida que la velocidad del alambre aumenta o disminuye, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria y reducen la necesidad de realizar ajustes adicionales.

Programas integrados para MIG y MIG pulsada que ajustan automáticamente los parámetros óptimos para una amplia variedad de alambres. Esto facilita la configuración y el uso.

Los bloqueos de los parámetros y del sistema mejoran el control de calidad y protegen la uniformidad de la soldadura.

La selección de programas del gatillo permite que el operario alterne entre dos juegos de parámetros de soldadura.

Industrial pesado
CV DC 3 1 Phase Phase El sistema AlumaPower 450 es trifásico solamente.

Procesos

- MIG para aluminio (GMAW)
- MIG pulsada (GMAW-P) para aluminio

Accesorios más populares

- Antorchas de empuje y arrastre XR™ (pág. 31)
 - Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 123)
 - Coolmate™ 3 043007 (pág. 123)
 - Refrigerante 043810 (pág. 123)
 - Kits industriales 4/0 para MIG (pág. 125)
 - 300405 Con conectores Dinse (350 MPa únicamente)
 - 300390 Con conectores de terminales (450 MPa únicamente)
- Consiste en un regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 ft (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) y cable de trabajo de 15 ft (4,6 m) con pinza en C de 600 A.
- Cables prolongadores (pág. 130)
 - 247831025 25 ft (7,6 m)
 - 247831050 50 ft (15 m)
 - 247831080 80 ft (24,4 m)
 - Revestimiento de 1/16 in (1,6 mm) y kit de cables para antorcha 230708
 - Kit de rodillo de accionamiento de 1/16 in (1,6 mm) para caja de control 195591
 - Para las opciones remotas de antorcha y alimentador, consulte el documento DC/34.0 o visite MillerWelds.com.

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelos/paquetes

* Paquetes adicionales disponibles; visite el sitio web MillerWelds.com o consulte con su distribuidor.



Número de pieza solo para fuente de alimentación	Número de pieza del paquete*	Alimentador XR-AlumaFeed SuitCase	Antorcha MIG de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™	Antorcha MIG XR™-Pistol-Pro de empuje y arrastre	Kit industrial MIG 4/0	Coolmate™ con refrigerante	Carro
AlumaPower 350 MPa 907420 208-575 V 907420001 208-575 V con alimentación auxiliar	951834 con modelo 350 (907420)	301567	Enfriada por aire, de 25 ft	—	—	—	—
	951836 con modelo 350 (907420)	301567	—	Enfriada por aire, de 25 ft	—	—	—
	951833 con modelo 350 (907420)	301567	Enfriada por aire, de 25 ft	—	Con conectores Dinse	—	Carro MIGRunner
AlumaPower 450 MPa 907483 230/460 V con alimentación auxiliar 907484 575 V con alimentación auxiliar	951840 con modelo 450 (907483)	301567	Enfriada por aire, de 25 ft	—	Con conectores de terminales	—	Carro MIGRunner
	951839 con modelo 450 (907483)	301567	Enfriada por agua, de 25 ft	—	Con conectores de terminales	Coolmate 3	Carro MIGRunner

Nota: Todos los paquetes indicados incluyen rodillos de accionamiento para la antorcha y para el alimentador, así como consumibles para alambre de 0,035 y 3/64 in (0,9 y 1,2 mm). Todos los sistemas vienen configurados y listos para emplear alambre de 3/64 in. Los consumibles de 1/16 in no se incluyen; pídalos por separado arriba.

Modelo	Potencia de alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz	KVA	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
AlumaPower 350 MPa	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	40,4 36,1 20,6 17,8 14,1	14,2	13,6	75 VCC	Altura: 17 in (432 mm) Ancho: 12,5 in (318 mm) Profundidad: 24 in (610 mm)	80 lb (36,3 kg)
	Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	60,8 54,6 29,7 24,5 19,9	11,7	11,2			
AlumaPower 450 MPa	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 36,5 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	— 49,4 — 27,2 23,6	21,6 (23,5 en 575 V)	18,3	90 VCC	Altura: 17,25 in (438 mm) Ancho: 14,5 in (368 mm) Profundidad: 27,125 in (689 mm)	122 lb (55,3 kg)

Alimentador XR-AlumaFeed SuitCase	Potencia de alimentación	Clasificación nominal del circuito de soldadura de entrada	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
En conformidad con 14 clavijas, pero funciona únicamente de manera sinérgica con fuentes de alimentación MPa	24 VCA, 5 A, 50/60 Hz	400 A a un ciclo de trabajo del 100 % El ciclo de trabajo del sistema está limitado por la capacidad de la antorcha	50-900 ipm (1,3-23 m/min)	0,035-1/16 in (0,9-1,6 mm) Requiere un kit de alambre (230708) para antorcha y un kit de rodillo de accionamiento (268850) para que la caja de control procese un alambre de 1/16 in (1,6 mm)	12 in (305 mm)	Altura: 15,5 in (394 mm) Ancho: 9 in (229 mm) Profundidad: 21 in (533 mm)	31 lb (14,1 kg)

Sistemas Deltaweld®

Consulte los documentos DC/16.5 (Deltaweld 350) y DC/16.7 (Deltaweld 500)

El nuevo estándar de producción ofrece una solución para operarios con cualquier nivel de habilidad, así como MIG pulsada con paquetes integrados Intelx™ Pro e Intelx™ Elite.



Se muestra el Deltaweld 500 MIGRunner con alimentador Intelx Pro de alambre simple e Insight Core instalado en fábrica.

¡NUEVO! Los paquetes MIGRunner (consulte la tabla a la derecha) ahora incluyen una antorcha Bernard® BTB 400 A (dos con los alimentadores de alambre doble) con consumibles AccuLock™.

Nota: Hay paquetes adicionales disponibles, incluidos los paquetes con una antorcha de empuje y arrastre para soldadura de aluminio (visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor).

Reduzca los tiempos e inconvenientes relacionados con la configuración de sistemas de soldadura. Cambie a un sistema listo para soldar Deltaweld MIGRunner™.

Se envía en un paquete completo.

Solo debe conectar su fuente de alimentación primaria, agregar gas, alambre y una antorcha de soldadura, y estará listo para empezar a soldar.

El carro MIGRunner versátil le permite organizarse gracias a su portacilindros doble, sus soportes para antorchas MIG y un compartimento para almacenamiento debajo de la fuente de alimentación; además, es un modelo portátil, con ruedas giratorias delanteras que pueden bloquearse y ruedas posteriores de gran tamaño.



El manejo de cables con diseño de calidad protege las conexiones y mantiene la productividad.

Sistema Deltaweld® anterior



Tiempo de ensamblado del paquete Deltaweld anterior

Sistema Deltaweld® nuevo



Tiempo de ensamblado del paquete Deltaweld nuevo



Los acoplamientos giratorios para el alimentador de alambre simple ofrecen comodidad y funcionalidad, ya que reducen el desgaste de la antorcha y del conjunto del revestimiento. Se mueven junto con la antorcha MIG, por lo que el operario puede ver la parte frontal del alimentador y los parámetros seleccionados.

Modelo más popular MIGRunner ◀	MIGRunner con alimentador Intelx		MIGRunner con alimentador Intelx Pro		MIGRunner con alimentador Intelx Elite	
	Alambre simple	Alambre doble	Alambre simple	Alambre doble	Alambre simple	Alambre doble
Deltaweld 350 208/230/460 V	951792001	951817001	951777001 ◀	951818001	951946001	951948001
Deltaweld 350 con Insight Core 208/230/460 V	–	–	951825001	–	951947001	–
Deltaweld 500 208/230/460 V	951814001	951819001	951808001 ◀	951820001	951949001	951955001
Deltaweld 500 con Insight Core 208/230/460 V	–	–	951826001	–	951950001	–
Deltaweld 500 575 V	–	–	951824001 ◀	–	951956001	951959001
Deltaweld 500 con Insight Core 575 V	–	–	951827001	–	951957001	–

Fuentes de alimentación Deltaweld™



Se muestra Deltaweld 350 con Insight Core instalado en fábrica.

Se muestra Deltaweld 500 con Insight Core instalado en fábrica.

Dos opciones de fuente de alimentación

- **Deltaweld 350** cuenta con un estándar de energía auxiliar y una toma de 14 clavijas y medidor opcionales para usar con alimentadores heredados.
- **Deltaweld 500** cuenta con un estándar de energía auxiliar y medidores, así como con una toma opcional de 14 clavijas. Aporta más energía (500 A a un ciclo de trabajo del 100 %) y un modo de ranurado exclusivo para carbonos con clasificación de hasta 3/8 in.

ArcConnect™ es un sistema de comunicación de próxima generación en el que se utilizan señales de alta velocidad para mejorar el desempeño de la soldadura y permitir la ubicación de controles de punto de uso en el alimentador.

Wind Tunnel Technology™ Un flujo de aire interno que protege los componentes y mejora en gran medida la confiabilidad.

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

Welding Intelligence™ Haga más, produzca soldaduras de mayor calidad y controle los costos con Insight Core (opción instalada en fábrica en modelos seleccionados). Ofrece a los propietarios/gerentes visibilidad sobre la productividad de la soldadura, de forma que puedan tomar decisiones informadas (consulte la página 74).

Alimentadores de alambre Intelx™



Alimentador Intelx (alambre simple)

Alimentador Intelx Pro (alambre doble)

¡NOVEDAD!

Alimentador Intelx Elite (alambre simple)



Los alimentadores Intelx **incluyen** rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in con ranura en V y una antorcha Bernard® BTB 400 A (dos con los alimentadores de alambre doble) con consumibles AccuLock™.

AccuLock™ ¡NUEVO! Los alimentadores de alambre Intelx ahora incluyen una antorcha Bernard® BTB 400 A (dos con los alimentadores de alambre doble) con consumibles AccuLock™.

Tres opciones de alimentador de alambre dedicado

- **Intelx™** con la función de control del arco permite a los operadores producir mejores soldaduras con ajustes mínimos de los parámetros.
- **Intelx™ Pro** agrega EZ-Set, Accu-Pulse®, botones de memoria y programas de soldadura. EZ-Set simplifica la configuración de parámetros en función del grosor del material, mientras que Accu-Pulse® proporciona un período de funcionamiento 28 % superior y un arco más indulgente.
- **Intelx™ Elite** agrega programas de soldadura, una pantalla intuitiva con gráficos a petición y más control (consulte la tabla a la derecha).

Los modelos de dos alambres permiten disponer de dos tipos de alambre diferentes en el mismo alimentador y, así, evitar los periodos de inactividad que ocurren al cambiar los carretes y rodillos de accionamiento.

La interfaz fácil de usar facilita la configuración y el ajuste del sistema con una capacitación mínima.

El conjunto de accionamiento orientable elimina las curvaturas graves en la ruta de alimentación del alambre. Esto aumenta vida útil del revestimiento de la antorcha y ayuda en la alimentación de alambres difíciles.

Los rodillos de accionamiento y los tensores de presión equilibrada enderezan perfectamente el alambre, por lo cual ofrecen una capacidad de alimentación constante y un mejor desempeño de la soldadura.

Características del alimentador Intelx

Característica	Intelx	Pro	Elite
Color de medidores digitales	●	●	LCD a todo color
Voltaje remoto	●	●	●
Velocidad de alimentación de alambre	●	●	●
Control del arco	●	●	●
Retención del gatillo	●	●	●
Purga y avance lento del alambre	●	●	●
Retroalimentación de la velocidad de alimentación de alambre	●	●	●
Cuatro rodillos de accionamiento	●	●	●
Accionamiento orientable	●	●	●
Hasta 60 lb de carrete	●	●	●
Modelos de alambre doble	●	●	●
Proceso MIG	●	●	●
MIG EZ-Set y Accu-Pulse®	●	●	●
Selección del gatillo	●	●	●
Preflujo y postfluj	●	●	●
Ranuras de memoria	2	8	8
Programas inmediatos (acero/inoxidable)	●	●	●
Programas inmediatos (aluminio/niquel níquel de cobre/bronce/titanio)			●
Pulso de perfil			●
Control de secuencia de soldadura			●
Programación doble del gatillo			●
Soporte de interruptor de doble programación			●
Límites de los parámetros			●
Bloqueos de memoria y bloqueo del sistema			●
Rosca automática y purga automática			●

Intelx™ Swingarc™

Pida los componentes por separado

Requerido
Poste tubular

Requerida Fuente de alimentación Deltaweld 350 o 500

Opcional
Base Swingpak



Modelo	Swingarc con alimentador IntelxPro		Swingarc con alimentador Intelx Elite	
	Alambre simple	Alambre doble	Alambre simple	Alambre doble
12 ft (3,7 m)	951804001	951932001	951943001	951945001
16 ft (4,9 m)	951806001	—	951944001	—

Los modelos Intelx Swingarc ahora **incluyen** rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in con ranura en V y una antorcha Bernard® BTB 400 A (dos con los modelos de alambre doble) con consumibles AccuLock™.

* Más modelos disponibles. Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor.

** Consulte el Manual del operario de Deltaweld 500 para conocer las clasificaciones nominales del modo de ranurado y los KVA/KW para los modelos de 575 V.

Industrial pesado ● CV DC 3 Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG Accu-Pulse® (GMAW-P) con alimentadores Intelx Pro y Elite
- Ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) con Deltaweld 500

Los paquetes MIGRunner™ incluyen

- Fuente de alimentación Deltaweld 350: 907747 o 907747002
500: 907785 o 907785002
500 (575 V): 907786 o 907786002
- Alimentador de alambre Intelx **O** Intelx Pro **O** Intelx Elite con rodillos de accionamiento reversibles de 0,035/0,045 in con ranura en V
- Antorcha Bernard® BTB 400 A (dos con los alimentadores de alambre doble) con consumibles AccuLock™
- Tren rodante Deltaweld instalado en fábrica con soporte para cables, soportes para antorchas y cadenas para cilindros de gas
- Kit de accesorios para el carro compuesto por regulador de caudalímetro con manguera de gas de 5 ft (1,5 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 ft (4,6 m) con pinza en C de 600 A y cable ArcConnect de 9 ft (2,7 m)
- Guía y video de configuración rápida

Accesorios más populares

- Antorchas Bernard® MIG (pág. 27-28)
- Tren rodante Deltaweld 350/500 301523 (pág. 123)
- Kits industriales MIG 4/0 con terminales (solo con paquete fijo) (pág. 125)
- Cables de control/para motor ArcConnect 280471009 9 ft (2,7 m)
280471015 15 ft (4,6 m)
280471025 25 ft (7,6 m)
280471050 50 ft (15,2 m)
280471075 75 ft (22,9 m)
280471100 100 ft (30,5 m)
280471150 150 ft (45,7 m)
- Kit de acoplamientos giratorios para el alimentador 301533
Permite montar el alimentador de alambre simple o doble a Deltaweld; solo acoplamientos giratorios para alimentador simple
- Kit para mango fijo 301529
- Conjunto de suspensión 058435
- Poste tubular con base de 18 in 149838 4 ft.
149839 6 ft.
- Base SwingPak™ 183997
- Portacarrete simple/doble para poste tubular de 6 ft 300352

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Solo fuente de alimentación/número de pieza Modelos más populares ◀	Rangos de amperaje/voltaje	Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz**						Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación)	Peso neto de la fuente de alimentación	
		208 V	230 V	460 V	575 V	KVA	KW			
350 A Deltaweld 350* 907747 ◀ 208/230/460 V 907747001 208/230/460 V con 14 clavijas y medidores 907747002 208/230/460 V con Insight Core™	20-400 A 10-38 V	300 A a 29 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	29,3	26,5	14,6	—	11,6	10,0	Altura: 22,36 in (568 mm) Ancho: 15,35 in (390 mm) Profundidad: 29,15 in (740 mm)	115 lb (52,2 kg)
		350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	36,7	33,4	18,1	—	14,5	12,5		
	425 A a 35,25 VCC, ciclo de trabajo del 30 %	50,0	45,1	23,1	—	18,5	16,9			
500 A Deltaweld 500* 907785 ◀ 208/230/460 V con medidores 907785001 208/230/460 V con 14 clavijas y medidores 907785002 208/230/460 V con medidores e Insight Core™ 907786 575 V con medidores 907786001 575 V con 14 clavijas y medidores 907786002 575 V con medidores e Insight Core™	30-650 A 10-44 V	500 A a 39 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	64,2	58,1	30,4	24,8	24,2	21,7	Altura: 22,36 in (568 mm) Ancho: 15,35 in (390 mm) Profundidad: 31,65 in (804 mm)	145 lb (65,8 kg)
		575 A a 42,75 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	80,2	73,5	38,0	30,4	30,3	27,2		
		650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 25 %	94,2	84,9	43,9	34,9	35,0	31,6		

Solo alimentador	Número de pieza	Potencia de alimentación	Clasificación nominal del circuito de soldadura de entrada	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
Intelx	951783001	50 VCC	600 A a 113 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min)	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	18 in (457 mm), 60 lb (27 kg)	Simple: Altura: 16,25 in (413 mm) Ancho: 12,38 in (314 mm) Profundidad: 27,88 in (708 mm) Doble: Altura: 14 in (356 mm) Ancho: 18 in (457 mm) Profundidad: 34,5 in (876 mm)	Simple: 44,8 lb (20,3 kg) Doble: 77 lb (34,9 kg)
	951815001							
Intelx Pro	951784001 ◀ 951816001							
Intelx Elite	951941001 951942001							

Sistemas Continuum™

Consulte el documento DC/36.0

La próxima generación de soluciones avanzadas para soldadura industrial mejora la productividad mediante la calidad de la soldadura, la facilidad de uso y la flexibilidad del sistema.

Se muestra el paquete MIGRunner Continuum 350 solo de empuje (no se incluye el cable de motor).



Más potencia y mejor confiabilidad

Hasta un 26 % más de salda de soldadura (que los modelos de la competencia) para aplicaciones industriales exigentes.



Admite cualquier voltaje de entrada (230-575 V, trifásico) sin enlaces manuales para ofrecer

comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Procesos de Continuum

Mejor para	Rociado estándar	MIG de alta deposición	Accu-Pulse	Versa-Pulse	Cortocircuito	RMD
Deposición	A	A	A	B	D	D
Rellenado de brechas	D	D	B	B	A	A
Entrada con poco calor	D	C	B	A	A	A
Soldaduras fuera de posición			A	B	B	B
Baja salpicadura	A	A	A	B	C	B
Metales gruesos	A	A	A	C	D	D
Metales delgados			B	A	A	A
Mayor velocidad de recorrido	A	A	A	A	B	C

CALIENTE → FRÍO

* Mientras se encuentra en ralentí.

Diseño de la fuente de alimentación

El diseño digital inteligente y potente tiene la respuesta rápida necesaria para el mejor desempeño y los mejores resultados en soldadura.

Es flexible, para satisfacer las necesidades actuales y futuras con capacidades de expansión integradas.

Welding Intelligence™ Haga más, produzca soldaduras de mayor calidad y controle los costos.

- **Insight Core™ (estándar)** ofrece a los propietarios/directores visibilidad de la productividad de la soldadura, de forma que puedan tomar decisiones para realizar mejoras (consulte la página 74).
- **Insight Centerpoint™ (opcional)** proporciona orientación en tiempo real a los operadores, por lo que se requiere menos capacitación y se mejora la calidad de la soldadura (consulte la página 75).

Diseño del alimentador

AccuLock™ ¡NUEVO! Los alimentadores de alambre continuo ahora incluyen una antorcha Bernard® BTB 400 A (dos con los alimentadores de alambre doble) con consumibles AccuLock™.

La tecnología **Tru-Feed™** ofrece una operación precisa de la alimentación para un desempeño estable del arco.

- El motor de baja inercia ofrece una respuesta más rápida para el mejor inicio del arco con la menor cantidad de salpicadura.
- Los rodillos de accionamiento y los tensores de presión equilibrada enderezan perfectamente el alambre y ofrecen una capacidad de alimentación constante, lo que permite un mejor desempeño de la soldadura.

La interfaz fácil de usar facilita la configuración y el ajuste del sistema con una capacitación mínima.

Las clasificaciones **A, B, C y D** son valores relativos. Una clasificación "A" significa la mejor adecuación a sus necesidades de desempeño y procesos. Una clasificación "en blanco" indica que el proceso no se recomienda para esa aplicación.

Accu-Pulse es el proceso más popular para la mayoría de las aplicaciones de soldadura industrial.

Versa-Pulse es un proceso rápido de bajo calor y baja salpicadura diseñado para aplicaciones en materiales delgados.

RMD es un proceso de bajo calor con cortocircuito modificado y diseñado para rellenar brechas con aplicaciones en metales delgados.

La soldadura MIG de alta deposición ofrece tasas más altas de deposición en comparación con el rocio estándar en materiales más gruesos.

Industrial pesado ● CC CV DC 3 Phase

Procesos

- Accu-Pulse® MIG (GMAW-P)
- Versa-Pulse™ ▪ RMD® ▪ MIG (GMAW)
- MIG para alta deposición (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- Ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A)

MIGRunner™ packages include

- Fuente de alimentación Continuum
- **Paquete solo de empuje:** Alimentador continuo de un solo cable con rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 in y antorcha Bernard® BTB 400 A con consumibles AccuLock™
- **Paquete de empuje y arrastre:** Alimentador continuo de doble cable con rodillos de accionamiento de 0,035/0,047 in con ranura en U y de 0,035/0,045 in con ranura en V, antorcha XR-Aluma-Pro Plus y antorcha Bernard® BTB 400 A con consumibles AccuLock™
- Tren rodante/portacilindros Continuum y soportes para cables/manijas
- Cable de control/motor de 3 ft (0,9 m)
- Kit industrial MIG 4/0 compuesto por regulador(es) de caudalímetro con manguera(s) de gas de 10 ft (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 ft (4,6 m) con pinza en C de 600 A.

Opciones de alimentación de alambre

- Alimentadores Continuum* (consulte el cuadro a continuación)
- Alimentadores Continuum Swingarc™*
951635001 12 ft (3,7 m) de alambre simple
951636001 16 ft (4,9 m) de alambre simple
951725001 12 ft (3,7 m) de alambre doble

* Los alimentadores incluyen rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in con ranura en V y una antorcha Bernard BTB 400 A (dos con los modelos de alambre doble) con consumibles AccuLock.

- Consulte el documento DC/36.0 para brazos y opciones adicionales.

Accesorios más populares

- Antorchas Bernard® MIG (pág. 27-28)
- Software Insight Centerpoint™ (pág. 75)
- Tren rodante/portacilindros Continuum 301264 (pág. 123)
- Kits industriales MIG 4/0 (con conectores de terminal) (pág. 125)
- Enfriador integrado Continuum 301214 Se monta en la parte inferior de la fuente de alimentación; no requiere energía externa
- Cables de motor/control
263368003 3 ft (0,9 m)
263368015 15 ft (4,6 m)
263368025 25 ft (7,6 m)
263368050 50 ft (15 m)
263368080 80 ft (24,4 m)
263368100 100 ft (30,5 m)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Número de pieza	Paquete	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz, trifásica	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación)	Peso neto de la fuente de alimentación
Continuum 350	951852001	Paquete MIGRunner solo de empuje	20-400 A 10-44 V	350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	36,7 21,8 20,8 18,8 14,6 14,4 13,8 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0,8* 0,17*	71 VCC	Altura: 27,187 in (691 mm) Ancho: 17,5 in (444 mm) Profundidad: 28,125 in (714 mm)	127 lb (57,6 kg)
	951865001	Paquete MIGRunner de empuje y arrastre						
	907636	Solo fuente de alimentación						
	907636001	Con tren rodante/portacilindros						
Continuum 500	951853001	Paquete MIGRunner solo de empuje	20-600 A 10-44 V	500 A a 39 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	57,6 34,7 33,2 28,9 23,3 23,1 21,9 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0,8* 0,17*	71 VCC	Altura: 27,187 in (691 mm) Ancho: 17,5 in (444 mm) Profundidad: 28,125 in (714 mm)	148 lb (67,1 kg)
	951866001	Paquete MIGRunner de empuje y arrastre						
	907640	Solo fuente de alimentación						
	907640001	Con tren rodante/portacilindros						
Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Clasificación nominal del circuito de soldadura de entrada	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto	
Alimentador Continuum 951631001 Modelo de alambre simple 951673001 Modelo de alambre doble	50 VCC	500 A a un ciclo de trabajo del 100 %	Estándar: 50-1000 ipm (1,3-25,4 m/min)	0,035-5/64 in (0,9-2,0 mm)	18 in (457 mm), 60 lb (27 kg)	Altura: 13,812 in (351 mm) Simple Ancho: 16,312 in (414 mm) Doble Ancho: 17 in (432 mm) Profundidad: 29,687 in (754 mm)	Simple: 43 lb (19,5 kg) Doble: 61,5 lb (27,9 kg)	

Sistemas Auto-Continuum™ Consulte el documento AU/10.0

La solución de soldadura con automatización de próxima generación ofrece un desempeño de arco avanzado para mejorar la producción y la calidad de la soldadura.



Se muestra Auto-Continuum 500 con el brazo del robot (no incluido) y el conjunto de motor de accionamiento del alambre Auto-Continuum.



Vista detallada del conjunto de accionamiento del alambre Auto-Continuum (accionamiento izquierdo).

Más potencia y mejor confiabilidad. Hasta un 26 % más de salida de soldadura (que los modelos de la competencia) para aplicaciones industriales exigentes.



Admite cualquier voltaje de entrada (230-575 V, trifásico) sin enlaces

manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Mejore el entorno de trabajo y reduzca las salpicaduras. Los procesos Versa-Pulse y Accu-Pulse reducen la generación de emanaciones de la soldadura y, al controlar con exactitud el arco de soldadura, también reducen el tamaño y la cantidad de la salpicadura. Es posible reducir la generación de emanaciones de la hasta un 50 % en comparación con la soldadura MIG de CV tradicional.

▪ **Versa-Pulse** es un proceso rápido de bajo calor y baja salpicadura para automatización de alta velocidad sobre materiales delgados; es excelente para rellenar brechas.

▪ **Accu-Pulse** es mejor para las soldaduras fuera de posición, ofrece tasas de deposición más altas y está diseñado para materiales más gruesos que Versa-Pulse.

Una comunicación más fácil del robot a la fuente de alimentación.

Diseñado para una integración fácil con automatización fija y flexible.

Estandarización de flota. Auto-Continuum puede usarse tanto para aplicaciones automatizadas como de mano.

Welding Intelligence™ Haga más, produzca soldaduras de mayor calidad y controle los costos.

▪ **Insight Core™ (estándar)** ofrece a los propietarios/directores visibilidad de la productividad de la soldadura, de forma que puedan tomar decisiones para realizar mejoras (consulte la página 74).

▪ **Insight Centerpoint™ (opcional)** proporciona orientación en tiempo real a los operadores, por lo que se requiere menos capacitación y se mejora la calidad de la soldadura (consulte la página 75).

Industrial pesado **CV DC 3** Phase

Procesos

- Accu-Pulse® MIG (GMAW-P)
- Versa-Pulse™ ▪ RMD® ▪ MIG (GMAW)
- MIG para alta deposición (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)

Accesorios más populares

- Software Insight Centerpoint™ (pág. 75)
- Kit de antorchas MIG robóticas Auto-Continuum 301455
Consiste en un cable de control de motor de 25 ft (7,6 m), 15 ft (4,6 m) de cable de extensión para control de motor a 90°, 15 ft (4,6 m) de cable de soldadura, regulador de caudalímetro, manguera de gas de 30 ft (9,1 m), 9,8 ft (3 m) de cable Ethernet, kit de rodillos de accionamiento con ranura en V con guías de 0,035/0,045 in, conjunto de conducción de cable de soldadura de 30 ft (9,1 m) y pinzas y conducción de 10 ft (3 m) (para montaje de cable de control del motor, cable de soldadura y manguera de gas)
- Soportes de montaje del motor de accionamiento del alambre 300013 FANUC®/KUKA®/Motoman® 300483 FANUC® 100 y 120 IC
- Enfriador integrado Continuum 301214
Se monta en la parte inferior de la fuente de alimentación; no requiere energía externa
- Cables de motor/control
263368025 25 ft (7,6 m)
263368050 50 ft (15 m)
263368080 80 ft (24,4 m)
263368100 100 ft (30,5 m)
- Cables prolongadores para control del motor a 90 grados
281554015 15 ft (4,6 m)
281554025 25 ft (7,6 m)
- Cables de comunicación EtherNet/IP™
300734 9,8 ft (3 m)
300736 32,8 ft (10 m)
- Cable de comunicación DeviceNet 300021 20 ft (6,1 m)
- DeviceNet a adaptador analógico 301547

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Mientras se encuentra en ralentí.

Modelo/número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz, trifásica						Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones (incluye anillo de elevación)	Peso neto	
			230 V	380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Auto-Continuum 350 907656 907658 Con potencia auxiliar	20-400 A 10-44 V	350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	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*	72 VCC	Altura: 27,187 in (691 mm) Ancho: 17,5 in (444 mm) Profundidad: 28,22 in (717 mm)	130 lb (59,4 kg)
Auto-Continuum 500 907657 907659 Con potencia auxiliar	20-600 A 10-44 V	500 A a 39 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	57,6 0-1*	34,7 0-1*	33,2 0-1*	28,9 0-1*	23,3 0-1*	23,1 0,8*	21,9 0,17*	72 VCC		150 lb (69 kg)
Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Clasificación nominal del circuito de soldadura de entrada	Velocidad de alimentación de alambre		Capacidad de diámetro del alambre	Dimensiones		Peso neto				
Conjunto del motor de accionamiento del alambre Auto-Continuum 301207 Accionamiento izquierdo	50 VCC	500 A a un ciclo de trabajo del 100 %	Estándar: 50-1000 ipm (1,3-25,4 m/min)		0,035-5/64 in (0,9-2,0 mm)	Altura: 8,75 in (222 mm) Ancho: 10 in (254 mm) Profundidad: 10 in (254 mm)		16,5 lb (7,5 kg)				

Menos recambio
de puntas

Menos
resolución de
problemas

Más
cordones
de alta
calidad

Transforme su negocio con

AccuLock™ CONSUMIBLES

Aumente la eficiencia, reduzca el tiempo de inactividad y mejore la calidad de soldadura en todas sus operaciones con sistemas semiautomáticos y robóticos gracias a los consumibles AccuLock™ S y AccuLock™ R.

AccuLock™ S maximizan la productividad, puesto que reducen los problemas que conducen a repeticiones de trabajos y tiempos de inactividad costosos, además de aumentar la vida útil.

Para obtener más información sobre AccuLock S, consulte la página 27, o bien comuníquese con su distribuidor de productos para soldadura o con Bernard directamente.



AccuLock™ R ayudan a garantizar que su equipo continúe operando con la máxima eficiencia al reducir el tiempo de inactividad planificado y no planificado en sus operaciones.

Para obtener más información sobre AccuLock R, consulte las páginas 38-39, o bien comuníquese con su distribuidor de productos para soldadura o con Tregaskiss directamente.



Tregaskiss.com/AccuLock

| 1-855-MIGWELD (644-9353)



Si desea información más detallada, visite

MillerWelds.com/wirefeeders

Alimentadores de alambre

Consulte también las opciones de alimentación de alambre en las secciones de MIG, antorchas MIG y multiproceso.



Guía de productos

Página	Clase	MIG	MIG pulsada ¹	RMD ²	Núcleo fundente ²	Gauge	Fuente de alimentación requerida	Tipo de alambre			Capacidad de diámetro del alambre	Características especiales	Aplicaciones habituales	
								Macizo	Núcleo fundente Blindaje de gas	Blindaje propio				Aluminio
ArcReach® SuitCase® (8 y 12)	18	●	●	●	●		CC/CV	●	●	● CV ²	●	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	Capacidad del carrete de 8 in (SuitCase 8) o 12 in (SuitCase 12) de diámetro, impulsado por el voltaje de arco, control de voltaje remoto sin cordón de control con fuentes de alimentación ArcReach. Modelo ArcReach Suitcase 12 Heavy Duty disponible para usar con alambre de núcleo de diámetro grande de 3/32 in	Construcción, fabricación en el sitio, mantenimiento en el campo
Alimentador inteligente ArcReach®	18	●	●	●	●		Equipado con ArcReach	●	●			0,035-0,045 in (0,9-1,1 mm)	Capacidad del carrete de 12 in de diámetro, control de voltaje remoto sin cordón de control, requiere XMT 350 FieldPro conectado a energía trifásica o un motor equipado con ArcReach	Tuberías de procesos, refineries, petroquímicas, centrales eléctricas, HVAC, tuberías de agua
SuitCase® 12RC	18	●	●	●	●		CV	●	●	●	●	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	Capacidad del carrete de 12 in de diámetro, control de voltaje remoto estándar, impulsado por cordón de control de 14 clavijas	Mantenimiento en el campo, fabricación en el sitio
ArcReach® 16	20	●	●		●	● ³	CC/CV	●	●	●		0,035-3/32 in (0,9-2,4 mm)	Capacidad del carrete de 60 lb, impulsado por el voltaje de arco, control de voltaje remoto sin cordón de control con fuentes de alimentación XMT® 650 ArcReach, alambre de 3/32 in de gran diámetro, espárrago para ranurado aislado, disponible con carro para taller o rodillo de campo con clasificación IP23	Acero estructural, fabricación, montaje
Serie 20 (básico y digital)	22	●	●	●	●		CV	●	●	●	●	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	Cuatro rodillos de accionamiento de cambio rápido, medidor digital, control de voltaje remoto (los medidores y el control de voltaje remoto son una opción de kit de campo en el modelo básico)	Manufactura, fabricación
74 MPa Plus (alambre simple y doble)	22	●	●	●	●		CV	●	●	●	●	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	Control de secuencia, bloqueos y límites, cuatro memorias de programas de soldadura, MIG pulsado sinérgico con fuentes de alimentación MPa, antorchas exclusivas XR-Aluma-Pro™ Plus o XR™-Pistol Plus para alimentar alambres blandos	Manufactura que requiere múltiples tipos de alambre
74 MPa Plus Configuraciones remotas (alambre simple y doble)	24	●	●	●	●		CV	●	●	●	●	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	Conjuntos de caja de control, cables y motor de accionamiento de alambre para brazos genéricos o automatización fija	Manufactura pesada y liviana, fabricación

Portátil

Banco

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso

¹ El alimentador inteligente requiere XMT® 350 FieldPro™ conectado a energía trifásica o un accionador de motor equipado con ArcReach. El resto de los alimentadores requiere una fuente de alimentación con un convertidor CC/CA MPa.

² Determinados alambres con blindaje propio requieren salida de CV. Miller recomienda una fuente de alimentación de CV siempre que sea posible.

³ ArcReach 16 requiere una fuente de alimentación XMT® 650 para el ranurado.

¡NOVEDAD! Los productos nuevos aparecen en letras azules.

SuitCase® Series Alimentadores portátiles

Los alimentadores portátiles SuitCase definen el estándar en cuanto a desempeño y ofrecen una confiabilidad de primer nivel para cumplir con las exigencias de la construcción y la fabricación.

Características de la serie SuitCase

Característica	ArcReach				12RC
	8	12	12 HD	Smart	
Disponible con antorcha Bernard:					
Antorcha BTB 300 A S-Gun	●	●			●
Antorcha Dura-Flux	●	●			
Antorcha PipeWorx 300-15		●		●	
Control de voltaje remoto (se requiere cable de control)					●
Control de voltaje remoto (sin cable)	●	●	●	●	
Medidores digitales	●	●	●	●	●
Estuche resistente a impactos	●	●	●	●	●
Purga de gas	●	●	●	●	●
Avance lento del alambre	●	●	●	●	●
Alimenta alambre de 3/32 in			●		



Nota: Los alimentadores ArcReach SuitCase son compatibles con generadores para soldadura impulsados por motor de combustión interna y fuentes de alimentación estándar, pero funcionan como equipos estándar sin capacidades de control remoto. La funcionalidad completa de ArcReach está disponible únicamente en fuentes de alimentación con ArcReach.



Se muestra la antorcha BTB Bernard 300 A.

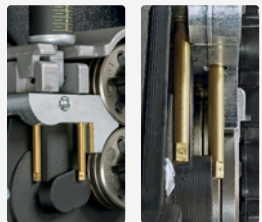
Los alimentadores **incluyen** un conector macho Tweco® instalado en el cable de soldadura y están **disponibles** con rodillos de accionamiento y una antorcha Bernard® (consulte la tabla en la página 19), **salvo** ArcReach SuitCase 12 Heavy Duty, que se vende como alimentador solamente (los rodillos de accionamiento y la antorcha se deben pedir por separado). Los alimentadores con antorchas BTB 300 A y S-Gun™ incluyen rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,045 y 1/16 in moleteados en V). Los alimentadores con antorchas Dura-Flux™ de núcleo fundente incluyen rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,068/0,072 y 5/64 in moleteados en V). Los alimentadores con la antorcha PipeWorx 300-15 incluyen rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,045 in y 1/16 in moleteados en V).

Definición del estándar de desempeño

AccuLock™ ¡NUEVO! Los alimentadores de alambre ArcReach Suitcase y SuitCase 12RC con una antorcha Bernard BTB ahora incluyen consumibles AccuLock™ (consulte la tabla en la página 19).

El motor de accionamiento de servicio pesado con control de tacómetro ofrece una velocidad de alimentación de alambre que es exacta y uniforme a partir del inicio de la soldadura hasta el final, y de una soldadura a la siguiente. La velocidad de alimentación de alambre uniforme es muy importante con el alambre de núcleo de diámetro grande debido a que los cambios pequeños en la velocidad de alimentación de alambre representan cambios grandes en las tasas de deposición.

Amplio rango de voltaje para alambres pequeños y grandes sin vibración del contactor ni interrupciones del arco.



Los pasadores de la guía de entrada de fricción ultrabaja facilitan la carga del alambre sin deformarlo en el camino hacia los rodillos de accionamiento. Esto mejora el desempeño de la alimentación.



La escala graduada de la perilla reguladora de presión del alambre proporciona un ajuste fácil y una presión uniforme en los rodillos de accionamiento y el alambre.



Los medidores digitales con tecnología SunVision™ pueden mostrar el voltaje, la velocidad de alimentación del alambre y el amperaje si se desea. Los medidores pueden verse claramente incluso con luz solar directa.

Estuche exclusivo y durable

El estuche resistente a impactos y retardante de llama ofrece fortaleza y durabilidad, y protege los componentes y el alambre de la humedad, del polvo y de otros contaminantes.

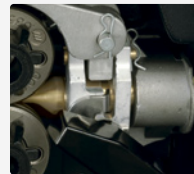
Rieles de deslizamiento incorporados para posicionamiento y durabilidad.

La puerta del alimentador de diseño innovador permite cambiar el alambre con el alimentador en posición vertical o apoyado sobre un costado.

Los modelos ArcReach SuitCase están disponibles en dos tamaños. El modelo SuitCase 8 tiene el tamaño para un carrete de alambre de 8 in, puede trasladarse a sitios de soldadura remotos y cabe en una boca de pozo de 14 in. El modelo SuitCase 12 tiene el tamaño para un carrete de alambre de 8 o 12 in. Los carretes de 12 in son los más comunes en el acero estructural y en la fabricación.

Confiabilidad de primer nivel

La placa de circuitos impresos encapsulada y en bandeja Confiabilidad de primer nivel agrega una confiabilidad excepcional, incluso en los entornos más exigentes. La placa tiene un aislamiento para gatillo pleno. Un gatillo de la antorcha en corto no afectará la operación del alimentador.



La lengüeta de traba de la antorcha es para antorchas que cuentan con la ranura correspondiente para enganchar la lengüeta. Evita que la antorcha se salga de su alojamiento si se arrastra el alimentador tirando de ella.



La entrada de gas retrocedida a la parte posterior del estuche está protegida contra el contacto accidental con el cable de soldadura. Esto garantiza un suministro de gas de protección uniforme y libre de contaminantes a la antorcha. **La válvula de gas con filtro doble** evita la acumulación de suciedad que afectaría el flujo de gas.

ArcReach® SuitCase® 8 y 12 y alimentador inteligente ArcReach

Consulte el documento M/6.55

ArcReach® Control remoto de la fuente de

alimentación sin cordón. Con un alimentador ArcReach SuitCase y una fuente de alimentación ArcReach, puede cambiar el voltaje de salida en el alimentador y ahorrarse el traslado hasta la fuente de alimentación. No es necesario comprar, mantener, tender ni recoger un cordón de control adicional. Esto ahorra tiempo y dinero. Consulte las páginas 48-50 y 82-87 para obtener información sobre las fuentes de alimentación y los motores ArcReach.

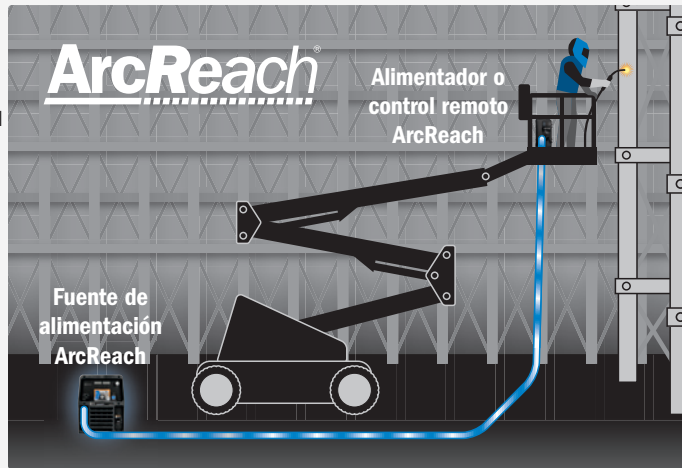
Sencillo cambio de procesos. Solo debe conectar el alimentador ArcReach a los conectores y estará listo para comenzar. Todos los controles pasan automáticamente al alimentador ArcReach.

Alimentadores con detección de voltaje diseñados para funcionar con voltaje de arco. Los alimentadores ArcReach SuitCase 8 y 12 funcionan con el voltaje de arco de casi cualquier fuente de alimentación. El alimentador inteligente ArcReach requiere XMT® 350 FieldPro™ (página 48) conectado con energía trifásica o un motor equipado con ArcReach (páginas 82-87).

Soldado con alambre de diámetro grande. El modelo ArcReach SuitCase 12 Heavy Duty está específicamente diseñado para aplicaciones que usan alambre de núcleo de 3/32 in.

Características adicionales del alimentador inteligente ArcReach

Ofrece una excelente soldadura sinérgica RMD® y MIG pulsada a una distancia máxima de 200 ft desde la fuente de alimentación sin cordones de control. Esto es el doble de la distancia posible previamente. Las soldaduras RMD y MIG pulsada permiten que en los procedimientos con alambre y gas se elimine el tiempo dedicado al cambio de procesos. Además, los procesos de RMD y MIG pulsada reducen las fallas en la soldadura y eliminan el gas de respaldo en algunas aplicaciones de acero inoxidable y de cromo molibdeno.



Acero al carbono con RMD



Acero inoxidable con MIG pulsada

Industrial pesado

Uso con fuentes de alimentación de CC, modos CC/CV (CV solo con 12RC). Consulte el cuadro de especificaciones a continuación para conocer los requisitos del alimentador inteligente.

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- RMD y MIG pulsada (GMAW-P) con alimentador inteligente ArcReach

Fuentes de alimentación sugeridas

Nota: Los alimentadores ArcReach SuitCase son compatibles con generadores para soldadura impulsados por motor de combustión interna y fuentes de alimentación estándar, pero funcionan como equipos estándar sin capacidades de control remoto. La funcionalidad completa de ArcReach está disponible únicamente en fuentes de alimentación con ArcReach.

Para ArcReach SuitCase 8 y 12

- Maxstar® 280 Multiprocess (pág. 45)
- Dynasty® 300 Multiprocess (pág. 45)
- Serie XMT® (pág. 46-50)
- Bobcat™ 200 Air Pak™ (pág. 79)
- Serie Bobcat™ (pág. 80)
- Serie Trailblazer® (pág. 82-84)
- Serie Big Blue® (pág. 84-87)

Para alimentador inteligente ArcReach

- XMT® 350 FieldPro™ (pág. 48) (requiere alimentación trifásica)
- Serie Trailblazer® (solo modelos ArcReach) (pág. 82)
- Serie Big Blue® (solo modelos ArcReach) (pág. 84-87)

Para SuitCase 12RC (requiere una fuente de alimentación con conector de 14 clavijas)

- Serie XMT® (pág. 46, 50)
- Serie Trailblazer® (pág. 82-84)
- Serie Big Blue® (pág. 84-87)

Antorchas sugeridas

- Antorchas Bernard® (pág. 27-28)

Accesorios más populares

- Cables prolongadores (pág. 130) (solo para SuitCase 12RC, se requiere 1)
- Kit de caudalímetro 300343
- Filtro de gas de protección 195189

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

SuitCase® 12RC

Consulte el documento M/6.5

Control de voltaje remoto estándar con cordón de control. Para las aplicaciones donde el alimentador está a menos de 100 ft de la fuente de alimentación y son aceptables los cordones de control.

* Paquetes adicionales disponibles; visite el sitio web MillerWelds.com o consulte con su distribuidor.

Model	Número de pieza*	Potencia de alimentación	Clasificación nominal del circuito de soldadura de entrada	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
ArcReach	ArcReach SuitCase 8	951726001 con antorcha Bernard BTB 300 A 951727 con antorcha Bernard S-Gun 951728 con antorcha Bernard Dura-Flux 301457 Alimentador solamente	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/110 máx. OCV	330 A a un ciclo de trabajo del 60 %	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min) según el voltaje del arco	Alambre macizo 0,023-0,052 in (0,6-1,4 mm) Núcleo fundente .030-5/64 in. (0,8-2,0 mm)	8 in (203 mm), 14 lb (6,4 kg) Altura: 12,75 in (324 mm) Ancho: 7,25 in (184 mm) Profundidad: 18 in (457 mm)	28 lb. (13 kg)
	ArcReach SuitCase 12	951729001 Con antorcha Bernard BTB 300 A 951730 Con antorcha Bernard S-Gun 951731 Con antorcha Bernard Dura-Flux 951732 Con antorcha Bernard PipeWorx 300-15 301456 Alimentador solamente		425 A a un ciclo de trabajo del 60 %				
	ArcReach SuitCase 12 Heavy Duty	301604 Alimentador solamente	450 A a un ciclo de trabajo del 60 %	30-400 ipm (0,8-10,2 m/min) según el voltaje del arco	Núcleo fundente 0,030-3/32 in (0,8-2,4 mm)	12 in (305 mm), 45 lb (20 kg) Altura: 15,5 in (394 mm) Ancho: 9 in (229 mm) Profundidad: 21 in (533 mm)	35 lb. (15,9 kg)	
	Alimentador inteligente ArcReach	951733 Con antorcha Bernard PipeWorx 300935 Alimentador solamente	XMT 350 FieldPro conectado a alimentación trifásica o un motor equipado con ArcReach	275 A a un ciclo de trabajo del 60 %	50-500 ipm (1,3-12,7 m/min) según el voltaje del arco	0,035-0,045 in (0,9-1,1 mm)	12 in (305 mm), 33 lb (15 kg) Altura: 18 in (457 mm) Ancho: 13 in (330 mm) Profundidad: 21,5 in (546 mm)	50 lb. (23 kg)
SuitCase 12RC	951580001 Con antorcha Bernard BTB 300 A 301121 Alimentador solamente	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	425 A a un ciclo de trabajo del 60 %	50-700 ipm (1,3-17,8 m/min)	Alambre macizo 0,023-0,052 in (0,6-1,4 mm) Núcleo fundente 0,030-5/64 in (0,8-2,0 mm)	12 in (305 mm), 45 lb (20 kg) Altura: 15,5 in (394 mm) Ancho: 9 in (229 mm) Profundidad: 21 in (533 mm)	31 lb. (14,1 kg)	

ArcReach® 16 Alimentador portátil

Consulte el documento DC/18.98

Alimentador portátil que lleva la productividad, el ahorro de costos y la energía al siguiente nivel en el campo de la fabricación y montaje de acero estructural.

Características de ArcReach 16

Característica	
Disponibilidad con antorcha Bernard:	
Antorcha BTB 400 A	●
Antorcha IronPro 450-15	●
Control de voltaje remoto (sin cable)	●
Ranurado	●
Medidores digitales	●
Purga de gas	●
Avance lento del alambre	●
Alimenta alambre de 3/32	●
Disponibilidad con carro para taller o rodillo de campo	●



ArcReach 16 con carro para taller

ArcReach 16 con rodillo de campo

Se muestra la antorcha BTB Bernard 400 A.

Los alimentadores están **disponibles** con rodillos de accionamiento y una antorcha Bernard (consulte la tabla a continuación). El alimentador con la antorcha BTB Bernard® 400 A incluye rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,068/0,072 y 5/64 in) moleteados en V. El alimentador con antorcha Bernard® IronPro™ 450-15 de núcleo fundente incluye rodillos de accionamiento moleteados en V de 3/32 in.

AccuLock™ Los alimentadores de alambre ArcReach 16 con una antorcha Bernard BTB o IronPro incluyen consumibles AccuLock™ (consulte la tabla a continuación).

ArcReach® Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón. Con un alimentador ArcReach 16 y una fuentes de alimentación XMT 650 (página 50), puede cambiar el voltaje de salida en el alimentador y ahorrarse el viaje hasta la fuente de alimentación. No es necesario comprar, mantener, tender ni recoger un cordón de control adicional. Esto ahorra tiempo y dinero.

Sencillo cambio de procesos. Solo debe conectar el alimentador de alambre ArcReach 16 a los conectores y estará listo para comenzar. Cambie entre la soldadura y el ranurado con solo presionar un botón, sin necesidad de cambiar los cables o desconectar el alimentador de cables con salidas aisladas.

Espárrago para ranurado integrado en el alimentador de alambre. El espárrago para ranurado aislado permite una conexión sencilla para el ranurado en el punto de uso, lo que

elimina la necesidad de desconectar el alimentador de cable e intercambiar los cables.

Alimentadores con detección de voltaje diseñados para funcionar con voltaje de arco. El ArcReach 16 funciona con el voltaje de arco de casi cualquier fuente de alimentación, pero se combina mejor con un modelo XMT 650 (página 50).

Suelde con carretes de hasta 60 libras y alambre de gran diámetro (3/32 in) para minimizar el tiempo de inactividad y maximizar la productividad.

Movilidad sencilla en el taller y el sitio (carro para taller y rodillo de campo opcionales). Las opciones preensambladas del alimentador de alambre ArcReach 16 incluyen un carro para taller y un rodillo de campo.

- **El carro para taller** permite mover el equipo fácilmente dentro de talleres con espacio limitado. La manija también sirve como soporte de cables.
- **El rodillo de campo** simplifica la movilidad en campo sobre losas de acero y otras superficies. Diseñado para el entomo, con cubierta para carrete y clasificación IP23. Incluye cubierta para carrete, gancho para colgar y soporte para cable.

Industrial pesado
 Uso con fuentes de alimentación de CC, modos CC/CV.

Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 3/8 in [4,76 mm]) con fuente de alimentación XMT 650

Fuentes de alimentación sugeridas

Nota: El alimentador ArcReach 16 es compatible con generadores para soldadura impulsados por motor de combustión interna y fuentes de alimentación estándar, pero funciona como equipo estándar sin capacidades de control remoto. La funcionalidad completa de ArcReach está disponible únicamente con la fuente de alimentación XMT 650 ArcReach.

- Serie XMT® 650 (pág. 50)

Antorchas sugeridas

- Antorcha BTB Bernard® 400 A (pág. 27)

¡NOVEDAD!



- **Bernard® IronPro™ 450-15 293039** Antorcha autoblandada diseñada para herreros y montadores de acero estructural para destacarse en áreas exteriores, con alambre con núcleo de fundente autoblandado de gran diámetro de hasta 3/32 in. El gatillo sellado permanece libre de escoria y salpicaduras para aumentar la vida útil y el diseño ergonómico brinda un excelente acceso y maniobrabilidad para juntas de soldadura de difícil acceso

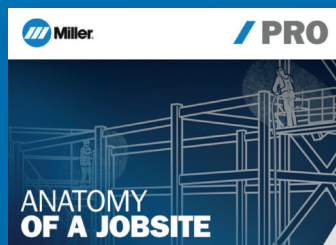
Accesorios más populares

- Filtro en línea 211989
- Conjunto de bobinadora de alambre 108008

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Potencia de alimentación	Clasificación nominal del circuito de soldadura de entrada	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Máx. capacidad del tamaño del carrete	Dimensiones (Alt. x Ancho x Prof.)	Peso neto
301619 Solo alimentador base	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 12-110 VCC	450 A a un ciclo de trabajo del 100 %	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min) según el voltaje del arco	Alambre macizo 0,035-5/64 in (0,9-1,9 mm)	18 in (457 mm) 60 lb (27,2 kg)	Alimentador base 15,3 x 16,7 x 32,8 in (388 x 424 x 833 mm)	Alimentador de base 101 lb (45,8 kg)
301664 Con carro para taller							
951000065 Con carro para taller y antorcha Bernard BTB 400 A				Núcleo fundente 0,045-3/32 in (1,1-2,4 mm)		Carro para taller 20 x 24,9 x 36,3 in (508 x 632 x 922 mm)	Carro para taller 120 lb (54,4 kg)
301663 Con rodillo de campo						Rodillo de campo 28,2 x 19,9 x 42,7 in (716 x 505 x 1084 mm)	Rodillo de campo 123 lb (55,7 kg)
951000066 Con rodillo de campo y antorcha Bernard IronPro 450-15							

BOLETINES DIRECTAMENTE EN SU BANDEJA DE ENTRADA



Aficionados: Ideas para proyectos, videos instructivos y más para los aficionados a la soldadura.

Profesionales: Novedades de la industria, información técnica y videos sobre aplicaciones para los profesionales de la soldadura.

THE BEVEL: Casos de éxito, recursos y eventos para profesionales de las tuberías, la construcción y la fabricación.

INSTRUCTORES: Recursos para el aula, recomendaciones de seguridad y escuelas destacadas para los instructores de la soldadura.

SEGURIDAD: Actualizaciones normativas, novedades de la industria y soluciones para profesionales de la salud y la seguridad ocupacionales.

alumaNATION: Sugerencias, proyectos e información para todas las personas que sueldan aluminio.

WORK TRUCK TODAY: Recursos, prácticas recomendadas y tendencias de la industria para operadores y gerentes de flotas de camiones de trabajo.

Suscríbase ahora en MillerWelds.com/newsletters

Síguenos en @MillerWelds

¡NUEVO!



Encuentre videos que lo ayuden a mejorar sus habilidades y sirvan de inspiración para su próximo proyecto.



Serie 20 Alimentadores de banco industriales

74 MPa Plus Alimentadores de banco para servicio industrial pesado

Diseñados para fabricación, nuestros populares alimentadores de banco están disponibles en dos series con varios modelos para cubrir sus necesidades.



Características de la serie 20 y 74 MPa Plus

Característica	Serie 20		74 MPa Plus
	Básica	Digital	
Disponible con antorcha Bernard: Antorcha BTB 400 A	●	●	●
Retención de gatillo	●	●	●
Medidores digitales	●	●	●
Control de voltaje remoto	●	●	●
Control de avance inicial ajustable	●	●	●
Control de avance inicial automático			●
Modelos de cable doble			●
Conjunto de accionamiento giratorio			●
Accu-Mate™			●
Preflujo/posflujo			●
Control de punto			●
Control de programación doble			●
Selección de programa del gatillo			●
Programación doble del gatillo			●
Control de secuencia			●
Bloqueos y límites			●
Programas de soldadura			●
Selección de configuración del gatillo			●
Capacidad de empuje y arrastre			●
MIG pulsado sinérgico			●
Profile Pulse™			●

● Estándar ● Opción de campo

Los alimentadores **incluyen** un cable de interconexión de 10 ft y están **disponibles** con rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,035/0,045 con ranura en V) y una pistola Bernard® BTB 400 A (dos con los modelos de cable doble; consulte la tabla en la página 23).



AccuLock™ ¡NUEVO! Los alimentadores de alambre de la serie 20 y 74 MPa Plus con una antorcha Bernard BTB ahora incluyen consumibles AccuLock™ (consulte la tabla en la página 23).

La retención del gatillo permite al operario llevar a cabo soldaduras extensas sin tener que oprimir continuamente el gatillo. Reduce la fatiga del operario.

Los rodillos de accionamiento de cambio rápido estándar Miller® ahorran tiempo.

El brazo de presión de los rodillos, de liberación rápida, permite cambiar el rodillo de accionamiento sin perder la regulación de la carga del resorte.

Fácil carga y enhebrado del alambre de soldadura sin necesidad de soltar el brazo de presión del rodillo de accionamiento.

Cuatro rodillos de accionamiento por engranaje proporcionan una alimentación más uniforme en los alambres más gruesos.

Serie 20 (básica y digital) Consulte el documento M/11.0

Alimentadores simples y económicos para fabricación y producción industrial.

Ideales para la mayoría de las aplicaciones con ciclo de trabajo alto que necesitan funcionar sin problemas todo el día.

Controles integrados de postquemado y de rampa del motor para un desempeño de arranque y parada excelente.

El medidor digital (estándar en el modelo digital, opción de campo en el modelo básico) garantiza una mejor precisión en la configuración y lectura de los valores reales de voltaje, amperaje y velocidad de alimentación de alambre.

El control de voltaje remoto (estándar en el modelo digital, opción de campo en el modelo básico) del alimentador facilita los ajustes de las celdas de soldadura.

El control de avance inicial ajustable (estándar en el modelo digital, opción de campo en el modelo básico) mejora el desempeño de inicio del arco con diversos alambres.

74 MPa Plus Consulte el documento M/3.0

Alimentadores para aplicaciones industriales de servicio pesado con funciones para control de soldadura y programas, además de capacidades de aluminio de empuje y arrastre. Optimizado con las fuentes de alimentación AlumaPower™ MPa o XMT® MPa.

Disponibles en modelos de alambre doble que permiten disponer de dos tipos de alambre diferentes en el mismo alimentador y evitar los períodos de inactividad para cambiar carretes de alambre y rodillos de accionamiento.

Conjunto giratorio sin usar herramientas, que permite girar el alimentador ofreciendo un camino recto para el alambre.

Accu-Mate™ asienta correctamente la clavija de potencia de la pistola MIG para un mejor desempeño en la alimentación.

El motor de imán permanente de torque alto, los engranajes de accionamiento montados sobre cojinetes de bola sellados, y el control de velocidad y freno de estado sólido no requieren mantenimiento, lo que garantiza una vida útil prolongada.

Los **medidores digitales** garantizan una mejor precisión en la configuración y lectura de los valores reales de voltaje, amperaje y velocidad de alimentación de alambre.

El **control de voltaje remoto** permite ajustar tanto el voltaje como la velocidad de alimentación de alambre en el alimentador, lo que permite ahorrar tiempo y aumenta la calidad de la soldadura.

El **control de avance inicial ajustable** mejora el inicio del arco.

El **control de programa doble** permite al operario cambiar entre dos parámetros de soldadura sin reajustar la máquina, lo que ahorra tiempo y mejora la calidad.

La **selección de configuración del gatillo** ahorra tiempo al cambiar entre dos configuraciones de soldadura con un simple toque del gatillo de la antorcha.

La **selección del programa del gatillo** permite acceder a cualquiera de los cuatro programas activos.

El **control de secuencia** ofrece al operario la capacidad de poder ajustar todos los parámetros de soldadura: prefluj, avance inicial, tiempo de soldadura, cráter, llama de retroceso y posfluj.

Bloqueos y límites para restringir o limitar los ajustes del operario, como los parámetros del voltaje y de la velocidad de alimentación de alambre.

La **memoria para cuatro programas de soldadura** permite al operario convocar hasta cuatro procesos anteriormente utilizados y su configuración de soldadura.

La **capacidad de empuje y arrastre** ofrece una alimentación uniforme, versátil y confiable de alambre de aluminio en distancias extensas.

Solución recomendada para aluminio.

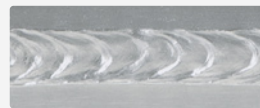
Las antorchas XR Plus dedicadas (cuello de ganso y tipo pistola) funcionan con los alimentadores MPa Plus para coordinar la velocidad de alimentación de alambre de la antorcha y del alimentador. Esto ofrece un desempeño optimizado de alimentación y soldadura de aluminio. Consulte el cuadro a continuación para conocer los modelos de antorchas y los números de pieza.



Características adicionales cuando se emplea con fuentes de alimentación AlumaPower MPa o XMT MPa

MIG pulsada sinérgica. A medida que la velocidad del alambre aumenta o disminuye, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria y reducen la necesidad de realizar ajustes adicionales.

Profile Pulse™ ofrece la apariencia de TIG con la simplicidad y la productividad de MIG.



Logre “monedas apiladas” sin manipular la antorcha. La frecuencia de Profile Pulse puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas a fin de lograr la apariencia deseada en la soldadura.

Industrial ● Serie 20
Industrial pesado ● 74 MPa Plus

CVDC Usa con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P) con alimentador MPa Plus y fuente de alimentación MPa

Fuentes de alimentación sugeridas

- AlumaPower™ MPa (pág. 11)
- Serie XMT® (pág. 46-50)

Antorchas sugeridas

- Antorchas Bernard® (pág. 27-28)
- XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus (consulte la tabla debajo)

Accesorios más populares

- Carro para alimentador 142382 (pág. 122)
- Cables prolongadores (pág. 130)
- Adaptador para carrete 047141 (pág. 130)
- Conjunto de mesa giratoria 146236 (pág. 130)
- Enderezador de alambre (pág. 130)
- Kits de campo para serie 20 básica
 - 301513 Medidor digital y control de voltaje remoto
 - 301515 Control de avance inicial
- Conjunto de suspensión 058435
- Cubiertas para carretes
 - 057607 Para la serie 20 y modelos 74 MPa Plus de alambre simple y el lado izquierdo de modelos de alambre doble
 - 090389 Para el lado derecho de modelos de alambre doble 74 MPa Plus
- Conjunto de bobinadora de alambre 108008
- Hay configuraciones remotas disponibles. Consulte la página 24 y el documento M/3.0

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Paquetes adicionales disponibles; visite el sitio web MillerWelds.com o consulte con su distribuidor.
** Requiere el kit de alambre para antorcha (230708) para un alambre de 1/16 in (1,6 mm).

Modelo	Número de pieza*	Potencia de alimentación	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto	
Serie 20	301499 Solo alimentador básico	24 VCA, 3,5 A, 50/60 Hz	75-750 ipm (1,9-19 m/min)	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Altura: 16 in (406 mm) Ancho: 12,375 in (314 mm) Profundidad: 27,875 in (708 mm)	46 lb (21 kg)	
	95179001 Alimentador básico con antorcha Bernard BTB 400 A							
	301499001 Solo alimentador digital							
	951780001 Alimentador digital con antorcha Bernard BTB 400 A							
74 MPa Plus	951291001 Alimentador de un solo cable S-74 MPa Plus con antorcha Bernard BTB 400 A	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min.)	Alambre macizo 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm) Aluminio** 0,035-1/16 in (0,9-1,6 mm)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Altura: 14 in (356 mm) Ancho: 12,5 in (318 mm) Profundidad: 28 in (711 mm)	48 lb (21,2 kg)	
	951292001 Alimentador de cable doble D-74 MPa Plus con dos antorchas Bernard BTB 400 A						87 lb (39,5 kg)	
Antorcha de empuje y arrastre opcional (Solo para alimentadores MPa Plus)		Largo del cable		Corriente de soldadura nominal	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto de la antorcha sola
		15 ft (4,6 m)	25 ft (7,6 m)					
XR-Aluma-Pro Plus (enfriado por aire)		301575	301574	300 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-780 ipm (1,8-19,8 m/min.)	Aluminio** 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)	Altura: 5 in (127 mm) Ancho: 2,5 in (64 mm) Longitud: 17 in (432 mm)	2,5 lb (1,1 kg)
XR-Aluma-Pro Plus (enfriado por agua)		301576	301577	400 A a un ciclo de trabajo del 100 %				2,9 lb (1,3 kg)
XR-Pistol Plus (enfriado por aire)		300753	300754	200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-780 ipm (1,8-19,8 m/min.)	Aluminio** 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)	Altura: 7,375 in (187 mm) Ancho: 1,875 in (48 mm) Longitud: 10,625 in (270 mm)	2,2 lb (1 kg)
XR-Pistol Plus (enfriado por agua)		—	300757	400 A a un ciclo de trabajo del 100 %				2,4 lb (1,1 kg)

Configuraciones remotas de la serie 74 MPa Plus Consulte el documento M/3.0

Caja de control remoto para alimentador de alambre y conjunto impulsor de alambre para aplicaciones con brazo de otras marcas.



Caja de control de un solo alambre
300738 S-74 MPa Plus

Cable de control del motor MPa Plus (14 conductores)
254864010 10 ft (3 m)
254864025 25 ft (7,6 m)
254864050 50 ft (15,2 m)



Antorcha no incluida.
Deben pedirse por separado.

Conjunto del motor de accionamiento del alambre
300740 Accionamiento del lado izquierdo de MPa Plus
Para utilizarse con antorchas solo de empuje, **O BIEN** con antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus.



Caja de control de alambre doble
300739 D-74 MPa Plus

Nota: En las configuraciones dobles-remotas, el accionamiento del lado derecho es solo de empuje.

Cable de control del motor del lado derecho (11 conductores)
254935010 10 ft (3 m)
254935025 25 ft (7,6 m)



Antorcha no incluida.
Deben pedirse por separado.

Conjunto del motor de accionamiento del alambre solo de empuje
300741 Accionamiento del lado derecho



Antorcha no incluida.
Deben pedirse por separado.

Cable de control del motor MPa Plus (14 conductores)
254864010 10 ft (3 m)
254864025 25 ft (7,6 m)
254864050 50 ft (15,2 m)

Conjunto del motor de accionamiento del alambre
300740 Accionamiento del lado izquierdo de MPa Plus
Para utilizarse con antorchas solo de empuje, **O BIEN** con antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus.

Industrial pesado **CV DC**
Usa con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

Procesos

- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P) con configuraciones MPa Plus y fuente de alimentación MPa

Fuentes de alimentación/ antorchas sugeridas

- Igual que el alimentador de banco de la serie 74 MPa Plus

Accesorios más populares



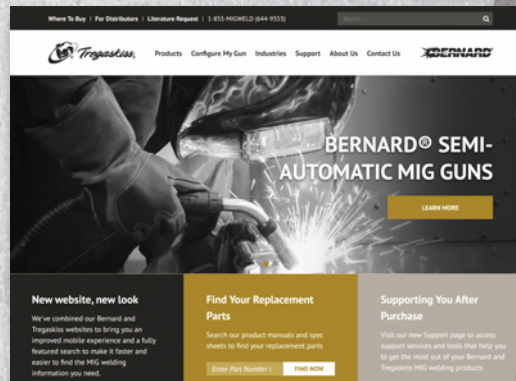
- Base del alimentador 195369
Para su uso con alambre en carrete.

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Para todas sus necesidades de consumibles y antorchas MIG industriales

Nuestros catálogos y sitios web de Bernard® y Tregaskiss® ofrecen una única fuente para todas sus necesidades de consumibles y antorchas de soldadura MIG semiautomáticas, robóticas y automáticas fijas.

Visítenos en línea hoy mismo en Tregaskiss.com para acceder a información de los productos, utilizar nuestros configuradores de productos en línea y aprender a aprovechar aún más sus aplicaciones de soldadura. Allí, **puede solicitar una copia impresa del catálogo más reciente de antorchas para soldadura MIG y consumibles de Bernard y Tregaskiss o suscribirse a Amperage**, nuestro boletín electrónico.



Tregaskiss.com





Si desea información más detallada, visite

MillerWelds.com/guns-torches

Antorchas MIG

Guía de productos

Modelo	Página	Clase	Tipo de alambre					Capacidad de diámetro del alambre	Longitudes de cable disponibles	Aplicaciones habituales	
			MIG	MIG pulsada	Núcleo fundente*	Núcleo fundente					Aluminio
						Blindaje de gas	Blindaje propio				
Antorchas MIG MIGmatic™ M-100	25	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)	10 ft	Fabricación de acero industrial liviano	
Antorchas MIG MIGmatic™ M-150	25	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)	15 ft	Fabricación de acero industrial liviano	
Antorcha MIG MDX™-100	26	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)	10 ft	Fabricación de acero industrial liviano	
Antorchas MIG MDX™-250	26	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)	10, 12 o 15 ft	Fabricación de acero industrial	
Antorchas MIG Bernard® BTB	27	●	●	●	●	●	●	0,023-1/8 in (0,6-3,2 mm)	10, 15, 20 o 25 ft	Fabricación de acero industrial pesado	
Antorchas con extracción de emanaciones Bernard® Clean Air™ de mango recto	28	●	●	●	●	●	●	0,023-1/8 in (0,6-3,2 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft	Fabricación de acero industrial pesado	
Antorchas con extracción de emanaciones Bernard® Clean Air™ de mango curvo	28	●	●	●	●	●	●	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft	Fabricación de acero industrial pesado	
Antorchas Bernard® Dura-Flux™ con revestimiento fijo	28	●	●	●	●	●	●	1/16-3/32 in (1,6-2,4 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft	Fabricación de acero industrial pesado	
Antorchas Bernard® Dura-Flux™ con revestimiento reemplazable	28	●	●	●	●	●	●	0,045-5/64 in (1,2-2,0 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft	Fabricación de acero industrial pesado	
Antorchas portacarrete Spoolmate™	29	●	●	●	●	●	●	Modelos 100/200/3035: 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm) Modelo 150: 0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm)	Modelo 100: 12 ft Modelos 150/200/3035: 20 ft	Fabricación de acero industrial liviano	
Antorchas portacarrete Spoolmatic®	30	●	●	●	●	●	●	0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)	15 o 30 ft	Fabricación de aluminio industrial	
Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Lite	31	●	●	●	●	●	●	0,030-0,047 in (0,8-1,2 mm)	25 ft	Fabricación de aluminio industrial	
Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™	31	●	●	●	●	●	●	0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)	15, 25 o 35 ft	Fabricación de aluminio industrial pesado	
Antorchas de empuje y arrastre XR™	31	●	●	●	●	●	●	0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)	XR-Pistol: 15 o 30 ft XR-Pistol-Pro: 15, 25 o 35 ft	Fabricación de aluminio industrial liviano	

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso
*Ciertos alambres con blindaje propio requieren salida de CV. Miller recomienda una fuente de alimentación de CV siempre que sea posible.

Antorchas MIG MIGmatic™ serie M

Consulte el documento AY/15.0

Actualice las antorchas M-100 y M-150 MIG a consumibles AccuLock™ MDX™ con un difusor de conversión.



Difusor de conversión



Kit de conversión

Kit de conversión AccuLock™ MDX™ 1880269

El kit incluye un difusor de conversión para consolidar las boquillas y puntas de contacto para MIG en AccuLock MDX. Incluye difusor (1070115), boquilla al ras de 1/2 in (NS-M1200C), cinco puntas de contacto de 0,030 in (T-M030), cinco puntas de contacto de 0,035 in (T-M035) y una caja para guardar consumibles.

Industrial liviano ●

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)

Fuentes de alimentación sugeridas

- Millermatic® 141/211 (M-100/M-150) (pág. 7)
- Multimatic® 200 (M-150) (pág. 41)
- Multimatic® 215 (M-100/M-150) (pág. 41)
- Multimatic® 220 (M-100/M-150) (pág. 42)

Accesorios más populares

- Kits de consumibles MIGmatic serie M (pág. 125)
234607 0,023 in (0,6 mm)
234608 0,030 in (0,8 mm)
234609 0,035 in (0,9 mm)
- Kit de conversión AccuLock™ MDX™ 1880269
Permite actualizar las antorchas MIG MIGmatic M-100 y M-150 a boquillas y puntas AccuLock™ MDX™ (consulte la página 26)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Número de pieza	Largo del cable	Salida nominal	Ciclo de trabajo nominal	Capacidad de diámetro del alambre	Peso neto de la antorcha sola
M-100	248282	10 ft (3 m)	100 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)	3,2 lb (1,5 kg)
M-150	249041	15 ft (4,6 m)	150 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm)	6,0 lb (2,7 kg)

Antorchas MIG serie MDX™

Consulte el documento AY/15.5

Una compañera ideal para las máquinas MIG todo en uno de Miller® u otros alimentadores de alambre de Miller®.



El mango ergonómico duradero cuenta con sobremoldeado de goma que mejora el agarre y un acoplamiento giratorio posterior que reduce el cansancio del operador.

Los consumibles AccuLock™ prolongan la vida útil y ofrecen una alimentación de alambre superior. Consulte a continuación para obtener más información.

Capacidad de soldadura pulsada (solo MDX-250) debido a la mayor cantidad de cobre en el cable de la antorcha, que garantiza un desempeño confiable con formas de onda de CV y pulso.

Modelo	Número de pieza	Largo del cable	Salida nominal	Ciclo de trabajo nominal	Medida del alambre estándar	Consumibles estándar
MDX-100	1770028	10 ft (3 m)	100 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm)	AccuLock MDX
MDX-250	1770035	10 ft (3 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm)	AccuLock MDX
	1770036	12 ft (3,7 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm)	AccuLock MDX
	1770037	15 ft (4,6 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm)	AccuLock MDX
	1770038	15 ft (4,6 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,035-0,045 in (0,9-1,2 mm)	AccuLock MDX
	1770041	10 ft (3 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,035-0,045 in (0,9-1,2 mm)	AccuLock S
	1770042	12 ft (3,7 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,035-0,045 in (0,9-1,2 mm)	AccuLock S
	1770043	15 ft (4,6 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,035-0,045 in (0,9-1,2 mm)	AccuLock S

Consumibles AccuLock™ MDX™

Consulte el documento AY/15.5

Ruta de alimentación de alambre impecable. El revestimiento de carga frontal está bloqueado y alineado de forma concéntrica con la punta de contacto y la clavija de potencia.

El recorte del revestimiento a prueba de errores asegura un reemplazo preciso cada vez; no es necesario tomar medidas.

Maximice la conductividad eléctrica y la vida útil de la punta. La superficie de contacto cónica entre la punta de contacto y el difusor de gas fija las puntas en su lugar para ofrecer un desempeño óptimo.

Los tapones de clavija de alimentación AccuLock MDX están disponibles en tres tamaños de rango de cable. Funcionan en conjunto con los difusores de gas AccuLock para bloquear y alinear de forma concéntrica el revestimiento tanto con la punta de contacto como con el pasador de alimentación para garantizar un suministro suave e ininterrumpido del cable al charco de soldadura.

Actualícese a los consumibles AccuLock S para aumentar la duración y la vida útil si usa las antorchas en aplicaciones de soldadura pulsada o más industriales. Consulte la página 27 para obtener más información.



Kits de consumibles para antorchas MIG serie MDX



Para MDX-100 con AccuLock MDX

- 1880272 0,023 in (0,6 mm)
- 1880273 0,030 in (0,8 mm)
- 1880274 0,035 in (0,9 mm)

Para MDX-250 con AccuLock MDX

- 1880275 0,030 in (0,8 mm)
- 1880276 0,035 in (0,9 mm)
- 1880277 0,045 in (1,2 mm)

Para MDX-250 con AccuLock S

- 1880278 0,035 in (0,9 mm)
- 1880279 0,045 in (1,2 mm)

Los kits incluyen diez puntas de contacto, una boquilla, un difusor y una caja de almacenamiento de consumibles. Ambos kits para la antorcha MDX-250 incluyen además un aislante de cuello.

Industrial liviano ● MDX-100
Industrial ● MDX-250

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P) con MDX-250

Fuentes de alimentación sugeridas

Para MDX-100

- Millematic® 141/211 (pág. 7)
- Multimatic® 215 (pág. 41)
- Multimatic® 220 AC/DC (pág. 42)

Para MDX-250

- Millematic® 252 (pág. 8)
- Millematic® 255 (pág. 9)
- Multimatic® 200 (pág. 41)
- Multimatic® 235 (pág. 43)
- Multimatic® 255 (pág. 44)

Consumibles más populares

Consumibles AccuLock

Tapas de la clavija de alimentación (pulgadas)

- 2200360 0,023-0,030
- 2200361 0,030-0,035
- 2200362 0,035-0,045

Revestimientos (pulgadas)

- LM1A-10 0,023-0,025, 10 ft de largo
- LM2A-10 0,030-0,035, 10 ft de largo
- LM3A-10 0,035-0,045, 10 ft de largo
- LM1A-12 0,023-0,025, 12 ft de largo
- LM2A-12 0,030-0,035, 12 ft de largo
- LM3A-12 0,035-0,045, 12 ft de largo
- LM1A-15 0,023-0,025, 15 ft de largo
- LM2A-15 0,030-0,035, 15 ft de largo
- LM3A-15 0,035-0,045, 15 ft de largo

Difusores

- D-M100 MDX-100
- D-M250 MDX-250
- D-MA250M MDX-250 AccuLock S para conversión

Boquillas MDX-100 (pulgadas)

- NS-M1200B 1/2 ID, al ras, latón
- NS-M1200C 1/2 ID, al ras, cobre
- NS-MFLX Boquilla sin gas

Boquillas MDX-250 (pulgadas)

AccuLock MDX

- N-M1200C 1/2 ID, al ras, cobre
- N-M1218C 1/2 ID, 1/8 ret., cobre
- N-M5800C 5/8 ID, al ras, cobre
- N-M5818C 5/8 ID, 1/8 ret., cobre
- N-M58XTC 5/8 ID, 1/8 ext., cobre

AccuLock S

- N-A5800CM 5/8 ID, al ras, cobre
- N-A5818CM 5/8 ID, 1/8 ret., cobre
- N-A5814CM 5/8 ID, 1/4 ret., cobre

Puntas de contacto (pulgadas)

AccuLock MDX

- T-M023 0,023
- T-M030 0,030
- T-M035 0,035
- T-M045 0,045
- T-M047 3/64

AccuLock S

- T-A023CHM 0,023
- T-A030CHM 0,030
- T-A035CHM 0,035
- T-A039CHM 0,039
- T-A045CHM 0,045

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Antorchas semiautomáticas Bernard®

Miller ofrece las antorchas de soldadura Bernard, fuertes y confiables, que se personalizaron para el desempeño de muchos de sus alimentadores de alambre y fuentes de alimentación industriales.

Pistolas MIG BTB enfriadas con aire Consulte el documento de Bernard SP-BTB

Las antorchas MIG BTB totalmente configurables permiten que los profesionales capacitados estén cómodos y aumenten su productividad.



Elija diversos estilos de cuellos, mangos y gatillos para optimizar la ergonomía del operador y el acceso a la soldadura. Posteriormente, estandarice los equipos con una sola línea de consumibles para simplificar el mantenimiento y contener los costos. **Consulte la tabla a continuación para ver una antorcha MIG BTB preconfigurada. Para configurar la antorcha MIG BTB, visite Tregaskiss.com/ConfigureMyGun**

Todas las antorchas de la tabla traen una clavija de potencia Miller® y un revestimiento convencional.

Número de pieza	Amperaje	Largo del cable	Retroceso de la boquilla	Mango	Gatillo	Cuello	Consumibles	Tamaño del alambre
Q3015AE9HMC	300	15 ft (4,6 m), polímero Hytrel®	1/8 in de retroceso	Curvo pequeño serie B	Estándar	Girable med. 45°	AccuLock™ S	0,035-1/16 in (0,9-1,6 mm)
Q3015AE9XMC	300	15 ft (4,6 m), polímero Hytrel®	Al ras	Curvo pequeño serie B	Estándar	Girable med. 45°	AccuLock™ S	0,035-1/16 in (0,9-1,6 mm)
Q4015AE9EMC	400	15 ft (4,6 m), polímero Hytrel®	1/8 in de retroceso	Curvo serie B	Estándar	Girable med. 45°	AccuLock™ S	0,035-1/16 in (0,9-1,6 mm)
Q4015AE9XMC	400	15 ft (4,6 m), polímero Hytrel®	Al ras	Curvo serie B	Estándar	Girable med. 45°	AccuLock™ S	0,035-1/16 in (0,9-1,6 mm)
Q4015VS9EMQ	400	15 ft (4,6 m), polímero Hytrel®	1/8 in de retroceso	Recto serie C	Estándar	Fijo med. 60°	AccuLock™ S	0,035-1/16 in (0,9-1,6 mm)

Consumibles AccuLock™ S

Consulte la documentación de Bernard SP-ALS

Aumente la vida útil de la punta y reduzca la frecuencia de reemplazo

- Las puntas de contacto están insertadas un 60 % dentro del difusor para exponerlas menos al calor de la soldadura
- Los conos de acoplamiento en las conexiones de punta a difusor y de difusor a cuello proporcionan una buena conductividad eléctrica
- El gas de protección enfría la parte posterior de la punta de contacto



Ahora disponible en paquetes selectos de Miller. Escanee el código QR o visite Tregaskiss.com/acculock-systems para obtener más información.



AccuLock™

Industrial pesado ●

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P)

Clasificaciones nominales de ciclos de trabajo

- 100 % con CO₂
- 60 % con gases mixtos

Alimentadores sugeridos

- Alimentadores Intelix™ (pág. 13)
- Alimentador Continuum™ (pág. 14)
- Serie SuitCase® (pág. 18)
- ArcReach® 16 (pág. 20)
- Serie 20 y 74 MPa Plus (pág. 22-24)

Fuente de alimentación sugerida

- Millermatic® 355 (pág. 10)

Consumibles más populares

Consumibles AccuLock™ S

Difusores*

- DS-A1-C** Revestimiento convencional, pequeño, roscado
- DS-A2-C** Revestimiento convencional, pequeño, deslizable
- D-A1-C** Revestimiento convencional, grande, roscado
- D-A2-C** Revestimiento convencional, pequeño, deslizable

Boquillas de latón* (pulgadas)

- NS-A1218B** 1/2 ID, 1/8 ret., pequeñas

Boquillas de cobre* (pulgadas)

- NS-A5818C** 5/8 ID, 1/8 ret., pequeñas
- N-A5818C** 5/8 ID, 1/8 ret., grandes
- N-A5814C** 5/8 ID, 1/4 ret., grandes
- N-A3414C** 3/4 ID, 1/4 ret., grandes

Puntas de contacto* (pulgadas)

- T-A035CH** 0,035
- T-A045CH** 0,045
- T-A052CH** 0,052
- T-A062CH** 1/16

* Los difusores pequeños son compatibles con boquillas pequeñas; los difusores grandes son compatibles con boquillas grandes. Las puntas de contacto enumeradas anteriormente son compatibles con difusores pequeños y grandes. Visite Tregaskiss.com o a su distribuidor para obtener opciones adicionales de consumibles Bernard.

Para obtener información más detallada, visite Tregaskiss.com



Antorchas semiautomáticas Bernard®

Soluciones de extracción de emanaciones de la soldadura para uso industrial y para soldadura con núcleo fundente diseñadas para la manera en que usted suelda.



Mango recto (se muestra con cubierta de boquilla corta opcional)

Mango curvo

Antorchas MIG con extracción de emanaciones Clean Air™

Consulte el documento de Bernard SP-CLA

Mantener un ambiente de trabajo limpio es importante, y Bernard comprende la necesidad de una solución de extracción de emanaciones de la soldadura confiable. Extraiga los vapores en el cordón de soldadura con uno de nuestros dos modelos y un extractor 130 o 215 de emanaciones FILTAIR®.

Antorcha Clean Air de mango recto

- Disponible en modelos de 300, 400, 500 y 600 A
- Compatible con los consumibles Centerfire, Quik Tip y TOUGH LOCK
- Mango ergonómico y liviano con oscilación posterior que mejora la comodidad del operario

Antorcha Clean Air de mango curvo

- Disponible en modelos de 300 y 400 A
- Compatible con los consumibles Centerfire, Quik Tip y TOUGH LOCK
- El mango pequeño y liviano maximiza la capacidad de maniobra y la comodidad

Antorchas con núcleo fundente y blindaje propio Dura-Flux™

Consulte el documento de Bernard SP-DF

Para aplicaciones de acero estructural, construcción de puentes y reparación de equipos pesados, Bernard ofrece dos tipos de antorchas con núcleo fundente y blindaje propio de 350 A.

Antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía fijo

- El cable de energía de bobina única de acero para servicio extremadamente pesado es muy resistente a las torceduras
- Los consumibles Centerfire son fáciles de usar y tienen alto desempeño. Ofrecen mejores inicios de arco, menos salpicaduras y soldaduras más uniformes

Antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía reemplazable

- El revestimiento de cable de energía reemplazable permite el mantenimiento rápido y fácil del cable de energía
- Los consumibles Quik Tip ofrecen excelentes características de transferencia de calor y conductividad eléctrica



Revestimiento de cable de energía fijo

Revestimiento de cable de energía reemplazable

Consumibles de soldadura Bernard® (se muestran las vistas transversales)



Consumibles Centerfire™

Consulte el documento de Bernard SP-CFC

- La punta de contacto insertable (no se requieren herramientas para reemplazar la punta ni la boquilla) acelera el cambio y reduce el tiempo de inactividad
- El protector contra salpicaduras dentro de la boquilla sostiene la punta en su lugar, protege el difusor y dirige el gas de manera pareja con turbulencia reducida
- El difusor se acopla de manera segura con la punta de contacto para una mejor conductividad



Consumibles Quik Tip™

Consulte la literatura de Bernard SP-QTC

- Solo se requiere un giro rápido para instalar las puntas de contacto
- El bloqueo cónico con rosca aumenta la vida útil de la punta, y permite una transferencia de calor y una conductividad eléctrica excelentes
- Posición fija de la punta de contacto para capacidad de repetición y soldaduras de calidad uniforme



Consumibles TOUGH LOCK®

Consulte el documento de Bernard SP-TLC

- La tecnología de cono doble mantiene los consumibles bloqueados desde la punta hasta el cuello para aumentar la uniformidad de la soldadura, obtener conductividad eléctrica positiva y maximizar la disipación de calor
- Los consumibles funcionan a menor temperatura, lo que mejora el desempeño y extiende la vida útil



Para obtener información más detallada, visite Tregaskiss.com



Industrial pesado ●

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P)

Clasificaciones nominales de ciclos de trabajo

- 100 % con CO₂
- 60 % con gases mixtos

Alimentadores sugeridos

- Alimentadores Intell™ (pág. 13)
- Alimentador Continuum™ (pág. 14)
- Serie SuitCase® (pág. 18)
- ArcReach® 16 (pág. 20)
- Serie 20 y 74 MPa Plus (pág. 22-24)

Fuente de alimentación sugerida

- Millermatic® 355 (pág. 10)

Extractores de emanaciones sugeridos

- FILTAIR® 130 (pág. 106)
- FILTAIR® 215 (pág. 107)

Consumibles más populares

Consumibles Centerfire™

Difusores (A)

- DS-1 300, pequeños
- D-1 400, 500, 600, grandes

Boquillas de cobre (pulgadas)

- NS-5818C 5/8 ID, 1/8 ret., pequeñas
- N-5818C 5/8 ID, 1/8 ret., grandes
- N-5814C 5/8 ID, 1/4 ret., grandes
- N-3414C 3/4 ID, 1/4 ret., grandes

Puntas de contacto (pulgadas)

- T-035 0,035
- T-045 0,045
- T-052 0,052
- T-062 1/16

Aislante de punta de contacto

- 7010024 Solo para antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía fijo

Soporte de punta de contacto

- 7010026 Solo para antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía fijo

Consumibles Quik Tip™

Difusores (A)

- D118Q 300, 400
- D114Q 500, 600

Boquillas de cobre enchapadas (pulgadas)

- N1C58Q 5/8 ID
- N1C34Q 3/4 ID

Puntas de contacto (pulgadas)

- T1035 0,035
- T1045 0,045
- T1116 1/16

Aislante de punta de contacto

- 7010062 Solo para antorcha Dura-Flux con revestimiento de cable de energía reemplazable

Consumibles TOUGH LOCK®

Difusores (A)

- 404-44-25 300, 400, 500, 600 HD

Boquillas de cobre (pulgadas)

- 401-6-62 5/8 ID, 1/8 ret., HD
- 401-5-75 3/4 ID, 1/4 ret., HD

Puntas de contacto (pulgadas)

- 403-20-35-25 0,035 HD
- 403-20-45-25 0,045 HD
- 403-20-52-25 0,052 HD
- 403-20-116-25 1/16 HD

Visite Tregaskiss.com o a su distribuidor para obtener opciones adicionales de consumibles Bernard.

Antorchas portacarrete Spoolmate™

Antorchas portacarrete confiables y económicas, diseñadas para aficionados y fabricación liviana.

Industrial liviano **CV DC**

Usa con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

Procesos

- MIG (GMAW) con alambres de aluminio y otras aleaciones blandas
- MIG (GMAW) con alambres macizos

Fuentes de alimentación sugeridas

Para Spoolmate 100

- Millermatic® 141/211 (pág. 7)
- Multimatic® 200/215 (pág. 41)
- Multimatic® 220 AC/DC (pág. 42)
- Multimatic® 235 (pág. 43)
- Syncrowave® 210 (pág. 58)
(requiere el kit de accesorios para MIG 301254)

Para Spoolmate 150

- Millermatic® 211 (pág. 7)
- Multimatic® 200 (pág. 41) (eficaz con el número de serie MF364047N)
- Multimatic® 215 (pág. 41)
- Multimatic® 220 AC/DC (pág. 42)
- Multimatic® 235 (pág. 43)
- Syncrowave® 210 (pág. 58)
(requiere el kit de accesorios para MIG 301254)

Para Spoolmate 200

- Millermatic® 252 (pág. 8)
- Millermatic® 255 (pág. 9)
- Millermatic® 355 (pág. 10)
- Multimatic® 235 (pág. 43)
- Multimatic® 255 (pág. 44)
- Bobcat™ 200 Air Pak™ (pág. 79)

Para Spoolmate 3035

- Conexión directa a los modelos Millermatic 210/212 anteriores con derivaciones de voltaje

Accesorios más populares

Para Spoolmate 200

- Tubo para cabezal de 45° 300591
- Tubo para cabezal con extensión de 9 in 300592
- Tubo para cabezal de 5 in 243385
- Cable adaptador Spoolmatic 195287
Permite la conexión con los modelos anteriores Millermatic 210 y 212 (no Auto-Set).

Para Spoolmatic 3035

- Tubo para cabezal de servicio pesado 195375

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Spoolmate 100 Consulte el documento M/1.45.

Antorcha de uso industrial liviano para alambre de aluminio serie 4043 calificado a 135 A a un ciclo de trabajo del 30 %.

El cable de conexión directa de 12 ft con alivio de tensión de servicio pesado ofrece un alcance mayor y accesibilidad para el trabajo.

Rodillos de accionamiento con doble ranura moleteada en V con ajuste de tensión para una alimentación uniforme con diferentes tipos de alambre.

Portacarrete transparente que protege el alambre y permite ver fácilmente el carrete.

El modelo incluye estuche, boquilla y puntas de contacto adicionales.

Spoolmate 150 Consulte el documento M/1.46.

Antorcha de uso industrial liviano para alambre de aluminio de serie 4000 o 5000 con clasificación de 150 A a un ciclo de trabajo del 60 %.

El cable de conexión directa de 20 ft con alivio de tensión de servicio pesado ofrece un alcance mayor y accesibilidad para el trabajo.

Tubo para cabezal de servicio pesado.

Rodillos de accionamiento con doble ranura moleteada en V con ajuste de tensión para una alimentación uniforme con diferentes tipos de alambre.

Portacarrete transparente que protege el alambre y permite ver fácilmente el carrete.

Spoolmate 200 Consulte el documento M/1.47.

Antorcha de uso industrial liviano para alambre de aluminio de serie 4000 o 5000 con clasificación de 160 A a un ciclo de trabajo del 60 %.

Cables de soldadura/control de 20 ft con alivio de tensión y protección que ofrecen un alcance extendido y accesibilidad a su trabajo.

El ajuste de velocidad de la alimentación de alambre en la antorcha (no en la máquina) permite una configuración más fácil.

Fácil acceso al conjunto de accionamiento y a los rodillos de accionamiento.

Gatillo de dos etapas con válvula de gas incorporada que permite el preflujado y el postflujado de gas.

La extracción del tubo para cabezal sin herramientas permite un reemplazo fácil. Viene estándar con tubo para cabezal de servicio pesado. Hay disponibles tres tubos para cabezal opcionales.

Spoolmate 3035 Consulte el documento M/1.5.

Antorcha de uso industrial liviano para alambre de aluminio de serie 4000 o 5000 con clasificación de 150 A a un ciclo de trabajo del 60 %.

Cables de soldadura/control de 20 ft con alivio de tensión y protección que ofrecen un alcance extendido y accesibilidad a su trabajo.

Liviana y bien equilibrada, gran comodidad para el operario.

Portacarrete transparente que protege el alambre y permite ver fácilmente el carrete.

Conjunto de tubo para cabezal de fácil extracción.



Spoolmate 100

El modelo Spoolmate 100 incluye un estuche de transporte para la antorcha y el cable, puntas de contacto adicionales, boquilla y alambre (el alambre se vende por separado).



Spoolmate 150

¡PORTÁTIL!



Spoolmate 200



Spoolmate 3035

Modelo/número de pieza	Corriente de soldadura nominal	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto con el conjunto de cables
Spoolmate 100 300371	135 A a un ciclo de trabajo del 30 %	5-625 ipm (1,7-15,9 m/min) La velocidad del alambre depende de la fuente de alimentación empleada.	Aluminio 0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm) Acero macizo 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm)	4 in (102 mm)	Altura: 11,5 in (291 mm) Ancho: 3 in (76 mm) Longitud: 13 in (330 mm)	6 lb (2,7 kg) 9 lb (4,1 kg) con estuche
Spoolmate 150 301272	150 A a un ciclo de trabajo del 60 %	115-715 ipm (2,9-18,1 m/min) La velocidad del alambre depende de la fuente de alimentación empleada.	Aluminio 0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm) Acero macizo 0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm)	4 in (102 mm)	Altura: 11,5 in (291 mm) Ancho: 3 in (76 mm) Longitud: 12,5 in (318 mm)	7,3 lb (3,2 kg)
Spoolmate 200 300497	160 A a un ciclo de trabajo del 60 %	70-875 ipm (1,8-22,2 m/min)	Aluminio 0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm) Acero macizo 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm)	4 in (102 mm)	Altura: 9 in (229 mm) Ancho: 2,5 in (64 mm) Longitud: 14,5 in (368 mm)	11 lb (5 kg)
Spoolmate 3035 195016	150 A con ciclo de trabajo del 60 %, 200 A con ciclo de trabajo del 60 % con tubo de cabezal opcional para trabajo pesado	115-715 ipm (2,9-18,1 m/min)	Aluminio 0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm) Acero macizo 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm)	4 in (102 mm)	Altura: 11,5 in (291 mm) Ancho: 2,25 in (57 mm) Longitud: 8 in (203 mm)	9,1 lb (4,1 kg)

Antorchas portacarrete Spoolmatic®

Alimentador de alambre de aluminio portátil para aplicaciones industriales.



Spoolmatic

¡PORTÁTIL!



Spoolmatic Pro

Spoolmatic

Consulte el documento M/1.73

El portacarrete integrado gira 180 grados para ofrecer mayor flexibilidad y comodidad al operario.

Disponible con cables de 15 o 30 ft, proporciona flexibilidad tanto en el taller como en campo.

El gatillo de dos etapas con válvula de gas integrada permite el preflujo de gas y elimina la necesidad de purgar largas tuberías de gas.

Se puede ajustar la velocidad de alimentación de alambre en el mango de la antorcha y los rodillos alimentadores son reversibles, lo que permite ahorrar tiempo y dinero.

Las puntas de contacto con cambio rápido de una vuelta ofrecen un desempeño excelente y son fáciles de reemplazar.

Spoolmatic Pro (características adicionales)

Consulte el documento M/1.76

Configuración de tensión del alambre. La configuración de tensión específica para 4000 y 5000 garantiza el mejor desempeño de alimentación y un arco de gran uniformidad.

Un diseño de motor y accionamiento más duradero mejora la capacidad de alimentación y la uniformidad del arco, lo que reduce el tiempo de inactividad y los costos de mantenimiento.

El fácil acceso al conjunto de accionamiento y el tubo para cabezal extraíble sin herramientas reducen el tiempo de servicio, ya que permiten el cambio simple de los rodillos de accionamiento y del tubo para cabezal, o llevar a cabo el mantenimiento de rutina sin desarmar la antorcha.

El tubo para cabezal fácil de rotar y autoasentado permite un mejor acceso a los puntos estrechos, lo que evita fugas y ofrece una excelente transferencia de corriente. Los tubos para cabezal son comunes con las antorchas XR-Aluma-Pro™ y XR™-Pistol-Pro.

Hay disponibles tubos para cabezal con diferentes longitudes y curvaturas que se usan cuando un tubo para cabezal estándar no es adecuado para la aplicación.

Industrial ● CC CV DC

Uso con fuentes de alimentación de CC, modos CC/CV.

Procesos

- MIG (GMAW) con alambres de aluminio y otras aleaciones blandas
- MIG (GMAW) con alambres macizos
- MIG pulsada (GMAW-P) con fuente de alimentación de pulso

Fuentes de alimentación sugeridas

Para Spoolmatic

(solo modelos que no son Pro)

- Millermatic® 252 (pág. 8)
- Millermatic® 255 (pág. 9)
- Millermatic® 355 (pág. 10)
- Multimatic® 235 (pág. 43)
- Multimatic® 255 (pág. 44)

Para ambos modelos Spoolmatic

- Bobcat™ 200 Air Pak™ (pág. 79)
- Serie Bobcat™ (pág. 80) (requiere WC-115A con contactor 137546011)

Estas fuentes de energía requieren el control WC-24 (137549).

- AlumaPower™ MPa (pág. 11)
- Serie XMT® (pág. 46-50)
- Serie Trailblazer® (pág. 82-84)
- Serie Big Blue® (excepto Big Blue 450 Duo CST) (pág. 84-87)

Accesorios más populares

- WC-115A 137546 (pág. 130)
- WC-115A con contactor 137546011 (pág. 130)
- WC-24 137549 (pág. 130)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

*Spoolmatic Pro requiere el kit de alambre (230708) para antorcha para impulsar un alambre de 1/16 in (1,6 mm).

Modelo/número de pieza	Corriente de soldadura nominal	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto de la antorcha sola
Spoolmatic 195156 Cable de 15 ft (4,6 m) 130831 Cable de 30 ft (9 m)	200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-875 ipm (1,8-22,2 m/min) La velocidad del alambre depende de la caja de control o de la fuente de alimentación empleadas.	Aluminio* 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm) Alambre macizo 0,030-0,045 in (0,8-1,1 mm)	4 in (102 mm)	Altura: 10,25 in (260 mm) Ancho: 2,5 in (64 mm) Longitud: 15,125 in (384 mm)	2,9 lb (1,3 kg)
Spoolmatic Pro 301147 Cable de 15 ft (4,6 m) 301148 Cable de 30 ft (9 m)	200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-900 ipm (1,8-23 m/min) La velocidad del alambre depende de la caja de control o de la fuente de alimentación empleadas.			Altura: 10,75 in (273 mm) Ancho: 2,5 in (64 mm) Longitud: 15,375 in (390 mm)	3,0 lb (1,4 kg)

Miller recommends



Los metales de relleno de aluminio Hobart® (alambre y longitudes de corte) se diseñaron para el mejor desempeño en las mejores soldaduras. Estos productos cuentan con el respaldo del conocimiento profundo de la industria de los especialistas en soldadura de Hobart, que pueden ayudar a los clientes a encontrar la solución correcta para metal de relleno de aluminio. Todas las veces. Sin importar lo difícil de la aplicación.

Visite HobartBrothers.com o a su distribuidor local para obtener más información.

¿Tiene alguna pregunta? Hobart está aquí para ayudarlo.

Antorchas de empuje y arrastre XR™

Las antorchas XR-Aluma-Pro y XR-Pistol funcionan en conjunto con equipos XR-AlumaFeed SuitCase o máquinas Millermatic/Multimatic seleccionadas para ofrecer la mejor solución en aplicaciones de empuje y arrastre.



¡PORTÁTIL!

Hay disponibles tubos para cabezal roscados de cambio rápido que se giran 360 grados en distintas curvas y longitudes para las soldaduras más difíciles de alcanzar. Más de 30 estilos según la aplicación y la preferencia del profesional.

Configuración de tensión del alambre (excepto XR-Pistol). La configuración de tensión específica para 4000 y 5000 garantiza el mejor desempeño de alimentación y un arco de gran uniformidad.

Construcción de servicio pesado. Todos los componentes internos están diseñados para proporcionar desempeño y una alimentación precisa durante mucho tiempo.

XR-Aluma-Pro™ Lite Consulte el documento M/1.75

La antorcha tipo cuello de ganso de menor peso cuenta con un gatillo posterior que permite llegar a soldaduras difíciles de alcanzar.

XR-Aluma-Pro™ Consulte el documento M/1.71

La antorcha robusta de calidad profesional ofrece el ciclo de trabajo más alto de su clase.

El fácil acceso al conjunto de accionamiento y el tubo para cabezal extraíble sin herramientas reducen el tiempo de servicio, ya que permiten el cambio simple de los rodillos de accionamiento y del tubo para cabezal, o llevar a cabo el mantenimiento de rutina sin desarmar la antorcha.

XR™-Pistol Consulte el documento M/1.73.

Antorcha confiable y económica para aplicaciones industriales livianas o medianas.

XR™-Pistol-Pro Consulte el documento M/1.74.




Resultados excepcionales en soldadura de aluminio para aplicaciones industriales pesadas.

El diseño de motor y accionamiento más duradero mejora la capacidad de alimentación y la uniformidad del arco, lo que reduce el tiempo de inactividad y los costos de mantenimiento.

El fácil acceso al conjunto de accionamiento y el tubo para cabezal extraíble sin herramientas reducen el tiempo de servicio, ya que permiten el cambio simple de los rodillos de accionamiento y del tubo para cabezal, o llevar a cabo el mantenimiento de rutina sin desarmar la antorcha.

Industrial ● XR-Aluma-Pro Lite

Industrial pesado ● XR-Aluma-Pro y todos los modelos Pistol

   Usa con fuentes de alimentación de CC, modos CC/CV.

Procesos

- MIG (GMAW) con alambre de aluminio (admite otros alambres con kits opcionales para alambre macizo)
- MIG pulsada (GMAW-P) con fuente de alimentación de pulso

Alimentadores/controles sugeridos

- XR-AlumaFeed® SuitCase® (pág. 11)

Fuentes de alimentación sugeridas

- Millermatic® 255 (pág. 9)
(solo antorchas XR-Aluma-Pro Lite, XR-Aluma-Pro y XR-Pistol-Pro)
- Millermatic® 355 (pág. 10)
(solo antorchas XR-Aluma-Pro Lite, XR-Aluma-Pro y XR-Pistol-Pro)
- Multimatic® 255 (pág. 44)
(solo antorchas XR-Aluma-Pro Lite, XR-Aluma-Pro y XR-Pistol-Pro)

Estas fuentes de energía requieren XR-AlumaFeed SuitCase.

- AlumaPower™ MPa (pág. 11)
- Deltaweld® 350/500 (pág. 12)
(solo modelos con toma de 14 clavijas)
- Serie XMT® (pág. 46-50)
- Serie Trailblazer® (pág. 82-84)

Accesorios más populares

- Kit de revestimiento para alambre macizo 198377

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Depende de la caja de control o de la máquina Millermatic/Multimatic empleadas.

** XR-Aluma-Pro y XR-Pistol-Pro requieren el kit de alambre (230708) para antorcha para impulsar un alambre de 1/16 in (1,6 mm).

Modelo	Largo del cable				Corriente de soldadura nominal	Velocidad de alimentación de alambre*	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto de la antorcha sola
	15 ft (4,6 m)	25 ft (7,6 m)	30 ft (9 m)	35 ft (10,6 m)					
XR-Aluma-Pro Lite (enfriado por aire)	—	300948	—	—	175 A a un ciclo de trabajo del 60 %	70-900 ipm (1,8-23 m/min)	Aluminio 0,030-0,047 in (0,8-1,2 mm)	Altura: 4 in (102 mm) Ancho: 1,9 in (48 mm) Longitud: 15 in (381 mm)	2,0 lb (0,9 kg)
XR-Aluma-Pro (enfriado por aire)	301568	301569	—	301570	300 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-900 ipm (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)	Altura: 5 in (127 mm) Ancho: 2,5 in (64 mm) Longitud: 17 in (432 mm)	2,5 lb (1,1 kg)
XR-Aluma-Pro (enfriado por agua)	301571	301572	—	301573	400 A a un ciclo de trabajo del 100 %				2,9 lb (1,3 kg)
XR-Pistol (enfriado por aire)	198127	—	198128	—	200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-875 ipm (1,8-22,2 m/min)	Aluminio 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)	Altura: 7,375 in (187 mm) Ancho: 1,875 in (48 mm) Longitud: 10,625 in (270 mm)	2,2 lb (1 kg)
XR-Pistol (enfriado por agua)	198129	—	198130	—	400 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-900 ipm (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm)		2,4 lb (1,1 kg)
XR-Pistol-Pro (enfriado por aire)	300782	300783	—	300784	200 A a un ciclo de trabajo del 100 %				2,2 lb (1 kg)
XR-Pistol-Pro (enfriado por agua)	300786	300787	—	300788	400 A a un ciclo de trabajo del 100 %				2,4 lb (1,1 kg)



Para pedir soluciones de automatización: Comuníquese con el gerente de distrito local de Miller o escriba a MWA.Sales@MillerWelds.com

Si necesita piezas o asistencia en automatización: Llame al **1-630-653-6819** o escriba a MWAService@MillerWelds.com

PERFORMARC™ ROBOTIC WELDING SYSTEM



Una familia de celdas de automatización prediseñadas para aumentar la productividad y mejorar la calidad de la soldadura.

Instalación rápida. El cableado y el armado previos facilitan y aceleran la configuración. La mayor parte de los sistemas se ponen en funcionamiento en menos de dos horas después de la entrega (conexión de energía, cableado, gas, utillaje de instalación/montaje).

Controles integrados. La estación de control y la consola portátil a todo color mantienen informado al operario, lo cual maximiza el tiempo de funcionamiento.

Flexibilidad. El bastidor totalmente soldado facilita la reubicación y reconexión a medida que cambian los planes y la disposición de la producción.

Mayor productividad. El operario puede cargar e inspeccionar piezas mientras el robot está soldando.

Mesa de indexación A/B de 180° Sistemas de carga y descarga de estación única



- PA250M** 250 lb/lado, mesa indexada manual de 60 in
- PA350S** 350 lb/lado, mesa indexada mediante servo de 66 in
- PA750S** 750 lb/lado, mesa indexada mediante servo de 92 in
- PA1500SW** 1500 lb/lado, mesa indexada mediante servo de 92 o 108 in

Lado a lado Sistemas de carga y descarga de dos estaciones



Robot entre doble cabezal y contrapunta/ configuración con uno o dos robots.

- PA1100SS** 1100 lb/lado, 120 in de largo x 44 in de diámetro de giro
- PA2200SS** 2200 in/lado, 120 in de largo x 66 in de diámetro de giro

Bastidor en H con indexación A/B de 180° Sistemas de carga y descarga de estación única



Doble cabezal y contrapunta/ configuración con uno o dos robots.

- PA1100HW** 1100 lb/lado, 60 in de largo x 40 in de diámetro de giro en indexador servo de 108 in

Noria con indexación A/B de 180° Sistemas de carga y descarga de estación única



Doble cabezal y contrapunta/ configuración con uno, dos o tres robots

- PA1100FW** 1100 lb/lado, 118 in de largo x 43 in de diámetro de giro

Sistemas para soldadura láser



- PL1100HW** 1100 lb/lado, 60 in de largo x 34 in de diámetro de giro en indexador mediante servo de 108 in

Solución integrada de láser con gestión de cable de fibra.

- Sistemas autógenos
- Gabinete seguro para el láser de Clase 1
- Disponible con configuraciones de láser de diodo o fibra

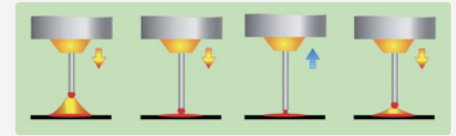
Para pedir soluciones de automatización: *Comuníquese con el gerente de distrito local de Miller o escriba a MWA.Sales@MillerWelds.com*

Si necesita piezas o asistencia en automatización: *Llame al 1-630-653-6819 o escriba a MWAService@MillerWelds.com*

Proceso de alambre activo (AWP)



El proceso de alambre activo es un proceso de soldadura por arco corto avanzado que combina la trayectoria del movimiento del robot, la forma de onda de la máquina de soldar y el servocontrol de la alimentación de alambre mientras que, simultáneamente, invierte el avance del alambre en el cortocircuito para controlar con precisión la deposición de soldadura.



Control de las salpicaduras. Las salpicaduras son prácticamente eliminadas en todas las etapas de la soldadura mediante el uso de argón 90/10 o CO₂ al 100 %.

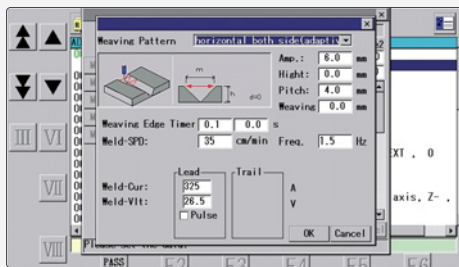
Cebado del arco rápido y limpio. El alambre se invierte al tocar la base, lo que reduce hasta en un 90 % la generación de salpicaduras en el arranque.

Flexibilidad. Se pueden lograr grandes variaciones en el ángulo del soplete, lo que permite que empuje y tire del alambre hacia y fuera de las esquinas sin aumentar las salpicaduras.

Apariencia. La precisión de este proceso lo convierte, para muchos clientes, en una alternativa a la soldadura TIG.

Amplia variedad de materiales. Los aceros dulces, los aceros inoxidables y los aluminios de espesor delgado a medio se benefician con AWP.

Soldadura de placas gruesas



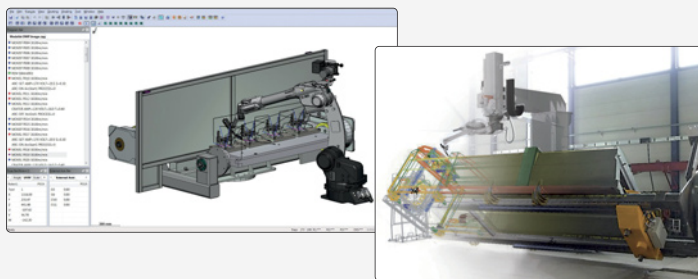
Programación fácil y rápida incluso en las soldaduras más complejas de pasadas múltiples. La configuración completa de comandos y sensores está en una única pantalla de menú. Es posible desarrollar procedimientos de soldado rápidamente y transportarlos fácilmente de pieza a pieza.

Interfaz gráfica con menú. Ventanas gráficas emergentes que permiten programar rápidamente cualquier unión de soldadura en un solo lugar.

Control de trayecto de varias capas. Interfaz fácil de usar para secuenciar la ubicación de los puntos de arranque y parada, y crear trayectos de varias capas con las compensaciones apropiadas.

Sensores avanzados. Detección de contacto de alto voltaje con macros de contacto controladas por menú, un sistema sensor de arco de alto amperaje especializado y función de llenado adaptativo que permiten adaptar el proceso de soldadura a piezas de producción nuevas o modificadas.

Programación y simulación en PC (DTPS)



El software permite el desarrollo de programas sin conexión, lo que minimiza el tiempo de actividad del robot y maximiza el desempeño y la productividad.

Software especializado para generar programas y simular las trayectorias definidas en una PC.

Programación en lenguaje nativo. El mismo lenguaje y las mismas funciones que el técnico verá en la consola de control, lo que permite generar el programa sin conexión de manera más fácil que en los sistemas basados en código de la competencia.

Transferencia más simple de los archivos. Traslade programas de los robots entre tipos de robots, tamaños y generaciones de controladoras.

Componentes de automatización



Fuentes de alimentación Auto-Continuum™ (pág. 15)



Insight Core™, Centerpoint™ y ArcAgent™ Welding Intelligence™ (pág. 73-75)



Antorchas y fresadoras MIG robóticas Tregaskiss® (pág. 38-39)



Sistema de extracción de emanaciones de la soldadura FILTAIR® con campana de bajo perfil (pág. 110-111)



Miller recomienda los metales de relleno Hobart® (visite HobartBrothers.com)



Para pedir soluciones de automatización: Comuníquese con el gerente de distrito local de Miller o escriba a Hercules@MillerWelds.com

Si necesita piezas o asistencia en automatización: Llame al 1-630-653-6819 o escriba a MWAService@MillerWelds.com

¡NOVEDAD! Sistema de soldadura automatizado **Hercules™** de alta deposición

Desarrollado por Miller, Hobart y Tregaskiss, el revolucionario sistema de soldadura MIG Hercules combina la tecnología de alimentación de alambre y fuente de energía Miller®, un alambre especializado con núcleo metálico Hobart® y un soplete Tregaskiss® único. Juntos, superan ampliamente los índices de productividad de soldadura que creía posibles.



XMT 450
CC/CV

Soplete Hercules

Motor
Hercules

Auto-Continuum con
sistema enfriador

Alambre FabCOR
Hercules

Fuentes de alimentación de Miller y motores Hercules.

Un sistema Auto-Continuum™ y una fuente de alimentación XMT® 450 funcionan con el motor Hercules. Juntos, ofrecen el alto amperaje y la alimentación de alambre rápida y precisa que requiere el sistema de soldadura MIG Hercules.

Alambre con núcleo metálico Hobart FabCOR® Hercules.

Formulado exclusivamente para el sistema Hercules, el FabCOR Hercules es el único cable con núcleo metálico que puede adaptarse a velocidades de desplazamiento más rápidas para ofrecer las mayores tasas de deposición y la productividad extraordinaria del sistema Hercules.

Soplete Tregaskiss Hercules. El soplete Tregaskiss Hercules tiene contactos duales que permiten dos fuentes de entrada de energía cruciales para el proceso de alta deposición. Creado específicamente para el sistema de soldadura MIG Hercules, el diseño refrigerado por agua de este soplete maximiza la conductividad eléctrica y optimiza el suministro de metal de relleno.

La coordinación de todos los componentes junto con la formulación única del alambre de metal de relleno es lo que hace que el proceso Hercules funcione. Los clientes de Hercules han conseguido mejoras hasta del 30 % y, a menudo, una tasa de deposición más alta en los procesos de soldadura que anteriormente consideraban los mejores de su clase, lo que elevó el nivel de productividad de la soldadura de alta tasa de deposición de última generación.

Fuente de alimentación Auto-Continuum (consulte la página 15)

- Se coloca encima del enfriador
- Los procesos de soldadura incluyen Accu-Pulse® y Versa-Pulse™ con modificación de pulso y perfil
- Se coordina con XMT para habilitar el proceso de Hercules

Enfriador Continuum™ (consulte la página 15)

- Diseño compacto que funciona con energía integrada, y se enciende y apaga con el sistema
- Detección de flujo y temperatura, y protección contra el sobrecalentamiento
- Run-On-Demand: La bomba se apaga después del tiempo especificado cuando se detiene la soldadura
- Opciones para usar Coolmate™ u otros enfriadores

Fuente de alimentación XMT CC/CV (consulte las páginas 46/47)

- Control mediante Auto-Continuum
- Ofrece entrada de energía secundaria para habilitar el proceso Hercules

Motor Hercules

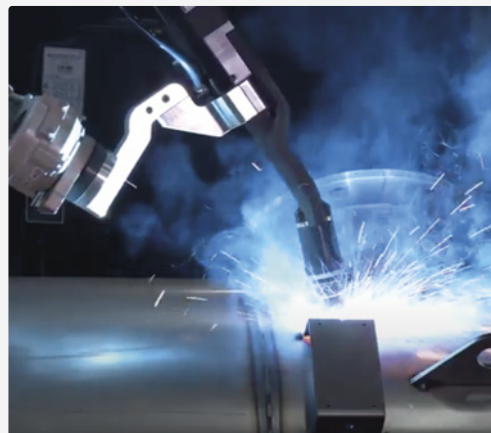
- Control mediante Auto-Continuum
- Proporciona la velocidad y precisión para el alambre Hercules

Metal de relleno con núcleo Hobart FabCOR Hercules

- Formulación única para Hercules
- Disponible en tambores

Soplete Tregaskiss Hercules enfriado por agua

- Enfriados por agua
- Consumibles Tregaskiss
- El ciclo de trabajo alto habilita el proceso Hercules



Para pedir soluciones de automatización: Comuníquese con el gerente de distrito local de Miller o escriba a MWA.Sales@MillerWelds.com

Si necesita piezas o asistencia en automatización: Llame al **1-630-653-6819** o escriba a MWAService@MillerWelds.com

¡NOVEDAD! Copilot™ Celda de soldadura colaborativa

Copilot es nuestra celda de soldadura más pequeña y asequible, que ofrece la productividad y repetibilidad de la soldadura robótica y utiliza las capacidades de la robótica colaborativa.



Célula de soldadura colaborativa básica. Los operadores pueden cargar y descargar desde una sola estación que se puede compartir con el rango de movimiento del robot. Ideal para quienes recién empiezan con la automatización de la soldadura y para operarios experimentados en robótica que necesitan poder abordar situaciones operativas de alta mezcla y bajo volumen en un espacio reducido.

Todas las capacidades complementarias gracias a Auto-Continuum™ 350 (consulte la página 15). La fuente de alimentación GMAW con modos de arco avanzados (Accu-Pulse®, Versa-Pulse™ y RMD®) se expande de acuerdo con sus necesidades.

La antorcha robótica MIG CA3 Tregaskiss® TOUGH GUN® (consulte la página 38) está diseñada para brindar un rendimiento preciso, confiable y repetible que maximiza el tiempo de actividad y el rendimiento de la producción.

El carro con la caja de comandos permite una visualización cómoda sin usar las manos.

La superficie de la herramienta lista para soldar es de 48 x 48 in y está equipada con orificios para herramientas de 5/8 in que están separados 2 x 2 in en un patrón de 42 x 30 in en el centro. Compatible con Bluco® y StrongHand Tools®, entre otros.

Nota: Bluco® es una marca registrada de Bluco® Corporation. StrongHand Tools® es una marca registrada de StrongHand Tools®.

Fácil de reubicar. Reubique la estación de trabajo de su cobot en cuatro sencillos pasos: desenchufe el equipo y levante las patas de nivelación, empuje con la mano, vuelva a nivelar las patas y enchufe el equipo.

El producto se envía parcialmente ensamblado con una guía de configuración de video e instrucciones. El copiloto está montado en ruedas giratorias para facilitar el posicionamiento y ajuste.

Número de pieza 907857	Potencia de alimentación	Configuración de soldadura por arco estándar	Capacidad de carga útil	Tamaño aproximado	Peso aproximado de envío	
Incluye Auto-Continuum 350, alimentador de alambre Auto-Continuum, robot de soldadura, antorcha MIG robótica TOUGH GUN® CA3, mesa de soldadura integrada y todos los cables de interconexión necesarios	Estándar: Trifásica, 480 V, 30 A Opcional: 240-575 V Copiloto: 110 V	Equipo de soldadura de arco: Miller® Auto-Continuum™ 350 Alimentador de alambre: Miller® Auto-Continuum™ Antorcha MIG robótica refrigerada por aire: Tregaskiss® TOUGH GUN® CA3	1500 lb (680 kg) con patas 750 lb (340 kg) con ruedas	Altura: 84 in (2134 mm) Ancho: 48 in (1219 mm) Profundidad: 52 in (1321 mm)	Altura máx. de la herramienta: Póngase en contacto con Miller Altura de carga: 37 in (940 mm)	1700 lb (771 kg)



Jetline le ofrece una asociación para que se asegure de encontrar la solución correcta a fin de mejorar la calidad y la productividad de la soldadura. Desde el diseño hasta la instalación, nuestros ingenieros lo ayudarán a obtener los resultados que necesita para permanecer competitivo. Más información en MillerWelds.com/jetline.

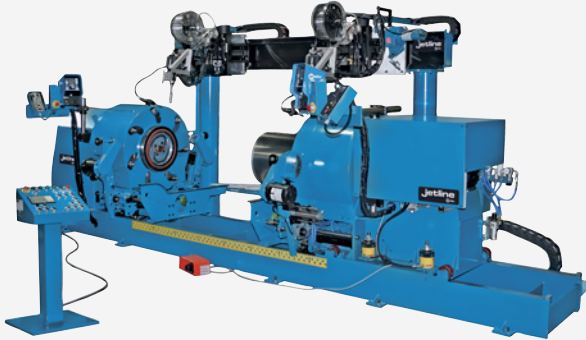
Sistemas de soldadura con costura longitudinal



Los equipos de soldadura de costura longitudinal Jetline ofrecen velocidad y precisión. Entre sus características se incluyen la soldadura lineal, la producción de cilindros de alto volumen, la unión de láminas de espesor delgado o bobinadas, entre otras.

- El recorrido y el posicionamiento de alta precisión facilitan la precisión de la soldadura
- Una solución completa en una única fuente
- Todos los equipos de soldadura de costura incluyen de manera estándar un control serie 9700T y hay un control 9900 opcional disponible
- Los dedos de fijación con puntas de cobre absorben y disipan el calor
- El interruptor de pedal activa la pinza de dedos
- Los modelos de los equipos de soldadura de costura incluyen:
 - Externas: láminas planas, cilindros y más
 - Internas: láminas planas y soldaduras internas en cilindros
 - Combinación: soldaduras internas y externas en cilindros y láminas planas
 - De elevación: el equipo de soldadura de costuras se eleva y desciende en un rango amplio de diámetros de pieza de hasta 96 in (diám. ext.)
 - Estilo banco: equipo de soldadura de costura pequeño para soldar piezas más cortas y pequeñas

Sistemas de soldadura circunferencial



Los tornos de precisión y los equipos de soldadura circunferenciales de servicio liviano, medio y pesado Jetline procesan diversos tamaños y dimensiones de piezas: desde menos de una libra hasta 10 000 libras, y desde 1 in hasta 60 in de diámetro. Sea cual fuere el desafío, Jetline puede trabajar con usted para encontrar la solución perfecta.

- Cabezal de velocidad variable con energía
- El contrapunto ajustable puede moverse por la plataforma para diferentes longitudes de pieza
- Los contrapuntos operados con aire aplican una presión de pinza constante a la pieza en todo el ciclo de soldadura
- Los modelos de equipos de soldadura circunferenciales incluyen:
 - Precisión: piezas de 500 lb como máximo
 - Servicio liviano: piezas de 500 lb como máximo
 - Servicio medio: piezas de 2000 lb como máximo
 - Servicio pesado: piezas de 10 000 lb como máximo

Manipuladores de cabezal de soldadura



Los manipuladores de cabezal de soldadura de precisión Jetline son una solución universal para posicionar cabezales en aplicaciones de soldadura circunferenciales y lineales. Con una variedad de sistemas de control, accesorios emperrados y opciones de base, podemos diseñar la solución ideal para satisfacer sus necesidades.

- Los localizadores de cabezal de soldadura Jetline permiten un posicionamiento simplificado del soplete
- Los rieles lineales ofrecen un movimiento de alta precisión del brazo en soldaduras lineales
- La rotación de columna de 360 grados permite posicionar el cabezal de soldadura sobre distintos accesorios
- El botón pulsador remoto colgante permite operar el manipulador del cabezal de soldadura
- Los modelos de localizador de cabezal de soldadura incluyen:
 - 6 x 6 ft
 - 9 x 9 ft
 - 12 x 12 ft

Para pedir soluciones de automatización Jetline: Llame al **1-630-653-6819** o escriba a JetlineSales@MillerWelds.com

Controlador 9900



El controlador 9900 es una computadora industrial con pantalla táctil que incluye una interfaz de usuario gráfica intuitiva.

- Panel de pantalla táctil de gran tamaño de 15 in con PC industrial
- Interfaz gráfica de fácil uso y fácil programación con términos estándar en la industria
- Representación gráfica de los parámetros durante la soldadura y la programación

- La configuración estándar controla hasta 15 canales
- Comunicación mediante Ethernet y fibra óptica para mayor flexibilidad y velocidad
- Opciones de software

Controlador 9700T



El controlador 9700T es el control y el secuenciador estándar de Jetline utilizado en los equipos de motor.

- Tecnología de control basada en microprocesador
- Diseño de panel delantero fácil de usar con pantalla gráfica retroiluminada de gran tamaño
- Control de bucle cerrado para mayor exactitud y estabilidad
- Modbus® ofrece un mayor control de las fuentes de alimentación Dynasty® y Maxstar® compatibles para un único punto de programación
- Los procesos incluyen GTAW, GMAW, SAW y PAW
- Se integra con otros componentes opcionales de Jetline, entre ellos: control de la longitud del arco, alimentadores de alambre frío y caliente, y osciladores

Control de la longitud del arco



El control de la longitud del arco Jetline mantiene una longitud del arco constante mediante el control del voltaje del arco en aplicaciones de soldadura por arco de tungsteno protegida por gas (GTAW) o de soldadura por arco de plasma (PAW).

- Regulación del voltaje de soldadura para mayor precisión y repetibilidad
- Ofrece un desempeño y resultados uniformes
- Configuración y operación simplificadas que requieren una mínima intervención del operario

- El toque retráctil permite que la brecha inicial sea un valor predefinido automáticamente en aplicaciones TIG (GTAW)
- El paquete estándar incluye control de longitud del arco 9790 y accionador de control de longitud del arco de 6 in

Alimentador de alambre frío



El alimentador de alambre frío Jetline se usa en aplicaciones de soldadura por arco de tungsteno protegida por gas (GTAW) y soldadura por arco de plasma (PAW) automatizadas para agregar "relleno" a una junta de soldadura.

- El sistema de alimentador de alambre frío incluye un control de microprocesador 9700W, un conjunto de alimentación de cuatro rodillos y un posicionador de guía de alambre
- El controlador del microprocesador 9700W ofrece un menú simple para configuración y operación
- El conjunto de alimentación de cuatro rodillos optimiza la alimentación de alambres duros y blandos
- El posicionador de guía de alambre ofrece un ajuste fino en el lugar donde el alambre ingresa en el charco de soldadura
- La cubierta de carrete transparente opcional protege al alambre contra el polvo y la suciedad en el entorno de producción

Sistemas de seguimiento de costura



Los sistemas de seguimiento de costura táctiles Jetline simplifican la operación de soldadura al asegurar que el cabezal de soldadura esté posicionado de manera consistente para un desempeño óptimo del arco.

- Los modos automático y manual permiten que el sistema se utilice para el seguimiento de costura o como sistema de deslizador motorizado
- Los deslizadores motorizados para servicio pesado ofrecen una capacidad de carga útil de 330 lb a 15,7 in

Osciladores mecánicos



Los osciladores mecánicos Jetline se utilizan para el urdido (la oscilación) con el arco de soldadura a fin de satisfacer diversos requisitos de soldadura o lograr un efecto deseado.

- La oscilación del arco colabora con la fusión de las paredes laterales y reduce el socavado
- Para aplicaciones donde la precisión y la capacidad de repetición son fundamentales
- Mejora la productividad y la calidad en operaciones de superposición, revestimiento duro, recubrimiento y bandas
- El accionador de micropasos ofrece una oscilación del arco de precisión
- Se integra con paquetes de control Jetline existentes



Antorchas robóticas Tregaskiss®

Disponibles con todos los sistemas robóticos de soldadura PerformArc®, las antorchas MIG robóticas completamente configurables Tregaskiss TOUGH GUN® TA3 y CA3 están diseñadas para un desempeño preciso, confiable y repetible que maximiza el tiempo de funcionamiento y la producción. La actualización a consumibles AccuLock™ R no afecta el Punto central de la herramienta (TCP).



Antorcha MIG TOUGH GUN TA3

Antorcha MIG TOUGH GUN CA3

Antorchas MIG enfriadas por aire

Consulte los documentos Tregaskiss SP-TA3 y SP-CA3

Antorcha TOUGH GUN® MIG TA3 robótica (interna para el brazo del robot)

- Disponibles en modelos de 350 amperes a un ciclo de trabajo del 100 por ciento (gases mezclados)
- Disponible como paquete completo desde la clavija de potencia hasta la punta de contacto
- La pinza de cuello duradera ofrece una fuerza de sujeción uniforme para repetibilidad y precisión de TCP
- Disponible con consumibles AccuLock™ R o TOUGH LOCK®
- ¡NUEVO!** El cable único LSR+ con tecnología SmoothTum™ maximiza el tiempo de producción (consulte la documentación SP-TA3 sobre Tregaskiss para obtener más detalles)

Antorcha TOUGH GUN® MIG CA3 robótica (externa para el brazo del robot)

- Disponibles en modelos de 385 amperes a un ciclo de trabajo del 100 por ciento (gases mezclados)
- El cable único reemplazable reduce el tiempo de inactividad mediante una reparación más rápida y una vida útil de servicio más extensa
- La guía de cable minimiza el estrés en la conexión del cable cuando el robot se articula
- La pinza de cuello duradera ofrece una fuerza de sujeción uniforme para repetibilidad y precisión de TCP
- Disponible con consumibles AccuLock™ R o TOUGH LOCK®

Antorchas automáticas fijas Tregaskiss®

Las antorchas MIG automáticas fijas Tregaskiss están diseñadas para aplicaciones de automatización de utillaje para grandes tiradas que requieren una antorcha MIG simple, duradera y con capacidad de repetición. Estas antorchas automáticas pueden configurarse con la misma familia de consumibles AccuLock que las antorchas MIG Bernard® semiautomáticas o las antorchas MIG robóticas Tregaskiss, lo cual simplifica el inventario.

Antorchas MIG enfriadas por aire

Consulte el documento de Tregaskiss SP-MA1

Antorcha MIG MA1 automática

- Disponibles en modelos de 350 y 385 A
- Alivio de tensión con protector que evita torceduras y la abrasión
- Cuello enfriado por aire, hecho de aluminio de calidad de aviación

Antorchas MIG enfriadas por agua

Consulte los documentos de Tregaskiss SP-MW1 y SP-AW2

Antorcha MIG MW1 automática

- Disponibles en modelos de 500 (MW15) y 600 (MW16) A
- Alivio de tensión con protector que evita torceduras y la abrasión
- Cuello de acero inoxidable enfriado por agua con soldadura de plata y a prueba de fugas
- El modelo de 600 A enfriado por agua cuenta con una boquilla roscada de servicio pesado

Antorcha MIG AW2 automática

- Disponibles en modelos de 600 A con y sin cable
- Las antorchas equipadas con cable de energía están disponibles en longitudes de 3 a 25 ft y en incrementos de 1/2 ft
- Las conexiones roscadas internas se mantienen bien sujetas dentro del cuerpo de compresión antivibración, lo cual favorece la conectividad eléctrica y prolonga la vida útil
- No compatible con revestimientos QUICK LOAD®



Antorcha MIG MA1



Antorcha MIG MW1



Antorcha MIG AW2

Industrial

Proceso ▪ MIG (GMAW)

Robots compatibles para antorchas robóticas refrigeradas por aire

- Panasonic® ▪ ABB® ▪ COMAU® ▪ FANUC®
- KUKA® ▪ Yaskawa® Motoman®
- OTC Daihen®

Paquetes

- Sistemas PerformArc (pág. 32)

Accesorios más populares

- Tecnología TOUGH GUN® I.C.E.®
 - Agrega enfriamiento por agua a antorchas enfriadas por aire para reforzar el ciclo de trabajo
- Accesorio para comprobar el cuello
- Fresadoras TOUGH GUN® TT4 (pág. 39)

Consumibles más populares

Consumibles R AccuLock™

Difusores TA3, CA3 y MA1

D-ATSH Deslizables

D-ATTH Roscados

Difusores MW1

D-ATSH Deslizables (500 A)

D-ATTH-MW1 Roscados (600 A)

Difusor AW2

D-ATSH-AW2 Deslizable

Boquillas TA3, CA3 y MA1 (pulgadas)

Deslizable

401-6-62 5/8 ID, 1/8 retrocedida

401-30-62 5/8 ID, 1/8 saliente

401-87-62 5/8 ID, 1/8 saliente, cónica

A rosca

401-14-62 5/8 ID, 1/8 retrocedida

401-20-62 5/8 ID, 1/8 saliente, cónica

401-30-62T 5/8 ID, 1/8 saliente

Boquillas MW1 (pulgadas)

Deslizables (500 A)

401-6-62 5/8 ID, 1/8 retrocedida

401-5-62 5/8 ID, 1/4 retrocedida

A rosca (600 A)

601-6-62 5/8 ID, 1/8 retrocedida

601-5-75 3/4 ID, 1/4 retrocedida

Boquilla deslizable AW2

5627 3/4 ID, 1/8 retrocedida

Puntas de contacto (in)

T-A039CH 0,039 cobre

T-A045CH 0,045 cobre

T-A039WH 0,039 HDP

T-A045WH 0,045 HDP

T-A052WH 0,052 HDP

Revestimientos QUICK LOAD® de 6 ft

Revestimientos TA3, CA3, MA1 y MW16 (in)

415-35-6Q 0,035-0,045

415-116-6Q 0,045-1/16

Revestimientos TA3 y CA3 (pulgadas)

415-35-062Q 0,035-0,045,

galvanizados

415-116-062Q 0,045-1/16, galvanizados

Consulte el documento SP-QLL para ver la oferta completa.

Visite Tregaskiss.com o a su distribuidor para obtener opciones adicionales de consumibles Tregaskiss.

Para obtener más información sobre su antorcha o para configurarla en línea, visite



Tregaskiss.com/ConfigureMyGun



Fresadoras Tregaskiss® TOUGH GUN® TT4

Consulte el documento de Tregaskiss SP-TT4

Las estaciones para la limpieza de boquillas robóticas con fresadora TOUGH GUN TT4 trabajan con las salpicaduras más difíciles para aumentar el tiempo de actividad y la calidad de la soldadura. Automatizar la eliminación de salpicaduras ayuda a extender la vida útil de las antorchas y consumibles MIG robóticos. Pasará menos tiempo en el mantenimiento y en la resolución de problemas de sus equipos de soldadura robótica y más tiempo en la producción.



Hay dos modelos disponibles

- Fresadora TOUGH GUN TT4A (analógica)
- Fresadora TOUGH GUN TT4E (Ethernet)

Características estándar

- Depósito antisalpicaduras con tapa atada y mayor capacidad de volumen de líquido
- El indicador de nivel de líquido envía una señal al operario del robot y al PLC/robot cuando se está terminando el producto contra salpicaduras
- El lubricante de motor exclusivo maximiza el rendimiento y protege su inversión al extender la vida útil del motor
- La unidad de contención de pulverización ayuda a prevenir la contaminación del aire, lo que mejora la calidad del aire del entorno de trabajo y mantiene la limpieza de la celda de soldadura

El modelo TT4E Ethernet está diseñado para mayor duración, capacidad de servicio y capacidad de repetición. Ofrece mayor optimización del control, capacidad de monitoreo remoto y resolución de problemas más rápida para facilitar una mayor productividad.

Garantía de dos años de las fresadoras TOUGH GUN TT4, que puede extenderse a tres años con el uso exclusivo del líquido contra salpicaduras TOUGH GARD®.

Industrial ●

Accesorios más populares

- Cortador de alambre
- Detección de boquilla
- Soporte para fresadora TOUGH GUN®
 - Altura personalizada, instalación rápida, precio asequible



▪ Líquido antisalpicaduras TOUGH GARD®

- Listo para usar, soluble en agua y no tóxico
- Crea una superficie sacrificial que reduce la adhesión de salpicaduras
- Prolonga la vida útil de los consumibles y minimiza el tiempo de inactividad para la limpieza de la boquilla
- Sistema de alimentación múltiple TOUGH GARD®
 - Elimina la necesidad de rellenar con frecuencia los depósitos del pulverizador
 - Alimenta hasta 10 unidades de fresadora TOUGH GUN® con un solo tambor de 5 o 55 galones (19 o 210 litros) de líquido antisalpicaduras TOUGH GARD®

Visite Tregaskiss.com o a su distribuidor para ver otras opciones y otros accesorios de limpieza de boquillas de Tregaskiss.



Para obtener más información, visite

Tregaskiss.com/TT4Reamer



Consumibles para soldadura Tregaskiss®



Corte transversal del difusor deslizando AccuLock R y la punta de contacto

AccuLock™ R

Consumibles AccuLock™ R

Consulte el documento Tregaskiss SP-ALR

Las **puntas de contacto AccuLock** se insertan un 60 % dentro del difusor para una menor exposición al calor de la soldadura, lo que aumenta la vida útil y reduce la frecuencia de reemplazo de la punta. La actualización de las puntas de cobre a **puntas de contacto AccuLock HDP** puede aumentar la vida entre 6 y 10 veces o más, según la aplicación.

- Las puntas de contacto AccuLock se alinean concéntricamente con el difusor para eliminar el enhebrado cruzado
- Los conos de acoplamiento en las conexiones de punta a difusor y de difusor a cuello proporcionan una buena conductividad eléctrica: la punta de contacto y el difusor se pueden reemplazar sin afectar el punto central de la herramienta (TCP)
- Utilice los consumibles AccuLock R en las antorchas automáticas fijas y robóticas Tregaskiss (consulte la página 38) para simplificar el inventario y reducir los errores en los reemplazos.



Revestimientos QUICK LOAD®

Consulte el documento de Tregaskiss SP-QLL

Para facilitar el mantenimiento, los revestimientos QUICK LOAD se instalan desde la parte delantera de la antorcha MIG en menos de la mitad del tiempo requerido para instalar revestimientos convencionales.

- Sistema de dos piezas con sujetador instalado dentro de la clavija de potencia en el primer uso
- No es necesario cortar ni desperdiciar alambre
- Evita tener que pasar por encima de utillaje robótico o sistemas de transferencia para quitar el soplete del alimentador de alambre
- Cambio del revestimiento de una zona segura en la celda de trabajo robótico
- Compatible con la mayoría de las antorchas automáticas fijas y robóticas Tregaskiss (consulte la página 38)



Multiproceso

Si desea información más detallada, visite



MillerWelds.com/multiprocess



Desempeño de soldadura de la fuente de alimentación

		Industrial liviano			Industrial				Industrial pesado		
		Multimatic® 200 (página 41)	Multimatic® 215 (página 41)	Multimatic® 220 CA/CC (página 42)	Multimatic® 235 (página 43)	Multimatic® 255 (página 44)	Maxstar® 280 Multiprocess (página 45)	Dynasty® 300 Multiprocess (página 45)	Modelos XMT® 350 (página 46-49)	Modelos XMT® 450 (página 46-49)	Modelos XMT® 650 (página 50)
Material	Acero dulce	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Acero inoxidable	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Aluminio	○	○	●	●	●	○	●	● ¹	● ¹	○
Espesor del material	Calibre (0,020-0,125 in)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Lámina (0,125-0,375 in)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Placa (0,375-1 in)									●	●
	Placa (1+ in)									○	●
Tamaño del alambre	0,023 in	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○
	0,030 in	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,035 in	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,045 in	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●
	0,052 in						○	○	●	●	●
	1/16 in								●	●	●
	5/64 in								●	●	●
	3/32 in									○	●
Proceso	Cortocircuito	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
	Rociado pulsado					★★★★			★★★★ ²	★★★★ ²	
	Soldadura convencional con electrodos	★★	★★	★★	★★★	★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
	TIG de CA			★★★★				★★★★			
	TIG de CC	★★★	★★★	★★★★	★★★	★★★	★★★★	★★★★	★★★	★★★	★★★
	CAC-A						3/16 in	3/16 in	1/4 in	5/16 in	3/8 in

Referencias Capacidad: ● Diseñado para ○ Capacidad para Calidad del proceso: ★ Bueno ★★ Mejor ★★★ El mejor ★★★★ Optimizado
 ¡NOVEDAD! Los productos nuevos aparecen en letras azules.

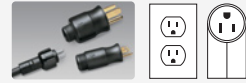
¹ Los modelos CC/CV y FieldPro™ tienen capacidad para soldar aluminio. Los modelos MPa están diseñados para soldar aluminio. Se recomienda el sistema XR-AlumaFeed® para obtener los mejores resultados.

² Solo modelos MPa.

Multimatic® 200 y 215

Consulte los documentos DC/12.57 (200) y DC/12.59 (215)

Industrial liviano ● DC CV DC 1 Phase



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite la conexión a tomas de electricidad comunes de 120 y 240 voltios sin herramientas. Solo debe elegir el enchufe que cabe en la toma y conectarlo al cordón de alimentación.

Capacidad de soldadura

Máx. 3/8 in (9,5 mm)	Máx. 3/8 in (9,5 mm)
MIG en acero dulce	MIG en aluminio
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)
Máx. 3/16 in (4,8 mm)	Máx. 3/8 in (9,5 mm)
TIG en acero dulce	Soldadura convencional con electrodos en acero dulce
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 16 (1,5 mm)

La soldadura en aluminio usa alambre de aluminio Spoolmate series 100 y 4000 **O BIEN** Spoolmate 150 (eficaz con Multimatic 200 número de serie MF364047N) y alambre de aluminio serie 4000 o 5000. La soldadura TIG usa el kit para contratistas de TIG opcional.

Con un peso de solo 29 libras (modelo Multimatic 200) o 38 libras (modelo Multimatic 215), estos equipos de soldadura MIG liviana, convencional con electrodos y TIG ofrecen capacidad portátil para el trabajo.

El estuche retardante de llama y resistente a impactos (Multimatic 200) ofrece solidez y durabilidad, y protege los componentes y el alambre de la humedad, del polvo y de otros contaminantes.

Auto-Set™ Elite puede usarse en diversos materiales y procesos con la capacidad de ajuste fino de la configuración. Fácil de configurar y usar.

Excelentes características de arco. Inicios positivos de arco y un arco extremadamente estable con salpicaduras mínimas.

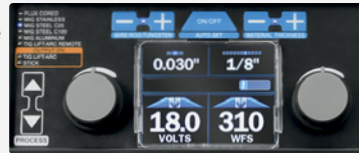
Auto Spool Gun Detect™ detecta automáticamente cuando una antorcha MIG o una antorcha portacarrete están conectadas y elimina la necesidad de un interruptor.

Usa carretes de 4 u 8 in (102 o 203 mm).

Características adicionales del modelo Multimatic 215

La interfaz intuitiva LCD a color acelera y facilita el ajuste de los parámetros.

El sistema de accionamiento de aluminio fundido en ángulo ofrece una alimentación suave y la capacidad de usar antorchas de 10, 12 o 15 ft.



Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos de CC (SMAW)
- TIG de CC (GTAW de CC)

Incluye

- Antorcha MIG MDX™-250 de 10 ft (3 m) y 250 A con consumibles AccuLock™ MDX™ (Multimatic 200) **O BIEN** Antorcha MIG MDX™-100 de 10 ft (3 m) y 100 A con consumibles AccuLock™ MDX™ (Multimatic 215)
- Cable de 13 ft (4 m) con soporte de electrodo y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cordón de alimentación con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Rodillo de accionamiento Quick Select™ para alambre macizo de 0,024 in (0,6 mm) o 0,030/0,035 in (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 in (0,8/0,9 mm)



- Regulador de medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂, puntas de contacto MDX adicionales, gráfico de información/configuración y calibre de espesor de materiales (229895) – Carrete Hobart® de alambre macizo de 0,030 in y cordones de velcro como se muestra en la imagen arriba. Se incluyen únicamente con el modelo Multimatic 215

Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ (pág. 29)
300371 Spoolmate 100
301272 Spoolmate 150
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 122)
- Cubierta protectora 301262 (pág. 125) (solo para Multimatic 215)
- Kits para contratistas de TIG (pág. 128)
301287 Para Multimatic 200
301337 Para Multimatic 215

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo/número de pieza	Modo/proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz	Velocidad de alimentación de alambre	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto	
Multimatic 200 907518 951649 Con kit para contratistas de TIG (consulte la página 128 para ver el contenido del kit)	CV: MIG/núcleo fundente	120 V	30-140	90 A a 18,5 V, ciclo de trabajo del 60 % 110 A a 19,5 V, ciclo de trabajo del 20 %	18,0 – 2,2 2,0 22,4 – 2,7 2,6	70-425 ipm (1,8-10,8 m/min.)	90 VCC	Altura: 14,5 in (368 mm) Ancho: 9,75 in (248 mm) Prof.: 17 in (432 mm)	29 lb (13,2 kg)	
			230 V	30-200	150 A a 21,5 V, ciclo de trabajo del 20 %					– 17,5 4,0 3,8
	CC: TIG	120 V	5-150	150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 30 %	27,0 – 3,3 3,2	–	90 VCC (22-25 VCC, voltaje de detección para soldadura convencional con electrodos y TIG con Lift-Arc™)			
			230 V	5-150	150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 30 %					– 13,8 3,2 3,0
	CC: Soldadura convencional con electrodos	120 V	20-100	100 A a 24 V, ciclo de trabajo del 35 %	24,0 – 2,9 2,8	–	90 VCC (22-25 VCC, voltaje de detección para soldadura convencional con electrodos y TIG con Lift-Arc™)			
			230 V	20-150	150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 30 %					– 20,8 4,8 4,5
Multimatic 215 907693 951674 Con kit para contratistas de TIG (consulte la página 128 para ver el contenido del kit)	CV: MIG/núcleo fundente	120 V	30-125	110 A a 19,5 V, ciclo de trabajo del 60 %	23,0 – 2,8 2,8	60-600 ipm (1,5-15,2 m/min.)	58 VCC	Altura: 12,5 in (318 mm) Ancho: 11,25 in (286 mm) Prof.: 20,5 in (521 mm)	38 lb (17,2 kg)	
			240 V	30-230	200 A a 24 V, ciclo de trabajo del 20 % 150 A a 21,5 V, ciclo de trabajo del 40 %					– 25,8 6,2 6,2 – 16,7 4,0 4,0
				CC: TIG	120 V					20-150
	240 V	20-210	190 A a 17,6 V, ciclo de trabajo del 20 %	– 18,0 6,7 6,7						
		CC: Soldadura convencional con electrodos	120 V	30-100	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 40 %	22,7 – 2,7 2,7	–			58 VCC
	240 V			30-200	190 A a 27,6 V, ciclo de trabajo del 20 %	– 27,0 6,5 6,5				



Multimatic® 220 CA/CC

Consulte el documento AD/9.0



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite la conexión a tomas de electricidad comunes de 120 y 240 voltios sin herramientas. Solo debe elegir el enchufe que cabe en la toma y conectarlo al cordón de alimentación.



Consulte la página 129

Capacidad de soldadura

Máx. 3/8 in (9,5 mm)	Máx. 3/8 in (9,5 mm)
MIG en acero dulce	MIG en aluminio
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)
Máx. 1/4 in (6,4 mm)	Máx. 1/4 in (6,4 mm)
TIG en acero dulce	TIG en aluminio
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 24 (0,6 mm)
Máx. 3/8 in (9,5 mm)	
Soldadura convencional con electrodos en acero dulce	
Calibre mín. 16 (1,5 mm)	

La soldadura MIG en aluminio usa alambre de aluminio opcional Spoolmate 100 y 4000 O BIEN alambre de aluminio Spoolmate 150 y alambre de aluminio serie 4000 o 5000.

Todo en uno. Se incluyen todos los accesorios para soldadura MIG, convencional con electrodos, TIG de CA y CC en una máquina; a diferencia de otras máquinas en las que es necesario comprar accesorios adicionales.

La interfaz intuitiva LCD a color acelera y facilita el ajuste de los parámetros.

Con un peso de solo 56 libras, este equipo de soldadura liviano MIG, convencional con electrodos y TIG de CA/CC ofrece capacidad portátil para el trabajo.



La innovadora QuickTech™ facilita la configuración y el cambio de procesos.

- Determina *automáticamente* la polaridad. La masa se conecta siempre a la toma inferior derecha. Las antorchas MIG y los sopletes TIG pueden estar conectados al mismo tiempo.
- Cambia *automáticamente* al proceso correcto. Solo accione el gatillo o el control de pie; la máquina cambia de forma automática sin necesidad de cambiar los procesos de forma manual.
- Convoca *automáticamente* los ajustes del último proceso utilizado.

Auto-Set™ Elite puede usarse en diversos materiales y procesos con la capacidad de ajuste fino de la configuración. Fácil de configurar y usar.

Pro-Set™ (TIG/electrodos) elimina las suposiciones al establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la seguridad de los controles preestablecidos.

Las dos conexiones de gas de protección (una para gas de MIG y otra para gas de TIG) permiten dejar ambos gases conectados a la máquina; no se requiere ningún cambio.

El modo manual ofrece ajustes de TIG adicionales para aumentar el control, incluidos el equilibrio de CA, la frecuencia de CA y el pulso de CC.

El arranque de arco de alta frecuencia (HF) de TIG para inicio de arco sin contacto reduce la contaminación del tungsteno y del material.

Usa carretes de 4 u 8 in (102 o 203 mm).

Industrial liviano ● CV AC 1 DC Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos de CC (SMAW) ▪ TIG de CA/CC (GTAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)

Incluye

- Antorcha MIG de 10 ft (3 m) y 100 A MDX™-100 con consumibles AccuLock™ MDX™
- Cable de 13 ft (4 m) con soporte de electrodo y conector estilo Dinse de 25 mm
- Soplete TIG de 12,5 ft (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP-17) con conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cordón de alimentación de 6,5 ft (2 m) con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Control de pie RFCS-14 HD con cable de 20 ft (6 m)
- Rodillo de accionamiento Quick Select™ para alambre macizo de 0,024 in (0,6 mm) o 0,030/0,035 in (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 in (0,8/0,9 mm)
- Dos reguladores indicadores de flujo y mangueras de gas para argón o mezcla de AR/CO₂, puntas de contacto adicionales, carrete de alambre macizo Hobart® de 0,030 in, kit de accesorios para soplete TIG AK2C, cordones de velcro y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ (pág. 29)
300371 Spoolmate 100
301272 Spoolmate 150



- Carro para portacilindros doble 951770 (pág. 122)
- Cubierta protectora 301524 (pág. 125)
- Control remoto de pie inalámbrico 301580 (pág. 129)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Modo/proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz				Velocidad de alimentación de alambre	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
					120 V	240 V	KVA	KW				
907757	CV: MIG/núcleo fundente	120 V	30-125	105 A a 19,2 V, ciclo de trabajo del 60 %	23,3	—	2,8	2,8	60-600 ipm (1,5-15,2 m/mín.)	45 VCC	Altura: 17,5 in (445 mm) Ancho: 11,25 in (286 mm) Prof.: 21,5 in (546 mm)	56 lb (25,3 kg)
		240 V	30-230	200 A a 24 V, ciclo de trabajo del 20 %	—	27,2	4,8	4,8				
				170 A a 21,5 V, ciclo de trabajo del 40 %	—	21,5	3,8	3,8				
	CC: TIG	120 V	20-140	130 A a 15,2 V, ciclo de trabajo del 40 %	24,0	—	2,9	2,9	—	46 VCC		
		240 V	20-210	210 A a 18,4 V, ciclo de trabajo del 20 %	—	22,4	5,4	5,4				
	CC: Soldadura convencional con electrodos	120 V	30-90	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 40 %	24,5	—	2,9	2,9	—	—		
240 V		30-200	200 A a 28,4 V, ciclo de trabajo del 15 %	—	31,3	7,5	7,5					

Multimatic® 235

Consulte el documento DC/14.0



Se muestra el modelo Multimatic 235 con tren de rodaje EZ-Latch de un solo cilindro.



Consulte la página 129

Capacidad de soldadura

Máx. 3/8 in (9,5 mm)	Máx. 3/8 in (9,5 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)
Máx. 3/8 in (9,5 mm)	Máx. 3/8 in (9,5 mm)
TIG en acero dulce	Soldadura convencional con electrodos en acero dulce
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 16 (1,5 mm)

La soldadura de aluminio utiliza antorchas portacarrete opcionales.

La soldadura TIG usa el kit para TIG Multimatic 235/255 opcional.



Interfaz fácil de comprender con pantalla LCD a color de 4,3" e imágenes de configuración con conexión intuitiva.

Con un peso de apenas 63 libras (solo la máquina), este equipo de soldadura MIG, convencional con electrodos y TIG de CC ofrece capacidad portátil para el trabajo.

Compatible con antorchas Spoolmate™ 100, 150 y 200 y antorchas portacarrete Spoolmatic de 15 A y 30 A a fin de ofrecer diversas soluciones para la soldadura de aluminio.

¡EXCLUSIVO! Auto-Gun Detect™ ajusta automáticamente el voltaje, la velocidad del alambre y los temporizadores para alternar más rápidamente entre antorchas MIG y portacarrete.

Sistema de dos rodillos de accionamiento de aluminio para servicio pesado.

Usa carretes de 4, 8 o 12 in (102, 203 o 305 mm).

Auto-Set™ Elite ofrece ajustes de soldadura predefinidos para aumentar la facilidad de uso y garantizar que los operarios con cualquier nivel de habilidad realicen un trabajo correcto.

■ Disponible para procesos MIG, convencional con electrodos y TIG de CC con capacidad de ajuste detallado de la configuración

■ Para establecer los parámetros de soldadura:
MIG: seleccione un tipo de alambre y gas, un diámetro de alambre y un espesor de material
Soldadura convencional con electrodos: seleccione el tipo de electrodo, el diámetro del electrodo y el espesor del material

TIG de CC Lift-Arc™: seleccione encendido/apagado remoto, el diámetro de tungsteno y el espesor del material

Pro-Set™ (TIG/electrodos) elimina las suposiciones al establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la seguridad de los controles preestablecidos.

Las dos conexiones de gas de protección (una para gas de MIG y otra para gas de TIG) permiten dejar ambos gases conectados a la máquina; no se requiere ningún cambio.

El modo manual ofrece ajustes adicionales para soldadura convencional con electrodos y TIG para un mayor control, incluidos el control ajustable DIG para soldadura convencional con electrodos y 0,1-150 pulsos por segundo para TIG pulsada de CC.

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

Industrial ● CC CV DC 1 Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos de CC (SMAW)
- TIG de CC Lift-Arc™ (GTAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)

Incluye

- Antorcha MIG de 15 ft (4,5 m) 250 A MDX™-250 con consumibles AccuLock™ MDX™.
- Cable de 10 ft (3 m) con soporte de electrodo
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 7 ft (2,1 m)
- Solenoides de gas instalados en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂
- Rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,030/0,035 in
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ (pág. 29)
300371 Spoolmate 100
301272 Spoolmate 150
300497 Spoolmate 200
- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 30) (antorcha no Pro únicamente)
- Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 122)
- Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481 (pág. 122)
Convierte un tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ en un tren rodante con portacilindros doble como se ve a continuación



- Tren rodante con cilindro doble EZ-Latch™ 951769 (pág. 122)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 125)
- Kit para TIG Multimatic 235/255 301518 (pág. 128)
- Cordón adaptador de 10 a 14 clavijas 301545 (pág. 128)
- Control remoto de pie inalambrico 301580 (pág. 129)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* El rango de voltaje de entrada para Multimatic 235 es 204-276 V.

Número de pieza 907780	Modo/proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz 240 V*	KVA	KW	Velocidad de alimentación de alambre	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación
951846 Con tren de rodaje EZ-Latch de un solo cilindro	CV: MIG/con núcleo fundente	30-235	170 A a 22,5 V, ciclo de trabajo del 60 %	20,0	5,0	4,9	60-600 ipm (1,5-15,2 m/mín.)	54 VCC	Altura: 19,25 in (489 mm) Ancho: 13,75 in (349 mm) Profundidad: 24,25 in (616 mm)	63 lb (29 kg)
951847 Con tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch y kit para TIG	CC: Soldadura convencional con electrodos	30-200	150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 60 %	20,2	5,0	4,8	—			
	CC: TIG de CC	20-210	180 A a 17,2 V, ciclo de trabajo del 60 %	17,0	4,2	4,1	—			



Multimatic® 255

Consulte el documento DC/12.9



Se muestra el modelo Multimatic 255 con tren de rodaje EZ-Latch de un solo cilindro.



Consulte la página 129

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 in (13 mm)	Máx. 1/2 in (13 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 22 (0,8 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)
Máx. 3/8 in (9,5 mm)	Máx. 5/16 in (7,9 mm)
TIG en acero dulce	Soldadura convencional con electrodos en acero dulce
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 16 (1,5 mm)

La soldadura en aluminio emplea una antorcha opcional de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro. La soldadura TIG usa el kit para TIG Multimatic 235/255 opcional.



La interfaz fácil de comprender con pantalla LCD a color de 7 in garantiza una configuración apropiada para la máquina y la selección de los parámetros correctos, lo que reduce el tiempo de configuración y aumenta el tiempo de soldadura.

- Los botones retroiluminados de acceso rápido para modo de proceso y soldadura ubicados en la parte superior se iluminan cuando se activan
- Los botones programables debajo de la pantalla cambian de función según la pantalla que se muestre, con lo cual un cambio o un ajuste de configuración son procesos rápidos, intuitivos y fáciles.
- Letra grande para facilitar la lectura.
- Imágenes de configuración de conexión intuitivas.
- Descripciones completas para la solución de problemas en lugar de errores de ayuda y códigos de búsqueda.

Admite cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico) sin enlaces manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

Programas de MIG pulsada integrados. Toda la información programada se restaura después de cada arranque; acero/acero inoxidable/aluminio/bronce al silicio.

Auto-Set™ Elite Elite ofrece ajustes de soldadura predefinidos para aumentar la facilidad de uso y garantizar que los operarios con cualquier nivel de habilidad realicen un trabajo correcto.

- Disponible para procesos MIG, MIG pulsada, convencional con electrodos y TIG de CC con capacidad de ajuste detallado de la configuración
- Para establecer los parámetros de soldadura:
 - MIG: seleccione un tipo de alambre y gas, un diámetro de alambre y un espesor de material
 - Soldadura convencional con electrodos: seleccione el tipo de electrodo, el diámetro del electrodo y el espesor del material
 - TIG de CC Lift-Arc™: seleccione encendido/apagado remoto, el diámetro de tungsteno y el espesor del material

El modo de programa permite guardar y convocar de forma fácil la configuración de soldadura favorita. Guarde hasta cuatro programas por proceso. Aumenta la productividad y ofrece una calidad consistente, mientras que minimiza la intervención de los supervisores.

¡EXCLUSIVO! Auto-Gun Detect™ ajusta automáticamente el voltaje, la velocidad del alambre y los temporizadores para alternar más rápidamente entre pistolas MIG, de empuje y arrastre y con portacarrete.

Sistema de dos rodillos de accionamiento de aluminio para servicio pesado.

Usa carretes de 4, 8 o 12 in (102, 203 o 305 mm).

Compatible con electrodos de varilla 6010.

Industrial ● CC CV DC 1 Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P)
- Soldadura convencional con electrodos de CC (SMAW)
- TIG de CC Lift-Arc™ (GTAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)

Incluye

- Antorcha MIG de 15 ft (4,5 m) de 250 A MDX™-250 con consumibles Bernard® AccuLock™ S
- Cable de 10 ft (3 m) con soporte de electrodo
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 10 ft (3 m)
- Solenoides de gas instalados en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO2
- Rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,035/0,045 in
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 30) (antorcha no Pro únicamente)
 - Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR-Aluma-Pro™ (pág. 31)
 - Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR™-Pistol-Pro (pág. 31)
 - Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 122)
 - Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481 (pág. 122)
- Convierte un tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ en un tren rodante con portacilindros doble como se ve a continuación



- Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769 (pág. 122)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 125)
- Kit para TIG Multimatic 235/255 301518 (pág. 128)
- Cordón adaptador de 10 a 14 clavijas 301545 (pág. 128)
- Control remoto de pie inalámbrico 301580 (pág. 129)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza 907728	Modo/proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz					Velocidad de alimentación de alambre	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación	
				208 V	240 V	460 V	575 V	KVA	KW				
951767 Con tren de rodaje EZ-Latch de un solo cilindro	CV: MIG/con núcleo fundente	20-350	230 A a 25,5 V, ciclo de trabajo del 60 %	34,7	29,7	17,1	14,3	8,2	8,2	50-800 ipm (1,3-20 m/min)	81 VCC	Altura: 19,25 in (489 mm)	84 lb (38 kg)
951768 Con tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch y kit para TIG	CC: Soldadura convencional con electrodos	30-275	200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 60 %	33,5	29	16,4	13,6	7,8	7,8	—		Ancho: 13,75 in (349 mm)	
	CC: TIG de CC	5-275	275 A a 21 V, ciclo de trabajo del 60 %	34,1	29,9	17	14,1	8,1	8,1			Profundidad: 24,25 in (616 mm)	

Maxstar® 280 Multiprocess ¡NOVEDAD! Dynasty® 300 Multiprocess

Consulte los documentos DC/35.5 (Maxstar) y AD/4.97 (Dynasty).

Desempeño multiproceso en un paquete portátil. Diseñado para aplicaciones industriales que requieren una solución versátil con desempeño de arco superior.



El modelo Maxstar 280 Multiprocess (extremo izquierdo) y el modelo ¡NUEVO! Dynasty 280 Multiprocess se muestran con ArcReach SuitCase 12 (paquetes disponibles para Dynasty con ArcReach SuitCase; consulte debajo).



Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (Maxstar: 208-575 V, Dynasty: 208-600 V)

sin enlaces manuales, lo que ofrece conveniencia en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Arrancador de arco de alta frecuencia **Blue Lightning™** para el inicio de arco sin contacto. Ofrece inicios de arco más uniformes y una mayor confiabilidad en comparación con los arrancadores de arco de alta frecuencia tradicionales.

El proceso de **TIG pulsada** puede aumentar la agitación en el charco, la estabilidad del arco y la velocidad de desplazamiento mientras reduce la entrada de calor y la distorsión.

Quiet Pulse™. Para activar el pulso silencioso, seleccione la forma de onda sinusoidal o triangular a fin de reducir el ruido audible.

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

La función **Cooler-On-Demand™** activa el sistema de enfriamiento auxiliar solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y los contaminantes presentes en el aire que pasan por el enfriador.



Consulte la página 129

El alimentador ArcReach® SuitCase® en conjunto con la salida CV de la fuente de alimentación Maxstar o Dynasty ofrece a esta unidad capacidades para procesos MIG.

Nota: Maxstar y Dynasty no son compatibles con el control ArcReach.



Se muestra el paquete completo Dynasty 300 Multiprocess.

Industrial
 CC CV AC DC Phase 3 1 Maxstar es solo para CC

Procesos

- TIG de CA/CC TIG (GTAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)
- MIG (GMW)² ■ Núcleo fundente (FCAW)²
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) Arco de carbono y aire (CAC-A)

¹ Solo modelo Dynasty. ² Con alimentador de alambre ArcReach SuitCase.

Incluye

- Cordón de alimentación de 8 ft (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm
- Dos adaptadores Dinse/Tweco®
- Cable de soldadura de 8 ft (2,4 m) con conectores estilo Tweco® unidos al alimentador de energía

TIGRunner® incluye lo anterior, más

- Carro Small Runner™
- Coolmate™ 1.3

El paquete del contratista incluye lo anterior (salvo TIGRunner), más

- Kit para contratistas con soplete TIG A-200 y control de pie RFCS-14 HD (301549)
- ArcReach® SuitCase® 12 con dos rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,035/0,045 in
- Antorcha Bernard® BTB de 300 A con consumibles AccuLock™

El paquete completo incluye el modelo TIGRunner anterior, más

- ArcReach® SuitCase® 12 con dos rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,035/0,045 in
- Antorcha Bernard® BTB de 300 A con consumibles AccuLock™
- Refrigerante (4 botellas de un galón)
- Control de pie inalámbrico
- Kit de sopletes enfriados por agua Weldcraft™ W-280

Accesorios más populares

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 18)
- Carro Small Runner™ 301615 (pág. 123)
- Coolmate™ 1.3 301616 (pág. 123)
- Kits para el contratista (pág. 128) 301311 con control táctil RCCS-14 301309 con control de pie RFCS-14 HD
- Kits de sopletes enfriados por agua Weldcraft™ (pág. 128) 300185 W-250 (WP-20) 300990 W-280 (WP-280) 301268 W-375
- Controles remotos (pág. 128-129)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

*Consulte los valores nominales completos en el manual del operario.

**Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con Lift-Arc™.

	Modelo/número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60 %	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz							Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación			
						208 V	230 V	240 V	400 V	460 V	575 V	600 V	KVA	KW				
CC Maxstar	Maxstar 280 Multiprocess 907552001 Solo fuente de alimentación Consulte la página 60 en la Sección TIG para obtener información de la serie Maxstar 280	TIG	Trifásica	1-280	250 A a 20 V	21	19	—	11	9	7	—	7,6	7,3	60 VCC (11 VCC*)	Altura: 13,6 in (346 mm) Ancho: 8,6 in (219 mm) Profundidad: 22,5 in (569 mm)	47 lb (21,3 kg)	
			Monofásica	1-280	250 A a 20 V	35	32	—	18	16	13	—	7,3	7,1				
		Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-280	250 A a 30 V	*	*	—	14	13	10	—	9,9	9,6				
			Monofásica	5-280	180 A a 27,2 V	32	29	—	*	*	*	—	6,7	6,5				
		MIG/núcleo fundente	Trifásica	5-280	250 A a 26,5 V	*	*	—	13	11	9	—	9,2	8,9				
			Monofásica	5-280	200 A a 24 V	31	29	—	*	*	*	—	6,5	6,3				
CA/CC Dynasty	Dynasty 300 Multiprocess 907819 Solo fuente de alimentación 907819001 TIGRunner 951939 Contratista con pie y SuitCase 12 951940 Completo con pie inalámbrico y SuitCase 12 Consulte la página 61 en la Sección TIG para obtener información de la serie Dynasty 300	TIG	Trifásica	2-300 (CA) 1-300 (CC)	250 A a 20 V	19	—	16	10	8	—	7	7,5	6,6	60 VCC (11 VCC*)	Altura: 13,88 in (352 mm) Ancho: 8,5 in (216 mm) Profundidad: 21,88 in (555 mm)	55 lb (25 kg)	
			Monofásica	2-300 (CA) 1-300 (CC)	250 A a 20 V	33	—	29	17	15	—	11	6,7	6,7				
		Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-300	250 A a 30 V	*	—	*	14	12	—	9	9,8	9,1				
			Monofásica	5-300	200 A a 27,2 V	35	—	31	*	*	—	*	9,3	9,2				
			MIG/núcleo fundente	Trifásica	5-300	250 A a 26,5 V	*	—	*	12	11	—	9	8,9				8,1
			Monofásica	5-300	200 A a 24 V	31	—	27	*	*	—	*	6,2	6,1				



XMT® Series

Gracias a la capacidad portátil y al desempeño excelente del arco multiproceso, la familia XMT es la más popular de la industria. La familia XMT incluye muchos modelos entre los cuales elegir y tiene la solución correcta para usted.



XMT 350

XMT 450

Opciones de potencia de alimentación

AUTO-LINE TECHNOLOGY Los modelos XMT 350 permiten cualquier conexión de voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin enlaces manuales, lo que resulta conveniente en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para potencia de alimentación inestable o poco confiable.

Conexión estándar en modelos XMT 450. Solo enlaces manuales de 230/460 V, o 575 V, alimentación trifásica únicamente.

Características avanzadas para profesionales

Adaptive Hot Start™ hace arrancar fácilmente los electrodos sin formar inclusiones.

El control del arco infinito disponible en los procesos con soldadura convencional con electrodos o alambre facilita un ajuste detallado de materiales difíciles de soldar y aplicaciones fuera de posición.

Lift-Arc™ ofrece un inicio del arco que minimiza la contaminación del electrodo y no emplea alta frecuencia.

Insight Core™ Sistema Welding Intelligence™. Los modelos XMT con 14 clavijas admiten Insight Core para monitorear el voltaje y el amperaje de soldadura, el tiempo de arco y el porcentaje.

Confiabilidad

Wind Tunnel Technology™. Un flujo de aire interno que protege los componentes y mejora en gran medida la confiabilidad.

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

Panel de control sencillo para el operario

El selector de procesos reduce la cantidad de combinaciones de configuración de control sin reducir las características.

La cubierta extremadamente resistente, hecha con una mezcla de policarbonato, protege los controles delanteros del daño.

Los medidores digitales dobles de gran tamaño son fáciles de ver. Se pueden predefinir para facilitar el ajuste de la salida de soldadura.

Opciones de conectores de salida

Las tomas de soldadura estilo Dinse o Tweco® (XMT 350) suministran conexiones de cable de soldadura de alta calidad.

Nota: Se suministran dos conectores Dinse con las máquinas Dinse. Los conectores Tweco deben pedirse por separado.

Espárragos para soldadura (XMT 450).

La toma de 14 clavijas ofrece una conexión rápida y directa a los alimentadores de alambre Miller®. Capacidad de control de voltaje remoto.

Seleccione el XMT correcto

	350 A		450 A	
	XMT 350 CC/CV	XMT 350 MPa	XMT 450 CC/CV	XMT 450 MPa
Potencia de alimentación	Energía trifásica o monofásica		Trifásica	
Rango operativo primario	Auto-Line (208-575 V)		Enlace manual (230/460 V) o 575 V	
Salida de soldadura	350 A a 34 VCC (Potencia de alimentación trifásica a un ciclo de trabajo del 60 %)		450 A a 38 VCC (Potencia de alimentación trifásica a un ciclo de trabajo del 100 %)	
Ranurado con arco de carbono	Capacidad nominal: 1/4 in (6,4 mm)		Capacidad nominal: 5/16 in (7,9 mm)	
Peso neto	80 lb (36,3 kg)		122 lb (55,3 kg)	
Conector de salida	Estilo Dinse	Estilo Dinse o Tweco	Espárrago de 1/2 in	
MIG pulsada	–	Sí	–	Sí
Compatible con 14 clavijas	Sí		Sí	
Capacidad para Insight Core (requiere el módulo para Insight Core de 14 clavijas)	Sí (página 74)		Sí (página 74)	
ArcReach™	Opción de fábrica (página 48)	–	Opción de fábrica (página 49)	–

XMT® 350 CC/CV y 450 CC/CV

Consulte los documentos DC/18.93 (350) y DC/18.94 (450)

Gracias a su flexibilidad y simplicidad, este es el modelo más popular. Tiene las funciones esenciales de toda máquina multiproceso junto con la flexibilidad de una conexión de 14 clavijas para antorchas portacarrete, alimentadores y controles remotos.



Industrial pesado ●
CC CV DC 3 1 XMT 450 es un modelo solo trifásico.
 Phase Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ MIG pulsada (GMAW-P)*
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ TIG (GTAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos – 350: 1/4 in, 450: 5/16 in)

* Solo modelos XMT MPa.

El paquete MIGRunner™ incluye

- Fuente de alimentación CC/CV de XMT 350
- Alimentador de alambre básico serie 20 con rodillos de accionamiento de ranura en V reversibles de 0,035/0,045 in
- Antorcha Bernard® BTB de 400 A con consumibles AccuLock™
- Carro MIGRunner™
- Cable de masa de 10 ft (3 m) 2/0 con abrazadera, alimentador de alambre de 6 ft (1,8 m) 2/0 a cable de soldadura de fuente de alimentación, y regulador de caudalímetro con manguera de gas de 3 ft (0,9 m)

Accesorios más populares

- XR-AlumaFeed® SuitCase® 301567 (pág. 11)
- Alimentadores SuitCase® (pág. 18)
- Alimentadores 74 MPa Plus serie 20 (pág. 22)
- Spoolmatic®/WC-24 (pág. 30/130)
- Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 123)
- Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 123)
- Sistema de refrigerante Coolmate™ (pág. 123)
- Kits industriales MIG 4/0 (pág. 125)
 300405 Para XMT 350
 300390 Para XMT 450
- Kit de válvulas de gas
 Consulte los documentos DC/18.93 (350) y DC/18.94 (450).

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

XMT® 350 MPa y 450 MPa

Consulte los documentos DC/18.93 (350) y DC/18.94 (450)

Programas de pulsos integrados para aplicaciones de producción y fabricación que ofrecen beneficios en trabajos con aceros estándar, aceros de alta resistencia y aluminio.

Los programas de pulsos proporcionan una zona pequeña de impacto del calor y una buena capacidad de relleno de brechas; además, son excelentes para metales gruesos a finos. Permiten soldar en todas las posiciones, y ofrecen una velocidad de recorrido y deposición más rápidas.

SharpArc® controla el arco en el modo MIG pulsado y ofrece un control total sobre la forma del cono del arco, la fluidez del charco y el perfil del cordón.

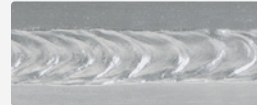
Funciones adicionales con el alimentador 74 MPa Plus o el alimentador XR-AlumaFeed® SuitCase®.

MIG pulsada sinérgica.

A medida que la velocidad del alambre aumenta o disminuye, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria y reducen la necesidad de realizar ajustes adicionales.



Profile Pulse™ ofrece la apariencia de TIG con la simplicidad y la productividad de MIG. Logre "monedas apiladas" sin manipular la antorcha. La frecuencia de Profile Pulse puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas a fin de lograr la apariencia deseada en la soldadura.



Funciones adicionales con Insight Core™. Cuando se utiliza un alimentador MPa Plus, se agrega la deposición del alambre a las funciones de Insight Core.

* La energía auxiliar opcional de 115 voltios ofrece 10 A de energía protegida con disyuntor para sistemas refrigerantes, etc.

** La clasificación nominal de ciclo de trabajo a continuación se logra con un cordón de potencia de alimentación calibre 6 (con la unidad se suministra un cordón calibre 8).

	Modelo/número de serie Modelos más populares	Potencia de alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación
					208 V 230 V 400 V 460 V 575 V KVA KW			
350 A	XMT 350 CC/CV (Dinse) 907161 Solo fuente de alimentación de 208-575 v 907161011 208-575 v con alimentación auxiliar* 951786001 208-575 v MIGRunner	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	40,4 36,1 20,6 17,8 14,1 14,2 13,6	75 VCC	Altura: 17 in (432 mm) Ancho: 12,5 in (318 mm) Profundidad: 24 in (610 mm)	80 lb (36,3 kg)
	XMT 350 MPa (Dinse excepto cuando se especifique) 907366 Solo fuente de alimentación de 208-575 v 907366011 208-575 v con alimentación auxiliar* 907366014 208-575 v con Tweco®	Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %**	60,8 54,6 29,7 24,5 19,9 11,7 11,2			
	XMT 450 CC/CV (espárrago de 1/2 in) 907481 Solo fuente de alimentación de 230/460 V 907482 575 V con ArcReach	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	– 51 – 27,6 24,4 22 18,9	90 VCC	Altura: 17,25 in (438 mm) Ancho: 14,5 in (368 mm) Profundidad: 27,125 in (689 mm)	122 lb (55,3 kg)
	XMT 450 MPa (espárrago de 1/2 in) 907479 Solo fuente de alimentación de 230/460 V 907479001 230/460 V con alimentación auxiliar* 907480 Solo fuente de alimentación de 575 V				– 51 – 27,6 23,6 21,6 18,3 (KVA es 23,5 en 575 V)			



Sistemas XMT® 350 FieldPro™

Consulte el documento DC/18.96



Fila superior de izquierda a derecha: alimentador ArcReach SuitCase 12, fuente de alimentación XMT 350 FieldPro, fuente de alimentación XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad y alimentador inteligente ArcReach. Fila inferior de izquierda a derecha: control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach y control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach con inversión de polaridad. Los alimentadores **incluyen** los rodillos de accionamiento y la antorcha (para obtener detalles, consulte la página 49).

ArcReach®

Todos los años, los equipos de soldadura obsoletos hacen perder cientos de horas de trabajo productivo y miles de dólares de ganancias, ya que los operadores deben hacer numerosos viajes desde la unión de soldadura hasta el equipo en cuestión. Los sistemas de soldadura con tecnología ArcReach permiten que los operarios ajusten los parámetros de soldadura directamente en la unión de soldadura sin un cordón de control, con el alimentador de alambre o control remoto, lo que maximiza el tiempo de arco, aumenta la seguridad y tiene impacto sobre el desempeño neto. Consulte las páginas 18/51 para ver los alimentadores ArcReach y la página 51 para ver los controles remotos de soldadura convencional con electrodos/TIG. No camine. ¡Suelde! Obtenga más información en MillerWelds.com/arcreach.

Más productividad y eficiencia en el lugar de trabajo

La compensación de longitud de cable (CLC™) garantiza que el voltaje configurado por los operarios sea el voltaje que obtienen al ajustarlo automáticamente de acuerdo con la longitud del cable, incluso a cientos de pies de distancia de la fuente de alimentación.

Los modelos con inversión de polaridad de la fuente de alimentación y el control remoto son ideales para el montaje de tubos y módulos donde el cambio de polaridad ocurre con frecuencia.

AUTO-LINE TECHNOLOGY Para mayor portabilidad y confiabilidad, Auto-Line permite conectar cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin enlaces manuales, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Auto-Bind™ establece automáticamente una comunicación exclusiva entre la fuente de energía y el alimentador de alambre, con los cables de soldadura existentes, al encender el sistema.

Desempeño de arco inigualable

Las fallas de soldadura comunes pueden minimizarse con topes de soldadura convencional con electrodos que se programan específicamente para eliminar golpes de arco fuera de la zona afectada por el calor.

La deposición de metal regulada (RMD®) y el proceso de MIG pulsada son totalmente compatibles, lo cual permite que los operarios usen estos procesos avanzados en el campo para soldaduras más rápidas y efectivas.

Mayor tiempo de actividad

Ofrece el desempeño que necesita. Los equipos de soldadura XMT 350 FieldPro, y los alimentadores y controles remotos ArcReach han sido probados de sobra en el campo.

Wind Tunnel Technology™. Es un sistema de flujo de aire interno que protege los componentes eléctricos y las placas de PC de la suciedad, del polvo y de los residuos, lo que aumenta la confiabilidad de manera significativa.

Elimine los gastos relacionados con mantener o reemplazar cordones de control que se dañan con facilidad, ya que los cables de soldadura se usan para comunicar parámetros de soldadura entre el alimentador de alambre y la fuente de alimentación.

Mayor seguridad en el lugar de trabajo

La tecnología ArcReach® reduce las posibilidades de lesiones causadas por resbalones, tropezones o caídas permitiendo que los operarios de soldadura cambien parámetros en el alimentador de alambre o el control remoto en lugar de tener que desplazarse en el trabajo por varios pisos atestados de cosas hasta llegar a la fuente de alimentación.

Máxima compatibilidad con la flota

Maximice la compatibilidad con la flota y aproveche los beneficios de ArcReach al combinar los equipos de soldadura XMT 350 FieldPro y ArcReach con otros productos compatibles con ArcReach.

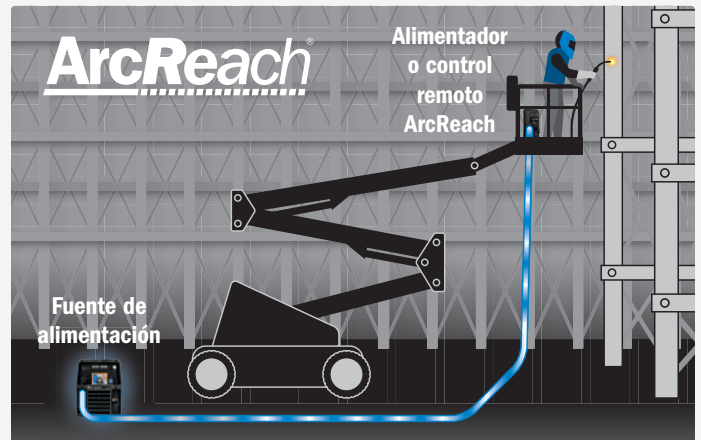
Más control de los operarios

El Ajuste Durante la Soldadura (AWW™) permite a los operarios de soldadura cambiar parámetros de soldadura cuando el arco está encendido.

Los cambios de parámetros inadvertidos hechos por otros trabajadores pueden evitarse fácilmente, ya que al conectar un accesorio ArcReach desde la fuente de alimentación, se bloquean automáticamente los controles del panel de la fuente de alimentación.

Regrese a un proceso de soldadura anterior más rápidamente, ya que la fuente de alimentación se restaura a su configuración anterior una vez que se quita el accesorio ArcReach.

Auto-Process Select™ reduce la posibilidad de usar un proceso de soldadura incorrecto, ya que configura automáticamente la fuente de alimentación con el proceso de soldadura correcto en función de la polaridad aplicada al accesorio de soldadura.



XMT® 450 CC/CV ArcReach®

Consulte el documento DC/18.94



Nota: XMT 450 CC/CV ArcReach no es compatible con las funciones de compensación de longitud de cable (CLC™) y de ajuste durante la soldadura (AWW™) o el alimentador inteligente ArcReach.

Auto-Process Select™. El sistema cambia automáticamente a MIG/FCAW (con gas) si se detecta polaridad positiva del electrodo o FCAW (sin gas) si se detecta polaridad negativa del electrodo, cuando se establece la comunicación de ArcReach entre el alimentador y XMT, lo que reduce la necesidad de acceder a la fuente de alimentación.

Regreso automático a la configuración del panel. El sistema regresa automáticamente a la configuración de XMT cuando finaliza la comunicación de ArcReach. Por ejemplo, si XMT se establece para cortar a 550 A y se conecta un alimentador ArcReach, XMT pasará a un proceso MIG/FCAW. Si el alimentador se desconecta, XMT regresará a la configuración anterior (cortar a 550 A).

Auto-Bind™ establece automáticamente una comunicación exclusiva entre la fuente de energía y el alimentador de alambre, con los cables de soldadura existentes, al encender el sistema.

El operario puede establecer con exactitud el voltaje de arco en el alimentador, y supervisar el voltaje y la corriente reales del arco que se entregan a la soldadura con los medidores digitales en el alimentador. Esto elimina la necesidad de especular al cumplir con los procedimientos de soldadura.

Anulación remota de XMT. Cuando se conecta un alimentador ArcReach a un XMT 450 ArcReach, el alimentador tiene el control total y se desactivan los controles de XMT, para evitar cambios accidentales por parte de otro personal que no sea el operario de soldadura.

Industrial pesado  XMT 450 es un modelo solo trifásico.

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- RMD* ■ MIG pulsada (GMAW-P)*
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos – 304: 1/4 in, 350: 1/4 in, 450: 5/16 in)

* XMT 350 FieldPro solo con alimentador inteligente ArcReach.

El sistema de soldadura convencional con electrodos/TIG incluye

- Fuente de alimentación XMT 350 FieldPro
- Control remoto ArcReach para soldadura convencional con electrodos/TIG

El sistema MIG/con núcleo fundente incluye

- Fuente de alimentación XMT 350 FieldPro
- Alimentador ArcReach SuitCase 12 con rodillos de accionamiento reversibles moleteados en V de 0,045 y 1/16 in
- Antorcha Bernard® BTB de 300 A con consumibles AccuLock™

El sistema de pulso/RMD incluye

- Fuente de alimentación XMT 350 FieldPro
- Alimentador ArcReach inteligente con rodillos de accionamiento reversibles moleteados en V de 0,045 in y 1/16 in
- Antorchas MIG Bernard® PipeWorx 300-15

Accesorios más populares

- XR-AlumaFeed® SuitCase® 301567 (pág. 11)
- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 18/51)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/51) (solo para fuentes de alimentación XMT 350 FieldPro)
- Calentador ArcReach® (pág. 51/94) (solo para fuentes de alimentación XMT 350 FieldPro)
- Alimentadores 74 MPa Plus serie 20 (pág. 22)
- Spoolmatic®/WC-24 (pág. 30/130)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG 301325 (pág. 51)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG con inversión de polaridad 300934 (pág. 51) (solo para XMT 350 FieldPro con fuente de alimentación con inversión de polaridad)



Bastidores XMT®

Consulte el documento DC/18.81

Todos los beneficios de un sistema XMT individual en un paquete de fácil transporte para varios arcos en el campo.



Se muestra un bastidor XMT 350 FieldPro.

Solución flexible. La flexibilidad de XMT lo hace ideal para bastidores de varios sistemas. Todos los sistemas de un bastidor pueden usarse para distintas tareas en el sitio, lo que aumenta el uso de la flota y aprovecha mejor el presupuesto de los equipos.

Fácil instalación. El sistema de distribución de energía del bastidor permite que todo el bastidor se conecte por cables a una única bajada de energía, lo que aísla la energía de alto voltaje en el campo.

Modelo	Número de pieza	Potencia de alimentación al bastidor
XMT 350 FieldPro	907739 Bastidor de 4 paquetes	230-575 V, trifásica
	907740 Bastidor de 6 paquetes	(con fusible para 460/575 V)
XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad	907742 Bastidor de 4 paquetes	230-575 V, trifásica
	907741 Bastidor de 6 paquetes	(con fusible para 460/575 V)
XMT 450 CC/CV ArcReach	907700 Bastidor de 4 paquetes	230/460 V, trifásica (con fusible para 460 V)

* La energía auxiliar opcional de 115 voltios ofrece 10 A de energía protegida con disyuntor para sistemas refrigerantes, etc.

** La clasificación nominal de ciclo de trabajo a continuación se logra con un cordón de potencia de alimentación calibre 6 (con la unidad se suministra un cordón calibre 8).

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo/número de serie Modelos más populares	Potencia de alimentación	Rangos de amperaje/voltaje		Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación							
		Salida nominal						208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW
350 A	Sistema XMT 350 FieldPro (Tweco®) 951736 Electrodo/TIG 951734001 MIG/núcleo fundente 951738 RMD/pulso	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 VCC	Altura: 17 in (432 mm) Ancho: 12,5 in (318 mm) Profundidad: 24 in (610 mm)	93 lb (42,2 kg)
		Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %**	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
	Solo fuente de alimentación XMT 350 FieldPro 907730 208-575 V con Tweco® 907730002 208-575 V con Dinse	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 VCC	Altura: 17 in (432 mm) Ancho: 12,5 in (318 mm) Profundidad: 24 in (610 mm)	93 lb (42,2 kg)
		Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %**	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
Solo fuente de alimentación XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad 907731 208-575 V con Tweco® 907731001 208-575 V con Dinse	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	90 VCC	Altura: 17,25 in (438 mm) Ancho: 14,5 in (368 mm) Profundidad: 27,125 in (689 mm)	122 lb (55,3 kg)	
	Monofásica	5-425 A 10-38 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %**	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2				
450 A	XMT 450 CC/CV ArcReach (espárrago de 1/2 in) 907481003 230/460 V 907481004 230/460 V con energía auxiliar* 907482 575 V	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	–	51	–	27,6	24,4	22	18,9	90 VCC	Altura: 17,25 in (438 mm) Ancho: 14,5 in (368 mm) Profundidad: 27,125 in (689 mm)	122 lb (55,3 kg)



XMT® 650 y XMT® 650 ArcReach® Consulte el documento DC/18.98

Tecnología desarrollada para entornos con condiciones agresivas y requisitos de salida que varían entre aplicaciones de alta potencia y aplicaciones de precisión.



La fuentes de alimentación XMT 650 ArcReach (arriba al centro) se muestra con el ¡NOVEDAD! alimentador ArcReach 16 (arriba a la izquierda, se muestra la opción con rodillo de campo), alimentador ArcReach SuitCase 12 para trabajo pesado (arriba a la derecha) y control remoto ArcReach para soldadura convencional con electrodos/TIG (izquierda). Todos estos artículos se venden por separado. Los paquetes fijos y MIGRunner están disponibles para el modelo XMT 650 (sin ArcReach; consulte la tabla a continuación).

ArcReach®

Todos los años, los equipos de soldadura obsoletos hacen perder cientos de horas de trabajo productivo y miles de dólares de ganancias, ya que los operadores deben hacer numerosos viajes desde la unión de soldadura hasta el equipo en cuestión. Los sistemas de soldadura con tecnología ArcReach permiten que los operarios ajusten los parámetros de soldadura directamente en la unión de soldadura sin un cordón de control, con el alimentador de alambre o control remoto, lo que maximiza el tiempo de arco, aumenta la seguridad y tiene impacto sobre el desempeño neto. Consulte las páginas 18/20/51 para ver los alimentadores ArcReach y la página 51 para ver los controles remotos de soldadura convencional con electrodos/TIG. No camine. ¡Suelde! Obtenga más información en MillerWelds.com/arcreach.

Nota: El alimentador inteligente ArcReach no es compatible.

Hay tres modelos disponibles: con o sin ArcReach, y ArcReach con inversión de polaridad. Los modelos ArcReach permiten controlar los accesorios ArcReach a cientos de pies de distancia sin un cable de control. El modelo con inversión de polaridad agrega conmutación entre FCAW EN y el ranurado sin intercambiar cables.

Indicador LED de proceso (se muestra el modelo ArcReach sin inversión de polaridad). Las opciones de procesos se iluminan con un LED que identifica el proceso. Permite que el proceso de soldadura se vea desde lejos.



La compensación de longitud de cable (CLC™) garantiza que el voltaje configurado por los operarios sea el voltaje que obtienen al ajustarlo automáticamente de acuerdo con la longitud del cable, incluso a cientos de pies de distancia de la fuente de alimentación.

El Ajuste Durante la Soldadura (AWW™) permite a los operarios de soldadura cambiar parámetros de soldadura cuando el arco está encendido.

La construcción completamente de aluminio ayuda a la máquina a resistir la corrosión para una vida útil extensa.

El inductor de entrada de protección exclusivo protege el desempeño de la máquina y la confiabilidad contra la potencia de alimentación "sucía".

Wind Tunnel Technology™. Un flujo de aire interno que protege los componentes y mejora en gran medida la confiabilidad.

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

Desempeño de alta calidad en todos los procesos de soldadura, en metales tanto gruesos como delgados.

El control del arco disponible en los modos de soldadura convencional con electrodos y alambre permite un ajuste detallado más fácil de materiales difíciles de soldar y de aplicaciones en posiciones difíciles.

El tamaño y el peso reducidos resultan en un paquete fácil de manipular que supera el desempeño de soldadura de máquinas más grandes y pesadas.

La alta eficiencia eléctrica y el excelente factor de potencia permiten soldar más con menos energía.

Regrese a un proceso de soldadura anterior más rápidamente, ya que la fuente de alimentación se restaura a su configuración anterior una vez que se quita el accesorio ArcReach.

El modelo con inversión de polaridad permite al operario de soldadura cambiar el proceso y la polaridad con un alimentador de alambre ArcReach® 16. Cambie entre las opciones de soldadura y ranurado con solo presionar un botón y sin moverse de su sitio.

Industrial pesado ● CC CV DC 3 Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ TIG (GTAW)*
- Arco sumergido (SAW)*
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/8 in)

* Modelos XMT 650 sin inversión de polaridad.

El paquete fijo XMT 650 incluye

- Fuente de alimentación XMT 650
- Alimentador S-74 MPa Plus con rodillos de accionamiento de ranura en V reversibles de 0,035/0,045 in
- Antorcha Bernard® BTB de 400 A con consumibles AccuLock™
- Kit industrial MIG 4/0 compuesto por regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 ft (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 ft (4,6 m) con pinza en C de 600 A.

Los paquetes XMT 650 MIGRunner™ incluyen lo anterior, más

- Tren rodante portacilindros

Accesorios más populares



- **Bastidores XMT 650 ArcReach®**
907860 Sin inversión de polaridad
907852 Con inversión de polaridad
Viene armado con cuatro fuentes de alimentación XMT 650 ArcReach para 460 voltios
- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 18/51)
- Alimentador ArcReach® 16 (pág. 20/51)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG 301325 (pág. 51) (solo para modelos ArcReach)
- Calentador ArcReach® (pág. 51/94) (para modelos ArcReach solamente)
- Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 123)
- Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 125)
- Cables prolongadores (pág. 130)
242208025 25 ft (7,6 m)
242208050 50 ft (15 m)
242208080 80 ft (24,4 m)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* XMT 650 ArcReach con entrada de 575 voltios solo a 60 Hz. ** XMT 650/650 ArcReach solamente sin modelos con inversión de polaridad.

Modelo/número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación)	Peso neto de la fuente de alimentación
XMT 650 907843 Solo fuente de alimentación de 380/460 V 951000067 Paquete fijo de 380/460 V 951000068 Paquete MIGRunner de 380/460 V	Modo CC: 10-815 A Modo CV: 10-44 V Modo SAW: 10-65 V**	650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	53,0 42,6 34,1 33,9 31,9 (las especificaciones pueden cambiar sin previo aviso)	82 VCC	Altura: 28,187 in (716 mm) Ancho: 16,687 in (424 mm) Profundidad: 31,625 in (803 mm)	187 lb (84,8 kg)
XMT 650 ArcReach 907823 Solo fuente de alimentación de 380/460 V 907845 Solo fuente de alimentación de 575 V*		750 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	59,5 49,1 40,6 39,1 37,2 (las especificaciones pueden cambiar sin previo aviso)			
XMT 650 ArcReach con inversión de polaridad 907822 Solo fuente de alimentación de 380/460 V		825 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 25 %	64,0 53,6 45,1 42,7 40,5 (las especificaciones pueden cambiar sin previo aviso)			

DONT WALK WELD™

ArcReach® SISTEMAS DE SOLDADURA **Cuanto más se camina, más se paga.**



FUENTES DE ALIMENTACIÓN ARCREACH CONECTABLES

Sistemas XMT® 350 FieldPro™ (página 48)

El desempeño de arco inigualable maximiza la calidad de la soldadura y minimiza los defectos.

Sistemas XMT® 350 FieldPro™ con inversión de polaridad (página 48)

Proporciona un desempeño de la soldadura convencional con electrodos y TIG sorprendentes para la soldadura de tubos, incluyendo selección de polaridad automática.

XMT® 450 CC/CV ArcReach® * (página 49)

Ofrece portabilidad y desempeño de arco excelente con flexibilidad y simpleza.

XMT® 650 ArcReach® ** (página 50)

Para entornos hostiles y un amplio rango de requisitos de salida.

XMT® 650 ArcReach® con inversión de polaridad** (página 50)

Permite al operario cambiar el proceso y la polaridad del alimentador con solo presionar un botón.

FUENTES DE ALIMENTACIÓN ARCREACH IMPULSADAS POR MOTOR

Modelos Trailblazer® 325 ArcReach® *** (página 82)

Desempeño de arco insuperable con tiempos de funcionamiento superiores y mayor eficiencia de combustible.

Modelos Big Blue® ArcReach® *** (páginas 84-87)

Para afrontar trabajos difíciles en los que se requiere una alta salida de soldadura, ranurado y potencia auxiliar.



ALIMENTADORES DE ALAMBRE ARCREACH

Alimentadores ArcReach® SuitCase® (página 18)

Para todas las fuentes de alimentación ArcReach. Para soldadura MIG y de núcleo fundente. Incluye control de voltaje remoto y Auto-Process Select™.

Alimentador inteligente ArcReach® (página 18)

Para ambos modelos XMT 350 FieldPro y todos los motores ArcReach. Para RMD® y soldadura MIG pulsada hasta 200 ft de la fuente de alimentación.

Alimentador ArcReach® 16 (página 20)

Para ambos modelos XMT 650 ArcReach. Incluye selección de proceso remoto, conexión de espárrago para ranurado y opción de carro o rodillo de campo integrado móvil.



CONTROLES REMOTOS PARA SOLDADURA CONVENCIONAL CON ELECTRODOS/TIG ARCREACH

Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® 301325

Para todas las fuentes de alimentación ArcReach, excepto XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad. Incluye control de amperaje remoto, control del arco para la soldadura convencional con electrodos y Auto-Process Select™.

Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® con inversión de polaridad 300934

Para XMT 350 FieldPro con fuente de alimentación con inversión de polaridad únicamente. Proporciona la función de control remoto de XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad, incluidos los cientos de pies de distancia de la fuente de alimentación, el cambio de proceso y el ajuste de amperaje, sin cables especiales.



ArcReach® SISTEMA DE CALENTAMIENTO **Permite el precalentamiento de la soldadura, de forma económica y sin necesidad de recurrir a la fuente de alimentación.**



SISTEMA DE INDUCCIÓN ENFRIADO POR AIRE PARA CALENTADOR ARCREACH

Calentador ArcReach® y herramientas (página 94)

Para ambos modelos XMT 350 FieldPro y todos los motores ArcReach. Diseñado para aplicaciones de precalentamiento y horneado hasta 600 °F. Las herramientas de calentamiento por inducción (cables enfriados por aire o envolturas rápidas enfriadas por aire) se conectan al calentador que se alimenta de una fuente de alimentación ArcReach.

* No es compatible con las funciones de compensación de longitud de cable (CLC) y de ajuste durante la soldadura (AWW) o el alimentador inteligente ArcReach.

** No es compatible con el alimentador inteligente ArcReach.

*** No es compatible con las funciones de compensación de longitud de cable (CLC) y de ajuste durante la soldadura (AWW).



Sistema de soldadura PipeWorx 400

Consulte el documento PWS/2.0

Optimizado para fábricas de tubos.

El sistema de soldadura PipeWorx 400 se muestra con el kit de accesorios PipeWorx para alimentadores de alambre doble (que se vende por separado). El metal de relleno y el gas de protección también se venden por separado.



Configuración simple del proceso

- El panel delantero fue diseñado por profesionales, para profesionales
- Configurar un nuevo proceso de soldadura requiere solo algunos pasos básicos, lo cual resulta en un menor tiempo de entrenamiento y minimiza los errores por configuraciones incorrectas
- La memoria almacena cuatro programas para cada selección: soldadura convencional con electrodos, TIG de CC y MIG (lado izquierdo y derecho del alimentador). Elimina la necesidad de recordar parámetros

Verdadera máquina multiproceso

- Los procesos de soldadura están optimizados para ofrecer un desempeño y una estabilidad del arco superiores, específicos para soldaduras de raíz, y pasadas de relleno y terminación de tubos
- RMD® y MIG pulsada que aumentan la calidad y la productividad

Rápido cambio de procesos

- Escoja un proceso de soldadura con solo pulsar un botón de selección
- Reduce el tiempo de configuración y el riesgo de tener que repetir el trabajo de soldadura debido a errores en la conexión de los cables
- La tecnología de "selección rápida" del sistema PipeWorx elige automáticamente el proceso de soldadura, la polaridad, las salidas de cable y el solenoide de gas correctos, así como los parámetros de soldadura programados por el usuario

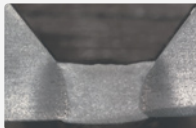
Diseño de sistema único

- Una máquina diseñada para cubrir todas sus necesidades de soldadura en tubos
- Especialmente simplificado y optimizado para soldadura de tubos

Tecnologías avanzadas del sistema PipeWorx

Deposición de metal regulada (RMD®)

- Pasadas de raíz de alta calidad
- Arco tranquilo y estable
- Menos salpicaduras
- Mayor tolerancia a condiciones altas y bajas
- Menores requisitos de capacitación
- Menores probabilidades de superposición fría o falta de fusión, lo cual reduce la repetición de trabajos
- Puede eliminar la necesidad de una pasada en caliente
- Puede eliminar el gas de respaldo/purga en algunas aplicaciones con acero inoxidable



Acero al carbono con RMD

MIG pulsada

- Menor aporte de calor que la transferencia pulsante tradicional por rociado
- Menor longitud del arco
- Cono del arco más estrecho
- Fusión y relleno de contornos de la soldadura mejorados, que resultan en:
 - Mayores velocidades de recorrido
 - Mayores tasas de deposición
- Se requiere menos tiempo de capacitación, ya que el proceso de MIG pulsada:
 - Elimina prácticamente la deriva del arco
 - Hace más fácil el control del charco
 - Compensa para que la punta trabaje sobre las variaciones automáticamente
- Utilizado con RMD, posibilita el empleo de un alambre y un gas para todas las pasadas



Acero inoxidable con MIG

Industrial pesado ● CC CV DC 3 Phase

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG de CC (GTAW)
- MIG (GMAW) Núcleo fundente (FAW)
- RMD = MIG pulsada (GMAW-P)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

El sistema de soldadura PipeWorx incluye

- Fuente de alimentación PipeWorx 400 con soportes para cables (907382 **O BIEN** 907384)
- Alimentador de alambre doble con rodillos de accionamiento (300366)
- Dos antorchas MIG Bernard® PipeWorx 300-15 (195400)
- Tren rodante con portacilindros de gas y mangos (300368)
- Kit de cables con conector de detección de trabajo de 25 ft (7,6 m) (300367)

Accesorios más populares

- Antorcha Bernard® PipeWorx 300-15 195400 15 ft (4,6 m)
- Kit de accesorios PipeWorx para alimentador de alambre doble 300568
 - Incluye cable de trabajo de 25 ft (7,6 m) con pinza EG500, dos reguladores de caudalímetro y dos mangueras de gas de 5 ft (1,5 m)
- Kit de cables compuesto 300454 25 ft (7,6 m) 300456 50 ft (15,2 m)
- Enfriador PipeWorx 300370
- Soporte para control de pie 300676
- RFCS-14 HD 194744 (pág. 128)
- RPBS-14 300666 (pág. 128)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Las dimensiones y el peso neto corresponden únicamente a la fuente de alimentación.

Modelo/número de serie Sistema más popular	Modo/proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 100 %	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz, trifásica			KVA			KW			Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones*	Peso neto*
				230 V	460 V	575 V	230 V	460 V	575 V	230 V	460 V	575 V			
Sistema de soldadura PipeWorx 400 951381 230/460 V 951382 575 V	CC: Soldadura convencional con electrodos	40-400 A	400 A a 36 VCC	43,9	26,6	22,4	17,5	21,2	22,3	16,1	16,3	16,4	90 VCC	Altura: 28,5 in (724 mm) Ancho: 19,5 in (495 mm) Prof.: 31,75 in (806 mm)	225 lb (102 kg)
Solo fuente de alimentación PipeWorx 400 907382 230/460 V 907384 575 V	CC/CC: TIG	10-350 A	350 A a 24 VCC	29,3	18,2	13,5	11,8	14,5	13,4	10,7	10,6	10			
	CV: MIG/con núcleo fundente	10-44 V	400 A a 34 VCC	42,9	24	20,5	17,3	19,2	20,5	16	15,8	16,2			

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Clasificación nominal del circuito de soldadura de entrada	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
Solo alimentador de alambre doble PipeWorx 300366	24 VCA, 11 A	100 V, 750 A a un ciclo de trabajo del 100 %	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min)	0,035-0,062 in (0,9-1,6 mm)	60 lb (27 kg)	Altura: 14 in (356 mm) Ancho: 19 in (483 mm) Profundidad: 29 in (737 mm)	90 lb (41 kg)



Si desea información más detallada, visite

MillerWelds.com/stick

SMAW Soldadura convencional con electrodos

Vea también las secciones de TIG y Multiproceso, donde encontrará máquinas que pueden realizar soldaduras convencionales con electrodos.



Guía de productos

Página
Clase
Soldadura convencional con electrodos
TIG de CC

Modelo	Página	Clase	TIG de CC	Portabilidad	Metales soldables	Rango de amperaje de soldadura	Características especiales	Aplicaciones habituales	Categoría
Thunderbolt® 160	53	●	●	Mango, correa para el hombro	Acero, inoxidable	20-160 CC	Control de amperaje infinito, enchufes MVP™ de doble voltaje	Garajes/talleres, mantenimiento/repelación, granjas	Monofásica
Thunderbolt® 210	53	●	●			25-210 CC	Control de amperaje infinito	Garajes/talleres, mantenimiento/repelación, granja	
Maxstar® 161 S	53	●	●	Mango/correa para el hombro, estuche opcional		20-160 CC	Auto-Line™ (120-240 V), medidor digital	MRO, instalación/repelación de embarcaciones, granjas/haciendas	
Maxstar® 210 STR	54	●	●	Mangos, correa para hombro, estuche opcional	Acero, inoxidable	10-210 CC	Auto-Line™ (120-480 V), medidores digitales	Construcción, fabricación, tuberías, estructuras de acero, astilleros	Monofásicas y trifásicas
CST™ 282	55	●	●	Mango, carro opcional		5-280 CC	Portátil en 34,6 lb, Auto-Line™ (208-575 V), medidor digital, también disponible en bastidor multiperario	Construcción, fabricación, tuberías, estructuras de acero, astilleros	
CST™ 282 Rack	55	●	●	Anillo de elevación, ruedas	Acero, inoxidable	5-280 CC	Hasta 4 u 8 operarios, liviano	Construcción, mantenimiento/repelación, astilleros	Trifásica

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso

Thunderbolt® 160 y 210

Consulte el documento DC/37.0

Equipo de soldadura convencional con electrodos, eficaz, portátil y confiable.



Se muestra Thunderbolt 160.

Un equipo casi 100 libras más liviano para poder trasladar el sistema de soldadura y trabajar mejor sin un mayor esfuerzo.

Más potencia. Hasta 85 A más en comparación con la máquina líder de la competencia, lo que permite soldar materiales más gruesos.

La tecnología **Hot Start™** permite iniciar el arco de manera sencilla, rápida y confiable.



Thunderbolt 160 incluye un enchufe multivoltaje (MVP™) que

permite la conexión a tomas de 120 o 240 voltios sin herramientas. Elija el enchufe que quepa en la toma y conéctelo al cordón de alimentación.

Industrial liviano ● CC DC 1 Phase

Proceso - Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

Incluye

- Cable de electrodo n.º 4 de 10 ft (3 m) con portaelectrodo de servicio pesado
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación de 6,5 ft (2 m) con enchufes MVP™ de 120 V y 240 V (Thunderbolt 160) **O BIEN** estándar de 240 V (Thunderbolt 210)
- Bolsa de cables

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener opciones y accesorios Miller®.

Modelo	Número de pieza	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
Thunderbolt 160	907721	120 V	20-80	65 A a un ciclo de trabajo del 20 %	20,7	91 VCC	Altura: 10,5 in (267 mm) Ancho: 7,125 in (181 mm)	15 lb (6,8 kg)
		240 V	20-160	160 A a un ciclo de trabajo del 30 %	27,8	91 VCC	Profundidad: 13,375 in (340 mm)	
Thunderbolt 210	907722	240 V	25-210	210 A a un ciclo de trabajo del 20 %	43,4	85 VCC		15,5 lb (7,0 kg)

Maxstar® 161 S

Consulte el documento DC/27.3

Clase industrial. Ofrece la mayor capacidad portátil y el mejor desempeño en el paquete para soldadura convencional con electrodos más compacto de la industria.



Se muestra Maxstar 161 S con X-CASE.



Admite cualquier voltaje de entrada (120-240 V) sin enlaces manuales, lo que suministra conveniencia en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Portátil, con mango/correa para el hombro ajustable. Fácil de transportar, de solo 13 libras.

El sistema de enfriamiento de la fuente de alimentación **Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la cantidad de contaminantes que

ingresan a la máquina.

Medidor digital para aumentar la precisión del control al preestablecer o supervisar el amperaje de soldadura.

Función adaptativa Hot Start™ para el inicio del arco de la soldadura convencional con electrodos.

Stick-Stuck detecta si el electrodo se adhirió a la pieza y apaga la salida de soldadura para poder retirar el electrodo fácilmente y con seguridad. Menú seleccionable.

Ofrece desempeño superior del arco de soldadura convencional con electrodos aun en los electrodos difíciles, como el E6010.

Industrial ● CC DC 1 Phase

Proceso - Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

Incluye

- Cables de alimentación de 6,5 ft (2 m) para 120 V y 240 V
- Cable de electrodo de 13 ft (4 m) con soporte y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Guía de referencia rápida

907709001 incluye lo anterior, más

- Cubierta protectora X-CASE™

Accesorios más populares

- Maleta de protección X-CASE™ 301429 (pág. 128)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos.

Número de pieza	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz	KVA en el ciclo de trabajo	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
907709001 con X-CASE Consulte la página 57 de la sección de TIG para Maxstar 161 STL y STH	120 V	20-90	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 30 %	23,2	2,8	2,8	48 VCC (12-16 VCC*)	Altura: 10,3 in (262 mm) Ancho: 5,6 in (142 mm) Profundidad: 13,5 in (343 mm)	13 lb (5,9 kg)
	240 V	20-160	160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 20 %	22,6	5,4	5,3			

Maxstar® 210 STR

Consulte el documento DC/32.1

Conexión automática a cualquier potencia de alimentación que ofrece máxima flexibilidad y mantiene el mejor desempeño en su clase en soldadura convencional con electrodos o TIG de CC.



Admite cualquier voltaje de entrada (120-480 V) sin enlaces manuales, lo que suministra conveniencia en cualquier entorno de trabajo.

Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Lift-Arc™ ofrece el inicio de arco de TIG sin el uso de alta frecuencia.

La configuración **doble** permite que los operadores cambien entre parámetros de soldadura para electrodos específicos sin reajustar la máquina.

El control adaptativo **Hot Start™** permite iniciar el arco de manera segura sin adherencia.

Stick-Stuck detecta si el electrodo se adhirió a la pieza y apaga la salida de soldadura para poder retirar el electrodo fácilmente y con seguridad. Menú seleccionable.

El sistema de enfriamiento de la fuente de alimentación **Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la cantidad de contaminantes que ingresan a la máquina.

Control de amperaje remoto.

Medidores digitales para aumentar la precisión del control al preestablecer o supervisar el amperaje de soldadura.

Portátil, con correa ajustable para el hombro.

* Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos y TIG con Lift-Arc.

Industrial ● **CC DC 3 1**
Phase Phase

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW)

Incluye

- Cordón de alimentación de 8 ft (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm

Accesorios más populares

- Soplete TIG de 12,5 ft (3,8 m) Weldcraft™ con válvula A-150 WP-17V-25-2 (pág. 66)
- Controles remotos (pág. 128)
- Conector para soplete TIG enfriado por aire (pág. 129)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza 907682	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60 %	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
Consulte la página 60 en la Sección TIG para obtener información de la	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	10-210	160 A a 26,4 V	— 15 13 8 6 5,5 5,2	80 VCC (11 VCC*)	Altura: 13,6 in (346 mm) Ancho: 8,6 in (219 mm) Profundidad: 19,5 in (495 mm)	36 lb (16,3 kg)
		Monofásica	10-210	160 A a 26,4 V	— 26 22 13 11 5,3 5,3			
		Monofásica (120 V)	10-100	90 A a 23,6 V	23 — — — — 2,8 2,8			
	TIG	Trifásica	10-210	210 A a 18,4 V	— 14 12 7 6 5,2 4,9			
		Monofásica	10-210	210 A a 18,4 V	— 24 20 12 10 4,9 4,9			
		Monofásica (120 V)	10-150	125 A a 15 V	22 — — — — 2,6 2,6			

EDUCADORES EN SOLDADURA:

Experimente la capacidad de soldadura de primer nivel de Hobart

Productos de alta calidad con descuentos excepcionales

Soporte y recursos técnicos líderes en la industria¹

La mayor satisfacción del cliente en la industria de metales de relleno¹

Pregunte a su proveedor local de soldadura y gas sobre **los precios con descuentos educativos** y ahorre hasta un

40 %*

Solicite documentación GRATIS en HobartBrothers.com/support

*Descuento válido sobre cualquier cantidad. El producto puede comprarse directamente del inventario del distribuidor. Se aplican políticas de envío estándar a todos los pedidos fuera del inventario del distribuidor.

Comuníquese con Matt.Barr@HobartBrothers.com para obtener detalles adicionales.

¹Con base en investigaciones llevadas a cabo por The Martec Group, un tercero independiente.



CST™ 282

Consulte el documento DC/29.6

Fuente de alimentación duradera diseñada para la industria de la construcción. Ideal para electrodos de hasta 3/16 in y soldadura TIG de tubos y placas.



Consulte la página 129

Se muestra CST 282 con tomas estilo Tweco®.

Ofrece desempeño superior del arco de soldadura convencional con electrodos aun en los electrodos difíciles, como el E6010.



Para mayor portabilidad y confiabilidad, Auto-Line permite conectar cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin enlaces

manuales, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Medidor digital para aumentar la precisión del control al preestablecer o supervisar el amperaje de soldadura.

Portátil, ya sea en el taller o en el lugar de trabajo, gracias a sus 34,6 lb (15,7 kg), la CST 282 se desplaza fácilmente de un lugar a otro.

Lift-Arc™ ofrece el inicio de arco de TIG sin el uso de alta frecuencia.

El sistema para conector universal permite configurar rápidamente la máquina para tomas estilo Tweco®, Dinse o Cam-Lok™. Las tomas y llaves adicionales se venden por separado como kits para conector universal.



Industrial ● CC DC 3 1 Phase Phase

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW)

Incluye

- Cordon de alimentación de 6 ft (1,8 m)

Accesorios más populares

- Bastidor CST 282 (consulte debajo)
- Controles remotos (pág. 128-129)
- Kits de conector universal
 - 301611 Tomas estilo Tweco
 - 301595 Tomas estilo Dinse
 - 301637 Tomas estilo Cam-Lok
- Para los sopletes TIG, consulte el documento DC/29.6.

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza 907770 Tweco® 907810 Dinse	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz					KVA	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
					208 V	230 V	400 V	460 V	575 V					
Soldadura convencional al con electrodos	Trifásica	30-280	280 A a 31,2 V, ciclo de trabajo del 35 %	29,63	26,65	15,71	13,92	12,08	12	10,2	103 VCC	Altura: 13,5 in (343 mm) Ancho: 8 in (203 mm) Profundidad: 18,5 in (470 mm)	34,6 lb (15,7 kg)	
				200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 %	18,86	17,09	10,6	9,37	8,02	8				6,4
				200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 50 %	33,7	30,65	17,61	16,18	14,51	8,3				6,6
	Monofásica	30-280	150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 100 %	23,07	20,59	12,97	11,8	11,15	6,4	4,5				
				280 A a 21,2 V, ciclo de trabajo del 35 %	20,77	18,85	11,54	10,22	8,95	8,9				7,1
				200 A a 18 V, ciclo de trabajo del 100 %	12,89	11,74	7,42	6,55	5,49	5,4				4,3
TIG	Trifásica	5-280	200 A a 18 V, ciclo de trabajo del 50 %	22,12	19,71	12,89	11,06	10,61	6,1	4,4	9,5 VCC			
				280 A a 21,2 V, ciclo de trabajo del 35 %	20,77	18,85	11,54	10,22	8,95	8,9				7,1
				150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 100 %	14,84	13,38	8,73	8,63	7,72	5,1				2,9

Bastidores CST™ 282

Consulte el documento DC/29.6

El robusto gabinete ofrece un medio simple que permite proteger y transportar varias fuentes de alimentación para soldadura para aplicaciones de construcción, centrales eléctricas y aplicaciones en astilleros.



Bastidor de 4 paquetes

Bastidor de 8 paquetes



Consulte la página 129

Una conexión sencilla que permite conectar hasta ocho máquinas con una sola acometida eléctrica.

Todos los controles, incluso el interruptor de potencia, están ubicados en la parte delantera de la máquina para facilitar el acceso.

La cubierta superior protege las máquinas de los residuos que caen.

Los anillos de elevación simplifican el movimiento con grúas o dispositivos de elevación.

Huecos para horquillas de montacargas.

Conexión a tierra común de las salidas (solo para usarse con la misma polaridad).

Los bastidores incluyen ruedas que pueden ser apemadas a la base del bastidor. Dos ruedas giratorias y dos no giratorias. Las grandes ruedas de 5 in de diámetro permiten desplazar el bastidor por encima de las rejillas y la grava de los caminos.

Industrial pesado ● CC DC 3 Phase

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW)

Incluye

- Cables para conectar las fuentes de alimentación a la conexión de masa común
- Ruedas de 5 in

Accesorios más populares

- Controles remotos (pág. 128-129)
- Para los sopletes TIG, consulte el documento DC/29.6.

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Nota: Para ver otros sistemas de bastidores, consulte Bastidores XMT® en las páginas 49 y 50.

Modelo	Número de pieza	Capacidad del bastidor	Potencia de alimentación al bastidor	Entrada en A a la carga salida nominal, 50/60 Hz			KVA	KW	Dimensiones (Al. x An. x Pr.) (incluye anillo de elevación)	Peso neto
			230 V	460 V	575 V					
Bastidor de 4 paquetes	951883 Tweco®	4 unidades	208-575 V, trifásico, 50/60 Hz (con fusible para 460 V)	106,5	56	48,5	48	40,8	50,75 x 25,5 x 26,5 in (1289 x 648 x 673 mm)	330 lb (150 kg)
Bastidor de 8 paquetes	907812 Tweco®	8 unidades		213	112	97	96	81,6	59,38 x 43 x 34,38 in (1508 x 1092 x 873 mm)	550 lb (250 kg)
Bastidor vacío	951934	4 unidades	—	—	—	—	—	Igual que el bastidor de 4 paquetes anterior	166 lb (75 kg)	
	301610	8 unidades	—	—	—	—	—	Igual que el bastidor de 8 paquetes anterior	280 lb (127 kg)	



TIG GTAW

Vea también la sección Multiproceso para conocer las máquinas que pueden realizar soldaduras TIG.

Si desea información más detallada, visite



MillerWelds.com/tig



Guía de productos

	Página	Clase	TIG	TIG pulsada	Soldadura convencional con electrodos	CAC-A	MIG/núcleo fundente	Diám. máx. del electrodo				Rango de espesores del material (TIG)	Rango de amperaje de soldadura	Capacidad de pulsos	Peso neto	Potencia requerida del generador		
								E6010/11	E6013	E7018	E7024						CAC-A	
CC (acero)	Maxstar® 161	57	●	●	●			5/32 in	1/8 in	1/8 in	3/32 in	–	0,020-3/16 in	5-160 A	0-150 pps (modelo STH)	13 lb (5,9 kg)	5,3 kW	
	Maxstar® 210	60	●	●	●	●		3/16 in	3/16 in	5/32 in	5/32 in	–	0,002-1/4 in	1-210 A	0,1-250 pps (modelo básico) 0,1-500 pps (modelo DX)	38 lb (17,2 kg)	9 kW	
	Maxstar® 280	60	●	●	●	●	●		7/32 in	3/16 in	3/16 in	3/16 in	3/16 in	0,004-3/8 in	1-280 A	0,1-250 pps (modelo básico) 0,1-500 pps (modelo DX)	47 lb (21,3 kg)	11 kW
	Maxstar® 400	62	●	●	●	●	●		5/16 in	5/16 in	1/4 in	1/4 in	1/4 in	0,012-5/8 in	3-400 A	0,1-5000 pps	134 lb (61 kg)	20 kW
	Maxstar® 800	62	●	●	●	●	●		5/16 in	5/16 in	5/16 in	5/16 in	3/8 in	0,020-1 in	5-800 A	0,1-5000 pps	198 lb (90 kg)	45 kW
CA/CC (aluminio/acero)	Diversion™ 180	57	●	●				–	–	–	–	–	0,030-3/16 in (alum.) 0,025-3/16 in (acero)	10-180 A	–	50 lb (23 kg)	5,5 kW	
	Syncrowave® 210	58	●	●	●	●	●	5/32 in	1/8 in	1/8 in	3/32 in	–	0,020-1/4 in (aluminio/acero)	5-210 A	0,1-150 pps	133,5 lb (61 kg)	6 kW	
	Syncrowave® 300	59	●	●	●	●		5/32 in	5/32 in	1/8 in	1/8 in	–	0,015-3/8 in (alum.) 0,012-1/2 in (acero)	5-300 A	0,1-150 pps	101 lb (45,8 kg)	9 kW	
	Syncrowave® 400	59	●	●	●	●		3/16 in	3/16 in	3/16 in	3/16 in	–	0,015-3/8 in (alum.) 0,012-5/8 in (acero)	5-400 A	0,1-150 pps	131 lb (59,4 kg)	14 kW	
	Dynasty® 210	61	●	●	●	●		3/16 in	3/16 in	5/32 in	5/32 in	–	0,012-1/4 in (alum.) 0,002-1/4 in (acero)	2-210 A (CA) 1-210 A (CC)	0,1-500 pps	47 lb (21,3 kg)	9 kW	
	Dynasty® 300	61	●	●	●	●		7/32 in	3/16 in	3/16 in	3/16 in	3/16 in	0,012-3/8 in (alum.) 0,004-3/8 in (acero)	2-300 A (CA) 1-300 A (CC)	0,1-500 pps	55 lb (25 kg)	12,5 kW	
	Dynasty® 400	62	●	●	●	●	●	5/16 in	5/16 in	1/4 in	1/4 in	1/4 in	0,015-5/8 in (alum.) 0,012-5/8 in (acero)	3-400 A	0,1-500 pps (CA) 0,1-5000 pps (CC)	134 lb (61 kg)	20 kW	
	Dynasty® 800	62	●	●	●	●	●	5/16 in	5/16 in	5/16 in	5/16 in	3/8 in	0,020-1 in (aluminio/acero)	5-800 A	0,1-500 pps (CA) 0,1-5000 pps (CC)	198 lb (90 kg)	50 kW	

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado
 ¡NOVEDAD! Los productos nuevos aparecen en letras azules.

Capacidad: ● Todos los modelos ● Algunos modelos

Diversion™ 180 TIG CA/CC Consulte el documento AD/1.5

Arco de nivel profesional en un paquete diseñado especialmente para usuarios personales. Contiene todas las características que usted necesita: simplicidad en combinación con un desempeño y un valor superiores.



Capacidad para soldaduras TIG

Máx. 3/16 in (4,8 mm)	Máx. 3/16 in (4,8 mm)
Acero	Aluminio
Mín. 0,025 in (0,6 mm)	Mín. 0,030 in (0,75 mm)



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite la conexión a tomas de 120 o 240 V sin emplear herramientas. Elija el enchufe que quepa en la toma y conéctelo al cordón de alimentación.

El sistema de enfriamiento de la fuente de alimentación **Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la cantidad de contaminantes que ingresan a la máquina.

El **postflujado automático** ajusta la duración del tiempo de postflujado según la configuración del amperaje. Protege el tungsteno y elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujado.

La **onda cuadrada avanzada de CA** ofrece un enfriamiento rápido del charco de soldadura y una penetración más profunda.

Soplete Weldcraft™ A-150 con Diamond Grip™ que ofrece un agarre más cómodo y reduce la fatiga del operario.

La interfaz del operario es fácil de comprender. Encienda la máquina, seleccione el tipo y rango de espesores del material, y comience a soldar.

La fuente de alimentación basada en convertidor CC/CA ofrece un arco de soldadura más uniforme y usa menos energía.

El cebado de arco por alta frecuencia para inicio de arco sin contacto reduce la contaminación del tungsteno y del material.

Portátil. Fácil de transportar (50 libras).

* Mientras se encuentra en ralentí.

Industrial liviano ● CC AC 1 DC Phase

Proceso - TIG (GTAW)

Incluye

- Cordón de alimentación con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Soplete TIG de 12,5 ft (3,8 m) Weldcraft™ A-150
- Cable de masa de 12 ft (3,7 m) con pinza
- Control de pie remoto RFCS-RJ45
- Regulador/medidor de flujo con manguera

Accesorios más populares

- Soplete TIG Kit de accesorios AK2C (pág. 72)
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 122)
- Cubierta protectora 300579 (pág. 128)
- Control remoto táctil RCCS-RJ45 301146 (pág. 128)
- Cordón adaptador de RJ45 a 14 clavijas 300688
- Kits de cuerpo de soplete flexible Weldcraft™ (requiere el mango 105Z55R) A-125F (WP-9F) A-150F (WP-17F)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

CA/CC	Número de pieza	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal	KVA	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
		907627	115 V	10-125	125 A a 15 V, ciclo de trabajo del 35 %	26,5 (0,88*)	3,1 (0,1*)	3,0 (0,03*)	80 VCC	Altura: 17 in (433 mm) Ancho: 9,875 in (251 mm) Profundidad: 23,875 in (608 mm)
		230 V	10-180	150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 20 %	16 (0,44*)	3,7 (0,1*)	3,6 (0,03*)			
				180 A a 17,2 V, ciclo de trabajo del 10 %	20,5 (0,44*)	4,7 (0,1*)	4,6 (0,03*)			

Maxstar® 161 STL y STH TIG y soldadura convencional con electrodos CC

Consulte el documento DC/27.5

La máxima capacidad portátil y el máximo desempeño en un paquete compacto de TIG/soldadura convencional con electrodos.



Capacidad para soldaduras TIG

Máx. 3/16 in (4,8 mm)
Acero
Mín. 0,020 in (0,5 mm)

Hay dos modelos disponibles.

STL: TIG de CC/soldadura convencional con electrodos con función Lift-Arc™ y arranque sin alta frecuencia.

STH: TIG en CC/soldadura convencional con electrodos con alta frecuencia y arranque Lift-Arc™, más pulsos incorporados de 0-150 pulsos por

AUTO-LINE TECHNOLOGY Admite cualquier voltaje de entrada (120-240 V) sin enlaces manuales, lo que suministra conveniencia en cualquier entorno de trabajo.

Portátil, con mango/correa para el hombro ajustable. Fácil de transportar, de solo 13 libras.

El solenoide de gas integrado elimina la necesidad de tener que usar un soplete voluminoso con válvula de gas.

El medidor digital ofrece un control más preciso.

Fan-On-Demand™ es el sistema de enfriamiento de la fuente de alimentación.

Ofrece desempeño superior del arco de soldadura convencional con electrodos aun en los electrodos difíciles, como el E6010.

Se muestra el paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos Maxstar 161 STH con control remoto táctil; incluye X-CASE.

**Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos y TIG con función Lift-Arc™.

Industrial ● CC DC 1 Phase

Procesos

- TIG (GTAW) ■ Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG pulsada (GTAW-P) con modelo STH

Incluye

- Cordones de alimentación de 6,5 ft (2 m) para 120 V y 240 V
- Cable de electrodo de 13 ft (4 m) con soporte y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de masa de 10 ft (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Conector para soplete TIG enfriado por aire
- Guía de referencia rápida

El paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos incluye todo lo anterior, más

- Soplete TIG de 12,5 ft (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP1712RDI25)
- Cubierta protectora X-CASE™ 301429
- Regulador/medidor de flujo con manguera
- Kit de accesorios para soplete TIG AK2C
- Control remoto táctil RCCS-6M (paquetes 907710002 y 907711001 únicamente)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener opciones y accesorios Miller®.

CC	Modelo/número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz	KVA en el ciclo de trabajo	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
		Maxstar 161 STL 907710 Solo fuente de alimentación 907710001 Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos 907710002 Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos con control remoto táctil	TIG	120 V	5-130	130 A a 15,2 V, ciclo de trabajo del 30 %	22,6	2,73	2,70	48 VCC (12-16 VCC*)	Altura: 10,3 in (262 mm) Ancho: 5,6 in (142 mm) Profundidad: 13,5 in (343 mm)
	Maxstar 161 STH 907711 Solo fuente de alimentación 907711001 Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos con control remoto táctil	TIG	240 V	5-160	160 A a 16,4 V, ciclo de trabajo del 20 %	15,05	3,62	3,49			
	Consulte la página 53 de la sección de Soldadura convencional con electrodos para obtener información sobre Maxstar 161 S	Soldadura convencional con electrodos	120 V	20-90	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 30 %	23,16	2,78	2,76			
			240 V	20-160	160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 20 %	22,55	5,41	5,25			

Syncrowave® 210

TIG de CA/CC, soldadura convencional con electrodos y MIG (con antorcha portacarrete)

Consulte el documento AD/4.6

Se continúa la tradición de innovación a través de una tecnología avanzada de convertidores CC/CA para los usuarios de la industria ligera y personales.

Solo se muestra el paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos Syncrowave 210.



Consulte la página 129



Fácil de usar.

- 1) Encienda la máquina.
- 2) Seleccione el proceso.
- 3) Establezca el amperaje o el voltaje en función del espesor del material. ¡Y suelde! Son apenas tres sencillos pasos.

Capacidad para soldaduras TIG

Máx. 1/4 in (6,4 mm)	
Acero	Aluminio
Mín. 0,020 in (0,5 mm)	



Admite cualquier voltaje de entrada (120-240 V) sin enlaces manuales, lo que

suministra conveniencia en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite la conexión a tomas de 120 o 240 V sin emplear herramientas. Elija el enchufe que quepa en la toma y conéctelo al cordón de alimentación.

Reduzca el consumo de energía. La fuente de alimentación basada en convertidor CC/CA ofrece una salida de soldadura completa de 240 voltios y consume menos de 30 A.

El arranque de arco de alta frecuencia para inicio de arco sin contacto reduce la contaminación del tungsteno y del material.

Pro-Set™ (TIG/electrodos) elimina las suposiciones al establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la seguridad de los controles preestablecidos.

La frecuencia de CA (TIG) controla el ancho del cono del arco y puede mejorar el control direccional del arco.

El control de equilibrio de CA (TIG) ofrece la eliminación ajustable de óxido, fundamental para crear las soldaduras de aluminio de mayor calidad.

Pulsado (TIG). El pulsado puede aumentar la agitación en el charco, la estabilidad del arco y la velocidad de desplazamiento mientras reduce la entrada de calor y la distorsión.

El control de penetración (DIG) (soldadura convencional con electrodos) permite cambiar las características del arco de acuerdo con aplicaciones y electrodos específicos. Reduzca la configuración de DIG para electrodos con desplazamiento más suave, como el E7018, y aumente la configuración de DIG para electrodos más rígidos y penetrantes, como el E6010.

Auto-Set™ (MIG) establece los parámetros correctos automáticamente en el equipo de soldadura. Solo debe establecer el tamaño del alambre, el espesor del material y el gas de protección, y estará listo para soldar con la antorcha portacarrete Spoolmate™.

Industrial liviano ● CC AC 1 DC Phase

Procesos

- TIG de CA/CC (GTAW)
 - Soldadura convencional con electrodos de CC (SMAW)
 - TIG pulsada (GTAW-P) • MIG (GMAW)*
 - Núcleo fundente (FCAW)*
- * Con Spoolmate 150.

Incluye

- Cordón de alimentación de 10 ft (2 m) con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Soplete TIG de 12,5 ft (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP1712MFDI50)
- Cable de trabajo de 12 ft (3,7 m) con pinza y conector estilo Dinse
- Soporte para electrodos con conector estilo Dinse
- Control de pie remoto para servicio pesado RFCS-14 HD
- Regulador/medidor de flujo con manguera
- Tren rodante instalado en fábrica con portacilindros bajo EZ-Change™
- Guía de referencia rápida

El paquete completo TIG/MIG incluye lo anterior, más

- Antorcha portacarrete Spoolmate™ 150 (301272)
- Conector 4-14 clavijas
- Conector estilo Dinse de flujo continuo

Accesorios más populares

- Soplete TIG de 25 ft (7,6 m) Weldcraft™ A-150 WP-17-25-R (pág. 66)



- **Kit de accesorios para soplete TIG AK2C** (pág. 72)

Incluye una tapa posterior corta, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 4, n.º 5, n.º 6) y uno de cada tamaño (0,040, 1/16, 3/32 in) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in 2% ceriated tungsten electrode

- Kit de accesorios para soplete TIG AK-150MFC (pág. 72)
- Permite personalizar el soplete A-150. Se convierte en 28 estilos de soplete diferentes usando el cable existente. Incluye mordazas tubulares, cuerpos de las mordazas, boquillas, cabezales del soplete, mango y más
- Cubierta protectora 195142 (pág. 128)
- Control remoto RCC-14 151086 (pág. 128)
- Control remoto de pie inalámbrico 301580 (pág. 129)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Potencia de alimentación	Proceso de soldadura	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal (RMS) a ciclo de trabajo del 60 %	Entrada en A a la salida nominal	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
	907596 Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos solamente	115 V	TIG de CC	5-125	95 A a 13,8 V	17,4 (0,58 sin actividad)		
951684 Paquete completo TIG/MIG (incluye Spoolmate 150)	TIG de CA		5-125	90 A a 13,6 V	12,4 (0,58 sin actividad)			
	Soldadura convencional con electrodos de CC		20-90	70 A a 22,8 V	20,5 (0,58 sin actividad)			
	230 V	TIG de CC	5-210	125 A a 15 V	11,9 (0,35 sin actividad)			TIG/MIG Completo: 139,5 lb (63 kg)
		TIG de CA	5-210	114 A a 14,6 V	8,62 (0,35 sin actividad)			
		Soldadura convencional con electrodos de CC	20-150	90 A a 23,6 V	11,9 (0,35 sin actividad)			

Syncrowave® 300 y 400 TIG y soldadura convencional con electrodos CA/CC

Consulte los documentos AD/4.25 (300) y AD/4.28 (400)



Solo en la máquina Syncrowave 300

Paquete completo Syncrowave 400

Capacidad para soldaduras TIG

400 máx. 5/8 in (15,9 mm)	400 máx. 1/2 in (12,7 mm)
300 máx. 1/2 in (12,7 mm)	300 máx. 3/8 in (9,5 mm)
Acero	Aluminio
Mín. 0,012 in (0,3 mm)	Mín. 0,015 in (0,4 mm)



Consulte la página 129

Auto-Link® enlaza automáticamente la fuente de alimentación con el voltaje principal suministrado (208/240/480 V, monofásico o trifásico).

La frecuencia de CA controla el ancho del cono del arco y puede mejorar el control direccional del arco.

El control de equilibrio de CA presenta una acción de limpieza ajustable y aumento de la estabilidad del arco para varias aleaciones de aluminio, que ayuda a eliminar el salpicado de tungsteno y la rectificación del arco.

Arrancador de arco de alta frecuencia **Blue Lightning™** para el inicio de arco sin contacto. Ofrece inicios de arco más uniformes y una mayor confiabilidad en comparación con los arrancadores de arco de alta frecuencia tradicionales.

Lift-Arc™ permite iniciar el arco en CA o CC sin utilizar alta frecuencia.

El postflujado automático ajusta la duración del tiempo de postflujado según la configuración del amperaje. Protege el

tungsteno y elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujado.

Pro-Set™ elimina la necesidad de suponer al establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la seguridad de los controles preestablecidos.

El contador de horas de arco/ciclos graba el tiempo real de soldadura y el número de arranques del arco. Es ideal para estimar los costos de un trabajo.

La compensación de voltaje de línea mantiene constante la fuente de alimentación independientemente de las variaciones en la potencia de alimentación ($\pm 10\%$).

Enfriador Coolmate™ 3S (se muestra en el paquete completo). El sistema de enfriamiento de tres galones posee un indicador de flujo que muestra que el sistema está en marcha y un filtro externo que evita el ingreso de objetos en el cable del soplete enfriado por agua.

Industrial **CC** AC/DC **3** 1 Phase Phase

Procesos

- TIG (GTAW) = Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG pulsada (GTAW-P) de CC

Incluye

- Cordón de alimentación de 10 ft (3 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm

TIGRunner® incluye lo anterior, más

- Carro de 4 ruedas Syncrowave 300/400
- Coolmate™ 3S

Los paquetes completos incluyen todo lo anterior, más

- Refrigerante (cuatro botellas de 1 galón)
- Control remoto (de pie o de pie inalámbrico)
- Kit de soplete enfriado por agua Weldcraft™
Syncrowave 300: W-280
Syncrowave 400: W-375

Accesorios más populares



- Carro de 4 ruedas Syncrowave 300/400 301601 (pág. 123)
- Refrigerante 043810 (pág. 123)



- Kits de sopletes enfriados por agua Weldcraft™ (pág. 128)
300990 W-280 (WP-280)
301268 W-375

- Controles remotos (pág. 128-129)
043688 Control táctil RCCS-14
194744 Control de pie RFCS-14 HD
301580 Control de pie inalámbrico

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

¹Para Syncrowave 400, consulte el manual del propietario para conocer la capacidad de salida de 208 V y el ciclo de trabajo.

²Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con función Lift-Arc™.

³Consulte los documentos AD/4.25 y AD/4.28 para obtener las dimensiones y el peso completos de los paquetes.

Modelo/número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	RSalida nominal a un ciclo de trabajo del 60 % ¹	Amps Input at Rated Output, 50/60 Hz					Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación ²	Peso neto de la fuente de alimentación ³
					208 V	240 V	480 V	KVA	KW			
Syncrowave 300 907782 Solo fuente de alimentación 907782001 TIGRunner® 951829 Completo con pie 951872 Completo con pie inalámbrico	TIG (incluye el consumo de energía del enfriador)	Trifásica	5-300	210 A a 18,4 V	16	14	7	5,9	5,5	60 VCC (13 VCC ³)	Altura: 29,4 in (746 mm) Ancho: 15 in (381 mm) Profundidad: 24,6 in (625 mm)	101 lb (45,8 kg)
		Monofásica	5-300	210 A a 18,4 V	27	24	12	5,7	5,5			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-230	160 A a 26,4 V	16	11	5	5,7	5,5			
		Monofásica	5-230	160 A a 26,4 V	27	23	11	5,7	5,5			
Syncrowave 400 907783 Solo fuente de alimentación 907783001 TIGRunner® 951831 Completo con pie 951873 Completo con pie inalámbrico	TIG (incluye el consumo de energía del enfriador)	Trifásica	5-400	300 A a 22 V	25	23	11	9,1	8,8	70 VCC (13 VCC ³)	Altura: 29,4 in (746 mm) Ancho: 15 in (381 mm) Profundidad: 24,6 in (625 mm)	131 lb (59,4 kg)
		Monofásica	5-400	300 A a 22 V	43	42	20	9,7	8,9			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-300	250 A a 30 V	27	24	12	9,8	9,4			
		Monofásica	5-300	250 A a 30 V	47	43	21	10,4	9,5			

CA/CC

Serie Maxstar® 210/280

DTIG y soldadura convencional con electrodos CC

Consulte los documentos DC/32.1 (210) y DC/35.0 (280)



Maxstar 210

Maxstar 280 DX



Consulte la página 129

Capacidad para soldaduras TIG

210 máx.
1/4 in (6,4 mm)

Acero

210 mín.
0,002 in (0,05 mm)

280 máx.
3/8 in (9,5 mm)

Acero

280 mín.
0,004 in (0,1 mm)

Modelos base y DX disponibles. El modelo base ofrece funciones fundamentales de TIG y soldadura convencional con electrodos. Los modelos DX tienen rangos más amplios para el secuenciador y opciones completas para el gatillo, además de funciones de preflujo pleno y de generación de pulsos.

AUTO-LINE TECHNOLOGY Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (modelos 210: 120-480 V, modelos 280: 208-575 V) sin enlaces manuales, lo que ofrece conveniencia en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Arrancador de arco de alta frecuencia **Blue Lightning™** para el inicio de arco sin contacto. Ofrece inicios de arco más uniformes y una mayor confiabilidad en comparación con los arrancadores de arco de alta frecuencia tradicionales.

Lift-Arc™ ofrece el inicio de arco de CC sin el uso de alta frecuencia.

El control adaptativo **Hot Start™** permite iniciar el arco de manera segura sin adherencia.

El postflujo automático ajusta la duración del tiempo de postflujo según la configuración del amperaje. Protege el tungsteno y elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujo.

Pro-Set™ elimina la necesidad de suponer al establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la seguridad de los controles preestablecidos. Solo debe seleccionar la característica y ajustar hasta que Pro-Set aparezca en la pantalla.

El temporizador de espera conserva electricidad. Esta función programable apagará la máquina si se encuentra inactiva durante un tiempo específico.

Actualización y expansión. El puerto de datos de la tarjeta de memoria del panel delantero permite actualizar fácilmente el software y ampliar las funciones del producto.

Quiet Pulse™ (solo modelos DX). Para activar el pulso silencioso, seleccione la forma de onda sinusoidal o triangular a fin de reducir el ruido audible.

La fuente de alimentación del enfriador (CPS) opcional (disponible solo en Maxstar 280) es una toma de uso dedicado de 120 voltios para Coolmate™ 1.3.

La función Cooler-On-Demand™ (solo modelos CPS) activa el sistema de enfriamiento auxiliar solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y los contaminantes presentes en el aire que pasan por el enfriador.

Industrial ● **CC DC 3 1**
Phase Phase

Procesos

- TIG (GTAW) ■ Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)
- Arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) con el modelo 280

Incluye

- Corden de alimentación de 8 ft (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm

TIGRunner® incluye lo anterior, más

- Carro Small Runner™
- Coolmate™ 1.3

Accesorios más populares

- Carro de 2 ruedas 300971 (pág. 123)
- Carro Small Runner™ 301615 (pág. 123)
- Coolmate™ 1.3 301616 (pág. 123)
- Refrigerante 043810 (pág. 123)



- **Kits para el contratista** (pág. 128)
- 301309 A-150 con RFCS-14 HD
- 301311 A-150 con RCCS-14
- 301549 A-200 con RFCS-14 HD
- 301550 A-200 con RCCS-14



- **Kits de sopletes enfriados por agua Weldcraft™** (pág. 128)
- 300185 W-250 (WP-20)
- 300990 W-280 (WP-280)
- 301268 W-375
- **Controles remotos** (pág. 128-129)
- 043688 Control táctil RCCS-14
- 194744 Control de pie RFCS-14 HD
- 301580 Control de pie inalámbrico

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

*Consulte los valores nominales completos en el manual del operario.

**Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con Lift-Arc™.

Modelo/ número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60 %	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz										Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
					120 V	208 V	230 V	240 V	400 V	460 V	480 V	575 V	KVA	KW			
Maxstar 210 907683 Solo fuente de alimentación Maxstar 210 DX 907684 Solo fuente de alimentación Consulte la página 54 de la sección de Soldadura convencional con electrodos para obtener información sobre Maxstar 210 STR	TIG	Trifásica	1-210	210 A a 18,4 V	—	14	—	12	7	—	6	—	5,2	4,9	80 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 in (346 mm) Ancho: 8,6 in (219 mm) Profundidad: 19,5 in (495 mm)	38 lb (17,2 kg)
		Monofásica	1-210	210 A a 18,4 V	—	24	—	20	12	—	10	—	4,9	4,9			
		Monofásica (120 V)	1-150	125 A a 15 V	22	—	—	—	—	—	—	—	—	2,6			
	Soldadura convencional al con electrodos	Trifásica	5-210	160 A a 26,4 V	—	15	—	13	8	—	6	—	5,5	5,2	60 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 in (346 mm) Ancho: 8,6 in (219 mm) Profundidad: 22,5 in (569 mm)	47 lb (21,3 kg) 50 lb (22,7 kg) con CPS
Monofásica		5-210	160 A a 26,4 V	—	26	—	22	13	—	11	—	5,3	5,3				
Monofásica (120 V)		5-100	90 A a 23,6 V	23	—	—	—	—	—	—	—	—	2,8	2,8			
Maxstar 280 907552 Solo fuente de alimentación 907538 Fuente de alimentación con CPS 907538002 TIGRunner con CPS Maxstar 280 DX 907553 Solo fuente de alimentación 907539 Fuente de alimentación con CPS 907539001 TIGRunner con CPS Consulte la sección Multiproceso de la página 45 para obtener información sobre Maxstar 280 Multiprocess	TIG	Trifásica	1-280	250 A a 20 V	—	21	19	—	11	9	—	7	7,6	7,3	60 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 in (346 mm) Ancho: 8,6 in (219 mm) Profundidad: 22,5 in (569 mm)	47 lb (21,3 kg) 50 lb (22,7 kg) con CPS
		Monofásica	1-280	250 A a 20 V	—	35	32	—	18	16	—	13	7,3	7,1			
	Soldadura convencional al con electrodos	Trifásica	5-280	250 A a 30 V	—	*	*	—	14	13	—	10	9,9	9,6	60 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 in (346 mm) Ancho: 8,6 in (219 mm) Profundidad: 22,5 in (569 mm)	47 lb (21,3 kg) 50 lb (22,7 kg) con CPS
		Monofásica	5-280	180 A a 27,2 V	—	32	29	—	*	*	—	*	6,7	6,5			

Serie Dynasty® 210/300

TIG y soldadura convencional con electrodos CA/CC

Consulte los documentos AD/4.81 (210) y AD/4.96 (300).



Dynasty 210

Dynasty 300

¡NOVEDAD!



Consulte la página 129

Capacidad para soldaduras TIG

210 máx. 1/4 in (6,4 mm)		210 máx. 1/4 in (6,4 mm)	
Acero	Aluminio	Acero	Aluminio
210 mín. 0,002 in (0,05 mm)	210 mín. 0,012 in (0,3 mm)	300 máx. 3/8 in (9,5 mm)	300 máx. 3/8 in (9,5 mm)
Acero	Aluminio	Acero	Aluminio
300 mín. 0,004 in (0,1 mm)	300 mín. 0,012 in (0,3 mm)		

Pantalla LCD intuitiva. Asegura la correcta configuración de la máquina y la selección adecuada de los parámetros. Las explicaciones informativas en pantalla y las imágenes dinámicas mejoran el proceso de selección de parámetros.

La memoria del programa permite nombrar, guardar y recordar la configuración favorita de las soldaduras de forma sencilla.

Los bloqueos y límites proporcionan control de los rangos de los parámetros de soldadura, lo que reduce al mínimo la desviación de las especificaciones del procedimiento de soldadura (WPS).

USB. El puerto del panel frontal ofrece la posibilidad de actualizar el software, las configuraciones de seguridad y transferir los programas de soldadura guardados de una unidad a otra con facilidad.

AUTO-LINE TECHNOLOGY Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (modelos 210: 120-480 V, modelos 300: 208-600 V) sin enlaces manuales, lo que ofrece conveniencia en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Arrancador de arco de alta frecuencia **Blue Lightning™** para el inicio de arco sin contacto. Ofrece inicios de arco más uniformes y una mayor confiabilidad en comparación con los arrancadores de arco de alta frecuencia tradicionales.

Lift-Arc™ permite iniciar el arco en CA o CC sin utilizar alta frecuencia.

El postflujado automático ajusta la duración del tiempo de postflujado según la configuración del amperaje. Protege el tungsteno y elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujado.

Quiet Pulse™. Para activar el pulso silencioso, seleccione la forma de onda sinusoidal o triangular a fin de reducir el ruido audible.

Pro-Set™ elimina la necesidad de suponer al establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la seguridad de los controles preestablecidos. Solo debe seleccionar la característica y ajustar hasta que Pro-Set aparezca en la pantalla.

Formas de onda de CA para ondas cuadradas avanzadas, ondas cuadradas suavizadas, ondas sinusoidales y ondas triangulares.

El control de equilibrio de CA (TIG) ofrece la eliminación ajustable de óxido, fundamental para crear las soldaduras de aluminio de mayor calidad.

La frecuencia de CA (TIG) controla el ancho del cono del arco y puede mejorar el control direccional del arco.

La fuente de alimentación del enfriador (CPS) opcional es una toma de uso dedicado de 120 voltios para Coolmate™ 1.3.

La función Cooler-On-Demand™ (solo modelos CPS) activa el sistema de enfriamiento auxiliar solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y los contaminantes presentes en el aire que pasan por el enfriador.

Se muestra el paquete Dynasty 300 completo con control de pie inalámbrico y CPS.



Industrial ● CC AC 3 1 DC Phase Phase

Procesos

- TIG (GTAW) = Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)
- Arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) con el modelo 300

Incluye

- Cordon de alimentación de 8 ft (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm

TIGRunner® incluye lo anterior, más

- Carro Small Runner™
- Coolmate™ 1.3

Los paquetes completos incluyen todo lo anterior, más

- Refrigerante (cuatro botellas de 1 galón)
 - Control remoto de pie inalámbrico
 - Kit de soplete refrigerado por agua Weldcraft™
- Dynasty 210: W-250
Dynasty 300: W-280

Accesorios más populares

- Carro de 2 ruedas 300971 (pág. 123)
- Carro Small Runner™ 301615 (pág. 123)
- Coolmate™ 1.3 301616 (pág. 123)
- Refrigerante 043810 (pág. 123)



Kits para el contratista (pág. 128)

- 301309 A-150 con RFCS-14 HD
- 301311 A-150 con RFCS-14
- 301549 A-200 con RFCS-14 HD
- 301550 A-200 con RFCS-14



Kits de sopletes enfriados por agua

- Weldcraft™ (pág. 128)
- 300185 W-250 (WP-20)
- 300990 W-280 (WP-280)
- 301268 W-375
- Controles remotos (pág. 128-129)
- 043688 Control táctil RFCS-14
- 194744 Control de pie RFCS-14 HD
- 301580 Control de pie inalámbrico

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Paquetes adicionales disponibles; visite el sitio web MillerWelds.com o consulte con su distribuidor.

* Consulte los valores nominales completos en el manual del operario.

*** Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con Lift-Arc™.

Modelo/número de pieza*	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60 %	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz							Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto		
					208 V	240 V	400 V	460 V	480 V	600 V	KVA				KW	
Dynasty 210 907816 Solo fuente de alimentación 907816001 Fuente de alimentación con CPS	TIG	Trifásica	1-210	210 A a 18,4 V	-	16	14	8	-	7	-	5,7	5,2	80 VCC (11 VCC***)	Altura: 13,88 in (352 mm) Ancho: 8,5 in (216 mm) Profundidad: 21,88 in (555 mm)	47 lb (21,3 kg) 50 lb (22,7 kg) con CPS
		Monofásica	1-210	210 A a 18,4 V	-	28	23	14	-	12	-	5,8	5,6			
		Monofásica (120 V)	1-150	125 A a 15 V	26	-	-	-	-	-	-	2,8	2,7			
907816002 TIGRunner con CPS 951936 Completo con pie inalámbrico y CPS	Soldadura convencional al con electrodos	Trifásica	5-210	160 A a 26,4 V	-	16	14	9	-	8	-	6,0	5,8	60 VCC (11 VCC***)	Altura: 13,88 in (352 mm) Ancho: 8,5 in (216 mm) Profundidad: 21,88 in (555 mm)	55 lb (25 kg) con CPS
		Monofásica	5-210	160 A a 26,4 V	-	28	24	14	-	12	-	6,4	5,5			
		Monofásica (120 V)	5-100	90 A a 23,6 V	27	-	-	-	-	-	-	2,9	2,8			
Dynasty 300 907818 Fuente de alimentación con CPS 907818002 TIGRunner con CPS 951937 Completo con pie inalámbrico y CPS Consulte la sección Multiproceso de la página 45 para obtener información sobre Dynasty 300 Multiprocess	TIG	Trifásica	2-300 (CA) 1-300 (CC)	250 A a 20 V	-	19	16	10	8	-	7	7,5	6,6	60 VCC (11 VCC***)	Altura: 13,88 in (352 mm) Ancho: 8,5 in (216 mm) Profundidad: 21,88 in (555 mm)	55 lb (25 kg) con CPS
		Monofásica	2-300 (CA) 1-300 (CC)	250 A a 20 V	-	33	29	17	15	-	11	6,7	6,7			
	Soldadura convencional al con electrodos	Trifásica	5-300	250 A a 30 V	-	**	**	14	12	-	9	9,8	9,1	60 VCC (11 VCC***)	Altura: 13,88 in (352 mm) Ancho: 8,5 in (216 mm) Profundidad: 21,88 in (555 mm)	55 lb (25 kg) con CPS
		Monofásica	5-300	200 A a 27,2 V	-	35	31	**	**	-	**	9,3	9,2			

CA/CC

Maxstar® y Dynasty® 400 y 800

TIG y soldadura convencional con electrodos CC (Maxstar) y CA/CC (Dynasty)

Consulte los documentos DC/24.5 (Maxstar) y AD/5.5 (Dynasty).



Consulte la página 129

Capacidad para soldaduras TIG

800 máx. 1 in (25,4 mm)		800 máx. 1 in (25,4 mm)	
400 máx. 5/8 in (15,9 mm)		400 máx. 5/8 in (15,9 mm)	
Acero		Aluminio (solo Dynasty)	
400 mín. 0,012 in (0,3 mm)	400 mín. 0,015 in (0,4 mm)	400 mín. 0,015 in (0,4 mm)	400 mín. 0,015 in (0,4 mm)
800 mín. 0,020 in (0,5 mm)	800 mín. 0,020 in (0,5 mm)	800 mín. 0,020 in (0,5 mm)	800 mín. 0,020 in (0,5 mm)



Admite cualquier voltaje de entrada (208-575 V) sin enlaces manuales, lo que suministra conveniencia en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Arrancador de arco de alta frecuencia **Blue Lightning™** para el inicio de arco sin contacto. Ofrece inicios de arco más uniformes y una mayor confiabilidad en comparación con los arrancadores de arco de alta frecuencia tradicionales.

Lift-Arc™ permite iniciar el arco en CA o CC sin utilizar alta frecuencia. El control adaptativo **Hot Start™** permite iniciar el arco de manera segura sin adherencia.

El **postflujado automático** ajusta la duración del tiempo de postflujado según la configuración del amperaje. Protege el tungsteno y elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujado.

Quiet Pulse™. Para activar el pulso silencioso, seleccione la forma de onda sinusoidal o triangular a fin de reducir el ruido audible.

La **fuerza de alimentación del enfriador (CPS)** es una toma de uso dedicado de 120 voltios para Coolmate™ 3.5.

Memoria de programas para almacenar nueve memorias de programas que mantienen/guardan sus parámetros.

Los **controles de pulso TIG de CC de alta velocidad** son capaces de generar 5000 pulsos por segundo.

Los equipos de soldadura Dynasty agregan TIG en CA y las siguientes características de CA

Incluye **formas de onda** para ondas cuadradas avanzadas, ondas cuadradas suavizadas, ondas sinusoidales y ondas triangulares.

El **control de equilibrio** permite la eliminación ajustable del óxido, fundamental para crear las soldaduras de aluminio de la mayor calidad.

La **frecuencia** controla el ancho del cono del arco y puede mejorar el control direccional del arco.

La **amplitud/el amperaje de CA** permiten establecer de forma independiente las corrientes EP y EN para controlar con precisión el aporte de calor a la pieza y al electrodo.

Se muestra el paquete Dynasty 400 Complete con control de pie inalámbrico.



Industrial pesado



Maxstar es solo para CC

Procesos

- TIG (GTAW) ■ Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)
- Arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

Los modelos 400 incluyen

- Córdón de alimentación de 8 ft (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm
- Guía de referencia rápida (solo Dynasty)

Los modelos 800 incluyen

- Conector para soplete con traba a rosca
- Dos conectores para cable de soldadura con traba a rosca
- Guía de referencia rápida (solo Dynasty)

Nota: El cordón de alimentación NO se incluye con los modelos 800.

TIGRunner® incluye lo anterior, más

- Carro Runner™
- Coolmate™ 3.5

Los paquetes completos incluyen todo lo anterior, más

- Refrigerante (cuatro botellas de 1 galón)
- Control remoto (de pie o de pie inalámbrico)
- Kit de soplete enfriado por agua Weldcraft™ Maxstar/Dynasty 400: W-375 Dynasty 800: W-400

Accesorios más populares

- Carro Runner™ 300244 (pág. 123)
- Coolmate™ 3.5 300245 (pág. 123)
- Refrigerante 043810 (pág. 123)



■ Kits de sopletes enfriados por agua Weldcraft™ (pág. 128)

- 300185 W-250 (WP-20)
- 300990 W-280 (WP-280)
- 301268 W-375
- 300186 W-400 (WP-18SC)
- Controles remotos (pág. 128-129)
- 043688 Control táctil RCCS-14
- 194744 Control de pie RFCS-14 HD
- 301580 Control de pie inalámbrico

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con Lift-Arc™.

** Consulte los documentos DC/24.5 y AD/5.5 para obtener las dimensiones y el peso completos de los paquetes.

Modelo/número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60 %	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz						Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación**	Peso neto de la fuente de alimentación**		
					208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA				KW	
CC Maxstar Maxstar 400 907716 Solo fuente de alimentación 907716001 TIGRunner 951692 Completo con pie 951874 Completo con pie inalámbrico	TIG/soldadura convencional con electrodos	Trifásica	3-400	300 A a 32 V	33	30	17	15	12	12,0	11,6	75 VCC (10-15 VCC*)	Altura: 24,75 in (629 mm) Ancho: 13,75 in (349 mm) Profundidad: 22 in (559 mm)	134 lb (61 kg)	
		Monofásica	3-400	250 A a 30 V	48	43	24	20	16	10	9,2				
	Maxstar 800 907718 Solo fuente de alimentación	TIG/soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-800	600 A a 44 V	90	80	45	39	31	32	31	75 VCC (10-15 VCC*)	Altura: 34,5 in (876 mm) Ancho: 13,75 in (349 mm) Profundidad: 22 in (559 mm)	198 lb (90 kg)
			Monofásica	5-800	500 A a 40 V	126	112	61	53	41	26	24			
CA/CC Dynasty Dynasty 400 907716 Solo fuente de alimentación 907717001 TIGRunner 951694 Completo con pie 951876 Completo con pie inalámbrico	TIG/soldadura convencional con electrodos	Trifásica	3-400	300 A a 32 V	36	33	19	16	13	13,1	12,5	75 VCC (10-15 VCC*)	Altura: 24,75 in (629 mm) Ancho: 13,75 in (349 mm) Profundidad: 22 in (559 mm)	134 lb (61 kg)	
		Monofásica	3-400	250 A a 29 V	52	47	26	22	17	10,9	9,9				
	Dynasty 800 907719 Solo fuente de alimentación 907719001 TIGRunner 951696 Completo con pie 951875 Completo con pie inalámbrico	TIG/soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-800	600 A a 44 V	96	86	48	42	33	35	33	75 VCC (10-15 VCC*)	Altura: 34,5 in (876 mm) Ancho: 13,75 in (349 mm) Profundidad: 22 in (559 mm)	198 lb (90 kg)
			Monofásica	5-800	500 A a 40 V	136	122	66	56	44	28	26			

LEAVE YOUR IMPRINT.

CUANDO ENCIENDE UN ARCO Y COLOCA UN CORDÓN, ESTÁ DEJANDO SU HUELLA.

CADA VEZ QUE SUELDA, DEJA ALGO PROPIO EN LOS PROYECTOS QUE COMPLETA. DESCUBRA CÓMO LA SOLDADURA HA CAMBIADO LA VIDA DE PERSONAS COMO USTED, Y CONOZCA HISTORIAS MOTIVADORAS DE QUIENES DEJAN SU HUELLA EN EL MUNDO.

PA'TRICE FRAZIER

ESTÁ DECIDIDA A COMPARTIR SU AMOR POR LA SOLDADURA CON TODO EL MUNDO. DESCUBRA POR QUÉ.



Patrice Frazier



SHANE BARBER

EXPLICA CÓMO SOLDAR UNA CASA FABRICADA CON CONTENEDORES AYUDÓ A SANAR A SU FAMILIA. VEA EL VIDEO AHORA.



Shane Barber



PRESTON LEWIS

ENSEÑA A NIÑOS Y NIÑAS EL CONCEPTO DE RESILIENCIA CON LA SOLDADURA Y LAS CARRERAS TODOTERRENO. DESCUBRA POR QUÉ.



Preston Lewis



Sopletes TIG serie Weldcraft™

Los sopletes TIG Weldcraft son sinónimo de versatilidad y desempeño. Pueden enfrentar los desafíos más intrincados y exigentes en soldadura TIG. Desde los sopletes de mano MicroTIG® de 125 A hasta los modelos para máquina enfriados por agua de 500 A, hay un soplete Weldcraft para prácticamente todas las aplicaciones de TIG.



Si desea información más detallada, visite

MillerWelds.com/tigtorches



Definición del estándar de desempeño

La **tecnología Super Cool™** ofrece una superficie adicional para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento.

La **comodidad y el control** se incrementan con los diseños livianos y bien equilibrados de cuerpo y mango, que ayudan a reducir la fatiga.

Se ofrece un **desempeño sólido** gracias a la construcción pesada en cobre, que permite una capacidad de soldadura máxima para el trabajo exigente en campo.

Simplifique la instalación del paquete del soplete con los juegos de mangueras y cables ColorSmart™ que diferencian la entrada de agua, los cables de agua/energía y las mangueras de gas.

Mejore la cobertura de gas y la capacidad de refrigeración mediante el uso de un lente de gas.

Confiabilidad de primer nivel

Reduzca el tiempo de inactividad por sobrecalentamiento mediante el enfriamiento por agua de desempeño uniforme.

Extienda la vida útil de las piezas con los componentes de cobre duradero que aumentan la capacidad de corriente.

Reduzca las fugas de gas y agua mediante acoples mecánicos seguros.

Utilice este sistema en clima frío con el conjunto de mangueras y cables Tri-Flex™ que permanece flexible para facilitar la manipulación y ampliar la vida útil de los cables.

Miller Torch Product Selector

Choose Products

- Torches Only
- Consumables Only
- Both Torches and Consumables

Next

Miller Torch Product Selector

Work Material

- Mild Steel/Stainless Steel
- Deoxidized Copper
- Titanium
- Magnesium
- Aluminum

Previous Next

Part Number	Description	Quantity
WC332X7	2% Ceriated Tungsten (3/32" dia.)	1
54N63	Large Diameter GL Insulator	1
53N88XXL	#10 Large Dia. GL Alumina Nozzle XXL Long	1
10N24	Collet for 3/32" dia. Tungsten	1
45V64	Large Gas Lens for 3/32" dia. Tungsten	1
300M	Medium Back Cap	1

Reset Print Email

CONFIGURADOR DE SOPLETES TIG

ASEGÚRESE DE USAR EL SOPLETE Y LOS CONSUMIBLES CORRECTOS.

Responda unas preguntas sencillas sobre su aplicación específica para obtener una recomendación sobre la elección correcta de soplete, tungsteno, mordaza tubular, cuerpo de la mordaza tubular y más. Envíe por correo electrónico o imprima la recomendación para consultarla como referencia al comprar su próximo soplete Weldcraft.

Visítenos ahora mismo en MillerWelds.com/torchconfig.

Sopletes enfriados por aire Weldcraft™

Recomendados para amperajes de soldadura de menos de 250 A. Los sopletes enfriados por aire son excelentes para aplicaciones portátiles, ya que no requieren un circulador de agua. Para las fuentes de alimentación sin solenoide de gas incorporado, el soplete de dos piezas enfriado por aire es la solución de preferencia.

Sopletes enfriados por agua Weldcraft™

Recomendados para amperajes de soldadura de más de 200 A. Los sopletes enfriados por agua ofrecen un diseño pequeño y permiten un control exacto debido al eficiente enfriamiento alrededor del cabezal. Este mismo enfriamiento permite extender la vida útil del soplete y ofrece capacidades de mayor amperaje.

Sopletes Weldcraft™ especializados

Los sopletes especializados están diseñados para adaptarse mejor a las aplicaciones únicas. Los sopletes de la serie Modular permiten cambiar rápidamente a muchos estilos de soplete distintos para cualquier configuración conjunta. Para las áreas difíciles de alcanzar, los sopletes W-125 MicroTIG® ofrecen acceso y mayor capacidad de maniobra.

Sopletes de automatización Weldcraft™

Ideal para las aplicaciones mecanizadas, la serie de automatización de Weldcraft ofrece sopletes enfriados por aire y por agua diseñados para aplicaciones mecanizadas de bajo y alto amperaje.

Proceso

- TIG (GTAW)

Fuentes de alimentación sugeridas

- Multimatic® 200/215 (pág. 41) (A-150)
- Multimatic® 220 CA/CC (pág. 42) (A-150)
- Multimatic® 235 (pág. 43) (A-150)
- Multimatic® 255 (pág. 44) (A-150)
- Maxstar® 280 Multiprocess (pág. 45) (A-200, A-250, W-280)
- Dynasty® 300 Multiprocess (pág. 45) (A-200, A-250, W-280)
- Serie XMT (pág. 46-49) (A-200, A-250)
- CST™ 282 (pág. 55) (A-250)
- Maxstar® 161 STL/STH (pág. 57) (A-150)
- Syncrowave® 210 (pág. 58) (A-150)
- Syncrowave® 300 (pág. 59) (W-280)
- Syncrowave® 400 (pág. 59) (W-375)
- Maxstar® 210 (pág. 60) (A-150, W-250)
- Maxstar® 280 (pág. 60) (A-200, A-250, W-280)
- Dynasty® 210 (pág. 61) (A-150, W-250)
- Dynasty® 300 (pág. 61) (A-200, A-250, W-280)
- Maxstar®/Dynasty® 400 (pág. 62) (W-375)
- Maxstar®/Dynasty® 800 (pág. 62) (W-400)

Weldcraft™ serie A-80

Consulte el documento AY/21.0

Anteriormente denominada serie WP-24



Sopletes enfriados por aire innovadores para aplicaciones de soldadura complejas, especialmente en lugares con acceso limitado o con materiales de calibres finos.

El cuerpo del soplete extremadamente liviano y bien equilibrado, aumenta la comodidad y el control del operario.

Minimice las interrupciones. La junta aislante del cuerpo del soplete reduce al mínimo las fugas de gas y minimiza las interrupciones de la soldadura.

La combinación del cuello flexible y la válvula de gas (A-80 Flex Valve) es ideal para el posicionamiento óptimo y el control del flujo de gas.

Aplicaciones

- Astilleros
- Deportes motorizados
- Industria aeroespacial
- Áreas restringidas

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 53N16 0,040 in (1,0 mm)
 - 53N14 1/16 in (1,6 mm)
 - 24C332 3/32 in (2,4 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 53N18 0,040 in (1,0 mm)
 - 53N19 1/16 in (1,6 mm)
 - 24CB332 3/32 in (2,4 mm)
- Boquillas de alúmina
 - A53N24 N.º 4, 1/4 in
 - A53N25 N.º 5, 5/16 in
 - A53N27 N.º 6, 3/8 in

Accesorios más populares

- Llave para cuerpo de mordaza 53N20

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Goma		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft (3,8 m)	25 ft (7,6 m)			
A-80 Flex	WP-24F-12-R	WP-24F-25-R	Enfriados por aire	CC: 80 A a un ciclo de trabajo del 60 % CA: 50 A a un ciclo de trabajo del 60 %	0,020-3/32 in (0,5-2,4 mm)
A-80 Flex Valve	WP-24FV-12-R	WP-24FV-25-R			

Weldcraft™ serie A-125

Anteriormente denominada serie WP-9

Consulte el documento AY/22.0



Sopletes enfriados por aire diseñados para un óptimo control durante la soldadura, especialmente en lugares con acceso limitado o con materiales de calibres finos.

El cuerpo liviano reduce la fatiga y los períodos de inactividad, a la vez que aumenta la comodidad del operario.

El modelo estilo lápiz (A-125 Pencil) sin tapa posterior permite acceder mucho más fácilmente a espacios reducidos.

La combinación del cuello flexible y la válvula de gas (A-125 Flex Valve) permiten soldar uniones en lugares con acceso restringido mediante fuentes de alimentación sin solenoides de gas.

Aplicaciones

- Mantenimiento y reparación
- Hogar/aficionados
- Deportes motorizados
- Arte en metal ▪ Fabricación

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 13N22 1/16 in (1,6 mm)
 - 13N23 3/32 in (2,4 mm)
 - 13N24 1/8 in (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 13N27 1/16 in (1,6 mm)
 - 13N28 3/32 in (2,4 mm)
 - 13N29 1/8 in (3,2 mm)
- Boquillas de alumina
 - 13N10 N.º 6, 3/8 in
 - 13N11 N.º 7, 7/16 in
 - 13N12 N.º 8, 1/2 in

Accesorios más populares

- Kit de accesorios AK1C (pág. 72)

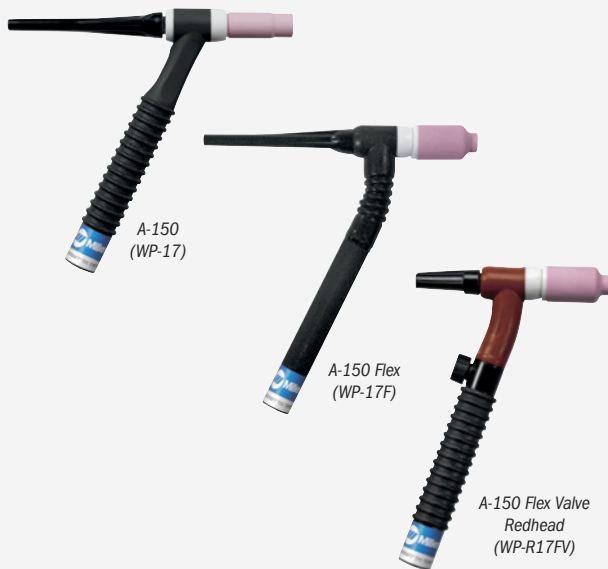
Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Goma 12,5 ft (3,8 m)		Goma de 2 piezas 12,5 ft (3,8 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)			
A-125	WP-9-12-R	WP-9-25-R	—	—	Enfriados por aire	CC: 125 A a un ciclo de trabajo del 60 % CA: 100 A a un ciclo de trabajo del 60 %	0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm)
A-125 Valve	WP-9V-12-R	WP-9V-25-R	—	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-25-2			
A-125 Pencil	WP-9P-12-R	WP-9P-25-R	—	—			

Weldcraft™ serie A-150

Anteriormente denominada serie WP-17

Consulte el documento AY/23.0



Sopletes enfriados por aire versátiles e innovadores, diseñados para soldar con gran comodidad en una amplia variedad de aplicaciones.

Diseño de cabezal Diamond Grip™ (A-150 y A-150 Valve) con puntos de contacto ergonómico para el pulgar y el resto de los dedos. Ofrece un agarre más cómodo y reduce la fatiga del operario.

Mejore el control y la comodidad (A-150 Flex) con un cuello flexible que permite el acceso a lugares difíciles de alcanzar.

Máxima versatilidad. Utilice los sopletes de la serie Redhead™ en diversas aplicaciones de soldadura sin agregar gastos.

Aplicaciones

- Fabricación
- Mantenimiento y reparación
- Industria aeroespacial
- Industria de alimentos y bebidas
- Arte en metal ▪ Petroquímica
- Construcciones navales

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 10N23 1/16 in (1,6 mm)
 - 10N24 3/32 in (2,4 mm)
 - 10N25 1/8 in (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 10N31 1/16 in (1,6 mm)
 - 10N32 3/32 in (2,4 mm)
 - 10N28 1/8 in (3,2 mm)
- Boquillas de alumina
 - 10N48 N.º 6, 3/8 in
 - 10N47 N.º 7, 7/16 in
 - 10N46 N.º 8, 1/2 in

Accesorios más populares

- Kit de accesorios AK-150MFC (pág. 72)

El kit permite convertir el modelo A-150 en 28 estilos de soplete diferentes usando el cable existente (incluye mordazas tubulares, cuerpos de las mordazas, boquillas, cabezales del soplete, mango y más)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Goma 12,5 ft (3,8 m)		Mono-Flex™ 12,5 ft (3,8 m)		Goma de 2 piezas 12,5 ft (3,8 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)			
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	Enfriados por aire	CC: 150 A a un ciclo de trabajo del 60 % CA: 115 A a un ciclo de trabajo del 60 %	0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm)
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-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	—	—	—	—			

Weldcraft™ serie A-200

Anteriormente denominada serie WP-26

Consulte el documento AY/24.0



Sopletes enfriados por aire de gran confiabilidad y máximo desempeño, diseñados para aplicaciones de soldadura con trabajo pesado.

Elimine el gasto de un sistema enfriado por agua. La capacidad de enfriamiento por aire de la serie A-200 aporta confiabilidad y economía para todas las aplicaciones en campo.

La combinación de características avanzadas, como el cuello flexible y la válvula de gas (A-200 Flex Valve) aumentan la comodidad y el control.

Máxima versatilidad. Utilice los sopletes serie Redhead en diversas aplicaciones de soldadura sin agregar gastos.

Aplicaciones

- Fabricación ■ Mantenimiento y reparación
- Producción ■ Astilleros
- Vocacional

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 10N23 1/16 in (1,6 mm)
 - 10N24 3/32 in (2,4 mm)
 - 10N25 1/8 in (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 10N31 1/16 in (1,6 mm)
 - 10N32 3/32 in (2,4 mm)
 - 10N28 1/8 in (3,2 mm)
- Boquillas de alúmina
 - 10N47 N.º 7, 7/16 in
 - 10N46 N.º 8, 1/2 in
 - 10N45 N.º 10, 5/8 in

Accesorios más populares



- **Kit de lentes de gas AK3GL** (pág. 72) Incluye una tapa posterior corta, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 6, n.º 7, n.º 8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 in) de los elementos siguientes: lente de gas, mordaza tubular y electrodo de tungsteno ceñado al 2 % de 7 in



- **Kit de accesorios AK3C** (pág. 72) Incluye una tapa posterior corta, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 5, n.º 6, n.º 8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 in) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceñado al 2 % de 7 in
- Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Goma 12,5 ft (3,8 m)		Goma de 2 piezas 12,5 ft (3,8 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)	25 ft (7,6 m)			
A-200	WP-26-12-R	WP-26-25-R	WP-26-12-2	WP-26-25-2	Enfriados por aire	CC: 200 A a un ciclo de trabajo del 60 % CA: 150 A a un ciclo de trabajo del 60 %	0,020-5/32 in (0,5-4,0 mm)
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-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	—	—			

Weldcraft™ serie A-250

Consulte el documento AY/24.5



Sopletes enfriados por aire de gran confiabilidad y máximo desempeño, diseñados para aplicaciones de soldadura con trabajo pesado.

Elimine el gasto de un sistema enfriado por agua. La capacidad de enfriamiento por aire de la serie A-250 aporta confiabilidad y economía para todas las aplicaciones en campo.

Se ofrece un desempeño sólido. La construcción pesada en cobre ofrece una capacidad de soldadura máxima para el trabajo exigente en campo.

Ajustes sin esfuerzo (A-250 Valve). La válvula de control de gas garantiza un ajuste rápido y sencillo del flujo de gas de protección.

Modelo	Goma de 2 piezas, 25 ft (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-250	301525025	Enfriados por aire	CC: 250 A a un ciclo de trabajo del 60 %	0,020-5/32 in (0,5-4,0 mm)
A-250 Valve	301526025		CA: 188 A a un ciclo de trabajo del 60 %	



EL PROGRAMA SOBRE UN TALLER QUE NO SE GUARDA NADA.

Año nuevo, mismo Andy. Real Garage with Andy está de vuelta y la transformación del Trans Am de 1969 va tomando forma. No te pierdas un proyecto, una punta ni una soldadura. Encuentra todos los episodios en el canal de YouTube de Real Garage.



VER Y SUSCRIBIRSE

Weldcraft™ W-180

Consulte el documento AY/26.0

Anteriormente denominado WP-24W



Uno de los sopletes TIG refrigerados por agua más pequeños del mercado, diseñado para soldadura en lugares estrechos que requieren un amperaje elevado.

Use amperajes elevados en áreas estrechas para una soldadura eficiente.

La capacidad de maniobra superior permite llegar a lugares con acceso limitado gracias a la estructura compacta del soplete.

Excelente capacidad de soldadura. No es necesario aumentar el tamaño del soplete, debido al eficiente sistema de enfriamiento.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial ■ Producción
- Industria de alimentos y bebidas
- Astilleros
- Mantenimiento y reparación
- Petroquímica ■ Fabricación de precisión

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 53N16 0,040 in (1,0 mm)
 - 53N14 1/16 in (1,6 mm)
 - 24C332 3/32 in (2,4 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 53N18 0,040 in (1,0 mm)
 - 53N19 1/16 in (1,6 mm)
 - 24CB332 3/32 in (2,4 mm)
- Boquillas de alumina
 - A53N24 N.º 4, 1/4 in
 - A53N25 N.º 5, 5/16 in
 - A53N27 N.º 6, 3/8 in

Modelo	Goma con refuerzo trenzado, 25 ft (7,6 m)	Vinilo, 25 ft (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-180	WP-24W-25-R	WP-24W-25	Enfriados por agua	CC: 180 A a un ciclo de trabajo del 100 %, CA: 115 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-3/32 in (0,5-2,4 mm)

Weldcraft™ W-200 Pencil Flex

Consulte el documento AY/27.0

Anteriormente denominado WP-25



Versátil soplete enfriado por agua, optimizado para su uso en situaciones de soldadura con acceso limitado.

Cuello flexible estilo lápiz diseñado para aplicaciones de amperaje alto y acceso a espacios reducidos.

Menor tiempo de inactividad y mayor servicio sin problemas de sobrecalentamiento gracias al diseño de enfriamiento innovador.

Se ofrece más comodidad y control con un diseño de cuerpo liviano y equilibrado.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial
- Fabricación de aluminio
- Industria automotriz ■ Producción
- Fabricación con materiales exóticos
- Fabricación de precisión en metal
- Fabricación de cuerpos a presión
- Astilleros ■ Herramientas y troqueles
- Tubos y caños ■ Vocacional

Consumibles más populares

- Aislante (lente sin gas y lente de gas) (requerido) 598882
- Mordazas tubulares (lente sin gas y lente de gas)
 - 13N21 0,040 in (1,0 mm)
 - 13N22 1/16 in (1,6 mm)
 - 13N23 3/32 in (2,4 mm)
 - 13N24 1/8 in (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 13N26 0,040 in (1,0 mm)
 - 13N27 1/16 in (1,6 mm)
 - 13N28 3/32 in (2,4 mm)
 - 13N29 1/8 in (3,2 mm)
- Lente de gas
 - 45V42 0,040 in (1,0 mm)
 - 45V43 1/16 in (1,6 mm)
 - 45V44 3/32 in (2,4 mm)
 - 45V45 1/8 in (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 13N08 N.º 4, 1/4 in.
 - 13N09 N.º 5, 5/16 in
 - 13N10 N.º 6, 3/8 in
 - 13N11 N.º 7, 7/16 in
 - 13N12 N.º 8, 1/2 in
 - 13N13 N.º 10, 5/8 in
 - 53N58 N.º 4, 1/4 in (lente de gas)
 - 53N59 N.º 5, 5/16 in (lente de gas)
 - 53N60 N.º 6, 3/8 in (lente de gas)
 - 53N61 N.º 7, 7/16 in (lente de gas)
 - 53N61S N.º 8, 1/2 in (lente de gas)

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Vinilo		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft (3,8 m)	25 ft (7,6 m)	12,5 ft (3,8 m)	25 ft (7,6 m)			
W-200 Pencil Flex	WP-25-12-R	WP-25-25-R	WP-25-12	WP-25-25	Enfriados por agua	CC: 200 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 140 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm)

Weldcraft™ W-250 Series

Consulte el documento AY/29.0

Anteriormente denominado WP-20 Series



W-250 (WP-20)

W-250 Valve (WP-20V)

Los sopletes enfriados por agua ofrecen un desempeño uniforme y servicio a largo plazo sin problemas con enfriamiento por agua alrededor del cabezal.

Extienda la vida útil del soplete y minimice el tiempo de inactividad por sobrecalentamiento gracias al enfriamiento eficiente alrededor del cabezal.

Reduzca las fugas de gas y agua mediante conexiones y acoples mecánicos seguros.

Incluye una manguera fácil de reemplazar (W-250 Valve) gracias al diseño innovador de acoples mecánicos.

Accesorios más populares



- Cubiertas para cables
 - WC-3-10 10 ft (3 m)
 - WC-3-22 22 ft (6,7 m)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Vinilo		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft (3,8 m)	25 ft (7,6 m)	12,5 ft (3,8 m)	25 ft (7,6 m)			
W-250	WP-20-12-R	WP-20-25-R	WP-20-12	WP-20-25	Enfriados por agua	CC: 250 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 180 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm)
W-250 Valve	—	—	—	WP-20V-25			

Weldcraft™ W-280 Super Cool™

Anteriormente denominado WP-280

Consulte el documento AY/30.0



Soplete enfriado por agua confiable, diseñado para aplicaciones exigentes con amperajes elevados.

La tecnología Super Cool ofrece una superficie mayor para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento.

Reduzca el tiempo de inactividad por sobrecalentamiento mediante el enfriamiento por agua de desempeño uniforme.

Reduzca las fugas de gas y agua mediante conexiones y acoples mecánicos seguros.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado 12,5 ft (3,8 m) 25 ft (7,6 m)		Goma con refuerzo trenzado tipo Dinse de 50 mm 25 ft (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	301251012	301251025				
W-280 Super Cool	301251012	301251025	301251001	Enfriados por agua	CC: 280 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 195 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm)

Weldcraft™ W-375 Super Cool™

Consulte el documento AY/32.5



Soplete enfriado por agua confiable, diseñado para aplicaciones exigentes con amperajes elevados.

La tecnología Super Cool ofrece una superficie mayor para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento.

Reduzca el tiempo de inactividad por sobrecalentamiento mediante el enfriamiento por agua de desempeño uniforme.

Reduzca las fugas de gas y agua mediante conexiones y acoples mecánicos seguros.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado 12,5 ft (3,8 m) 25 ft (7,6 m)		Goma con refuerzo trenzado tipo Dinse de 50 mm 25 ft (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	301253012	301253025				
W-375 Super Cool	301253012	301253025	301253001	Enfriados por agua	CC: 375 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 265 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm)

Weldcraft™ W-350 Series

Anteriormente denominado WP-18 Series

Consulte el documento AY/32.0



W-350
(WP-18)

W-350 Valve
(WP-18V)

Sopletes enfriados por agua de construcción robusta, diseñados para amperajes elevados y soldadura manual continua en aplicaciones mecanizadas.

Reduzca el tiempo de inactividad y los costos al minimizar el sobrecalentamiento con el sistema de enfriamiento exclusivo diseñado para la comodidad del operario.

Reduzca la incomodidad y la fatiga con el diseño cómodo del mango.

Regule mejor el flujo de gas (W-350 Valve) mediante el control de gas táctil incorporado.

Modelo	Goma 12,5 ft (3,8 m) 25 ft (7,6 m)		Vinilo 12,5 ft (3,8 m) 25 ft (7,6 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	WP-18-12-R	WP-18-25-R	WP-18-12	WP-18-25			
W-350	WP-18-12-R	WP-18-25-R	WP-18-12	WP-18-25	Enfriados por agua	CC: 350 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 250 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-5/32 in (0,5-4,0 mm)
W-350 Valve	—	WP-18V-25-R	—	WP-18V-25			

Aplicaciones

- Industria aeroespacial
- Fabricación de aluminio
- Industria automotriz ■ Producción
- Fabricación con materiales exóticos
- Fabricación de precisión en metal
- Fabricación de cuerpos a presión
- Astilleros ■ Herramientas y troqueles
- Tubos y caños ■ Vocacional

Consumibles más populares

- Aislante (lente sin gas y lente de gas) (requerido) 598882
- Mordazas tubulares (lente sin gas y lente de gas)
 - 13N21 0,040 in (1,0 mm)
 - 13N22 1/16 in (1,6 mm)
 - 13N23 3/32 in (2,4 mm)
 - 13N24 1/8 in (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 13N26 0,040 in (1,0 mm)
 - 13N27 1/16 in (1,6 mm)
 - 13N28 3/32 in (2,4 mm)
 - 13N29 1/8 in (3,2 mm)
- Lente de gas
 - 45V42 0,040 in (1,0 mm)
 - 45V43 1/16 in (1,6 mm)
 - 45V44 3/32 in (2,4 mm)
 - 45V45 1/8 in (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 13N08 N.º 4, 1/4 in.
 - 13N09 N.º 5, 5/16 in
 - 13N10 N.º 6, 3/8 in
 - 13N11 N.º 7, 7/16 in
 - 13N12 N.º 8, 1/2 in
 - 13N13 N.º 10, 5/8 in
 - 53N58 N.º 4, 1/4 in (lente de gas)
 - 53N59 N.º 5, 5/16 in (lente de gas)
 - 53N60 N.º 6, 3/8 in (lente de gas)
 - 53N61 N.º 7, 7/16 in (lente de gas)
 - 53N61S N.º 8, 1/2 in (lente de gas)
- Tapas posteriores
 - 41V33 Cortas
 - 41V35 Medianas
 - 41V24 Largas

Accesorios más populares

- Cubiertas para cables
 - WC0183 11,75 ft (3,6 m)
 - WC0182 24,25 ft (7,4 m)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller™.

Aplicaciones

- Fabricación ■ Producción
- Mantenimiento y reparación
- Astilleros ■ Tubos y caños

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 10N24 3/32 in (2,4 mm)
 - 10N25 1/8 in (3,2 mm)
 - 54N20 5/32 in (4,0 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 10N32 3/32 in (2,4 mm)
 - 10N28 1/8 in (3,2 mm)
 - 406488 5/32 in (4,0 mm)
- Boquillas de alúmina
 - 10N48 N.º 6, 3/8 in
 - 10N47 N.º 7, 7/16 in
 - 10N46 N.º 8, 1/2 in
 - 10N45 N.º 10, 5/8 in
 - 10N44 N.º 12, 3/4 in

Weldcraft™ W-400 Super Cool™

Consulte el documento AY/33.0

Anteriormente denominado WP-18SC



Soplete enfriado por agua, diseñado para soportar las aplicaciones más exigentes y minimizar el sobrecalentamiento.

Extienda la vida útil del soplete y de los consumibles con la cámara para flujo total de agua que proporciona enfriamiento alrededor del cabezal.

Mejore la cobertura de gas y la capacidad de enfriamiento con el uso de lentes de gas con mordaza tubular de cuerpo corto y de servicio pesado.

Extienda la vida útil de las piezas con los componentes de cobre duradero que aumentan la capacidad de corriente.

Aplicaciones

- Fabricación pesada
- Herramientas y troqueles
- Fabricación de caños y tubos
- Fabricación de cuerpos a presión

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares de servicio pesado
 - 10N25HD 1/8 in (3,2 mm)
 - 54N20HD 5/32 in (4,0 mm)
 - 18C36 3/16 in (4,8 mm)
- Cuerpo de mordaza con nariz de servicio pesado (todos los tamaños) NCB-36
- Boquillas de alúmina
 - 54N16 N.º 6, 3/8 in
 - 54N15 N.º 7, 7/16 in
 - 54N14 N.º 8, 1/2 in
- Tapas posteriores
 - 57Y04 Cortas
 - 300M Medianas

Modelo	Goma, 25 ft (7,6 m)	Vinilo, 25 ft (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-400 Super Cool	WP-18SC-25-R	WP-18SC-25	Enfriados por agua	CC: 400 A a un ciclo de trabajo del 100 %, CA: 280 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-3/16 in (0,5-4,8 mm)

Weldcraft™ serie Modular

Consulte el documento AY/36.0



Sopletes enfriados por aire y por agua diseñados para soldar varias configuraciones de uniones en diversas aplicaciones y en distintos ángulos.

El sistema de enfriamiento eficiente incorporado reduce el sobrecalentamiento para extender la vida de las piezas y los consumibles.

El diseño modular minimiza los costos y los tiempos de inactividad debido al cambio de soplete y piezas en inventario.

Las opciones de cabezal fácilmente configurables ofrecen una mayor flexibilidad y acceso a las uniones, y minimizan el tiempo de inactividad para el cambio de sopletes.

La válvula de gas (válvula modular A-150) ofrece un mayor control del flujo de gas de protección.

Aplicaciones

- Mantenimiento y reparación
- Industria aeroespacial ▪ Arte en metal
- Industria de alimentos y bebidas
- Petroquímica ▪ Astilleros
- Producción ▪ Vocacional
- Fabricación de precisión ▪ Tubos y caños

Accesorios más populares

- **Kit de accesorios** (pág. 72)
 - AK-150MFC Para soplete A-150
 - AK-225MFC Para soplete W-225



Modelo	Goma 12,5 ft (3,8 m)	25 ft (7,6 m)	Tipo	Salida nominal (depende del cabezal del soplete)	Rango del electrodo (depende del cabezal del soplete)	
A-150 Modular	WP-150-12-R	WP-150-25-R	Enfriados por aire	CC: 150 A a un ciclo de trabajo del 60 % CA: 105 A a un ciclo de trabajo del 60 %	0,020-1/8 in (0,5-3,2 mm)	
A-150 Modular Valve	WP-150V-12-R	WP-150V-25-R				
Modelo	Goma con refuerzo trenzado 12,5 ft (3,8 m)	25 ft (7,6 m)	Vinilo 25 ft (7,6 m)	Tipo	Salida nominal (depende del cabezal del soplete)	Rango del electrodo (depende del cabezal del soplete)
W-225 Modular	WP-225-12-R	WP-225-25-R	WP-225-25	Enfriados por agua	CC: 225 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 160 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-5/32 in (0,5-4,0 mm)

Weldcraft™ W-125 Long Micro

Consulte el documento AY/25.0

Anteriormente denominado WP-125L



Soplete enfriado por agua MicroTIG® diseñado para uniones de acceso limitado.

Cuerpo de soplete pequeño de 5 in diseñado para uniones con acceso limitado.

La boquilla de perfil bajo cabe en orificios muy pequeños, de 5/8 in de diámetro.

Las opciones de 45°, 90° y 180° mejoran el acceso en áreas estrechas.

Los costos de mantenimiento son más bajos con los componentes del cabezal y el aislante reemplazable de goma de silicona.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial
- Industria de alimentos y bebidas
- HVAC ▪ Industria automotriz ▪ Petroquímica
- Fabricación de precisión

Consumibles más populares

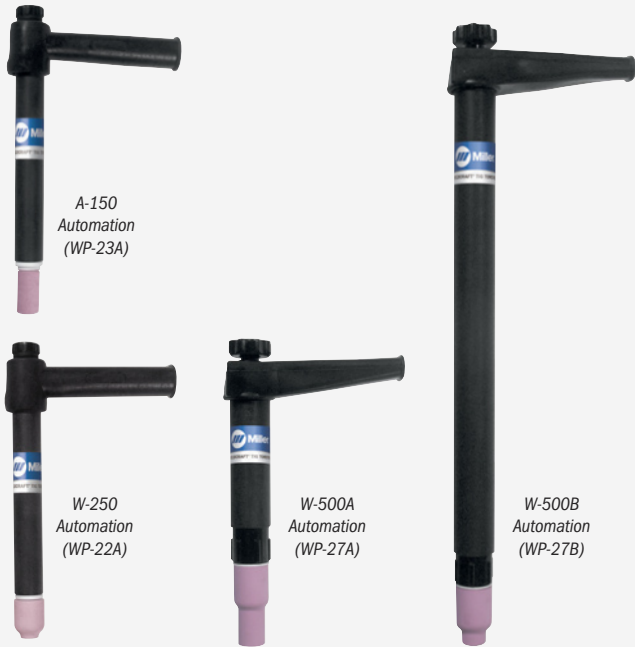
- Sujetadores de 90°
 - 125C40-90 0,040 in (1,0 mm)
 - 125C116-90 1/16 in (1,6 mm)
 - 125C332-90 3/32 in (2,4 mm)
- Boquilla de cuarto de 90° (todos los tamaños)
 - 125N90Q (hay otras boquillas disponibles)



Modelo	Goma con refuerzo trenzado, 25 ft (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-125 Long Micro	WP-125L-25-R	Enfriados por agua	CC: 125 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 80 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,040-3/32 in (1,0-2,4 mm)

Serie de automatización Weldcraft™

Consulte el documento AY/37.0



Sopletes enfriados por aire y enfriados por agua diseñados para aplicaciones mecanizadas de bajo y alto amperaje.

Minimice los tiempos de inactividad asociados con el cambio del tungsteno, mediante los puntos de carga de tungsteno delantero y posterior.

El lente de gas incorporado (W-500A Automation y W-500B Automation) mejora la cobertura del gas para minimizar la turbulencia del gas de protección y mejorar la calidad de la soldadura.

Ocúpese de las aplicaciones más exigentes de alto amperaje (W-500A Automation y W-500B Automation).

Aplicaciones

- Industria aeroespacial
- Industria de alimentos y bebidas
- Fabricación de cuerpos a presión
- Petroquímica

Accesorios más populares

- Cubiertas para cables
WC-3-10 10 ft (3 m)
WC-3-22 22 ft (6,7 m)
WC-4-10 10 ft (3 m)
WC-4-22 22 ft (6,7 m)



- Conector de cable de energía de una pieza para soplete refrigerado por aire (pág. 129) 195378 50 mm estilo Dinse



- Conectores de cable de energía de una pieza para soplete enfriado por agua (pág. 129)
195377 50 mm estilo Dinse
225028 50 mm con traba a rosca

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Goma, 12,5 ft (3,8 m)		Goma de 2 piezas, 12,5 ft (3,8 m)			Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-150 Automation	WP-23A-12-R		WP-23A-12-2			Enfriados por aire	CC: 150 A a un ciclo de trabajo del 60 % CA: 120 A a un ciclo de trabajo del 60 %	0,040-3/32 in (1,0-2,4 mm)
Modelo	Goma 3 ft (0,9 m)	12,5 ft (3,8 m)	Vinilo 3 ft (0,9 m)	12,5 ft (3,8 m)	25 ft (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-250 Automation	—	—	WP-22A-3	WP-22A-12	WP-22A-25	Enfriados por agua	CC: 250 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 180 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,040-1/8 in (1,0-3,2 mm)
W-500A Automation	WP-27A-3	WP-27A-12	—	—	—	Enfriados por agua	CC: 500 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 350 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,040-1/4 in (1,0-6,4 mm)
W-500B Automation	WP-27B-3	WP-27B-12	—	—	—	Enfriados por agua	CC: 500 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 350 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,040-1/4 in (1,0-6,4 mm)

Tungsteno Weldcraft™

Tungsteno para las aplicaciones de soldadura TIG más exigentes.

Disponibles en cuatro tipos y diámetros estándar, nuestra línea de electrodos de tungsteno Weldcraft ha superado pruebas rigurosas para garantizar la mayor calidad y durabilidad. Los paquetes codificados por color contienen diez electrodos de tungsteno de 7 in (175 mm).

Tipo	Número de pieza	Diámetro in (mm)	Tipo	Número de pieza	Diámetro in (mm)
Ceridado al 2 % (EWCe-2)			Puro (EWP)		
Funciona bien en soldadura en CC y arranques de arco con ajustes de baja corriente. Ofrece un desempeño excelente en procesos en CA.	WC040X7	0,040 (1,0)	Al calentarse, forma una punta nítida con forma de bola. Ofrece una buena estabilidad del arco para soldaduras en CA con formas de onda cuadrada o sinusoidal equilibrada o no equilibrada.	—	0,040 (1,0)
	WC116X7	1/16 (1,6)		WP116X7	1/16 (1,6)
	WC332X7	3/32 (2,4)		WP332X7	3/32 (2,4)
	WC018X7	1/8 (3,2)		WP018X7	1/8 (3,2)
WC532X7	5/32 (4)	—	5/32 (4)	—	
Lantanzado al 2 % (EWLa-2)			Tierras raras (EWG)		
Proporciona arranques de arco excelentes, estabilidad y reencendido del arco, y menor erosión de la punta en soldaduras en CA y CC. Puede reemplazar el toriado al 2 %.	WL2040X7	0,040 (1,0)	Combina lo mejor de todos los elementos de aleación con un arco de estabilidad excelente para soldaduras en CA o CC.	—	0,040 (1,0)
	WL2116X7	1/16 (1,6)		WG116X7	1/16 (1,6)
	WL2332X7	3/32 (2,4)		WG332X7	3/32 (2,4)
	WL2018X7	1/8 (3,2)		WG018X7	1/8 (3,2)
	WL2532X7	5/32 (4)		—	5/32 (4)



Nota: Consulte las fichas de datos de seguridad de los fabricantes para la preparación correcta y la seguridad. Use una ventilación/captura adecuada durante la preparación. Consulte la advertencia del fabricante en relación con la ventilación.

Accesorios para sopletes TIG Weldcraft™

Kits GL (Kits de lentes de gas)

Las lentes de gas mejoran la cobertura de gas del tungsteno durante el proceso de soldadura TIG. Permiten ahorrar tiempo y dinero, ya que mejoran la calidad de la soldadura y usan menos gas. Los kits GL ofrecen tres tamaños distintos de lentes de gas y consumibles en cada kit para trabajar en diferentes aplicaciones.



1/8 in) de los elementos siguientes: lente de gas, mordaza tubular y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.



tamaño (n.º 6, n.º 7, n.º 8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 in) de los elementos siguientes: lente de gas, mordaza tubular y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.

Kits AK (Kits de accesorios)

Los kits AK ofrecen un conjunto de distintos consumibles para sopletes Weldcraft con los que es posible trabajar en diversas aplicaciones. Los kits incluyen boquillas, mordazas tubulares, cuerpos de mordazas, tungsteno y tapas posteriores.



1/16 in) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.



elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.



cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 in) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.

AK3GL
Para las series A-150, A-200 y A-250. Incluye una tapa posterior corta, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 6, n.º 7, n.º 8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 in) de los elementos siguientes: lente de gas, mordaza tubular y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.

AK4GL
Para W-200 Pencil Flex, W-225 Modular, serie W-250, W-280 Super Cool y W-375 Super Cool. Incluye una tapa posterior corta, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 6, n.º 7, n.º 8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 in) de los elementos siguientes: lente de gas, mordaza tubular y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.

AK1C
Para la serie A-125. Incluye una tapa posterior larga, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 4, n.º 5, n.º 6) y uno de cada tamaño (0,040, 1/16, 3/32 in) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.

AK2C
Incluye una tapa posterior larga, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 4, n.º 5, n.º 6) y uno de cada tamaño (0,040, 1/16, 3/32 in) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.

AK3C
Para las series A-200, A-250 y W-350. Incluye una tapa posterior larga, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 5, n.º 6, n.º 8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 in) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.



cada tamaño (n.º 5, n.º 6 y n.º 7) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32 y 1/8 in [1,6, 2,38 y 3,17 mm]) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in (178 mm).



un electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in de cada tamaño (3/32, 1/8 y 5/32 in [2,38, 3,17 y 3,97 mm]).



(0,040, 1/16 in) de los elementos siguientes: sujetador de 180°, sujetador de 45°, sujetador de 90° y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in (178 mm).



diferentes usando el cable existente de A-125 y A-150. Contiene mordazas tubulares, cuerpos de mordazas, boquillas, cabezales de soplete, mango y otros accesorios.



5/32; y los siguientes 8 cuerpos de mordaza: (1) 0,040, (2) 3/32, (2) 1/8, (1) 5/32.

AK4C
Para las series W-250, W-280 Super Cool y W-375 Super Cool. Incluye una tapa posterior larga, una boquilla de alúmina de cada tamaño (1/16, 3/32 y 1/8 in [1,6, 2,38 y 3,17 mm]) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in (178 mm).

AK18C
Para W-400 Super Cool. Incluye una tapa posterior corta, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 6, n.º 7 y n.º 8), una mordaza tubular de cada tamaño (3/32, 1/8 HD, 5/32 HD), un cuerpo de mordaza de cada tamaño (0,020-1/8 in, 1/8-3/16 in) y un electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in de cada tamaño (3/32, 1/8 y 5/32 in [2,38, 3,17 y 3,97 mm]).

AK125C
Para W-125 Long Micro. Incluye una boquilla de cristal de cada tamaño (180°, 45°, 90°, 90° corta) y uno de cada tamaño (0,040, 1/16 in) de los elementos siguientes: sujetador de 180°, sujetador de 45°, sujetador de 90° y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in (178 mm).

AK150MFC
Para las series A-125, A-150 y A-150 Modular. Permite a los operarios de soldadura personalizar su soplete TIG A-125 estándar (WP-9) o A-150 (WP-17) para su aplicación específica. El kit permite convertir en 28 estilos de sopletes diferentes usando el cable existente de A-125 y A-150. Contiene mordazas tubulares, cuerpos de mordazas, boquillas, cabezales de soplete, mango y otros accesorios.

AK225MFC
Para W-225 Modular. Incluye cinco cabezales de soplete adicionales, mordazas tubulares, cuerpos de mordaza, boquillas, mango y otros accesorios.

MAK-2S
Para la serie W-350. Incluye una tapa posterior corta y una larga, cuatro juntas tóricas de tapa posterior, dos juntas cilíndricas, un aislante de lente de gas y un lente de gas de cada tamaño (0,040, 1/16, 3/32, 1/8 in). También incluye las siguientes 10 mordazas tubulares: (1) 0,040, (3) 1/16, (3) 3/32, (2) 1/8, (1) 5/32; y los siguientes 8 cuerpos de mordaza: (1) 0,040, (2) 1/16, (2) 3/32, (2) 1/8, (1) 5/32.

Conexiones rápidas



QRG
Permite una rápida conexión y extracción de las mangueras de gas de protección del soplete.



QRW
Permite una rápida conexión y extracción de las mangueras de refrigerante del soplete.

Cubiertas de cable



WC-3-10 10 ft (3 m)
WC-3-22 22 ft (6,7 m)
WC-3-48 48 ft (14,6 m)
Las cubiertas de cables protegen los cables de soldadura contra el desgaste diario y el daño en los entornos habituales de soldadura. Estas cubiertas, que están disponibles en longitudes de 10, 22 y 48 ft (3, 6,7 y 14,6 m), pueden ayudar a prevenir el reemplazo frecuente de los cables de soldadura, que son muy costosos.

Controles remotos

Consulte las páginas 128-129 en la sección "Accesorios" para obtener los números de pieza y más información.



Controles de corriente/contactor táctiles con movimiento rotativo este/oeste.



Controles de corriente/contactor táctiles con movimiento rotativo norte/sur.



Controles de corriente/contactor mediante pedal.



Control manual miniatura de corriente y contactor.



Interruptor de contacto, tipo vaivén, momentáneo y mantenido para control del contactor.



Interruptor de contacto momentáneo para control del contactor.



Control remoto de encendido/apagado.



Si desea información más detallada, visite

MillerWelds.com/insight

Welding Intelligence™



Insight Welding Intelligence™: La Solución Total para Datos de Soldadura

Con el sistema de monitoreo de soldadura Insight podrá producir más, obtener soldaduras de mayor calidad y controlar los costos.



Cobertura completa para cualquier aplicación.



Fabricación



Automatización



Soldadura por arco sumergido

Seleccione el sistema Welding Intelligence correcto

		Insight Core™	Insight Centerpoint™	Insight ArcAgent™
Para usar con	Instalado en fábrica	<ul style="list-style-type: none"> Continuum™/Auto-Continuum™ (estándar) Deltaweld® (opcional) 	<ul style="list-style-type: none"> Continuum™/Auto-Continuum™ (opcional) 	<ul style="list-style-type: none"> CUALQUIER fuente de alimentación para soldadura (anterior o nueva) CUALQUIER marca CUALQUIER proceso de soldadura
	Activado/instalado en campo	<ul style="list-style-type: none"> Fuente de alimentación apta para 14 clavijas (consulte MillerWelds.com/insight) 	<ul style="list-style-type: none"> Continuum™/Auto-Continuum™ 	
Requisitos		<ul style="list-style-type: none"> Conexión a Internet (con cable/inalámbrica) 	<ul style="list-style-type: none"> Conexión a PC y Ethernet 	<ul style="list-style-type: none"> Consulte el documento Insight ArcAgent WI/1.0
¿Qué capacidad necesita?		<ul style="list-style-type: none"> Monitoreo de productividad Verificación de parámetros de soldadura Metas establecidas Herramientas de análisis 	<ul style="list-style-type: none"> Asegure la calidad de las soldaduras Reduzca la pérdida de soldaduras Disminución de soldaduras exageradas o deficientes Instrucciones de trabajo electrónicas 	<ul style="list-style-type: none"> Solución universal para usar con Insight Centerpoint
Almacenamiento de datos		<ul style="list-style-type: none"> Basado en la nube 	<ul style="list-style-type: none"> Servidor local o PC 	<ul style="list-style-type: none"> Consulte el documento Insight ArcAgent WI/1.0

Insight Core™

Informa de la productividad de la soldadura desde una aplicación basada en la web para medir y mejorar su operación.

Ayuda a responder

- ¿Quién es el operario más productivo?
- ¿Cuáles son la celda, la estación y el operador más productivos?
- ¿Los riesgos de calidad aumentan o disminuyen?
- ¿Cuáles son los costos de soldadura reales?



Características del software

Mide la productividad. Observe el tiempo de arco de cada operador para establecer referencias, planificar mejoras y medir metas.

Informes. Los paneles de mando fáciles de entender presentan las tendencias y desarrollan informes. Compare operadores, celdas y plantas.

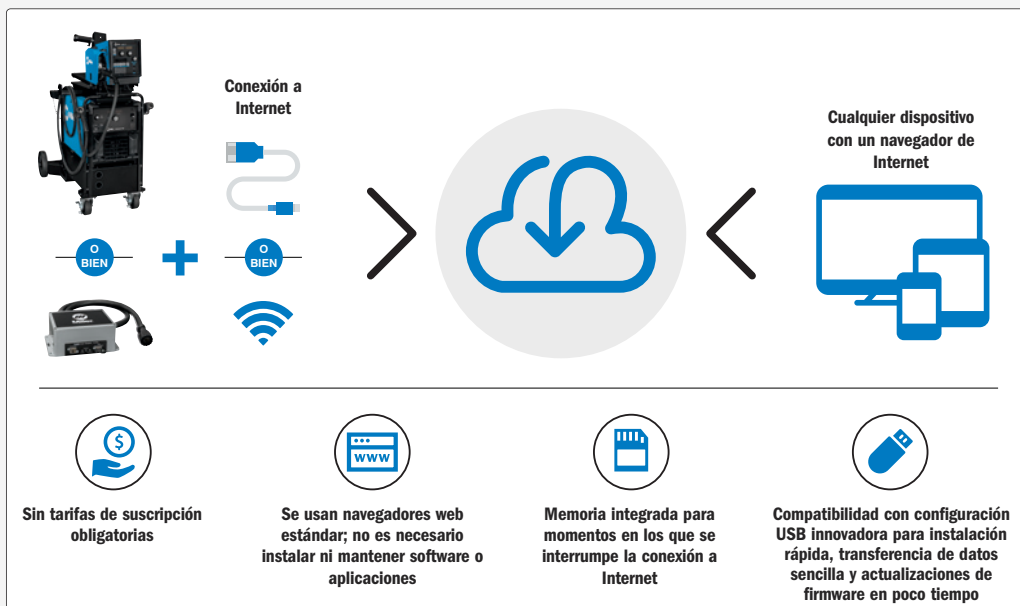
Fácil de instalar y usar. Simplemente conéctelo a Internet. Visualice datos seguros en cualquier dispositivo conectado a la Web y en cualquier lugar.

Herramientas de análisis. Herramientas de análisis de negocio que permiten analizar datos de soldadura según el desempeño individual/de celda y en términos financieros en general.

Notificaciones. Notificaciones de texto o por correo electrónico en función de la frecuencia y del tema que desee.

Varios idiomas disponibles. Inglés, alemán, español, francés, italiano, neerlandés, portugués y chino.

Cómo funciona



Para obtener más información: Correo electrónico insight@MillerWelds.com

¹ Números de pieza adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com/insight.

² La serie SubArc Digital también requiere el kit adaptador desde Insight Core hacia la serie SubArc Digital (301295).

Tipo	Fuentes de alimentación ¹			Fuentes de alimentación Miller apta para 14 clavijas
Insight Core instalado en fábrica	Deltaweld® 350 907747002 208/230/460 V Deltaweld® 500 907785002 208/230/460 V Deltaweld® 500 907786002 575 V	Continuum™ 350 907636 230-575 V Continuum™ 500 907640 230-575 V	Auto-Continuum™ 350 907656 230-575 V Auto-Continuum™ 500 907657 230-575 V	—
Insight Core instalado en el campo	—			Requiere el módulo Insight Core de 14 clavijas 301072² Consulte MillerWelds.com/insight para obtener una lista de las fuentes de alimentación compatibles con 14 clavijas

Insight Centerpoint™

La retroalimentación para el operario en tiempo real proporciona orientación y control dentro de la célula de soldadura, garantizando una calidad constante.

Ayuda

- Presenta instrucciones de trabajo paso a paso a los operadores
- Identifica el impacto de las actividades no relacionadas con la soldadura
- Elimina las soldaduras mal realizadas o faltantes
- Identifica el costo real de un componente soldado

Versión 10

- Diseñada para facilidad de uso
- Arranque más rápido
- Curva de aprendizaje mucho más corta



Características del software

Reduce el tiempo de capacitación.

Part Tracking™ guía a los operadores a través de la secuencia de soldadura en tiempo real, utilizando visualizaciones de la pieza.

Asegura la calidad de las soldaduras.

Evita los defectos de soldadura con antelación y controla la operación de soldadura supervisando cada parámetro de cada soldadura.

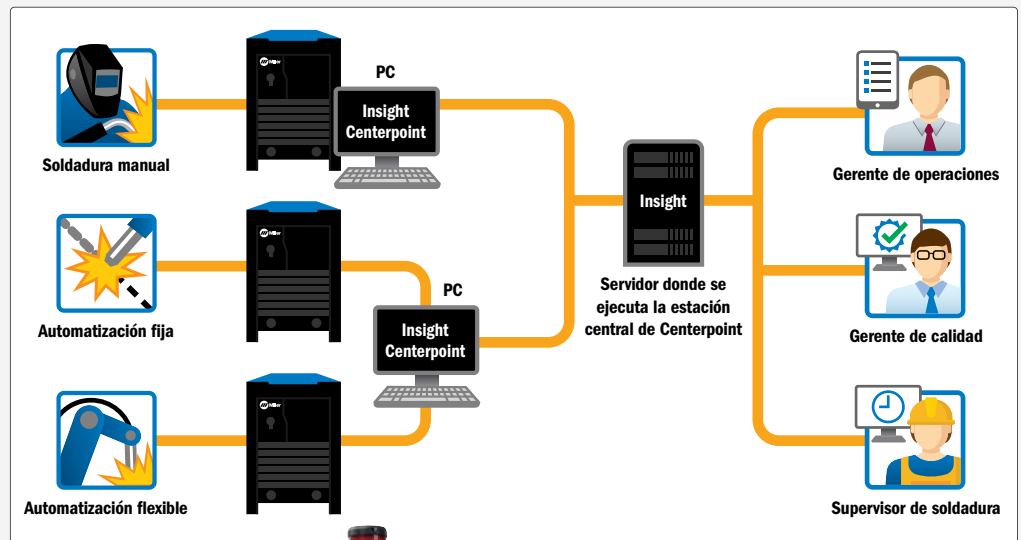
Reduce los costos.

Alerta a los operadores si falta una soldadura o si está fuera de los parámetros aceptables, lo que permite corregirla de forma económica.

WorkFlow™.

Obtenga un control adicional con la documentación a través de videos, imágenes, audio y otros tipos de archivos incrustados.

Cómo funciona

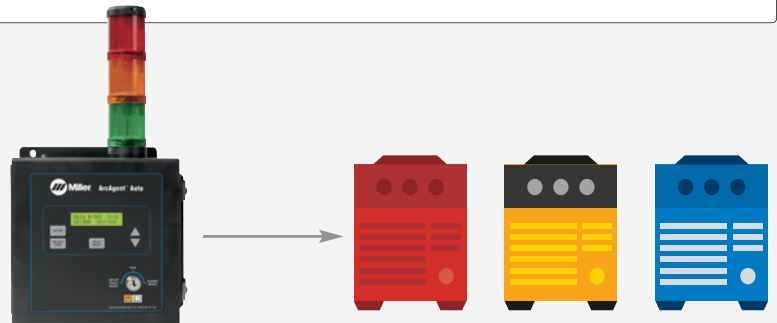


Capacidad para marcas universales

Con un módulo ArcAgent™, los clientes pueden llevar la potencia de Insight Centerpoint a cualquier máquina de cualquier fabricante.

Para obtener más información:

Correo electrónico insight@MillerWelds.com



¹ Números de pieza adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com/insight.

Tipo	Fuentes de alimentación ¹	Adaptabilidad universal (funciona con todas las marcas y los modelos de fuentes de alimentación)	Software Insight Centerpoint	Accesorios	
Insight Centerpoint instalado en fábrica opcional	Continuum™ 350 907636 230-575 V Continuum™ 500 907640 230-575 V	Auto-Continuum™ 350 907656 230-575 V Auto-Continuum™ 500 907657 230-575 V	951809	Antorcha Insight LTD Q4015JS3EML Para Continuum Insight LTD remoto 301383	Soporte para aplicación en campo 195480 Soporte de campo Miller (comuníquese con el distribuidor para obtener detalles)
Insight Centerpoint instalado en el campo	—	Requiere ArcAgent manual o automático 301345 Manual con capacidad de soplete Insight 301346 Automático	301485	Cables Ethernet M12/RJ45 300734 9,8 ft (3 m) 300736 32,8 ft (10 m)	



Impulsado por motor

Si desea información más detallada, visite MillerWelds.com/engineDriven



Guía de productos

	Página	Clase	Soldadura convencional con electrodos	MIG	Núcleo fundente*	TIG de CA	TIG de CC	PAC**	CAC-A	Portabilidad	Metales soldables	Energía continua del generador (vatios)	Rango de amperaje de soldadura	Marca del motor	Características especiales	Aplicaciones típicas
Gasolina	Fusion 185	77	●	●				●		Anillo de elevación o tren rodante opcionales	Acero	6200	30-185 CC	Kohler	Portátil, tecnología PowerShift, soldadura convencional con electrodos de convertidor	Mantenimiento, construcción, reparación, camiones de servicio,
	Blue Star® 185	77	●	●				●					60-195 CC	Kohler	Tamaño compacto	
	Bobcat™ 200 Air Pak™	79	●	●	●	●	●	●		Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable, aluminio	6500	30-210 CC	Kohler	Compresor de aire, asistente para carga de baterías/ arranque, Auto-Speed™, CC/CV con convertidor	Camiones de servicio, reparación, mantenimiento, granjas/haciendas
	Bobcat™ 225	80	●	●	●	●	●	●				9500	60-160 CA 40-225 DC	Kohler	Arranque/parada remotos, soldadura convencional con electrodos CA/CC económica	Mantenimiento, granjas/haciendas, construcción
	Bobcat™ 3 Phase	80	●	●	●	●	●	●				Trifásica: 10 000 Monofásica: 9500	40-225 CA 40-210 CC	Kohler	Energía trifásica para sistemas de riego con pivote	Granjas/haciendas
	Trailblazer® 325	82	●	●	●	●	●	●		3/16"	Acero, inoxidable	10 500	10-325 CC	Kohler	ArcReach®, Auto-Speed™; control de interfaz inalámbrico opcional, EFI, energía Excel™, asistencia para carga de baterías/arranque	Fabricación, mantenimiento, estructuras, reparaciones, tubos
Trailblazer® 302 Air Pak™	84	●	●	●	●	●	●		3/16"	Acero, inoxidable, aluminio	11 000	10-225 CA 10-350 DC	Kohler	CA/CC, CC/CV, compresor de aire, asistencia para carga de baterías/arranque	Servicio/mantenimiento, construcción	
Gas o LP	Bobcat™ 260	80	●	●	●	●	●		3/16"	Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable, aluminio	9500	40-260 CC	Kohler	Motores más populares, arranque/parada remotos en modelos de gas, CA/CC	Fabricación, mantenimiento, granjas/haciendas, construcción
Diésel	Bobcat™ 200 Air Pak™ Diesel	79	●	●	●	●	●			Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable, aluminio	6500	30-210 CC	Kubota	Compresor de aire, asistente para carga de baterías/ arranque, Auto-Speed™, CC/CV con convertidor	Camiones de servicio, reparación, mantenimiento, granjas/haciendas
	Trailblazer® 325 Diesel	82	●	●	●	●	●		3/16"		Acero, inoxidable	10 500	10-325 CC	Kubota	ArcReach®, Auto-Speed™; control de interfaz inalámbrico opcional, energía Excel™	Fabricación, mantenimiento, estructuras, reparaciones, tubos
	Big Blue® 400 Pro	84	●	●	●	●	●		3/16"	Anillo de elevación, remolque opcional	Acero, inoxidable	10 000	20-400 CC	CAT, Kubota, Mitsubishi	Silencioso, compacto, eficiencia de combustible; control de interfaz inalámbrico opcional, ArcReach®	Construcción, reparaciones
	Big Blue® 400 PipePro®	85	●	●	●	●	●		1/4"				20-400 CC	CAT, Mitsubishi Mitsubishi	Control de interfaz inalámbrico, ArcReach®, cubierta superior Line-X®, apertura de puerta de servicio; acero inoxidable opcional	Tuberías a través del país
	Big Blue® 450 Duo CST™	85	●	●					3/16"				5-450 CC	Mitsubishi	Operario doble en un paquete compacto	Construcción, fabricación, tubos
	Big Blue® 500 Pro	86	●	●	●	●	●		5/16"	Anillo de elevación, generalmente montado en remolque opcional	Acero/Inoxidable	Trifásica: 20 000 Monofásica: 12 000	20-500 CC	Kubota	Silencioso, eficiencia de combustible; ArcReach® opcional, control de interfaz inalámbrico	Construcción, reparaciones
	Big Blue® serie 600	86	●	●	●	●	●		3/8"				20-600 CC	Kubota (Pro), Deutz (Air Pak)	Silencioso, potente, eficiencia de combustible; ArcReach® opcional, control de interfaz inalámbrico – el modelo Air Pak™ trae ArcReach® de manera estándar y agrega un compresor de aire	Construcción, reparación, mantenimiento, minería, ferrocarriles
Big Blue® serie 800	87	●	●	●	●	●		1/2"				20-800 CC	Deutz	ArcReach®, operario doble; control de interfaz inalámbrico opcional – el modelo Air Pak™ agrega un compresor de aire	Construcción, reparaciones, mantenimiento, minería, ferrocarriles	

Clave de producto

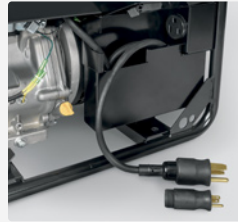
Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso
¡NOVEDAD! Los productos nuevos aparecen en letras azules. * Si usa alambre con blindaje propio, utilice una salida de soldadura CV. ** Con cortador de plasma Spectrum adecuado.

¡NOVEDAD!

Fusion 185

Consulte el documento ED/2.9

Ofrece un arco suave y estable desde la potencia del motor o la energía de red de 120/240 voltios, lo que proporciona una combinación única de versatilidad y productividad en un paquete liviano.



POWER SHIFT

Comodidad para trabajar desde cualquier lugar. La tecnología PowerShift ofrece capacidades de soldadura mediante el uso del motor a gasolina Fusion 185 o la energía de red de 120/240 voltios. Tendrá la confianza de saber que puede soldar prácticamente en cualquier lugar con una sola máquina: en exteriores con motor o energía de la red y en interiores con energía de la red. El enchufe multivoltaje (MVP™) facilita la conexión del equipo de soldadura con la energía de 120 o 240 voltios.

Más fácil de transportar. El modelo Fusion 185 pesa solo 242 libras (109 kg), por lo que es hasta 45 libras (20 kg) más liviano que las máquinas similares, y puede moverse más fácil y más rápidamente. Se pierde menos tiempo esperando y se pueden realizar más trabajos.

Menos repetición del trabajo. La tecnología de convertidor ofrece un arco de soldadura convencional con electrodos suave, estable y permisivo con las variaciones de longitud del arco y velocidad de recorrido, de manera que es más fácil realizar soldaduras limpias que cumplen con las especificaciones. Además, se pueden evitar el tiempo y los gastos de repetición del trabajo.

Industrial liviano ● CC DC 1 Phase

Proceso

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

Motor a gasolina

Kohler CH440: 13,4 hp a 3600 r. p. m.
Un cilindro, cuatro ciclos, OHV, enfriado por aire

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Anillo de elevación 195353 (pág. 124)
- Tren rodante 301246 (pág. 124)
- Cordón adaptador de bloqueo con giro 301489 (pág. 124)
- Cubierta protectora 301245 (pág. 124)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Gasolina	Número de pieza	Potencia de alimentación	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal a 104 °F (40 °C)	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz, monofásico	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
	907781	Potencia del motor	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos de CC	30-185	185 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 20 % 110 A a 24,4 V, ciclo de trabajo del 100 %	—	Pico: 6500 vatios Continuos: 6200 vatios	Altura: 24,75 in (629 mm) Ancho: 20,125 in (511 mm) Profundidad: 31,25 in (794 mm)	242 lb (110 kg)
	Kohler con arranque eléctrico	PowerShift 120 V	30-100		90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 40 %	22,7	—			
		PowerShift 240 V	30-185		185 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 20 % 110 A a 24,4 V, ciclo de trabajo del 100 %	25,0	—			

Blue Star® 185

Consulte el documento ED/2.5

Potencia portátil confiable para exteriores. Excelente para granjas, explotaciones agrícolas, mantenimiento, construcción y aficionados.



Compacto y portátil. Con un tamaño reducido, Blue Star utiliza poco espacio en el camión. Su tren rodante opcional permite su traslado con un solo hombre.

Todos los controles del motor están en el panel delantero.

Capacidad de soldadura convencional con electrodos y TIG.

Energía de generador pico Accu-Rated™ para cargas máximas del generador, como corte por plasma, soldaduras MIG Millermatic® y arranque del motor.

Incluye arranque eléctrico, tomas de 120 voltios GFCI y de 240 voltios, capacidad de combustible de 6,25 galones (23, 6 litros), ralenti automático y horómetro de motor.

Industrial liviano ● CC DC

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW)

Motor a gasolina

Kohler CH440: 13,4 hp a 3600 r. p. m.
Un cilindro, cuatro ciclos, OHV, enfriado por aire

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Anillo de elevación 195353 (pág. 124)
- Tren rodante 301246 (pág. 124)
- Cubierta protectora 301245 (pág. 124)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Gasolina	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
	907664	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG de CC	60-195	185 A a 25 V, ciclo de trabajo del 20 % 150 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %	Pico: 6500 vatios Continuos: 6200 vatios	Altura: 24,75 in (629 mm) Ancho: 20,625 in (524 mm) Profundidad: 31,25 in (794 mm)	296 lb (134 kg)

Bobcat™/Trailblazer® Comparación de modelos de gas: ¿Cuál es el indicado para usted?

* Basado en un uso típico de 150 amperios de soldadura el 40 % del tiempo, una energía del generador de 20 amperios el 30 % del tiempo y ralentí sin carga el 30 % del tiempo.

Bobcat: El equipo de soldadura y generador más popular

- Resultado confiable de energía y salida de soldadura
- Equipo de soldadura y generador multiproceso económico
- Fácil de mantener
- El más silencioso de su clase



Trailblazer: El mejor desempeño de la industria

- Desempeño inigualable del arco
- Sistemas de energía independientes para el equipo de soldadura y el generador
- Tecnologías exclusivas: Auto-Speed™ y energía Excel™
- El consumo más eficiente de combustible y el más silencioso de su clase



	Bobcat 225 (página 80)	Bobcat 260 (página 80)	Trailblazer 325 (página 82)
Niveles de ruido (a 23 ft)			
Con carga máxima/a 150 A	73,5 dB/72 dB	72,5 dB/72 dB	74 dB/65 dB
Calidad del ruido	Bueno	Muy bueno	Excelente
Sistema de combustible			
Tiempo de marcha cada tanque de 12 galones*	13 horas	13 horas	Hasta 21 horas con opciones
Eficiencia	Bueno	Bueno	Excelente
Tipo	Gasolina	Gasolina o LP	Gasolina
Entrega	Carburador	Carburador	Carburador o EFI disponibles
Generador			
Vatios pico	11 000 vatios	11 000 vatios	12 000 vatios
Energía limpia	Muy bueno/excelente	Muy bueno/excelente	Excelente
Potencia durante soldadura	Aceptable/bueno; con control de voltaje ajustado cerca del máximo	Bueno; más fácil de ajustar finamente con control de voltaje del arco cerca del máximo	Energía independiente para la soldadura y el generador sin interacción entre las herramientas y el arco de soldadura
Generador de energía Excel™ (120 V, 60 Hz a todas las velocidades del motor)	–	–	Energía Excel disponible
Desempeño de soldadura			
Soldadura convencional con electrodos	Bueno/muy bueno	Muy bueno	Excelente
MIG: alambre (macizo/FCAW), acero	Aceptable (0,035 in)	Bueno (0,035-1/16 in)	Excelente (0,023-1/16 in)
MIG: alambre, aluminio con antorcha portacarrete	Aceptable/bueno (agregar WC-115A con contactor)	Muy bueno (agregar WC-115A con contactor)	Excelente (agregar WC-24)
TIG de CC (acero)	Bueno	Muy bueno	Excelente
Soldadura de CA	60–160 A	40–260 A	Agregar Dynasty® (página 61)
Ranurado con arco de carbono	–	Bueno Carbonos: Clasificación nominal 3/16 in	Muy bueno Carbonos: Clasificación nominal 3/16 in, capacidad de 1/4 in
Características principales			
Medidores digitales	–	–	Con Sunvision™
Pantallas de mantenimiento	Horas/cambio de aceite	Horas/cambio de aceite/combustible	Horas/cambio de aceite/combustible/r. p. m.
Carga de baterías/asistente para manija	–	–	12 y 24 voltios disponibles
Toma de 14 clavijas	–	–	Con Auto Remote Sense™
Capacidades remotas	Arranque/parada remota estándar	Arranque/parada remota estándar (modelos de gas)	Tecnología ArcReach estándar (en la mayoría de los modelos) Control de interfaz inalámbrico disponible

Bobcat™/Trailblazer®/Big Blue® Comparación de Air Pak™ ¿Qué versión es la indicada para usted?

	Bobcat 200 Air Pak (página 79)	Trailblazer 302 Air Pak (página 84)	Big Blue 600 Air Pak (página 86)	Big Blue 800 Duo Air Pak (página 87)
Equipo de soldadura, generador, compresor de aire y cargador de baterías económico		Equipo de soldadura, generador, compresor de aire y cargador de baterías multiproceso de CA/CC		Equipo de soldadura, generador y compresor de aire para servicio pesado y dos operarios
Aire comprimido	30 cfm, 175 psi	31 cfm, 160 psi	60 cfm, 100 psi	60 cfm, 100 psi
Carga de baterías/asistente para manija	12 y 24 voltios	12 y 24 voltios	–	–
Energía del generador	Monofásica	Pico: 13 000 vatios Continuos: 11 000 vatios	Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios	Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios
	Trifásica	–	–	Pico: 27 000 vatios Continuos: 20 000 vatios
Rango de la salida de soldadura	30–210 A (CV/CC, CC/CC)	10–300 A (CV/CC, CC/CC, CC/CA)	20–600 A (CV/CC, CC/CC)	Modo de soldadura simple: 40–800 A Modo de soldadura doble: 20–400 A (CV/CC, CC/CC)
Tipo de combustible	Gas/diésel	Gas	Diésel	Diésel
Tamaño	29,78 x 20 x 44,61 in (gas) 29,75 x 20 x 47,25 in (diésel)	28 x 20 x 59,625 in	46 x 28,5 x 69,5 in	46 x 28,5 x 69,5 in
Peso	514 lb (gas), 618 lb (diésel)	771 lb	2040 lb	2095 lb
Capacidades remotas	–	–	Tecnología ArcReach estándar Control de interfaz inalámbrico disponible	Tecnología ArcReach estándar Control de interfaz inalámbrico disponible

Bobcat™ 200 Air Pak™ Gas o diésel Consulte el documento ED/4.36

Este sistema silencioso, con uso eficiente del combustible y todo en uno, ofrece las mismas capacidades de potencia en una opción compacta y ligera con requisitos mínimos de espacio. Sus niveles de confiabilidad y desempeño son líderes en la industria.



Bobcat 200 Air Pak (gas)

Bobcat 200 Air Pak diésel

Maximice la carga disponible. Reduzca hasta 600 libras (272 kg) el peso y aumente hasta 24 ft³ (0,68 m³) la carga disponible mediante la reducción de los equipos en el camión.

Reduzca el consumo de combustible. Minimice los costos de combustible mediante la reducción del tiempo de ralentí del motor del camión hasta un 75 %. O bien, si tiene un compresor de motor separado, puede poner en funcionamiento un solo motor.

Minimice los costos operativos. Al aumentar la eficiencia de combustible, reducir los costos de mantenimiento y prolongar la vida útil de los activos, puede ahorrar hasta USD 50 000 en diez años.

La tecnología avanzada Auto-Speed™ ajusta automáticamente la velocidad del motor para que se adapte a las demandas de soldadura y carga de baterías. Esto reduce el consumo de combustible, los costos de mantenimiento y el ruido. Así, los sitios de trabajo se vuelven más eficientes.

Compresor de aire industrial rotativo de tornillo. Supera fácilmente a los compresores recíprocos, y su vida útil es mayor. Muchas herramientas de aire pueden ser impulsadas por el compresor, incluida la mayoría de las llaves de impacto de 3/4 in. Proporciona de inmediato 30 cfm a 175 psi, ciclo de trabajo del 100 % y salida de aire continua.

Equipo de soldadura de 210 A. Reduzca al mínimo el tiempo de inactividad y las demoras mediante reparaciones de metal en el campo para no salirse del cronograma.

La energía de generador de 6500 vatios permite utilizar herramientas del sitio de trabajo, luces y aplicaciones de alta demanda, como cortadoras de plasma y equipos de soldadura TIG.

Carga de baterías/asistencia para el arranque. Proporciona hasta 100 A en ralentí para cargar rápidamente baterías de 12 y 24 voltios. Los equipos del sitio de trabajo con baterías débiles pueden obtener hasta 300 A de asistencia para el arranque.

Industrial 

Proceso

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ MIG (GMAW)¹
- Núcleo fundente (FCAW)¹
- DC TIG (GTAW)²

¹ Con alimentador con detección de voltaje.
² Se recomienda soplete TIG de dos piezas.

Motores

Gas EFI: Kohler ECH730

23,5 HP a 3600 r. p. m.
Dos cilindros, cuatro ciclos, válvula en la culata, industrial, enfriado por aire

Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D722

19 hp a 3600 r. p. m.
Tres cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 18)
- Spoolmate™ 200 300497 (pág. 29)
- Spoolmatic® 30A 130831 (pág. 30)
- Spectrum® 375 X-TREME™ (pág. 96)
- Tren rodante multiterreno 301460 (pág. 124)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 124)
- Cubierta protectora (pág. 124)
 - 301475 Gas sin tren rodante
 - 301476 Gas con tren rodante
 - 301531 Diésel sin tren rodante
 - 301532 Diésel con tren rodante
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 124)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 125)
- Cables para cargador de batería/arranque de motor de 25 ft (7,6 m) con enchufe 300422
- Compresor de aire y calentador de aceite 301448
- Kit de secador de aire 301488
- Kit de manguera y cable de extensión para antorcha portacarete 132228

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

	Modelo/número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal de soldadura a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C)	Dimensiones	Peso neto	
Gasolina	Bobcat 200 Air Pak 907771 Kohler	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG de CC	30-210 A	120 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 % 140 A a 26 V, ciclo de trabajo del 60 % 210 A a 28 V, ciclo de trabajo del 20 %	Pico: 8000 vatios Continuos: 6500 vatios	Altura: 24,25 in (616 mm) Altura: 29,78 in (756 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 in (508 mm) Prof.: 44,61 in (1133 mm)	514 lb (233 kg)	
		CV/CC	MIG/FCAW	15-26 V	120 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100 % 140 A a 21 V, ciclo de trabajo del 60 % 210 A a 25 V, ciclo de trabajo del 20 %				
Diésel	Bobcat 200 Air Pak diésel 907760 Kubota	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG de CC	30-210 A	120 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 % 140 A a 26 V, ciclo de trabajo del 60 % 210 A a 28 V, ciclo de trabajo del 20 %	Pico: 8000 vatios Continuos: 6500 vatios	Altura: 28,875 in (734 mm) Altura: 29,75 in (756 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 in (508 mm) Prof.: 47,25 in (1200 mm)	618 lb (280 kg)	
		CV/CC	MIG/FCAW	15-26 V	120 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100 % 140 A a 21 V, ciclo de trabajo del 60 % 210 A a 25 V, ciclo de trabajo del 20 %				
	Compresor de aire Rotocomp	Características			Entrega de aire libre		Presión de trabajo	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite
		Tornillo giratorio con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas			30 cfm (0,85 m ³ /min) a 3600 r. p. m.		80-175 psig	100 %	2 qt (1,89 l)

Serie Bobcat™ Gas o LP



Confiable, potente y duradero: el equipo de soldadura/generador legendario Bobcat.

Arranque/parada remotos

Tome el control y elimine el ruido del motor. Estándar en la mayoría de los modelos (consulte el cuadro de la página 81 para las excepciones). Encienda y apague fácilmente su máquina Bobcat de forma remota para que solo funcione cuando haga falta. Aproveche más cada tanque, extienda el tiempo entre cada mantenimiento y trabaje sin la molestia de tener que ir a la máquina una y otra vez.



Ahorros en combustible y mantenimiento

El arranque y la parada remotos le permiten apagar rápidamente su equipo de soldadura/generador Bobcat cuando no está en uso. Con menos horas de motor, gastará menos dinero en combustible y menos tiempo y dinero en mantenimiento.

AHORRE HASTA **US\$1500**

ANUALMENTE EN COMBUSTIBLE Y MANTENIMIENTO APAGANDO LA MÁQUINA.

Arranques de motor más fáciles y fiables

Los equipos de soldadura/generadores Bobcat de gas con carburador cuentan ahora con la tecnología eChoke, que establece automáticamente la mezcla adecuada de aire/combustible y elimina la necesidad de accionar manualmente el obturador, por lo que el arranque en frío es ahora sin manos.



TECNOLOGÍA ECHOKE™

PARA ARRANQUES MÁS CONSTANTES EN CLIMAS FRÍOS.

eChoke es una marca registrada de Kohler Co.

Menos ruido

Reduzca el número de máquinas en funcionamiento en un lugar de trabajo y preste más atención a posibles sonidos de advertencia, gracias a que podrá apagar fácilmente su equipo de soldadura/generador Bobcat con el arranque y la parada remotos.



0dB
CUANDO NO NECESITE ENERGÍA, APAGUE LA MÁQUINA DE FORMA REMOTA.

Soldadura versátil en CA y CC

Ofrece salida de soldadura en CA y CC para mayor versatilidad y soldaduras de calidad en todo tipo de metales. CC es suave y fácil de impulsar, y la soldadura convencional con electrodos de CA se usa cuando hay soplo del arco.

Diseño compacto

Los equipos de soldadura/generadores Bobcat se pueden desplazar fácilmente y ocupan menos sitio, lo que libera espacio en el camión para otros equipos y herramientas.

Bobcat™ 225 (gas) Consulte el document ED/4.41

Equipo de soldadura/generador multiproceso económico que se usa principalmente para soldadura convencional con electrodos. Excelente para granjas, haciendas, mantenimiento y reparación.

Incluye tres controles de soldadura convencional con electrodos/TIG en CC, un control de soldadura convencional con electrodos/TIG en CA y un rango de alambre para control de salida. Los rangos de soldadura convencional con electrodos están diseñados para 3/32, 1/8 y 5/32 in (2,38, 3,17 y 3,96 mm). Muy fácil de configurar.



Bobcat™ 3 trifásico (gas) Consulte el documento ED/4.33

Diseñado para propietarios de granjas y haciendas que necesitan energía monofásica o trifásica para sistemas de riego con pivote trifásico de 480 V o para suministrar energía de respaldo a granjas y/o haciendas.

Bobcat™ 260 (gas o LP) Consulte el documento ED/4.42

¡EL SISTEMA MÁS POPULAR! Equipo de soldadura/generador multiproceso con capacidad de ranurado por arco de carbono y un estabilizador de gran tamaño para menos salpicaduras y un arco más suave. Equipo de soldadura/generador ideal para mantenimiento/reparación, construcción o granjas/haciendas.

Medidor de combustible conveniente en el panel delantero.

Configuración exacta del amperaje con un amplio rango para una soldadura convencional con electrodos óptima con electrodo o con núcleo fundente.

Cuatro controles de soldadura convencional con electrodos/TIG en CA/CC y dos rangos de alambre para el control de la salida. Los rangos de soldadura convencional con electrodos están diseñados para 3/32, 1/8, 5/32 y 3/16 in (2,38, 3,17, 3,96 y 4,76 mm). Muy fácil de configurar.



Industrial 

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)¹ ■ Núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CA²/CC (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)³ (carbonos con clasificación nominal de 3/16 in [4,76 mm])

¹ Con alimentador con detección de voltaje.

² Con la serie Dynasty® 210.

³ Solo modelos Bobcat 260.

Motores

Gas: Kohler CH730 con eChoke™
23,5 hp a 3600 r. p. m.

LP: Kohler CH730

Sistema LP de descarga líquida
21,5 hp a 3600 r. p. m.

Dos cilindros en V, cuatro ciclos, válvula en la culata, industrial, enfriado por aire

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 18)
- Dynasty® serie 210 (pág. 61)
- Spectrum® 625 X-TREME™ (pág. 96)
- Tren rodante (pág. 124)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 124)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP (pág. 124)
- Kit de filtro/drenaje remoto para aceite (pág. 124)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 124)
- Cubierta protectora (pág. 124)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 124)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 125)
- Reemplazo de mando de arranque/parada remotos 286385
- Kit dúplex de 120 VCA de montaje en panel GFCI 300975
- Kit de bomba eléctrica de combustible 300976 (solo modelos de gas, recomendado para la operación a altitudes de más de 5000 ft)
- Kit supresor de chispas 300924

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Bomba eléctrica de combustible recomendada para operar a altitudes mayores de 5000 ft (1524 m).

** Para el modelo LP, pida por separado el conjunto de montaje de manguera y tanque (300917).

	Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador a 104 °F (40 °C)	Dimensiones	Peso neto
Gasolina	Bobcat 225	907791001 Kohler 907791 Kohler con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	60-160 A	150 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %	Monofásico Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500 vatios	Altura: 28 in (711 mm) Al.: 32,75 in (832 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 in (508 mm) Profundidad: 40,5 in (1029 mm)	485 lb (220 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-225 A	225 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %			
			CV/CC	MIG/FCAW	19-28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100 %			
	Bobcat trifásico	Modelo con arranque/parada no remoto 907505 Kohler con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-225 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %	Monofásico/trifásico Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500/10 000 vatios		495 lb (225 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-210 A	210 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %			
			CV/CC	MIG/FCAW	19-28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100 %			
Gas o LP	Bobcat 260	907792001 Kohler 907792 Kohler con GFCI 907792002 Kohler con bomba eléctrica de combustible* Modelo con arranque/parada no remotos 907794** LP Kohler con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-260 A	260 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 % 225 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %	Monofásico Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500 vatios	Altura: 28 in (711 mm) Al.: 32,75 in (832 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 in (508 mm) Profundidad: 40,5 in (1029 mm)	501 lb (227 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40-260 A	260 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %			
			CV/CC	MIG/FCAW	17-28 V	275 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 % 260 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 %			

Serie Trailblazer® Gas o Diesel

Consulte los documentos ED/4.75 (gas) y ED/4.8 (diésel)



Los equipos de soldadura/generador Trailblazer ofrecen un desempeño superior del arco, con el arco más suave y estable de la industria. La tecnología exclusiva de Miller® Auto-Speed™ ofrece tiempos de funcionamiento superiores, mayor eficiencia del combustible y mejor desempeño del equipo de soldadura/generador.

Tecnología de control remoto ArcReach®

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG sin necesidad de un cordón de control. Estándar en la mayoría de los modelos (consulte el cuadro de la página 83 para las excepciones). El sistema ArcReach permite modificar la configuración de soldadura desde el alimentador ArcReach o soldadura convencional con electrodos/TIG remoto, lo que ahorra el trayecto hasta la fuente de alimentación para soldadura. La tecnología ArcReach usa el cable de soldadura existente para comunicar la información de control de soldadura entre el alimentador o el sistema de soldadura convencional con electrodos/TIG remoto y la fuente de alimentación. Esta tecnología elimina la necesidad de cordones de control y sus problemas y costos asociados. Obtenga más información en MillerWelds.com/arcreach



Desempeño inigualable del arco

La tecnología Dynamic DIG™ ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.



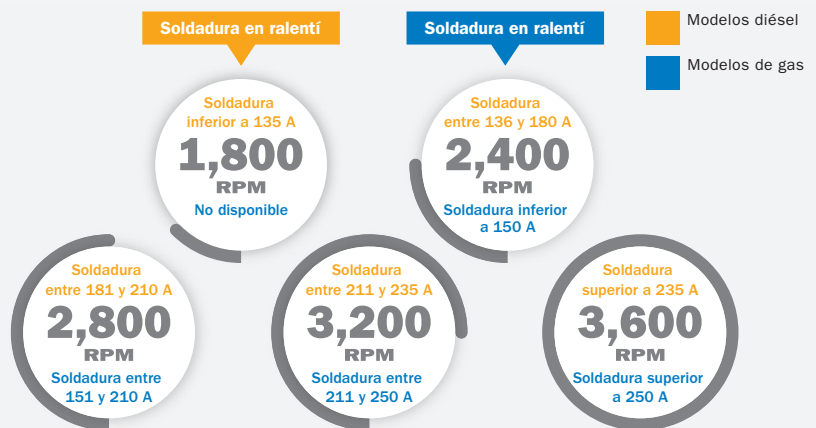
Mayor desempeño en alturas

Las bombas eléctricas de combustible son estándar en todos los modelos EFI, lo cual se traduce en un mejor desempeño en trabajos en alturas de más de 5000 ft (1524 m).

Sitios de trabajo más productivos

Los lugares de trabajo más silenciosos son más productivos, ya que las cuadrillas de trabajo pueden comunicarse con mayor facilidad y el trabajo puede comenzar antes y terminar más tarde, incluso en las áreas sensibles al ruido.

Tecnología Auto-Speed™



Obtenga la potencia de soldadura que necesita y una reducción en el consumo de combustible, además de menores niveles de ruido, para lograr un lugar de trabajo más rentable. La tecnología Auto-Speed exclusiva de Trailblazer responde a los requisitos de soldadura, ya que ajusta automáticamente la velocidad del motor en el nivel de r. p. m. correspondiente de modo que el motor nunca funcione con más intensidad de la necesaria. Se reducen los tiempos de recarga de combustible y los costos operativos, lo que aumenta la productividad y rentabilidad. Tecnología Auto-Speed: solo disponible con Miller.

Opciones para maximizar el desempeño del sistema Trailblazer® 325

Inyección electrónica de combustible (EFI) (modelos de gas)

Al agregar EFI al generador para soldadura Trailblazer, se obtienen varios beneficios. Con EFI, los arranques son más rápidos y confiables en cualquier clima. No se necesitan ajustes por ahogo. Las máquinas Trailblazer equipadas con EFI también ahorran hasta un 42 % de combustible en comparación con los modelos estándar con carburador, lo que aumenta la rentabilidad. Además, la menor frecuencia de recarga de combustible implica que se soldará durante más tiempo, lo que mejora la productividad.

Agregue energía Excel a su Trailblazer con EFI para maximizar la eficiencia de combustible.



Basado en un uso típico de 150 amperios de soldadura el 40 % del tiempo, una energía del generador de 20 amperios el 30 % del tiempo y una marcha en ralentí sin carga el 30 % del tiempo.

Control de interfaz inalámbrico (WIC)

Trabaje sin problemas gracias al control total del equipo de soldadura/generador en la palma de la mano. Con el control de interfaz inalámbrico puede cambiar los procesos de soldadura, ajustar parámetros, seleccionar y guardar programas preestablecidos, encender y apagar la máquina, obtener recordatorios de servicio y mucho más desde cualquier lugar en el que se encuentre en el lugar de trabajo. Prolongue el tiempo entre los rellenos y los intervalos de mantenimiento, y elimine la necesidad de volver a su máquina para realizar ajustes.

El control de interfaz inalámbrico está disponible como opción instalada de fábrica en modelos seleccionados.



WIRELESS
INTERFACE CONTROL

Energía Excel™

La energía Excel ofrece 2400 vatios (20 A) de energía basada en convertidor de 120 voltios de onda sinusoidal pura en todas las velocidades, incluso cuando no hay actividad. A diferencia de las máquinas de la competencia que ofrecen energía auxiliar solo a 3600 r. p. m. (máx.), con la energía Excel es posible operar máquinas como amoladoras a una velocidad que ahorra combustible y no genera ruidos.

Con la energía Excel, se reducen los tiempos de recarga de combustible y los costos operativos, lo que significa más productividad y más rentabilidad. Además, todas las personas que están en el sitio trabajan en un mejor entorno, pues se reducen los niveles de ruido. Energía Excel: solo disponible con Miller.



Carga de baterías/asistencia para el arranque (solo modelos de gas)

Reduzca el tiempo de inactividad con la capacidad de carga de baterías/asistencia para el arranque. Producto diseñado y recomendado para mecánicos o para las personas responsables de flotas de camiones o equipos. Al usar Trailblazer para cargar baterías descargadas o hacer arrancar un motor después de varios intentos, mantendrá ocupada a la cuadrilla y la flota podrá continuar su trabajo. Proporciona hasta 75 A de CC para cargar rápidamente baterías de 12 y 24 voltios. Los equipos del sitio de trabajo con baterías débiles pueden obtener hasta 350 A de asistencia para el arranque.

Nota: Los cables para carga de baterías/arranque de motor (300422) se deben pedir por separado.

* Bomba eléctrica de combustible recomendada para operar a altitudes mayores de 5000 ft (1524 m).

Esta característica es estándar en máquinas Trailblazer equipadas con EFI y se vende como un kit para otros modelos de gas.

Industrial pesado

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ MIG (GMAW)¹
- Núcleo fundente (FCAW)¹
- DC TIG (GTAW)²
- RMD³ ■ MIG pulsada (GMAW-P)³
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 in)

¹Con alimentador de alambre.

²Se recomienda soplete TIG de dos piezas.

³Modelos ArcReach solo con alimentador inteligente ArcReach.

Motores

Gas: Kohler CH730

23,5 HP a 3600 r. p. m.

Gas EFI: Kohler ECH730

23 HP a 3600 r. p. m.

Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D902

24,8 hp a 3600 r. p. m.

Tres cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/51)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/51)⁴
- Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® (pág. 51)⁴
- Calentador ArcReach® (pág. 51/94)⁴
- Control Spoolmatic® 30 A/WC-24 130831/137549 (pág. 30/130)
- Tren rodante (pág. 124)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 124)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA (pág. 124)
- Cubierta protectora (pág. 124)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 124)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 125)
- Kit de bomba eléctrica de combustible 300976 (solo modelos de gas, recomendado para la operación a altitudes de más de 5000 ft)
- Cables de 25 ft (7,6 m) para carga de baterías y puente con enchufe 300422 (solo Trailblazer 325 EFI 907798004)
- Protectores para pantalla de control de interfaz inalámbrico 287594 (5 paquetes)

⁴Solo para modelos ArcReach.

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

	Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
Gas	Trailblazer 325	907797 Kohler	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-325 A	325 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 %	Pico: 12 000 vatios Continuos: 10 500 vatios Energía Excel (opcional) 2400 vatios 20 A a 120 V, 60 Hz de energía pura del generador en ralentí y durante la soldadura.	Altura: 28 in (711 mm) Al.: 32,75 in (832 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 in (508 mm) Profundidad: 40,5 in (1029 mm)	460 lb (209 kg)
		907797001 Kohler con GFCI							
		907798 EFI* Kohler							
		907798002 EFI* Kohler con energía Excel							
		907798003 EFI* Kohler con GFCI, energía Excel y WIC							
Modelos que no son ArcReach	CV/CC	MIG/FCAW	10-35 V	325 A a 33 V, ciclo de trabajo del 100 %	Altura: 28 in (711 mm) Al.: 34,5 in (876 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 in (508 mm) Profundidad: 45,5 in (1156 mm)	620 lb (281 kg)			
907798004 EFI* Kohler con energía Excel y asistencia para carga de baterías/arranque									
907798005 EFI* Kohler con energía Excel, asistencia para carga de baterías/arranque y WIC									
Diésel	Trailblazer 325 Diesel	907799 Kubota con GFCI	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-325 A	325 A a 33 V, ciclo de trabajo del 100 %	Altura: 28 in (711 mm) Al.: 34,5 in (876 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 in (508 mm) Profundidad: 45,5 in (1156 mm)	620 lb (281 kg)	
		907799002 Kubota con GFCI y energía Excel							
		907799003 Kubota con GFCI, energía Excel y WIC							

Trailblazer® 302 Air Pak™ Consulte el documento ED/4.78

Potente herramienta todo en uno, diseñada para reparación y construcción con una calidad de soldadura multiproceso incomparable. Posee compresor de aire, generador y carga de baterías/asistencia para el arranque.



Desempeño superior del arco. Configuración de DIG optimizada para la mayoría de las aplicaciones de soldadura convencional con electrodo, el mejor desempeño del arco con electrodo de su clase y dos modos TIG Lift-Arc™ para la mayor parte de las aplicaciones TIG de CC.

La combinación generador/compresor más potente. Ofrece una potencia máxima del generador de 13 000 vatios, líder en la industria, independientemente de la configuración de la soldadura.

Compresor de aire a tornillo giratorio. Ofrece hasta 31 cfm y 160 psi sin tanque de almacenamiento y opera muchas herramientas a velocidad en ralentí. Ofrece 100 % de salida de aire, homologada en un estándar industrial elevado de 104 grados Fahrenheit. Ajuste en el panel delantero y apagado automático por exceso de presión con indicación. Ofrece una vida útil estimada de 30 000 horas y cuenta con tres años de garantía a cargo de Miller.

Carga de baterías/asistencia para el arranque. Proporciona una capacidad de carga de baterías seleccionable de 12 o 24 voltios con hasta 450 A de capacidad de asistencia para el arranque. Ofrece acceso conveniente en el panel delantero.

Nota: Los cables para carga de baterías/arranque de motor (300422) se deben pedir por separado.

* Bomba eléctrica de combustible recomendada para operar a altitudes mayores de 5000 ft (1524 m).

Industrial pesado ● **CC** **CV** **AC** **DC**

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CA²/CC³ (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 3/16 in [4,76 mm], capacidad para carbonos de 1/4 in [6,35 mm])

¹ Con alimentador de alambre.

² Con la serie Dynasty® 210.

³ Se recomienda soplete TIG de dos piezas.

Motor a gasolina

Kohler CH750: 27 hp a 3600 r. p. m. Dos cilindros en V, cuatro ciclos, válvula en la culata, industrial, enfriado por aire

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18)
- Control Spoolmatic® 30 A/WC-24 130831/137549 (pág. 30/130)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Gasolina	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal de soldadura a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
	907549001 Kohler	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-300 A	280 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100 %	Pico: 13 000 vatios Continuos: 11 000 vatios	Altura: 28 in (711 mm) Altura: 34,5 in (876 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 in (508 mm) Prof.: 59,625 in (1514 mm)	771 lb (350 kg)
907549003 Kohler con GFCl, enfriador/separador y bomba eléctrica de combustible*	CV/CC	MIG/FCAW	13-35 V, 350 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100 % 350 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60 %				
	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-225 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 %				

Compresor de aire	Características	Entrega de aire libre	Presión de trabajo constante	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite
	Tornillo giratorio con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas	31 cfm (0,88 m³/min) a 3600 r. p. m.	80-160 psig	100 %	1,75 qt (1,7 l)

Big Blue® 400 Pro Consulte el documento ED/5.7

La opción que eligen los profesionales. Con un diseño pensado en el profesional, Big Blue 400 Pro es lo mejor en cuanto a facilidad de uso, confiabilidad y economía de combustible.



ArcReach

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG sin necesidad de un cordón de control. Opción instalada en fábrica en modelos seleccionados. Consulte la página 82 para obtener más información.

WIRELESS
INTERFACE CONTROL

Trabaje sin problemas gracias al control total del equipo de soldadura/generador en la palma de la mano. Opción instalada en fábrica en modelos seleccionados.

La tecnología Dynamic DIG™ ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.

DYNAMIC
DIG™

Puerto USB industrial. Cargue rápidamente el software más reciente y descargue archivos de registro de máquina para recuperar información como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

Operación silenciosa. Presenta solo 71,6 decibelios (96 Lwa) a carga completa. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

Las características estándar incluyen medidores digitales con SunVision™, ralentí automático, Hot Start™ ajustable, control de contactor de salida y calentador de bloque de 120 voltios.

Industrial pesado ● **CC** **CV** **DC**

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ MIG (GMAW)¹
- Núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)
- RMD² ■ MIG pulsada (GMAW-P)²
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 in)

¹ Con alimentador de alambre.

² Modelos ArcReach solo con alimentador inteligente ArcReach.

Motores diésel

Opciones de Nivel 4 Final de la EPA

Caterpillar C1.5T: 24,7 hp a 1800 r. p. m. Turboalimentado, tres cilindros, industrial, enfriado por líquido

Kubota V1505: 20,2 hp a 1800 r. p. m. Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Mitsubishi S4L2: 24,7 hp a 1800 r. p. m. Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/51)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/51)³
- Control remoto para soldadura ■ convencional con electrodos/TIG ArcReach® (pág. 51)³
- Calentador ArcReach® (pág. 51/94)³
- Cubierta protectora 195301 (pág. 124)

³ Solo para modelos ArcReach.

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Diésel	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
	907774 CAT	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	20-400 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100 % 350 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100 % 400 A a 24 V, ciclo de trabajo del 100 %	Pico: 12 000 vatios Continua: 10 000 vatios	Altura: 32 in (813 mm) Ancho: 26,25 in (667 mm) Profundidad: 56 in (1422 mm)	CAT: 1038 lb (471 kg) Kubota: 950 lb (431 kg) Mitsubishi: 993 lb (450 kg)
907774001 CAT con ArcReach								
907732 Kubota								
907732001 Kubota con ArcReach								
907732013 Kubota con ArcReach and WIC								
907733 Mitsubishi	CV/CC	MIG/FCAW	14-40 V					
907733001 Mitsubishi con ArcReach								

Big Blue® 400 PipePro® Consulte el documento ED/5.8

Equipo diseñado para la soldadura de tuberías de transmisión, el sistema Big Blue 400 PipePro con control de interfaz inalámbrico estándar ofrece características superiores de arco de soldadura convencional con electrodos descendente, así como capacidades MIG o con núcleo fundente para cumplir con los requisitos del acero de alta resistencia en los trabajos de tuberías más exigentes.



Control de interfaz inalámbrico (WIC) estándar en todos los modelos.

WIRELESS
INTERFACE CONTROL

Eleve su desempeño. Tenga el control total de su máquina en la palma de su mano. Cambie los procesos de soldadura, ajuste los parámetros, seleccione y guarde los programas preestablecidos, encienda y apague la máquina y mucho más. Se incluye en todos los modelos.

ArcReach®

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG sin necesidad de un cordón de control. Se incluye en todos los modelos. Consulte la página 82 para obtener más información.

La tecnología **Dynamic DIG™** ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.

DYNAMIC DIG™

Puerto USB industrial. Cargue rápidamente el software más reciente y descargar archivos de registro de máquina para recuperar información como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

El tamaño compacto y el peso optimizan el espacio en el camión.

La **cubierta LINE-X®** ofrece una protección superior contra los impactos, la corrosión y la abrasión.

Las **características estándar** incluyen control de interfaz inalámbrico, ArcReach, medidores digitales con SunVision™, ralenti automático, Hot Start™ ajustable, control del contactor de salida, calentador de bloque de 120 voltios, medidor de temperatura del refrigerante del motor y apertura de la puerta de servicio. También se encuentra disponible con gabinete de acero inoxidable opcional.

Industrial pesado 

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ MIG (GMAW)¹
- Núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)
- RMD² ■ MIG pulsada (GMAW-P)²
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 1/4 in)

¹ Con alimentador de alambre.

² Con alimentador inteligente ArcReach.

Motores diésel

Opciones de Nivel 4 Final de la EPA Caterpillar C1.5T: 24,7 hp a 1800 r. p. m. Turboalimentado, tres cilindros, industrial, enfriado por líquido

Mitsubishi S4L2: 24,7 hp a 1800 r. p. m. Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/51)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/51)
- Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® (pág. 51)
- Calentador ArcReach® (pág. 51/94)
- Dynasty® serie 210 (pág. 61)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 124)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA monofásica 119172 (pág. 124)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 124)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 124)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 125)
- Protectores para pantalla de control de interfaz inalámbrico 287594 (5 paquetes)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Diésel	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C)	Dimensiones	Peso neto
	907806001 CAT	907806 CAT con acero inoxidable	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	20-400 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100 % 350 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100 % 400 A a 24 V, ciclo de trabajo del 100 %	Pico: 12 000 vatios Continua: 10 000 vatios	Altura: 32 in (813 mm) Ancho: 26,25 in (667 mm) Profundidad: 56 in (1422 mm)
907805001 Mitsubishi	907805 Mitsubishi con acero inoxidable	CV/CC	MIG/FCAW	14-40 V				

Big Blue® 450 Duo CST™ Consulte el documento ED/5.5

El equipo de soldadura/generador para dos operarios de alta duración ofrece un desempeño comprobado CST con soldadura convencional con electrodos/TIG con dos arcos en un paquete compacto para proporcionar una productividad y una eficiencia máximas.



Dos salidas separadas con dos receptáculos estilo Tweco® que ofrecen receptáculos hasta 280 A de salida por operario.

Operación silenciosa. A 72,1 decibeles (97 Lwa) a carga plena, es más silencioso que la mayoría de los modelos de un solo operario. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

Kit de bloqueo contra el vandalismo (no se muestra). Paneles abisagrados de acero con cierre que protegen el panel delantero y el interruptor de encendido.

La perilla para seleccionar el proceso, fácil de operar, **establece automáticamente la configuración de DIG** en los electrodos E6010 y E7018, para un desempeño superior de la soldadura convencional con electrodos.

La **función Lift-Arc™** permite iniciar el arco en el proceso TIG sin usar alta frecuencia.

El **control remoto de amperaje** permite usar dispositivos de control de amperaje estándar e inalámbricos.

Mayor eficiencia. Más arcos y mejor economía de combustible resultan en mayor rentabilidad para su empresa. El ahorro estimado es de hasta 34 % con una unidad de dos operarios en comparación con dos unidades de un solo operario.

Industrial pesado 

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG de CC (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 in)

Motor diésel

"Nivel 4 final" de EPA

Mitsubishi S4L2: 24,7 hp a 1800 r. p. m. Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Cordón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 124)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA monofásica 119172 (pág. 124)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 124)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 125)
- Kit supresor de chispas 195012

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Diésel	Número de pieza	Proceso	Modo de salida	Rango de amperaje	Salida nominal a 122 °F (50 °C)	Potencia del generador monofásico a 122 °F (50 °C)	Dimensiones	Peso neto
	907477 Mitsubishi	Soldadura convencional con electrodos/TIG de CC	Separado (salidas dobles)	5-225 (cada lado) 5-280 (un lado únicamente)	175 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100 %	Continuos: 10 000 vatios	Altura: 32 in (813 mm) Ancho: 26,25 in (667 mm) Profundidad: 56 in (1422 mm)	1064 lb (483 kg)
		En paralelo (combinado)	10-450	350 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100 %				

Big Blue® series 500 Pro y 600

Consulte los documentos ED/11.0 (500) y ED/11.5 (600)

Máquinas limpias, silenciosas y multiproceso diseñadas para ofrecer a los operadores la salida que necesitan para aplicaciones de servicio pesado en fabricación y en obras de construcción.



Big Blue 500 y 600 Pro

Control de interfaz inalámbrico (WIC) opcional en modelos determinados.

Pantalla electrónica del motor donde se muestran en simultáneo el nivel de combustible, las horas de funcionamiento del motor, la temperatura del refrigerante, la presión del aceite, los voltios de la batería y las r. p. m. del motor. También se hace el seguimiento de los intervalos de cambio de aceite y se muestra el diagnóstico del motor para un servicio más fácil.

La tecnología **Dynamic DIG™** ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.

Puerto USB industrial. Permite cargar rápidamente el software más reciente y descargar archivos de registro de máquina para recuperar información detallada, como diagnósticos y estadísticas de la máquina.



Energía pura del generador de 20 000 vatios. Enchufe fuentes de alimentación adicionales basadas en convertidor CC/CA Miller® para obtener más arcos de soldadura.

Las características estándar incluyen medidores digitales con SunVision™, Hot Start™ ajustable, control de salida del contactor, ralentí automático, protección térmica contra sobrecarga y calentador de bloque de 120 voltios.

Los modelos Deluxe y Air Pak™ agregan tecnología ArcReach, un interruptor que invierte la polaridad y un kit de bloqueo contra el vandalismo (protege el panel de control y las tomas).

Compresor de aire industrial a tornillo, rotativo, Ingersoll-Rand, altamente confiable (solo modelo Air Pak™). Ofrece una vida útil estimada de 30 000 horas. Incluye encendido y apagado independientes para aplicaciones que no necesitan aire comprimido. Permite grandes ahorros en combustible e intervalos entre servicios del compresor más prolongados.

ArcReach®

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG sin necesidad de un cordón de control. Estándar en todos los modelos Deluxe y Air Pak™. Consulte la página 82 para obtener más información.

WIRELESS INTERFACE CONTROL

Trabaje sin problemas gracias al control total del equipo de soldadura/generador en la palma de la mano. Opción instalada en modelos seleccionados.

Industrial pesado ● CC CV DC

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ MIG (GMAW)¹
- Núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)
- RMD² ■ MIG pulsada (GMAW-P)²
- Arco sumergido (SAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (500: carbonos con clasificación nominal de 5/16 in [7,9 mm]); 600: carbonos con clasificación nominal de 3/8 in [9,5 mm])

¹ Con alimentador de alambre.

² Modelos ArcReach solo con alimentador inteligente ArcReach.

Motores diésel

Opciones de Nivel 4 Final de la EPA 500 y 600 Pro: Kubota V2403

48,9 hp a 1800 r. p. m. Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

600 Air Pak: Deutz TD2.9 L4

65,7 hp a 1800 r. p. m. Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/51)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/51)³
- Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® (pág. 51)³
- Calentador ArcReach® (pág. 51/94)³
- Serie Dynasty 210® (pág. 61)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA (pág. 124)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA (pág. 124)
- Cubierta protectora (pág. 124) 301495 Kubota 301113 Deutz
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 124)
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 125)
- Sistema de secado de aire desecante (solo para modelo Air Pak) 195117 Montaje lateral 195117001 Montaje posterior Elimina la humedad en el caudal de aire y evita que la línea de aire se congele en climas fríos
- Kit para climas fríos 301482
- Kit supresor de chispas 195012
- Protectores para pantalla de control de interfaz inalámbrico 287594 (5 paquetes)

³ Solo para modelos ArcReach.

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* La serie Big Blue 600 tiene modelos específicos disponibles para camiones de soldadura. Visite MillerWelds.com o a su distribuidor para obtener más información.

Modelo/número de pieza	Modo/proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador a 104 °F (40 °C)	Dimensiones	Peso neto
Big Blue 500 Pro 907736 Kubota 907736001 Modelo Kubota Deluxe 907736008 Modelo Kubota Deluxe con WIC	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos/TIG)	20-500 A	400 A a 36 V, ciclo de trabajo del 100 % 450 A a 38 V, ciclo de trabajo del 100 % 500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100 %	Trifásico Pico: 27 000 vatios Continuos: 20 000 vatios Monofásico Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios	Altura: 46 in (1168 mm) Ancho: 28,5 in (724 mm) Profundidad: 69,5 in (1765 mm)	1750 lb (794 kg)
	CV/CC (MIG/FCAW)	15-50 V				
Big Blue 600 Pro* 907737 Kubota 907737001 Modelo Kubota Deluxe 907737003 Modelo Kubota Deluxe con WIC Big Blue 600 Air Pak* 907750 Deutz 907750003 Deutz con WIC	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos/TIG)	20-600 A	600 Pro: 500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100 % 550 A a 42 V, ciclo de trabajo del 60 % 600 A a 42 V, ciclo de trabajo del 40 %	Trifásico Pico: 27 000 vatios Continuos: 20 000 vatios Monofásico Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios	Altura: 46 in (1168 mm) Ancho: 28,5 in (724 mm) Profundidad: 69,5 in (1765 mm)	600 Pro: 1750 lb (794 kg) 600 Air Pak: 2040 lb (925 kg)
	CV/CC (MIG/FCAW)	15-50 V	600 Air Pak: 500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100 % 575 A a 43 V, ciclo de trabajo del 100 % 600 A a 44 V, ciclo de trabajo del 60 %			
Compresor de aire Ingersoll Rand CE55 G1 (solo modelo Air Pak)	Características		Entrega de aire libre	Presión de trabajo constante	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite
	Tornillo rotativo con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas, vida útil estimada de 30 000 horas		Ralentí: 40 cfm (1,13 m³/min) Soldadura: 60 cfm (1,70 m³/min)	100 psig (7 bar)	100 %	4 qt (3,79 l)

Big Blue® serie 800

Consulte el documento ED/14.0

La línea más potente de equipos de soldadura/generador diésel de la industria. Salida robusta para soldadura y generación de alimentación; ideal para aplicaciones de doble operario en sitios de trabajo intensivos o de espacio limitado.



Big Blue 800 Duo Pro

Big Blue 800 Duo Air Pak

Control de interfaz inalámbrico (WIC) opcional en modelos determinados.

ArcReach®

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG sin necesidad de un cordón de control. Se incluye en todos los modelos. Consulte la página 82 para obtener más información.

WIRELESS INTERFACE CONTROL

Trabaje sin problemas gracias al control total del equipo de soldadura/generador en la palma de la mano. Opción instalada en fábrica en modelos seleccionados.

Nota: Las máquinas de la serie Big Blue 800 equipadas con WIC incluyen dos mandos a distancia para que ambos operadores tengan un control total de sus procesos y parámetros.

Soldadura por arco múltiple. Un motor confiable; dos arcos independientes con un máximo de 400 A cada uno. O bien, se pueden enchufar convertidores adicionales para obtener una verdadera plataforma de trabajo multioperario. Ejemplo: Dos máquinas XMT® adicionales equivalen a cuatro operarios, con hasta 200 A cada uno. El arco de calidad superior permite que los operarios trabajen de manera independiente sin interacción con el arco. La soldadura multioperario nunca ha sido más fácil o versátil.

Mayor eficiencia. Más arcos y mejor economía de combustible resultan en mayor rentabilidad para su empresa. El ahorro estimado es de hasta 34 % con una unidad de dos operarios en comparación con dos unidades de un solo operario.

El interruptor simple paralelo hace que cambiar de un operario a dos sea muy fácil. Suelde hasta 400 A por lado cuando la configuración esté en modo de operario doble, o hasta 800 A en modo de operario simple.

Pantalla electrónica del motor, donde se muestran en simultáneo el nivel de combustible, las horas de funcionamiento del motor, la temperatura del refrigerante, la presión del aceite, los voltios de la batería y las r. p. m. del motor. También se hace el seguimiento de los intervalos de cambio de aceite y se muestra el diagnóstico del motor para un servicio más



fácil. El modelo Air Pak agrega pantallas con la presión de aire y las horas de funcionamiento del compresor.

La tecnología Dynamic DIG™ ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito.



Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.

Puerto USB industrial. Cargue rápidamente el software más reciente y descargue archivos de registro de máquina para recuperar información como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

Energía pura del generador de 20 000 vatios. Enchufe fuentes de alimentación adicionales basadas en convertidor CC/CA Miller® para obtener más arcos de soldadura.

Las características estándar incluyen ArcReach, medidores digitales con SunVision™, ralentí automático, calentador de bloque de 120 voltios y kit de bloqueo contra vandalismo (protege el panel de control y las tomas).

Compresor de aire industrial a tornillo, rotativo, Ingersoll-Rand, altamente confiable (solo modelo Air Pak™). Ofrece una vida útil estimada de 30 000 horas. Incluye encendido y apagado independientes para aplicaciones que no necesitan aire comprimido. Permite grandes ahorros en combustible e intervalos entre servicios del compresor más prolongados.

Industrial pesado 

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- MIG (GMAW)¹
- Núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)
- RMD² ■ MIG pulsada (GMAW-P)²
- Arco sumergido (SAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 1/2 in)
- Taco (1/2 in)

¹ Con alimentador de alambre.

² Con alimentador inteligente ArcReach.

Motor diésel

Nivel 4 Final de la EPA

Deutz TD2.9 L4: 65,7 hp a 1800 r. p. m. Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/51)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/51)
- Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® (pág. 51)
- Calentador ArcReach® (pág. 51/94)
- Serie Dynasty 210® (pág. 61)
- Córdón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 124)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA (pág. 124)
 - 119172 Monofásica
 - 254140 Trifásica
- Cubierta protectora 301113 (pág. 124)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 124)
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 125)
- Sistema de secado de aire desecante (solo para modelo Air Pak)
 - 195117 Montaje lateral
 - 195117001 Montaje posterior
- Elimina la humedad del flujo de aire y evita el congelamiento en la línea de aire en climas fríos
- Kit para climas fríos 301482
- Kit supresor de chispas 195012
- Protectores para pantalla de control de interfaz inalámbrico 287594 (5 paquetes)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Big Blue 800 Duo Air Pak tiene modelos específicos disponibles para camiones de soldadura. Visite MillerWelds.com o a su distribuidor para obtener más información.

Diésel	Modelo/número de pieza*	Modo/proceso de soldadura	Modo de salida	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 100 % a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador a 104 °F (40 °C)	Dimensiones	Peso neto
	Big Blue 800 Duo Pro 907751 Deutz 907751001 Deutz con WIC Big Blue 800 Duo Air Pak 907752 Deutz 907752003 Deutz con WIC	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos/TIG)	Separado (salidas dobles)	20-400 A	400 A a 36 V (cada lado)	400 A a 36 V (cada lado)	Trifásico Pico: 27 000 vatios Continuos: 20 000 vatios	Altura: 46 in (1168 mm) Ancho: 28,5 in (724 mm) Profundidad: 69,5 in (1765 mm)
	CV/CC (MIG/FCAW)	Separado (salidas dobles)	15-50 V	400 A a 34 V (cada lado)	400 A a 34 V (cada lado)	Monofásico Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios		
		En paralelo (combinado)	15-50 V	750 A a 40 V, 800 A a 38 V	750 A a 40 V, 800 A a 38 V			
	Compresor de aire Ingersoll Rand CE55 G1 (solo modelo Air Pak)	Características	Entrega de aire libre	Presión de trabajo constante	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite		
		Tornillo rotativo con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas, vida útil estimada de 30 000 horas	Ralentí: 40 cfm (1,13 m³/min) Soldadura: 60 cfm (1,70 m³/min)	100 psig (7 bar)	100 %	4 qt (3,79 l)		



Soldadura por arco sumergido

Si desea información más detallada, visite



MillerWelds.com/subarc

Miller ofrece una gran variedad de componentes versátiles para arco sumergido que incluye equipos de soldadura, controles, accionamientos de alambre, sopletes, sistemas de tracción y otros accesorios.

Serie SubArc Digital

Consulte el documento AD/7.3.

La serie SubArc Digital de fuentes de alimentación, controles de interfaz y accesorios incluye componentes electrónicos de control y comunicación digitales diseñados para mejorar el desempeño de la soldadura y simplificar la integración de los equipos en aplicaciones más avanzadas.



SubArc DC 650 Digital

SubArc DC 1000 Digital

SubArc AC/DC Digital

Dos modelos de fuente de alimentación de CC y un modelo de fuente de alimentación de CA/CC. Las fuentes de alimentación tienen suficiente potencia para afrontar aplicaciones que van desde las soldaduras tradicionales con CC de arco único hasta las soldaduras en tándem con varios alambres. En el caso de la soldadura por inclusión eléctrica u otra que demande corriente alta, se pueden utilizar fácilmente en paralelo dos o más fuentes de alimentación (tanto máquinas de CC como de CA/CC).

Operación de accesorios de voltaje bajo y protección ambiental mejorada. Los accesorios de la serie digital reciben voltaje de control de 24 VCA de la fuente de alimentación. Todas las fuentes de alimentación, todos

los controles de interfaz y todos los accionamientos de alambre cuentan con la clase de protección IP23 que proporciona un alto nivel de protección en entornos hostiles.

Integración fácil. Las nuevas fuentes de alimentación SubArc son fáciles de integrar con una conexión Modbus® estándar.

Todas las fuentes de alimentación están equipadas con protección térmica contra sobrecarga, compensación del voltaje de línea y Fan-On-Demand™.

Industrial pesado



SubArc serie DC es solo para CC.

Procesos

- Arco sumergido (SAW)
- Inclusión eléctrica (ESW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

Accesorios más populares

- Módulo Insight Core™ de 14 clavijas 301072 (pág. 74)
Requiere adaptador de Insight Core a SubArc serie Digital (301295)
- Insight ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 75)
- Cable paralelo de 15 ft (4,6 m) SubArc 260775015 (pág. 127)
- Cable en tándem de 15 ft (4,6 m) SubArc 260878015 (pág. 127)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

* Mientras se encuentra en ralentí.

Modelo/número de pieza	Rango de amperaje (modo CC)	Rango de voltaje (modo Sub Arc)	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones (incluye anillo de elevación, pero no alivio de tensión)	Peso neto
SubArc DC 650 Digital 907622 230/460/575 V	50-815 A	20-44 V	650 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100 %	126 63 50,4 50 34,8 3,8* 1,9* 1,4* 1,52* 0,76*	75 Vpk	Altura: 30 in (762 mm) Ancho: 23 in (584 mm) Profundidad: 38 in (965 mm)	593 lb (269 kg)
SubArc DC 1000 Digital 907624 230/460/575 V	100-1250 A	20-44 V	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100 %	180 90 72 73 53 5,8* 2,9* 2,4* 3,2* 0,5*	68 Vpk	Altura: 30 in (762 mm) Ancho: 23 in (584 mm) Profundidad: 38 in (965 mm)	682 lb (309 kg)
SubArc AC/DC Digital 907620 460 V	300-1250 A	20-44 V	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100 %	— 122 — 98 53 — 3,0* — 2,37* 0,95*	93 Vpk	Altura: 43 in (1092 mm) Ancho: 28 in (711 mm) Profundidad: 48 in (1219 mm)	1187 lb (538 kg)

Control digital de la interfaz de SubArc

Consulte el documento AD/7.3.



Instalación y operación más sencillas. El control digital de la interfaz de SubArc reconoce la fuente de alimentación y el accionador de alambre conectados, y configura automáticamente el sistema para su correcta operación.

La regleta de bornes interna puede conectarse con posicionadores, sistemas de avance de viga lateral, rodillos giratorios y otros equipos periféricos.

Accesorios más populares

- Cables de control para SubArc (pág. 127)
 - 260622030 30 ft (9,1 m)
 - 260622050 50 ft (15 m)
 - 260622060 60 ft (18,3 m)
 - 260622080 80 ft (24,4 m)
 - 260622100 100 ft (30,5 m)
 - 260622120 120 ft (36,6 m)
 - 260622200 200 ft (61,0 m)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Potencia de alimentación de la fuente de alimentación para soldadura	Tipo de fuente de alimentación para soldadura	Voltaje y amperaje de soldadura admisible	Dimensiones	Peso neto
300936	24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz	Voltaje constante (CV), de CA o CC, con posibilidad de control remoto del contactor y de la salida	0-100 V 0-1500 A	Altura: 11,5 in (292 mm) Ancho: 12 in (305 mm) Profundidad: 7 in (178 mm)	15,8 lb (7,2 kg)

Interfaz remota del operario SubArc

Consulte el documento AD/7.3.



Control del motor digital



Control remoto manual digital

Instalación de punto de uso. El control remoto manual puede usarse a mano o fijarse en el punto de uso para mejorar la operación.

Instalación remota. El control del motor puede instalarse de manera remota, lo que se traduce en una menor cantidad de cables en la estación de trabajo del operario.

Las manijas laterales en el control remoto ofrecen la opción de operación manual con las funciones de una interfaz tradicional SubArc.

Accesorios más populares

- Cables de control para SubArc (consulte la lista completa en la pág. 127)
 - 260622030 30 ft (9,1 m)
 - 260622050 50 ft (15 m)
 - 260622080 80 ft (24,4 m)
- Cables de control/del motor Continuum™ (consulte la pág. 127 para la lista completa)
 - 263368015 15 ft (4,6 m)
 - 263368025 25 ft (7,6 m)
 - 263368050 50 ft (15 m)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación de la fuente de alimentación para soldadura	Tipo de fuente de alimentación para soldadura	Voltaje y amperaje de soldadura admisible	Dimensiones	Peso neto
Control digital del motor SubArc 301425 Requiere el control remoto digital SubArc que figura debajo y el cable de control/motor Continuum	24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz	Voltaje constante (CV), de CA o CC, con posibilidad de control remoto del contactor y de la salida	0-100 V 0-1500 A	Altura: 11,5 in (292 mm) Ancho: 12 in (305 mm) Profundidad: 7 in (178 mm)	15,8 lb (7,2 kg)
Control remoto digital SubArc 301424 Requiere el control digital del motor SubArc que figura arriba y el cable de control/motor Continuum	42 VCC, 1 A			Altura: 11 in (279 mm) Ancho: 10,63 in (270 mm) Profundidad: 3,125 in (80 mm)	3 lb (1,4 kg)



Miller recommends



Los clientes confían en Hobart® y en su excepcional nivel de experiencia y compromiso en el desarrollo de materiales de relleno y soluciones de fundente exclusivos para enfrentar los desafíos actuales y futuros.

Confíe en Hobart para aplicaciones de arco sumergido y todas sus necesidades de soldadura.

Visite HobartBrothers.com o a su distribuidor local para obtener más información.

¿Tiene alguna pregunta? Hobart está aquí para ayudarlo.



Soldadura por arco sumergido

Accionador de alambre SubArc 400 Digital de bajo voltaje

Consulte el documento AD/7.3



El **accionador de alambre SubArc 400 Digital de bajo voltaje** es un conjunto de accionamiento de alambre en ángulo recto de velocidad estándar.

Accesorios más populares

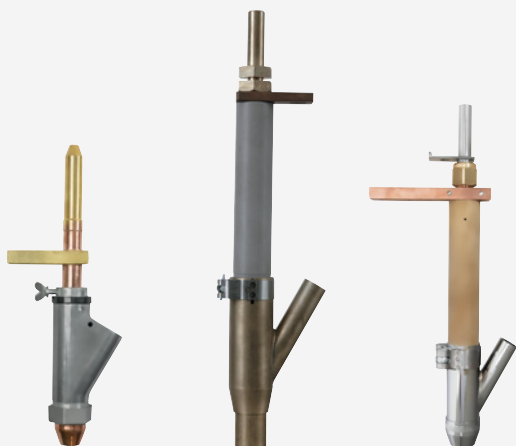
- Cables prolongadores del motor (pág. 127)
 - 254232005 5 ft (1,5 m)
 - 254232010 10 ft (3 m)
 - 254232025 25 ft (7,6 m)
 - 254232065 65 ft (19,8 m)
- Rodillos de accionamiento (pág. 127)
- Enderezador de alambre simple 199733 (pág. 127)
- Enderezador de alambre doble 301160 (solo para sopletes de alambre doble) (pág. 127)
- Deslizador simple manual (pág. 127)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Potencia de alimentación	Cordón de potencia de alimentación	Valores nominales	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Peso neto
300938	38 VCC	4 ft (1,2 m)	1/5 hp, 85 r. p. m.	30-400 ipm (0,8-10,2 m/min)	3/32-3/16 in (2,4-4,8 mm)	26 lb (11,8 kg)

Sopletes SubArc

Consulte el documento AD/7.3.



OBT 600

OBT 1200

Doble alambre de 1200 A

El **soplete OBT 600** tiene una boquilla de flujo fundente concéntrico. 600 A a un ciclo de trabajo del 100 %. Para usar con alambre de 1/16-5/32 in (1,6-4,0 mm).

El **soplete OBT 1200** tiene una boquilla de flujo fundente concéntrico. 1200 A a un ciclo de trabajo del 100 %. Para usar con alambre de 1/16-5/32 in (1,6-4,0 mm). OBT 1200 incluye un adaptador de extremo reemplazable para evitar daños costosos en caso de que el soplete encuentre una obstrucción.

Soplete de alambre doble de 1200 A (largo). 1200 A a un ciclo de trabajo del 100 %. Para usar con alambre de 3/64-3/32 in (1,2-2,4 mm).

Accesorios más populares

- Extensiones para el cuerpo del soplete OBT 600 (pág. 127)
 - 043967 1 in (25,4 mm)
 - 043969 2 in (50,8 mm)
 - 043973 4 in (101,6 mm)
 - 043975 6 in (152,4 mm)
- Extensión para el cuerpo del soplete OBT 1200 043981 (pág. 127)
- Puntas de contacto (pág. 127)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Número de pieza	Salida nominal	Capacidad de diámetro del alambre	Simple/doble	Largo del cuerpo del soplete
OBT 600	043923	600 A a un ciclo de trabajo del 100 %	1/16-5/32 in (1,6-4,0 mm)	Simple	10,25 in (260,4 mm)
OBT 1200	043900	1200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	1/16-5/32 in (1,6-4,0 mm)	Simple	17,25 in (438,2 mm)
Soplete de alambre doble de 1200 A (largo)	301144	1200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	3/64-3/32 in (1,2-2,4 mm)	Doble	16,97 in (431 mm)

Tolva de fundente SubArc Digital de bajo voltaje

Consulte el documento AD/7.3



Sistema mejorado de aporte de fundente. La tolva de fundente SubArc digital de bajo voltaje utiliza un mecanismo de válvula de fundente que garantiza un suministro continuo de fundente al arco.

La **mirilla** permite que el operario de soldadura supervise visualmente el fundente que permanece en la tolva.

La **abertura versátil** tiene un tamaño que permite conectar cualquier sistema de recuperación montado en tolva de fundente.

Incluye una **pantalla de escoria** para capturar partículas de escoria fundida y evitar que ingresen a la tolva de fundente.

Accesorios más populares

- Cables prolongadores Flux Hopper (pág. 127)
 - 260623010 10 ft (3 m)
 - 260623025 25 ft (7,6 m)
 - 260623065 65 ft (19,8 m)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Potencia de alimentación	Cordón de potencia de alimentación	Capacidad de fundente	Peso neto
300942	12 VCC (señal de PWM desde la interfaz de SubArc)	11 ft (3,3 m)	25 lb (11 kg)	11 lb (5 kg)



Tractor de 3 ruedas SubArc

Consulte el documento AD/7.7.



El embrague de operación manual o de pie fácil de usar permite enganchar y desenganchar el tractor fácilmente para ubicarlo en la posición deseada.

La configuración del mástil flexible permite que el soplete se coloque en varias áreas de soldadura, y se adapta a su aplicación de soldadura.

La interfaz de tractor digital de SubArc ofrece un control único fácil de operar para el funcionamiento mediante fuente de alimentación y tractor.

La velocidad de recorrido regulada garantiza la uniformidad de las velocidades de desplazamiento reales y configuradas, y mejora la calidad de la soldadura.

La rueda delantera se puede bloquear y se puede colocar en la posición deseada para la trayectoria.

Puede soportar fácilmente una bobinadora de alambre de 60 lb (27 kg) con menos cambios de alambre que consumen mucho tiempo.

Operación de bajo voltaje y protección ambiental mejorada. La fuente de alimentación suministra un voltaje de control de 24 VCA a los accesorios de la nueva serie digital. Todas las fuentes de alimentación, todos los controles de interfaz y todos los accionamientos de alambre cuentan con la clase de protección IP23 que proporciona un alto nivel de protección en entornos hostiles.

Los paquetes incluyen

- Tractor de 3 ruedas SubArc
- Interfaz de tractor digital de SubArc
- Accionador de alambre SubArc 400 Digital de bajo voltaje
- Tolda de fundente de 10 lb (4,5 kg) de capacidad con válvula manual
- Bobinadora de alambre de 60 lb (27 kg)
- Soplete OBT 600
- Enderezador de alambre

Fuente de alimentación requerida

- Serie SubArc Digital (pág. 88)

Accesorios más populares

- Cables de control SubArc (pág. 127)
- Puntas de contacto (pág. 127)
- Rodillos de accionamiento (pág. 127)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Potencia de alimentación de la fuente de alimentación para soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Deslizamientos de posicionamiento de la antorcha	Motor de accionamiento	Velocidad de recorrido	Dimensiones	Peso neto
951755	24 VCA, monofásica, 50/60 Hz, 25 A	30-400 ipm (0,8-10,2 m/min)	1/16-5/32 in (1,6-4,0 mm)	3,5 in (88,9 mm)	38 VCC	5-70 ipm (0,13-1,75 m/min)	Altura: 36 in (914 mm) Ancho: 43,25 in (1149 mm) Profundidad: 31,63 in (803 mm)	120 lb (54,4 kg) sin fundente ni alambre

Sistema de soldadura portátil SubArc

Consulte el documento AD/7.6.



El sistema autocontenido está diseñado para aplicaciones de soldadura de cuerpo a presión, de tubos y generales. Aloja una fuente de alimentación, una columna y un brazo en una plataforma móvil.

Los huecos para horquillas y ruedas giratorias incorporados permiten acercar el sistema de soldadura a la unión.

Fácil posicionamiento del cabezal de soldadura mediante el uso de una columna motorizada integrada, un brazo telescópico manual, un deslizador y la rotación de la columna de 360°.

La columna motorizada con control y el brazo telescópico manual ofrecen 44 in (1117 mm) de recorrido vertical y 31 in (787 mm) de recorrido horizontal, respectivamente.

El deslizador manual ofrece 7,87 in (200 mm) de ajuste fino vertical y horizontal del soplete.

Se muestra el sistema portátil SubArc DC 650 Digital.

Los sistemas incluyen

- Brazo y columna portátil
- Fuente de alimentación digital SubArc
- Interfaz digital SubArc y cable de control
- Accionador de alambre SubArc 400 Digital de bajo voltaje
- Tolda de fundente de 25 lb (11,3 kg) de capacidad con válvula
- Bobinadora de alambre de 60 lb (27 kg) y conjunto de soporte
- Soplete OBT 600 (sistema 650) o soplete OBT 1200 (sistema 1000)
- Enderezador de alambre
- Deslizamiento manual

Accesorios más populares

- Módulo Insight Core™ de 14 clavijas 301072 (pág. 74)
Requiere adaptador de Insight Core a SubArc serie Digital (301295)
- Insight ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 75)
- Puntas de contacto (pág. 127)
- Rodillos de accionamiento (pág. 127)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Voltaje de alimentación	Carrera de la columna	Recorrido de la columna	Carrera del brazo	Recorrido del brazo	Rotación de la base	Altura mínima de trabajo	Altura máxima de trabajo	Altura general
951675 con SubArc DC 650 Digital 951676 con SubArc DC 1000 Digital Consulte en la página 88 las especificaciones de la fuente de alimentación	120 V, monofásico, 60 Hz Consulte en la página 88 los requisitos de la fuente de alimentación	44 in (1117 mm)	Velocidad constante	31 in (787 mm)	Manual	360°	CC 650: 33,5 in (851 mm) CC 1000: 26,25 in (667 mm)	CC 650: 77,5 in (1969 mm) CC 1000: 70,25 in (1784 mm)	102 in (2590 mm)



Calentamiento por inducción

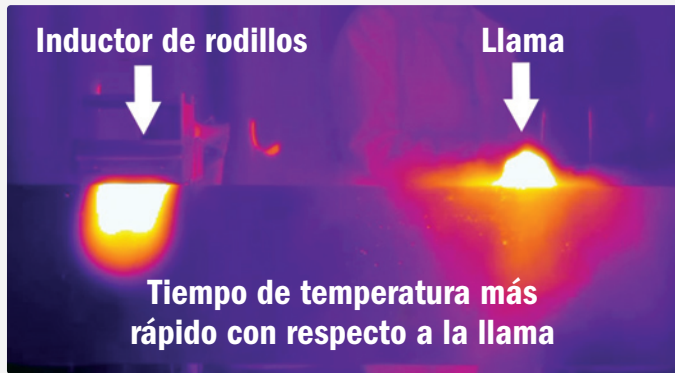
Si desea información más detallada, visite MillerWelds.com/induction



Calentamiento por inducción ProHeat™

El calentamiento por inducción es un proceso de calentamiento económico que puede suministrar calor de forma uniforme y rápida. Las aplicaciones que, generalmente, tardarían horas en calentar, se pueden realizar en minutos.

- Fabricación y construcción con soldadura
- Precalentamiento de soldaduras
- Tratamiento térmico posterior a la soldadura (PWHT)
- Homeado con hidrógeno
- Aplicaciones de ajuste por contracción



El calentamiento por inducción resuelve muchos problemas clave en el entorno actual.

- Sin la exposición a quemaduras relacionadas con llamas abiertas y alambres de resistencia eléctrica (solo se calienta la pieza de trabajo)
- Sin gastos significativos de gases combustibles
- Menos partículas del aislamiento sobrecalentado ocasionado por alambres eléctricos y láminas cerámicas de alta temperatura

Aplicaciones del calentamiento por inducción:

- Tubería de procesos
- Refinería
- Petroquímica
- Tubos a presión
- Recipientes a presión
- Estructuras
- Astilleros
- Tuberías



Para obtener más información:

Llame al **1-844-IND-HEAT (1-844-463-4328)**

o envíe un correo electrónico a

InductionSales@MillerWelds.com

Fuente de alimentación ProHeat 35

La fuente de alimentación ProHeat 35 cuenta con un controlador de temperatura integrado que admite la programación manual o basada en temperatura mediante el uso de hasta cuatro termocuplas de control. Con más de un 90 % de eficacia, la fuente de alimentación ProHeat 35 transfiere más energía a la pieza, lo cual reduce los costos operativos de distintos métodos de calentamiento.

Registrador digital (opcional)

Generalmente, el registrador digital se utiliza en alivio de tensión y aplicaciones de precalentamiento difíciles. El registrador digital almacena datos de la temperatura en función del tiempo. No se requiere para realizar aplicaciones de calentamiento satisfactorias.

Enfriador de servicio pesado para calentadores de inducción (opcional)

El enfriador, optimizado para aplicaciones de calentamiento por inducción, cuenta con un tanque inoxidable de polietileno de 2,5 galones (95 litros), una bomba de alta presión y un soplador para lograr una alta capacidad de enfriamiento.



Se muestra la fuente de alimentación ProHeat 35 con enfriador de servicio pesado para calentadores por inducción, el tren rodante y el registrador digital.

Nota: El cable primario de entrada no está incluido en la fuente de alimentación.



Un sistema ProHeat™, cuatro configuraciones básicas de calentamiento por inducción

Los sistemas de calentamiento por inducción ProHeat 35 resuelven los problemas de precalentamiento, tratamiento térmico posterior a la soldadura (PWHT) y alivio de tensión.

Cables enfriados con líquido Consulte el documento IN/15.0.

Aplicaciones de precalentamiento de hasta 1450 °F (788 °C).

- Una herramienta muy versátil para precalentamiento, alivio de tensión, horneado con hidrógeno, tratamiento térmico posterior a la soldadura y ajuste por contracción en tubos de distintos diámetros y placas planas
- Diseñados en función de la flexibilidad, los cables de calentamiento por inducción enfriados por líquido ProHeat se pueden envolver en bobinas de varias formas y tamaños para ajustarse prácticamente a cualquier aplicación de calentamiento por inducción



Rodillos enfriados por líquido Consulte el documento IN/13.0

Precalentamiento de piezas móviles de hasta 600 °F (315 °C).

- Son ideales para precalentar tubos rodantes y piezas móviles con una configuración y movimientos sencillos que permiten ahorrar tiempo, a fin de conservar las temperaturas de precalentamiento y entre pasadas
- Ofrecen los beneficios de la soldadura de tubos rodantes y, al mismo tiempo, abordan algunas de las inquietudes relacionadas con otros métodos populares de calentamiento, como la llama abierta o el calentamiento por resistencia
- El sensor infrarrojo de temperatura (*opcional*) puede leer la temperatura de una pieza en movimiento entre 212-750 grados Fahrenheit (100-400 °C)
- El sistema de detección de recorrido (*opcional*) puede utilizarse para establecer diferentes índices/rampas de calentamiento según la velocidad de recorrido de la pieza (cuando no detecta ningún movimiento, el sistema apaga la salida para evitar daños en la pieza y el inductor de rodillos)



Mantas enfriadas por aire Consulte el documento IN/14.0.

Aplicaciones de precalentamiento de hasta 400 °F (204 °C).

- Hay mantas enfriadas por aire disponibles para diámetros de tubos desde 8-60 in (20-152 cm) o, en el caso de la placa, las longitudes son 41-205 in (1-5,2 m)
- Las mantas se adaptan fácilmente a piezas circulares y planas, y se instalan en cuestión de segundos
- Las mantas de inducción flexibles están fabricadas con materiales duraderos resistentes a altas temperaturas y están diseñadas para soportar condiciones adversas, tanto en aplicaciones industriales como de construcción



Cables enfriados por aire Consulte el documento IN/14.0

Aplicaciones de precalentamiento de hasta 392 °F (200 °C).

- Se proporcionan cables enfriados por aire en longitudes de 30 ft (9,1 m), 50 ft (15,2 m) u 80 ft (24,4 m) para utilizar configuraciones flexibles
- Diseñados para ofrecer flexibilidad y eficiencia, los cables enfriados por aire se pueden envolver en bobinas de varias formas y tamaños para ajustarse prácticamente a cualquier aplicación de precalentamiento por inducción, sin necesidad de un enfriador ni refrigerante
- Los cables enfriados por aire ofrecen la misma flexibilidad que los cables enfriados por líquido para el precalentamiento





Calentamiento por inducción

Calentador ArcReach® sistema de inducción enfriado por aire

Consulte el documento IN/16.0

Diseñado para aplicaciones de precalentamiento y horneado en campo hasta 600 grados Fahrenheit (315 °C).



Calentador ArcReach



Cable enfriado por aire

Envoltura rápida enfriada por aire

Los sistemas de calentador ArcReach permiten un precalentamiento y horneado de soldadura económico sin necesidad de recurrir a la fuente de alimentación. Las herramientas de calentamiento por inducción (cables enfriados por aire o envolturas rápidas enfriadas por aire) se conectan al calentador ArcReach, que se alimenta mediante fuentes de alimentación para soldadura en sitio seleccionadas. Con los sistemas de calentador ArcReach puede:

- Eliminar los costosos excesos habituales en contratistas de calefacción
- Eliminar los retrasos debidos a las transiciones entre equipos de calentamiento y soldadura
- Gestionar su propio horario sin depender de contratistas externos
- Utilizar el equipo de soldadura existente en el sitio hasta 200 ft (60 m) de distancia de la fuente de alimentación de calentamiento
- Disminuir los costos de precalentamiento y horneado
- Documentar automáticamente y con precisión la temperatura de las juntas
- Eliminar los problemas de seguridad causados por la resistencia tradicional y el calentamiento con llama abierta

Configurar fácilmente, con flexibilidad para adaptarse a una variedad de diámetros de tuberías, placas o geometrías extrañas.

El tiempo de temperatura es más rápido que los procesos convencionales debido al método de aplicación del calor, que reduce el tiempo de ciclo.

El calentamiento uniforme se mantiene por toda la zona de calor utilizando inducción para calentar dentro del material. La superficie de la pieza no está dañada por el calor conducido localizado a temperaturas superiores a las especificadas.

Mejor entorno de trabajo durante la soldadura. Los operadores no se exponen a llamas abiertas, gases explosivos ni elementos calientes asociados con calentamiento por gas combustible y calentamiento por resistencia.

El calentador ArcReach cuenta con un controlador de temperatura integrado que permite la programación manual o cargada por computadora usando hasta seis termocupas. Puede hacer funcionar una o dos herramientas de calentamiento (cable enfriado por aire o envoltura rápida enfriada por aire) al mismo tiempo. Requiere un cable de alargue del calentador ArcReach para funcionar.

Los cables enfriados por aire están diseñados pensando en la flexibilidad y la eficiencia. Los cables se pueden enrollar en bobinas de diversas formas y tamaños para adaptarse a cualquier aplicación de precalentamiento u horneado por inducción (placa plana, tubo o geometrías extrañas).

Las envolturas rápidas enfriadas por aire proporcionan una forma rápida y sencilla de envolver una junta de tubo (de hasta 10 in [254 mm] de diámetro) para precalentamiento y horneado. Simplemente colóquelas alrededor de la tubería, conecte los extremos y sujete la abrazadera lo más cerca posible de la tubería.

Materiales duraderos resistentes a altas temperaturas. Los cables y las envolturas rápidas enfriados por aire están diseñados para soportar condiciones adversas, tanto en aplicaciones industriales como de construcción.

Los programas de precalentamiento y horneado pueden ingresarse de forma manual o cargarse mediante una unidad USB.

Los datos de calentamiento se registran automáticamente y pueden ser usados para los requerimientos de control de calidad y documentación.

Industrial ●

Proceso

- Calentamiento por inducción

Fuentes de alimentación sugeridas

- XMT® 350 FieldPro™ (pág. 48)
- XMT® 650 ArcReach (pág. 50)
- Serie Trailblazer® (solo modelos ArcReach) (pág. 82)
- Serie Big Blue® (solo modelos ArcReach) (pág. 84-87)

Accesorios más populares



▪ Cable prolongador para calentador ArcReach

- 301451 10 ft (3 m)
- Envoltura rápida enfriada por aire 301452
- Cable enfriado por aire
- 301453030 30 ft (9,1 m)
- 301453050 50 ft (15,2 m)
- 301453080 80 ft (24,4 m)
- Cubierta para cable
- 204611 30 ft (9,1 m)
- 204614 50 ft (15,2 m)
- 204620 80 ft (24,4 m)



▪ Aislamiento de precalentamiento

- 204669 1/2 x 6 x 120 in (1,3 x 15 x 305 cm)
- 195376 1/2 x 6 x 240 in (1,3 x 15 x 305 cm)
- 211474 1/2 x 12 x 120 in (1,3 x 31 x 305 cm)



▪ Aislamiento de precalentamiento con mazo de cables

- 301334 1/2 x 16 x 120 in (1,3 x 41 x 305 cm)
- Adaptador de cable serie 195437
- Cuerda para alta temperatura 194965
- Medición de temperatura (dos opciones disponibles)
- Sensor de termocupla de contacto (sonda) 301517 **O BIEN** soldado en termocupas, lo que requiere un cable de termocupla 194999 de 500 ft (152 m), conectores de termocupla (paquete de 10) 195098 y una unidad de fijación de termocupla 194959

Visite MillerWelds.com para obtener más información sobre la selección de opciones y accesorios de Miller® para el calentamiento por inducción.

Número de pieza	Potencia de alimentación	Corriente de salida	Voltaje de salida	Corriente de la fuente	Frecuencia de salida	Salida nominal	Dimensiones del calentador	Peso neto del calentador
301390 Calentador solamente; requiere cable de extensión ArcReach Heater para funcionar	Opera en voltaje de circuito abierto: 50-70 V suministrados por un XMT 350 FieldPro, XMT 650 ArcReach o un motor equipado con ArcReach	200 A	300 V	33 A	5-30 kHz	7,8 kW a un ciclo de trabajo del	Altura: 18,6 in (472 mm) Ancho: 11,2 in (285 mm) Profundidad: 26,7 in (678 mm)	43 lb (20 kg)



Si desea información más detallada, visite

MillerWelds.com/plasmacutters

Cortadoras de plasma



Guía de productos

Página	Clase	Ranurado	Perforación	Salida nominal/ ciclo de trabajo	Espesor nominal de corte*			Máx. espesor de servidor Acero dulce	Características especiales	Aplicaciones típicas
					Acero dulce	Acero inoxidable	Aluminio			
Spectrum® 375 X-TREME™	96	●	●	30 A a 40 %	3/8 in	3/8 in	1/4 in	5/8 in	Auto-Line™ (120-240 V), enchufes MVP™, Auto-Refire™, regulación de aire automática, solo 19 lb, soplete XT30	HVAC, mantenimiento, construcción liviana, aficionados, restauración de vehículos, fabricación
Spectrum® 625 X-TREME™	96	●	●	40 A a 60 %	5/8 in	1/2 in	3/8 in	7/8 in	Auto-Line™ (120-240 V), adaptadores MVP™, Auto-Refire™, regulación de aire automática, solo 21 lb, soplete XT40	Mantenimiento, construcción liviana, talleres, prototipos
Spectrum® 875	96	●	●	60 A a 50 %	7/8 in	7/8 in	5/8 in	1-1/4 in	Auto-Refire™, regulación automática de aire, solo 49 lb, soplete XT60 o XT60M	Construcción, mantenimiento/repelación, fabricación
Spectrum® 875 Auto-Line™	96	●	●	208: 60 A a 40 % 230-380 V: 60 A al 50 % 380-575 V: 60 A al 60 %	7/8 in	7/8 in	5/8 in	1-1/4 in	Auto-Line™ (208-575 V), Auto-Refire™, regulación automática de aire, solo 54 lb, soplete XT60 o XT60M	Construcción, mantenimiento/repelación, fabricación

Monofásica

Monofásicas y trifásicas

Con motor soldadora/generador	Energía continua energía del generador	Spectrum 375 X-TREME Corte de acero/configuración de A de salida**	Spectrum 625 X-TREME Corte de acero/configuración de A de salida**	Spectrum 875/875 Auto-Line Corte de acero/configuración de A de salida**
Fusion 185 y Blue Star® 185	6200 vatios	3/8 in/30 A	No se recomienda	No se recomienda
Bobcat™ 200 Air Pak™	6500 vatios	3/8 in/30 A	No se recomienda	No se recomienda
Bobcat™ 225, 260, trifásico	9500 vatios	3/8 in/30 A	5/8 in/40 A	1/2 in/45 A
Serie Trailblazer®	10 500 vatios	3/8 in/30 A	5/8 in/40 A	1/2 in/45 A
Big Blue® 400 Pro, 400 PipePro® y 450 Duo CST™	10 000 vatios	3/8 in/30 A	5/8 in/40 A	1/2 in/45 A
Big Blue® 500 Pro, serie 600 y serie 800	Monofásico: 12 000 vatios Trifásico: 20 000 vatios	3/8 in/30 A	5/8 in/40 A	7/8 in/50 A

Corte con motor

*Nota sobre las clasificaciones nominales de capacidad de corte: el sistema de clasificaciones nominales de la serie Spectrum está diseñado para ofrecer una guía de ayuda para nuestros clientes a fin de que elijan la máquina correcta para su aplicación. La capacidad nominal de corte se basa en un recorrido de aproximadamente 15 in por minuto para lograr un corte parejo y preciso. Esta es la capacidad clave que debe satisfacer o superar los requisitos de espesor de corte típicos. El corte de separación es el corte máximo logrado en las condiciones ideales. Algunos factores que rigen las velocidades de corte reales, la capacidad del espesor y los ciclos de trabajo son: los tipos de materiales conductivos que se cortan, la potencia de alimentación disponible, la configuración de la energía de salida y la técnica del operario. Para los metales de alta conductividad térmica, como el aluminio, las capacidades de corte pueden reducirse en hasta el 30 % en comparación con el acero dulce.

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso

*Vea arriba la nota sobre capacidad de corte nominal. **240 V, enchufe para KVA plenos. Reduzca la capacidad de corte con un generador de menor potencia.

Para obtener información más detallada, consulte las hojas de especificaciones de cada producto.

Serie Spectrum® Cortadoras de plasma

La línea Spectrum de cortadoras de plasma ofrece una gran potencia de corte en paquetes portátiles. Gracias a sus extraordinarias características, como cables flexibles y tecnología Auto-Refire, estas cortadoras son mejores que nunca. Avance a los modelos Spectrum 625 X-TREME™ o 875/875 Auto-Line™ para agregar sopletes de mano Ultra-Quick Connect. Solo los modelos Spectrum 875/875 Auto-Line™ ofrecen capacidades de soplete en máquina.

Características de Spectrum

Características	375 X-TREME	625 X-TREME	875	875 Auto-Line
Auto-Line (120-240 V)	●	●		
Auto-Line (208-575 V)				●
Enchufes/adaptadores MVP™	●	●		
Soplete Ultra-Quick Connect™ con cable flexible	●	●	●	
Cable de masa flexible de conexión rápida con pinza	●	●	●	●
Filtro de aire/gas y regulador incorporados	●	●	●	●
Auto-Refire™	●	●	●	●
Posflujo automático	●	●	●	●
Regulación de aire automática X-CASE™	●	●	●	●
Compatible con soplete mecanizado		●	●	

Capacidad nominal de corte para acero/acero inoxidable/aluminio

Acero/Acero inoxidable	Spectrum		
	375 X-TREME	625 X-TREME	875/875 Auto-Line
Aluminio	1/4 in (6,4 mm)	3/8 in (9,5 mm)	5/8 in (15,9 mm)
Acero/Acero inoxidable	3/8 in (9,5 mm)	5/8 in (15,9 mm)*	7/8 in (22,2 mm)

* Acero inoxidable: 1/2 in (12,7 mm) para Spectrum 625 X-TREME.

La capacidad nominal de corte se basa en una velocidad de recorrido de aproximadamente 15 in (381 mm) por minuto para lograr un corte preciso. Esta es la capacidad clave que debe satisfacer o superar los requisitos de espesor de corte típicos. Algunos factores que pueden afectar las velocidades de corte reales, la capacidad del espesor y los ciclos de trabajo son: los tipos de materiales conductivos que se cortan, la potencia de alimentación disponible, la configuración de la potencia de salida y la técnica del operario. Para los metales de alta conductividad térmica, como el aluminio, las capacidades de corte pueden reducirse en hasta el 30 % en comparación con el acero dulce.



Spectrum 375 X-TREME

Spectrum 625 X-TREME

Spectrum 875

Spectrum 875 Auto-Line

Corrección del factor de potencia (PFC). Utiliza menos energía al aprovechar la potencia de alimentación de forma más eficiente.

Indicadores LED para resolver problemas fácilmente.

No se producen arranques de arco de alta frecuencia que podrían interferir o dañar controles o computadoras.

Circuito de enfriamiento posflujo que aumenta la duración de los consumibles y del soplete, ya que los enfría con aire de posflujo tras soltar el gatillo.

Auto-Refire™ brinda una comodidad de primer nivel, pues controla automáticamente el arco piloto cuando se corta metal expandido o varias piezas de metal.

Regulación automática de aire de la presión de entrada y mantenimiento constante de la presión recomendada del soplete para lograr un desempeño de corte óptimo.

Filtro de aire/gas y regulador incorporados. Ofrece filtrado de partículas aéreas de 5 micrones y superiores. Se recomienda el filtrado adicional y la separación del agua.

La compensación del voltaje de LVC™ proporciona una potencia de desempeño máximo ante variaciones del voltaje de entrada, y logra cortes uniformes y limpios.

La tecnología **Wind Tunnel Technology™** evita que el polvo y las partículas abrasivas dañen los componentes internos.

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** solo funciona cuando se necesita, lo que reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

Cable de trabajo flexible de conexión rápida con pinza para servicio pesado.

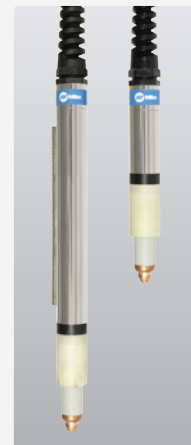
Sopletes de mano Spectrum 625 X-TREME y 875/875 Auto-Line



Sopletes de mano Ultra-Quick Connect™ con cables flexibles.

El soplete de mano XT40 para Spectrum 625 X-TREME y el soplete de mano XT60 para ambos modelos Spectrum 875 incluyen conexión rápida del soplete, mangos ergonómicos para evitar la fatiga del operario y cables flexibles que facilitan las maniobras.

Sopletes mecanizados Spectrum 875/875 Auto-Line



Soplete mecanizado de cuerpo largo y corto.

Los sopletes mecanizados XT60M para ambos modelos Spectrum 875 vienen en configuraciones de cuerpo largo o corto con longitudes de cable de 25 o 50 ft (7,5 o 15 m). Solo los sopletes de cuerpo largo vienen en paquetes, pero es posible ordenar los cuerpos por separado (consulte la página 126).

Modelos/paquetes

Se muestra el paquete de soplete de mano Spectrum 375 X-TREME.

Se muestra el paquete de soplete mecanizado de cuerpo largo Spectrum 875 Auto-Line.



Modelo	Paquetes de sopletes de mano			Paquetes de sopletes mecanizados de cuerpo largo	
	12 ft (3,7 m)	20 ft (6,1 m)	50 ft (15,2 m)	25 ft (7,6 m)	50 ft (15,2 m)
Spectrum 375 X-TREME	907529	—	—	—	—
Spectrum 625 X-TREME	907579	907579001	—	—	—
Spectrum 875	—	907583	907583001	907583002	—
Spectrum 875 Auto-Line	—	907584	907584001	907584002	907584004

Spectrum® 375 X-TREME™/625 X-TREME™

Consulte los documentos PC/9.2 (375 X-TREME) y PC/9.6 (625 X-TREME).

AUTO-LINE TECHNOLOGY Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (120-240 V, monofásico, 50/60 Hz para 375 X-TREME y 120-240 V, monofásico, 60 Hz para 625 X-TREME) sin enlaces manuales, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo.

X-CASE™ ofrece la máxima protección durante el transporte y el almacenamiento. El espacio adicional es ideal para enchufes MVP, cajas de consumibles, guantes, etc.

El enchufe multivoltaje (MVP™) (Spectrum 375 X-TREME) y el adaptador MVP™ (Spectrum 625 X-TREME) permiten la conexión con tomas de 120 o 240 voltios sin herramientas.

El soplete de mano XT30 (Spectrum 375 X-TREME) y el soplete de mano Ultra-Quick Connect™ XT40 (Spectrum 625 X-TREME) cuentan con un diseño ergonómico y cables flexibles.



Se muestra Spectrum 625 X-TREME

Detección automática de consumibles para ranurado (Spectrum 625 X-TREME). Detecta los consumibles para ranurado y ajusta la presión del gas para optimizar el desempeño, lo que elimina la necesidad de un regulador manual.

Spectrum® 875/875 Auto-Line™

Consulte el documento PC/9.8

AUTO-LINE TECHNOLOGY El modelo Spectrum 875 Auto-Line permite cualquier conexión de voltaje de entrada (208-575 V, monofásica o trifásica) sin enlaces manuales, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. El modelo Spectrum 875 estándar funciona solo con voltaje de entrada de 208/230 V monofásico.

El compartimiento para almacenamiento de consumibles ofrece un acceso conveniente a los consumibles y las piezas.

Capacidad de soplete mecanizado. Ambos modelos Spectrum 875 se pueden pedir con un soplete mecanizado de cuerpo largo o se pueden convertir para usar un soplete mecanizado con los kits de automatización opcionales. Los sopletes mecanizados NO se incluyen en los kits de automatización y deben pedirse por separado (consulte la página 126).

Se muestra el modelo Spectrum 875



Incluye el soplete de mano Ultra-Quick Connect™ XT60 con diseño ergonómico y cable flexible o el soplete mecanizado de cuerpo largo XT60M.

Industrial liviano ● Modelos 375/625
Industrial ● Modelos 875

DC 3 1 Solo 875 Auto-Line tiene capacidades trifásicas.

Procesos

- Corte por plasma de aire
- Ranurado por plasma de aire (modelos 625/875)

El paquete X-TREME 375 viene completo con

- Soplete de mano XT30 con cable de 12 ft (3,7 m)
- Pinza de masa de servicio pesado con cable flexible de 12 ft (3,7 m)
- Cordón de alimentación de 10 ft (3 m) con enchufes MVP 5-15P (120 V, 15 A) y 6-50P (240 V, 50 A)
- X-CASE para protección y almacenamiento
- Correa para el hombro
- Caja de consumibles con dos electrodos, dos puntas, deflector y acople para aire

El paquete X-TREME 625 viene completo con

- Soplete de mano XT40 con cable de 12 ft (3,7 m) o 20 ft (6,1 m)
- Pinza de masa para servicio pesado y cable flexible con conexión rápida
- Cordón de alimentación de 12 ft (3,7 m) con enchufe de bloqueo con giro de 240 V, L6-30P
- Adaptadores MVP con enchufes 5-15P (120 V, 15 A) y 6-50P (240 V, 50 A)
- X-CASE para protección y almacenamiento
- Correa para el hombro
- Caja de consumibles con dos electrodos, dos puntas de 40 A, una punta de 30 A, un protector de arrastre de 30 A, un deflector y un acople para aire

Los paquetes 875 y 875 Auto-Line vienen completos e incluyen

- Soplete de mano XT60 con cable de 20 ft (6 m) o 50 ft (15,2 m) **O BIEN** soplete mecanizado de cuerpo largo XT60M con cable de 25 ft (7,6 m) o 50 ft (15,2 m)
- Pinza de masa para servicio pesado y cable flexible con conexión rápida
- Cordón de alimentación de 10 ft (3 m)
- Consumibles extras
- Los paquetes de sopletes mecanizados incluyen el kit de automatización correspondiente

Accesorios más populares

- Kits de automatización para modelos Spectrum 875 (pág. 126)
- Cables y cubiertas para cables (pág. 126)
- Guías para corte (pág. 126)
- Filtros (pág. 126)
- Enchufes y cordones (pág. 126)
- X-CASE (pág. 126)
- Sopletes (pág. 126)
- Consumibles para sopletes (pág. 126)

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Potencia de alimentación	Salida nominal a 104 °F (40 °C)	Entrada en A a la salida nominal	KVA	KW	Requisitos del compresor	Dimensiones	Peso neto con soplete
Spectrum 375 X-TREME 120-240 V, 50/60 Hz	Monofásica	120 V (15 A): 20 A a 88 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	18,3	2,1	2,1	5,0 cfm (142 l/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 9 in (229 mm) Ancho: 5,5 in (140 mm) Profundidad: 13,25 in (337 mm)	Soplete de 12 ft (3,6 m): 19 lb (8,6 kg)
		120 V (20 A): 27 A a 92 VCC, ciclo de trabajo del 35 %	26,1	3,1	3,1			
		240 V: 30 A a 92 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	14,7	3,5	3,4			
Spectrum 625 X-TREME 120-240 V, 60 Hz	Monofásica	120 V (15 A): 20 A a 88 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	17,7	2,1	2,1	6,0 cfm (170 l/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 9 in (229 mm) Ancho: 5,5 in (140 mm) Profundidad: 13,25 in (337 mm)	Soplete de 12 ft (3,6 m): 21 lb (9,5 kg) Soplete de 20 ft (6 m): 23 lb (10,5 kg)
		120 V (20 A): 27 A a 91 VCC, ciclo de trabajo del 35 %	25,0	3,0	3,0			
		240 V: 40 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	27,6	6,6	6,5			
Spectrum 875 208/230 V, 50/60 Hz	Monofásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	208 V: 47	9,9	9,8	6,75 cfm (191 l/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 13,5 in (343 mm) Ancho: 8,75 in (222 mm) Prof.: 18,5 in (470 mm)	Soplete de 20 ft (6 m): 49 lb (22,2 kg) Soplete de 25 ft (7,6 m): 51 lb (23,1 kg) Soplete de 50 ft (15 m): 58 lb (26,3 kg)
		230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 50 %	230 V: 42					
Spectrum 875 Auto-Line 208-575 V, 50/60 Hz	Trifásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	208 V: 27,5	9,9	9,4	6,75 cfm (191 l/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 13,5 in (343 mm) Ancho: 8,75 in (222 mm) Prof.: 18,5 in (470 mm)	Soplete de 20 ft (6 m): 54 lb (24,5 kg) Soplete de 25 ft (7,6 m): 56 lb (25,4 kg) Soplete de 50 ft (15 m): 63 lb (28,6 kg)
		230-380 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 50 %	230 V: 25					
Spectrum 875 Auto-Line 208-575 V, 50/60 Hz	Trifásica	380-575 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	380 V: 15	9,9	9,7	6,75 cfm (191 l/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 13,5 in (343 mm) Ancho: 8,75 in (222 mm) Prof.: 18,5 in (470 mm)	Soplete de 20 ft (6 m): 54 lb (24,5 kg) Soplete de 25 ft (7,6 m): 56 lb (25,4 kg) Soplete de 50 ft (15 m): 63 lb (28,6 kg)
		380-575 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	460 V: 12,4 575 V: 9,8					
Spectrum 875 Auto-Line 208-575 V, 50/60 Hz	Trifásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	208 V: 47,4	9,9	9,7	6,75 cfm (191 l/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 13,5 in (343 mm) Ancho: 8,75 in (222 mm) Prof.: 18,5 in (470 mm)	Soplete de 20 ft (6 m): 54 lb (24,5 kg) Soplete de 25 ft (7,6 m): 56 lb (25,4 kg) Soplete de 50 ft (15 m): 63 lb (28,6 kg)
		230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	230 V: 42,2					
Spectrum 875 Auto-Line 208-575 V, 50/60 Hz	Trifásica	230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	230 V: 42,2	9,9	9,7	6,75 cfm (191 l/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 13,5 in (343 mm) Ancho: 8,75 in (222 mm) Prof.: 18,5 in (470 mm)	Soplete de 20 ft (6 m): 54 lb (24,5 kg) Soplete de 25 ft (7,6 m): 56 lb (25,4 kg) Soplete de 50 ft (15 m): 63 lb (28,6 kg)
		230 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	230 V: 42,2					



Miller ofrece una amplia línea de reguladores de calidad, sopletes de corte, puntas y una variedad de accesorios para satisfacer sus necesidades de corte y soldadura con oxcombustible.

Reguladores de presión



Serie 40



Serie 30

Reguladores de presión de una etapa para servicio medio y pesado

Los reguladores de presión de nivel industrial Series 40™ y Series 30™ ofrecen una lectura exacta de la presión para calentamiento, corte, soldadura y otras aplicaciones. La construcción de alta duración y el diseño simplificado ofrecen un flujo de gas uniforme y una operación libre de problemas. La garantía es de tres años.

También disponible

Paquetes dobles de regulador de una etapa para la serie 30	Número de pieza	Gas	Regulador	Presión o flujo máximos de descarga	Conexión de entrada
	HTP2	Oxígeno	30-100-540	100 psig (7 bar)	CGA 540
		LP acetileno	30-15-510	15 psig (1 bar)	CGA 510
	HTP5	Oxígeno	30-100-540	100 psig (7 bar)	CGA 540
		Acetileno	30-15-300	15 psig (1 bar)	CGA 300



Reguladores de presión de dos etapas para servicio medio

Los reguladores de dos etapas serie 35™ bajan la presión del cilindro a la presión de trabajo en dos etapas para ofrecer una presión y un flujo de salida uniformes y exactos, independientemente de la presión de entrada. Se recomienda cuando la presión y el flujo de salida deben mantenerse sin variaciones. La garantía es de tres años.



Reguladores de estación de una etapa para servicio pesado

Los reguladores de línea de latón serie 46™ son sólidos, precisos y resistentes a la corrosión. Los reguladores de estación se usan para conectar sistemas de suministro de gas en tuberías a las estaciones de soldadura. Debido a que la presión de la tubería se regula corriente arriba, los reguladores de la estación solo requieren un medidor de presión de entrega. La garantía es de tres años.

Nota: La entrada del cuerpo es NPT de 1/4 in (6,3 mm).



Se muestra la serie 40

Características

- El inserto de casquete de resina** permite un ajuste suave y parejo incluso a niveles de alta presión.
Nota: Solo series 40 y 46.
- El diafragma de acero inoxidable** resiste corrosión, fugas y congelamiento durante el servicio si se utiliza con gases (criogénicos) licuados para prolongar la vida útil.
Nota: Las series 30 y 35 tienen un diafragma de neopreno.
- Las etiquetas con código de color** indican la capacidad de desempeño, identifican el servicio de gas y ofrecen información técnica.
- La válvula de alivio externa** protege el regulador contra daños por picos de alta presión no previstos. La válvula de alivio libera la presión excesiva y se restablece automáticamente.
- El casquete enchapado en níquel, junto con el cuerpo de latón**, protegen contra la corrosión.
- Los medidores de 2,5 in (63,5 mm) de fácil lectura con lentes de policarbonato y carcasas de latón pulido** resisten los impactos y la corrosión.
Nota: Las series 30 y 35 tienen medidores de 2 in (50 mm) con carcasas de acero pintado.
- Los filtros dobles que incluyen Sure Seat™** protegen el asiento de alta presión contra los residuos para proporcionar un funcionamiento confiable y una vida útil prolongada.

Modelo	Número de pieza	Gas	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
Reguladores de presión de etapa única serie 40 para servicio pesado	40-175-540 Una etapa	Oxígeno	175 psig (12 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 in-18 RH "B"	CGA 540
	40-275-540 Una etapa	Oxígeno	275 psig (19 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 in-18 RH "B"	CGA 540
	40-15-510 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 510
	40-15-300 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 300
	40-50-510 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 510
	40-275-580 Una etapa	Gas inerte	275 psig (19 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 in-18 RH interna	CGA 580
Reguladores de presión de etapa única serie 30 para servicio medio	30-100-540 Una etapa	Oxígeno	100 psig (7 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 in-18 RH "B"	CGA 540
	30-20-540 Una etapa	Oxígeno	20 psig (1,4 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 in-18 RH "B"	CGA 540
	30-15-510 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 510
	30-15-300 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 300
	30-15-520 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 520
	30-15-200 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 200
	30-50-510 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 510
	30-150-580 Una etapa	Gas inerte	150 psig (10 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 in-18 RH interna	CGA 580
	30-150-320 Una etapa	CO ₂	150 psig (10 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 in-18 RH interna	CGA 320
	30-100-350 Una etapa	Hidrógeno	100 psig (7 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 350
Reguladores de presión de dos etapas serie 35 para servicio medio	35-125-540 Dos etapas	Oxígeno	125 psig (9 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 in-18 RH "B"	CGA 540
	35-15-510 Dos etapas	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 510
	35-50-580 Dos etapas	Gas inerte	50 psig (3 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 in-18 RH interna	CGA 580
Reguladores para estación serie 46 para servicio pesado	46-175 Una etapa	Oxígeno	175 psig (12 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 in-18 RH "B"	CGA 024 7/8 in-14 RH "C"
	46-15 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 025 7/8 in-14 LH "C"
	46-50 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 in-18 LH "B"	CGA 025 7/8 in-14 LH "C"

Reguladores con caudalímetro y medidor de flujo



Regulador de caudalímetro de servicio pesado



Regulador de caudalímetro de CO₂ de dos etapas y flujo alto para servicio pesado



Caudalímetro de servicio pesado



Guía de bola de centrado automático exclusiva de Miller®

Reguladores de caudalímetro y caudalímetros para servicio pesado

Los reguladores de caudalímetro y los caudalímetros para servicio pesado incluyen una exclusiva guía de bola de centrado automático que ofrece lecturas exactas aunque se tuerza. Esto garantiza una calidad de soldadura óptima y ahorro de gas. Otros sistemas incluyen una bola de tubo con flujo que no se centra automáticamente, tiende a flotar fuera del centro y, como consecuencia, el flujo de gas real es dos veces más grande que el indicado. La garantía es de tres años.



Regulador de caudalímetro para servicio medio

Regulador de caudalímetro doble para servicio medio

Caudalímetro para servicio medio

Reguladores de caudalímetro y caudalímetros para servicio medio

Los reguladores de caudalímetro y los caudalímetros para servicio medio combinan un valor excepcional y un diseño compacto con la regulación exacta del gas de protección para aplicaciones de soldadura MIG y TIG, y más. La garantía es de tres años.



Reguladores de medidor de flujo de etapa única

Los reguladores de medidor de flujo de etapa única serie 30™ son compactos, su cuerpo es de latón forjado y contienen una válvula de alivio de presión con restablecimiento automático. Incluyen un filtro de entrada protector Sure Seat™ y un diafragma de neopreno compuesto duradero. La garantía es de tres años.



Lea el centro de la bola en los caudalímetros

Características de los modelos para servicio pesado

- 1 El armazón protector de aluminio resistente** protege los tubos de flujo contra los daños y no obstaculiza la lectura del flujo.
- 2 El tubo de flujo extralargo con fondo verde de alta visibilidad** facilita las lecturas a distancia y en condiciones de poca luz.
- 3 El tubo de flujo multiescala expandido** está fabricado con resina de policarbonato resistente a los impactos. Facilita la lectura y la precisión dentro del cinco por ciento de la lectura completa para gases inertes.
- 4 La válvula de alivio de presión externa con restablecimiento automático** protege el regulador contra daños por picos de alta presión. La válvula de alivio libera la presión excesiva y se restablece automáticamente.
- 5 Los filtros dobles que incluyen Sure Seat™** protegen el asiento de alta presión contra los residuos para proporcionar un funcionamiento confiable y una vida útil prolongada.

Características de los modelos para servicio medio

- 6 El disco de ruptura incorporado** reduce la posibilidad de daños en el tubo de flujo debido a picos de alta presión. Debe reemplazarse si se daña; no se restablece automáticamente.
- 7 El tubo de flujo de escala triple resistente a los impactos** está fabricado con resina de policarbonato. Se puede rotar para posicionar la escala deseada y facilitar la lectura. Con escala para CO₂, argón y mezcla de argón/CO₂ y helio.
- 8 La válvula de precisión de ajuste de flujo** permite un ajuste fácil a la configuración deseada.

Modelo	Número de pieza	Gas	Rango de flujo	Presión máxima de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
Reguladores de caudalímetro para servicio pesado	22-80-580 Una etapa	Argón/CO ₂	10-80 scfh (5-38 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8 in-18 RH interna	CGA 580
	22-80-580-6 Una etapa con manguera de gas					
	22-80-320 Una etapa	CO ₂	10-80 scfh (5-38 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8 in-18 RH interna	CGA 320
	22-80-320-6 Una etapa con manguera de gas					
	22-30-580 Una etapa	Argón/CO ₂	10-55 scfh (5-26 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8 in-18 RH interna	CGA 580
	22-30-580-6 Una etapa con manguera de gas	Helio	10-160 scfh (5-76 lpm)	3000 psig (207 bar)		
35-30-320 Dos etapas y alto flujo de CO ₂		CO ₂	10-55 scfh (5-26 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8 in-18 RH interna	CGA 320
Caudalímetros para servicio pesado	16530 Argón, CO ₂	Argón, CO ₂	10-80 scfh (5-38 lpm)	80 psig (6 bar) recomendada	5/8 in-18 RH interna	Hembra 1/4 in NPT
	16531 Argón, CO ₂ , helio	Argón, CO ₂ , helio	Depende del gas.	30 psig (2 bar) recomendada		
Reguladores de caudalímetro para servicio medio	H2051B-580 Una etapa	Argón	0-60 scfh (0-28 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8 in-18 RH interna	CGA 580
	H2051B-580H Una etapa con manguera de gas	CO ₂	0-50 scfh (0-24 lpm)	3000 psig (207 bar)		
	23-50-580 Regulador de caudalímetro doble de una etapa	Helio	0-160 scfh (0-78 lpm)	3000 psig (207 bar)		
Caudalímetros para servicio medio	H2230A Multiescala	Argón, helio, CO ₂	Depende del gas.	50 psig (3 bar) recomendada	5/8 in-18 RH interna	Macho 1/4 in NPT
	H2231A Multiescala					5/8 in-18 RH externa
Reguladores de medidor de flujo serie 30 de una etapa	31-50-580 Una etapa	Argón	0-50 scfh (0-24 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8 in-18 RH interna	CGA 580
	31-50-580-6 Una etapa con manguera de gas					
	31-50-320 Una etapa	CO ₂	0-50 scfh (0-24 lpm)	3000 psig (207 bar)		

Reguladores de especialidad



Regulador para prueba de fugas/HVAC/purga de refrigeración

El regulador de nitrógeno de etapa única está especialmente diseñado para satisfacer las especificaciones de las aplicaciones de purga de refrigerante en HVAC. Este regulador se usa con nitrógeno para probar los sistemas de HVAC y ubicar fugas, así como para purgar un área para la instalación y la reparación. Es económico y preciso, y su tamaño compacto es útil cuando el espacio es limitado. Tienen garantía de un año.

- Medidores de 2 in (51 mm) con lentes resistentes al impacto y un cuerpo de latón macizo para mayor duración
- Perilla de nylon de gran duración que permite ajustar fácilmente la presión

Número de pieza	Gas	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
30-450-580	Nitrógeno	450 psig (31 bar)	3000 psig (207 bar)	Acople cónico externo de 7/16 in-20	CGA 580



Regulador de alta presión para servicio pesado

Los reguladores serie 820 se usan en cilindros con diversos gases inertes no corrosivos. Las aplicaciones típicas incluyen pruebas con alta presión, purga/carga, kits de calibración, carros de carga de aerolíneas, plantas químicas, procesos de fabricación, investigación y desarrollo, y laboratorios. Tienen una garantía de dos años.

- Diseño de pistón y sensor que ofrece confiabilidad estructural en el uso a alta presión
- Tomillo de regulación de bajo torque para ajustar fácilmente la presión en sistemas cerrados o terminales
- Por tratarse de configuraciones específicas, no se pueden aceptar devoluciones de reguladores serie 820

824-0009

Serie del modelo	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Configuración del modelo		
			Opción 1	Opción 2	Opción 3
823	500 psig	6000 psig	Presión de salida 823 0-500 psig	825 - 66 26	Conexión de entrada (conexiones de entrada adicionales disponibles)/presión de entrada máxima 00 1/4 in FNPT
824	1000 psig		824 0-1000 psig		08 CGA 540 (oxígeno) 3000 psig
825	2000 psig		825 0-2000 psig		09 CGA 580 (inerte) 3000 psig
826	4000 psig		826 0-4000 psig		26 CGA 347 acero inoxidable 5500 psig
827	6000 psig		827 0-6000 psig		27 CGA 677 acero inoxidable 7500 psig
					28 CGA 680 acero inoxidable 5500 psig



Regulador de cilindro para líquido con entrada posterior

Los reguladores serie 250 son ideales para aplicaciones de alta pureza no corrosivas y tienen una conexión de entrada posterior que ofrece espacio libre respecto del anillo del cilindro de líquido para facilitar la lectura del medidor. Tienen una garantía de dos años.

- Medidor de 2,5 in (64 mm) con lente resistente a golpes y escala única de fácil lectura
- Cuerpo de latón niquelado resistente a la corrosión
- Diafragma grande de acero inoxidable de 1,875 in para control preciso de la presión
- Perilla de nylon de gran duración que permite ajustar fácilmente la presión
- Por tratarse de configuraciones específicas, no se pueden aceptar devoluciones de reguladores serie 250

254-8209

Nota: Use los reguladores serie 40™ para servicio pesado contruidos con un diafragma de acero inoxidable para aplicaciones de alto volumen o cilindros de líquido (criogénico).

Serie del modelo	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Configuración del modelo		
			Opción 1	Opción 2	Opción 3
252	100 psig	3500 psig	Presión de salida 252 0-100 psig	252 - 20 08	Conexión de salida 00 1/4 in FNPT
254	200 psig		254 0-200 psig		02 CGA 320
255	350 psig		255 0-350 psig		08 CGA 540
256	500 psig		256 0-500 psig		09 CGA 580



Regulador de baja presión de nitrógeno de tres etapas

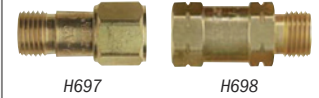
Los reguladores con ajuste predefinido está especialmente diseñado para suministrar nitrógeno a 0,50 psig de manera muy precisa y uniforme al espacio libre de transformadores de energía llenos de aceite. Disponible con o sin interruptor de presión electrónico. Tienen garantía de un año.

- Válvula de alivio automática integrada establecida en 8 psig que protege el sistema contra el exceso de presión por variaciones de temperatura
- Válvula con derivación de presión para llenado rápido que permite llenar rápidamente el transformador con 6 psig de presión
- El interruptor de presión está preestablecido en 250 psig, pero es ajustable entre 70-300 psig con el interruptor de tornillo de cabeza Allen de 3/32-in
- A de voltaje de operación a 12/24 voltios de CC o 125 voltios de CA: 3 A a 250 voltios
- Cableado del interruptor: Normalmente abierto o normalmente cerrado (DPDT), tres conductores volantes de 18 in

16347-3
(con interruptor de presión)

Número de pieza	Presión de salida preestablecida 1.ª etapa	Presión de salida preestablecida 2.ª etapa	Presión de suministro 3.ª etapa	Derivación de llenado/purga rápidos	Presión máxima de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada	Temperatura de operación
16391 Sin interruptor de presión	150 psig (10 bar)	8 psig (0,6 bar)	0,4-0,6 psig (0,03-0,04 bar)	6 psig (0,4 bar)	3000 psig (207 bar)	1/2 in FNPT	CGA 580	-40° a +180 °F (-40° a +82 °C)
16347-3 Con interruptor de presión	a 2.ª etapa	a 3.ª etapa	a salida					

Accesorios más populares



H697

H698

Conjunto de válvula de retención de flujo inverso (oxígeno y combustible)

- H697 Montaje en soplete
- H698 Montaje en regulador



H753

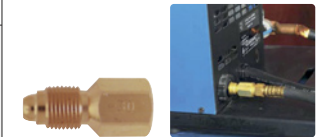
Conjunto supresor de retroceso de llama (oxígeno y combustible)

- H743 Montaje en soplete
- H753 Montaje en regulador



Adaptadores de flujo fijo

Los adaptadores de flujo fijo de la serie H1400 son para operaciones de soldadura que requieren gases de flujo fijo. Ideal para conexión directa a la salida de la tubería. Visite MillerWelds.com para obtener más información.



Los protectores contra picos de la serie

15001 se utilizan en aplicaciones de soldadura MIG para eliminar picos repentinos de gas de protección en el alimentador de alambre. Ideal para conexión directa a un equipo de soldadura o un alimentador de alambre. Visite MillerWelds.com para obtener más información.



GASAVER™

- WDW100 Propileno/oxígeno
- WDW101 Acetileno/oxígeno
- WDW103 Propano o gas natural (menos de 4 psi)
- WDW104 Propano o gas natural/oxígeno (4 psi y más)

- Para soldaduras fuerte y blanda repetitivas
- Soplete que se cuelga para apagado
- Luz piloto para reiluminación
- Sin reajuste de la llama

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Sopletes



Sopletes de corte (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Los sopletes de corte para servicio extrapesado Gas Axe™ son ideales para chatarra, reciclaje y demoliciones.

- Tienen garantía de un año
- Palanca de corte reversible de montaje superior o inferior
- Cabezal de latón forjado de pared ancha disponible en tres ángulos diferentes
- Usan nuestras puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite™ con mezcla de gas en la punta para la seguridad del operario
- Capacidad de corte de hasta 20 in (508 mm) con LP y hasta 12 in (305 mm) con acetileno y propileno

Los sopletes de corte para servicio pesado son ideales para construcción, fabricación y astilleros.

- Tienen garantía de cinco años
- Terminación niquelada para una mayor resistencia a la corrosión y para reflejar el calor residual
- Disponibles en dos longitudes y tres ángulos diferentes del cabezal
- Usan nuestras puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite™ con mezcla de gas en la punta para la seguridad del operario
- Corta hasta 12 in (305 mm)



Sopletes combinados (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Creadas para durar toda la vida con un desempeño seguro en condiciones agresivas. Para corte, calentamiento, soldadura o soldadura fuerte.

- Cubierto por una garantía de cinco años (excepto el accesorio de corte Toughcut™ CC509P que tiene una garantía de tres años)
- La exclusiva función de seguridad Flo-Trol™* protege el conjunto de corte y al operario del retroceso de llama (accesorios de corte de servicio pesado y servicio medio únicamente)
- Válvula de oxígeno de corte fácil para reducir el retroceso de escoria al perforar
- Cabezales de latón forjado de pared gruesa que resisten el alabeo y la deformación
- Usan nuestras puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite™ con mezcla de gas en la punta para la seguridad del operario
- Los sopletes para servicio pesado cortan hasta 8 in (203 mm), los sopletes para servicio medio y Toughcut™ cortan hasta 6 in (152 mm) y los sopletes para servicio estándar cortan hasta 3 in (76 mm)

*Flo-Trol es una válvula de retención para la presión de retroceso con resorte que evita la quemadura y el daño en el conjunto de corte al evitar que el gas mezclado regrese al área del asiento de alta presión.

Sopletes mecanizados (acetileno, gas natural, LP o combustibles con base en propileno)

Un desempeño superior con una construcción sólida.

- Tienen garantía de cinco años
- Los tubos del soplete son ajustables en cuatro posiciones en incrementos de 90 grados y el diámetro del tubo, de 1-3/8 in (9,5 mm), se adapta a la mayoría de las máquinas
- Cremallera con paso 32 y 8 dientes por pulgada
- Usan nuestras puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite™ con mezcla de gas en la punta para la seguridad del operario
- Corta hasta 12 in (305 mm)



Torches

Número de pieza	Ángulo de cabezal en grados	Longitud en in (mm)
-----------------	-----------------------------	---------------------

Sopletes de corte para servicio extrapesado Gas Axe

SC925	75	21 (533)
SC929	90	21 (533)
SC935	75	36 (914)
SC939	90	36 (914)
SC930	180	36 (914)
SC945	75	48 (1219)
SC949	90	48 (1219)
SC940	180	48 (1219)
SC965	75	72 (1829)
SC969	90	72 (1829)
SC960	180	72 (1829)

Sopletes de corte para servicio pesado

SC225	75	21 (533)
SC229	90	21 (533)
SC229S*	90	21 (533)
SC220	180	21 (533)
SC365	75	36 (914)
SC369	90	36 (914)
SC360	180	36 (914)

* Cabezal de soplete fabricado con bronce de manganeso de pared más gruesa para un servicio más exigente.

Sopletes combinados para servicio pesado

SC205	75	12,5 (318)
SC209	90	12,5 (318)
WH200A	Mango	7,5 (191)

Sopletes combinados para servicio medio

MC505	75	11,25 (286)
MC509	90	11,25 (286)
WH100	Mango	7 (178)

Sopletes combinados Toughcut™

CC509P	90	11,25 (286)
WH100	Mango	7 (178)

Sopletes combinados para servicio estándar

AC309	90	8,5 (216)
AW1A	Mango	5,75 (146)

Sopletes mecanizados

SC772A	—	13,75 (349)
SC770	—	8 (203)

Consulte la página 102 para obtener información sobre las puntas para servicio pesado para uso con sopletes de corte y sopletes combinados.

Consulte la página 103 para obtener información sobre las puntas para servicio medio para uso con sopletes combinados.

Accesorios más populares



- Guía para cortar círculos 16229



- Conjunto supresor de retroceso de llama (oxígeno y combustible)
 - H743 Montaje en soplete
 - H753 Montaje en regulador

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Juegos y paquetes para servicio pesado



HBA-40510

Juegos de soplete combinado

Los juegos incluyen casi todo lo necesario para un proyecto de corte, calentamiento, soldadura o soldadura fuerte.

- Soplete combinado para servicio pesado con recubrimiento de níquel para desviar el calor y dispositivo de seguridad Flo-Trol™ que evita el flujo inverso de gases mezclados
- Reguladores serie 40™ para servicio pesado (HBA-40XXX) **O BIEN** reguladores serie 30™ para servicio medio (HBA-30XXX)
- Puntas de servicio pesado con diseño para mezclar el gas en la punta para la seguridad del operario
- Las puntas de corte Graf-Tite™ de asiento blando mantienen un asiento positivo durante más tiempo incluso con la punta fragmentada
- Supresores de retroceso de llama montados en soplete (juegos de acetileno) **O BIEN** válvulas de retención montadas en regulador (juego de propano) para mayor seguridad
- Capacidad de corte de hasta 8 in (203 mm) con puntas opcionales



16280

Paquetes de puntas y soplete combinado

Los paquetes son una manera fácil y económica de actualizar o cambiar el sistema de oxcombustible. Disponibles con puntas de corte, calentamiento y soldadura **O BIEN** múltiples puntas de soldadura.

- Soplete combinado para servicio pesado con recubrimiento de níquel para desviar el calor y dispositivo de seguridad Flo-Trol™ que evita el flujo inverso de gases mezclados
- Puntas de servicio pesado con diseño para mezclar el gas en la punta para la seguridad del operario
- Las puntas de corte Graf-Tite™ de asiento blando mantienen un asiento positivo durante más tiempo incluso con la punta fragmentada
- Supresores de retroceso de llama montados en el soplete para mayor seguridad
- Capacidad de corte de hasta 8 in (203 mm) con puntas opcionales



HBAS-30510

Juegos de soplete de corte

Los juegos de soplete de corte de mano están diseñados para los trabajos más duros.

- Soplete de servicio pesado para corte manual con recubrimiento de níquel para desviar el calor, palanca de corte reversible de montaje superior o inferior y una función de oxígeno de corte fácil que reduce el retroceso de escoria al perforar
- Reguladores serie 40™ para servicio pesado con protecciones para medidor (juegos HBS) **O BIEN** reguladores serie 30™ para servicio medio (juegos HBAS)
- Las puntas de corte Graf-Tite™ de asiento blando mantienen un asiento positivo durante más tiempo incluso con la fragmentada y mezcla de gas en la punta para una mayor resistencia al retroceso de llama
- Supresores de retroceso de llama montados en el soplete (juegos HBAS) para mayor seguridad
- Capacidad de corte de hasta 12 in (305 mm) con puntas opcionales

(No se muestran los juegos HBS, consulte la tabla para los elementos que se incluyen).

Puntas para servicio pesado

Número de pieza	Espesor máx. de metal en in (mm)	Tamaño de taladro de corte
Corte con acetileno		
SC12-00	3/16 (5)	68
SC12-0	3/8 (10)	62
SC12-1	5/8 (16)	56
SC12-2	1-1/4 (32)	54
SC12-3	2 (51)	51
SC12-4	4 (102)	45
SC12-5	8 (203)	41
SC12-6	12 (305)	32
Corte con propano/gas natural		
SC50-0	3/8 (10)	62
SC50-1	5/8 (16)	56
SC50-2	1-1/4 (32)	54
SC50-3	2 (51)	51
SC50-4	4 (102)	45
SC50-5	8 (203)	41
SC50-6	12 (305)	32
SC50-7	14 (354)	28
SC50-8	18 (457)	17
SC50-9	20 (508)	3
Corte con propano		
SC60-0	3/8 (10)	62
SC60-1	5/8 (16)	56
SC60-2	1-1/4 (32)	54
SC60-3	2 (51)	51
SC60-4	4 (102)	45
SC60-5	8 (203)	41
SC60-6	12 (305)	32
Ranurado con acetileno		
SC13-3	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad	
Ranurado con propano/gas natural		
SC23-3	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad	
Ranurado con propano		
SC23-3M	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad	
Calentamiento con acetileno		
ST602	40 000 Btu	
ST603	72 000 Btu	
ST605	125 000 Btu	
ST610	195 000 Btu	
Soldadura con acetileno		
SW201	1/32 in (0,7 mm)	
SW203	5/64 in (1,9 mm)	
SW205	1/8 in (3 mm)	
SW207	3/16 in (5 mm)	
SW209	3/8 in (10 mm)	
SW210	1/2 in (13 mm)	

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras puntas, opciones y accesorios.

Juego/paquete	Número de pieza	Combustible	Regulador de oxígeno	Regulador de gas combustible	Soplete	Punta de corte	Punta de calentamiento	Punta para soldadura	Accesorios
Juegos de soplete combinado	HBA-40510	Acetileno	40-175-540	40-15-510	SC209/WH200A	SC12-1, SC12-2	ST602	SW205	Manguera grado "R" de 25 ft (7,6 m), 1/4 in (6 mm), gafas de seguridad de sombreado 5, limpiador de punta y supresores de retroceso de llama
	HBA-40300			40-15-300					
	HBA-30510	30-100-540	30-15-510	SC209/WH200A	SC12-1	ST602	SW205		
	HBA-30300		30-15-300						
	HBA-30510LP	Propano/gas natural	30-100-540	30-50-510	SC209/WH200A	SC40-1	ST615	–	Manguera grado "T" de 20 ft (6,1 m), 1/4 in (6 mm), gafas de seguridad de sombreado 5, limpiador de punta y válvulas de retención
Paquetes de puntas y soplete combinado	16206	Acetileno	–	–	SC209/WH200A	SC12-1	ST602	SW203	Supresores de retroceso de llama H743
	16280					SC12-0, SC12-1	–	–	
Juegos de soplete de corte	HBS-H510S	Acetileno	40-175-540S	40-15-510S	SC229	SC12-2	–	–	Protecciones para medidor Hard Hat™ (denotadas por la designación "S" al final del número de regulador)
	HBS-H300S			40-15-300S					
	HBAS-30510	30-100-540	30-15-510	SC229	SC12-1	–	–	Manguera grado "R" de 20 ft (6,1 m), 3/16 in (5 mm), gafas de seguridad de sombreado 5, limpiador de punta y supresores de retroceso de llama	
	HBAS-30300		30-15-300						

Juegos y paquetes para servicio medio



MBA-30510

Juegos de soplete combinado

Los juegos incluyen casi todo lo necesario para un proyecto de corte, calentamiento, soldadura o soldadura fuerte.

- Soplete combinado para servicio medio con recubrimiento de níquel para desviar el calor y dispositivo de seguridad Flo-Trol™ que evita el flujo inverso de gases mezclados
- Reguladores serie 30™ para servicio medio con filtros dobles para una operación confiable
- Puntas de servicio medio con diseño para mezclar el gas en la punta para la seguridad del operario
- Las puntas de corte Graf-Tite™ de asiento blando mantienen un asiento positivo durante más tiempo incluso con la punta fragmentada
- Supresores de retroceso de llama montados en soplete (juegos de acetileno) **O BIEN** válvulas de retención montadas en regulador (juego de propano) para mayor seguridad
- Capacidad de corte de hasta 6 in (153 mm) con puntas opcionales



16205

Paquetes de puntas y soplete combinado

Los paquetes son una manera fácil y económica de actualizar o cambiar el sistema de oxcombustible. Disponibles con puntas de corte, calentamiento y soldadura **O BIEN** múltiples puntas de soldadura.

- Soplete combinado para servicio medio con recubrimiento de níquel para desviar el calor y dispositivo de seguridad Flo-Trol™ que evita el flujo inverso de gases mezclados
- Puntas de servicio medio con diseño para mezclar el gas en la punta para la seguridad del operario
- Las puntas de corte Graf-Tite™ de asiento blando mantienen un asiento positivo durante más tiempo incluso con la punta fragmentada
- Supresores de retroceso de llama montados en el soplete para mayor seguridad
- Capacidad de corte de hasta 6 in (153 mm) con puntas opcionales

Puntas para servicio medio

Número de pieza	Espesor máx. de metal en in (mm)	Tamaño de taladro de corte
Corte con acetileno		
MC12-00	3/16 (5)	68
MC12-0	3/8 (10)	62
MC12-1	5/8 (16)	55
MC12-2	1 (25)	54
MC12-3	2 (51)	51
MC12-4	4 (102)	45
MC12-5	6 (152)	41
Corte con propano/gas natural		
MC40-00	3/16 (5)	68
MC40-0	3/8 (10)	62
MC40-1	5/8 (16)	55
MC40-2	1-1/4 (32)	54
MC40-3	2 (51)	51
MC40-4	4 (102)	51
Ranurado con acetileno		
MC13-3	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad	

Nota: Las puntas anteriores son compatibles con sopletes para servicio medio y estándar.

Calentamiento con acetileno

MT603	40 000 Btu
MT605	73 000 Btu
MT610	129 000 Btu

Calentamiento con propano/gas natural

MT805	208 000 Btu
MT615	269 000/182 000 Btu

Soldadura con acetileno

MW201	1/32 in (0,7 mm)
MW203	5/64 in (1,9 mm)
MW205	1/8 in (3 mm)
MW207	3/16 in (5 mm)
MW209	3/8 in (10 mm)

Accesorios más populares



- Manguera de soldadura de grado "R" RL935
Para acetileno. 20 ft (6,1 m), 3/16 in (5 mm) de ID, conexiones "B"



- Manguera de soldadura de grado "T" TRL1131
Para propano/gas natural. 20 ft (6,1 m), 1/4 in (6 mm) de ID, conexiones "B"
Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.



Juego/paquete	Número de pieza	Combustible	Regulador de oxígeno	Regulador de gas combustible	Soplete	Punta de corte	Punta de calentamiento	Punta para soldadura	Accesorios
Juegos de soplete combinado	MBA-30510	Acetileno	30-100-540	30-15-510	MC509/WH100	MC12-0, MC12-1	MT603	MW205	Manguera grado "R" de 20 ft (6,1 m), 3/16 in (5 mm), gafas de seguridad de sombreado 5, limpiador de punta y supresores de retroceso de llama
	MBA-30300			30-15-300					
	MBA-30510LP	Propano/gas natural	30-100-540	30-50-510	MC509/WH100	MC40-1	MT805	—	
Paquetes de puntas y soplete combinado	16205	Acetileno	—	—	MC509/WH100	MC12-1	MT603	MW203	Supresores de retroceso de llama
	16281					MC12-0, MC12-1	—	—	

Juegos y paquetes Toughcut™

Los sopletes combinados de servicio medio Toughcut incluyen muchas funciones de nuestros sopletes de primer nivel para servicio medio.



MB55A-300

TL-550 (Tag-A-Long)

Juegos de soplete combinado

Hay juegos disponibles en embalajes convenientes o en un portador portátil para cilindros de 10-20 ft³.

- Soplete combinado para servicio medio Toughcut
- Reguladores serie 30™ para servicio medio con filtros dobles para una operación confiable
- Puntas de servicio medio con diseño para mezclar el gas en la punta para la seguridad del operario
- Las puntas de corte Graf-Tite™ de asiento blando mantienen un asiento positivo durante más tiempo incluso con la punta fragmentada
- Válvulas de retención montadas en regulador para mayor seguridad y vida útil del soplete
- Capacidad de corte de hasta 6 in (153 mm) con puntas opcionales



287643

287641

Paquetes de soplete combinado

Una manera fácil y económica de realizar cambios en un sistema de oxicomcombustible sin necesidad de comprar un equipo completo. Disponible con múltiples puntas

O BIEN con reguladores.

- Soplete combinado para servicio medio Toughcut
- Supresores de retroceso de llama montados en el soplete para mayor seguridad
- Capacidad de corte de hasta 6 in (153 mm) con puntas opcionales

Paquetes de soplete y puntas

- Puntas de servicio medio con diseño para mezclar el gas en la punta para la seguridad del operario
- Las puntas de corte Graf-Tite™ de asiento blando mantienen un asiento positivo durante más tiempo incluso con la punta fragmentada

Paquetes de soplete y reguladores

- Reguladores serie 30™ para servicio medio con filtros dobles para una operación confiable

Puntas para servicio medio

Número de pieza	Espesor máx. de metal en in (mm)	Tamaño de taladro de corte
Corte con acetileno		
MC12-00	3/16 (5)	68
MC12-0	3/8 (10)	62
MC12-1	5/8 (16)	55
MC12-2	1 (25)	54
MC12-3	2 (51)	51
MC12-4	4 (102)	45
MC12-5	6 (152)	41
Corte con propano/gas natural		
MC40-00	3/16 (5)	68
MC40-0	3/8 (10)	62
MC40-1	5/8 (16)	55
MC40-2	1-1/4 (32)	54
MC40-3	2 (51)	51
MC40-4	4 (102)	51

Ranurado con acetileno

MC13-3	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad
--------	-------------------------------------------

Nota: Las puntas anteriores son compatibles con sopletes para servicio medio y estándar.

Calentamiento con acetileno

MT603	40 000 Btu
MT605	73 000 Btu
MT610	129 000 Btu

Calentamiento con propano/gas natural

MT805	208 000 Btu
MT615	269 000/182 000 Btu

Soldadura con acetileno

MW201	1/32 in (0,7 mm)
MW203	5/64 in (1,9 mm)
MW205	1/8 in (3 mm)
MW207	3/16 in (5 mm)
MW209	3/8 in (10 mm)

Accesorios más populares



- Manguera de soldadura de grado "R" RL921
Para juegos de acetileno Tag-A-Long TL-500 y TL-550. 12,5 ft (3,8 m), 3/16 in (5 mm) de ID, conexiones "B"

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Juego/paquete	Número de pieza	Combustible	Regulador de oxígeno	Regulador de gas combustible	Soplete	Punta de corte	Punta de calentamiento	Punta para soldadura	Accesorios
Juegos de soplete combinado	MB55A-510	Acetileno	30-100-540	30-15-510	CC509P/WH100	MC12-1	MT603	MW205	Manguera grado "R" de 20 ft (6,1 m), 3/16 in (5 mm), gafas de seguridad de sombreado 5 y válvulas de retención
	MB55A-300			30-15-300					
Juegos portátiles de soplete combinado Tag-A-Long	TL-500 (sin tanques) TL-550	Acetileno	30-100-540	30-15-200	CC509P/WH100	MC12-0	—	MW203	Portador, manguera grado "R" de 12,5 ft (3,8 m), 3/16 in (5 mm), encendedor, gafas de seguridad de sombreado 5, válvulas de retención, cilindro de oxígeno y cilindro de acetileno (cilindros NO incluidos con TL-500)
Paquetes de puntas y soplete combinado	287643	Acetileno	—	—	CC509P/WH100	MC12-1, MC12-2	MT603	—	Encendedor, gafas de seguridad de sombreado 5 y supresores de retroceso de llama
	287644	Propano/gas natural	—	—		MC40-1, MC40-2			
Paquetes de soplete combinado y reguladores	287641	Acetileno o gas LP	30-100-540	30-15-510	CC509P/WH100	—	—	—	Encendedor, gafas de seguridad de sombreado 5 y supresores de retroceso de llama
	287642	Acetileno	30-100-540	30-15-300					

Juego para servicio estándar Versa-Torch®



Juego liviano y compacto para una manipulación fácil en espacios confinados. El portador portátil aloja cilindros de 10-20 ft³.

Una amplia selección de accesorios de corte, soldadura y especialidad (ver a la derecha) hace que Versa-Torch® sea ideal para acondicionamiento de aire, refrigeración, plomería, fabricación de metales, joyería, escultura de metales, mantenimiento y reparación.

- Soplete combinado para servicio estándar
- Reguladores serie 30™ para servicio medio con filtros dobles para una operación confiable
- Válvulas de retención montadas en regulador para mayor seguridad y vida útil del soplete
- Las puntas de corte Graf-Tite™ de asiento blando mantienen un asiento positivo durante más tiempo incluso con la punta fragmentada
- Compatible con puntas de corte de servicio medio MC12-00 a MC12-4
- Capacidad de corte de hasta 4 in (102 mm) con puntas opcionales

Puntas para servicio estándar

Número de pieza	Espesor máx. del metal en pulgadas (mm)
Corte con acetileno	
MC12-00	3/16 (5)
Calentamiento con acetileno	
AT605	41 550 Btu (multillama)
AT600	6000 Btu (llama doble), 10 in de longitud
AT600X6	6000 Btu (llama doble), 6 in de longitud
Extremo de la punta de calentamiento con acetileno (usar con tubo mezclador AT60)	
13716	16 080 Btu
Número de pieza	
Capacidad de soldadura fuerte	
Diámetro de tubo de cobre	
Soldadura fuerte con acetileno	
AW201	1/4-3/8 in (6-10 mm)
AW203	3/8-5/8 in (10-16 mm)
AW205	1/2-7/8 in (12-22 mm)
AW207	5/8-1-3/8 in (16-35 mm)
AW209	3/4-2-1/8 in (19-54 mm)
AW210	7/8-2-5/8 in (22-65 mm)
Extremos de la punta de soldadura fuerte con acetileno (usar con tubo mezclador AT60 o puntas AT600/AT600X)	
LT103	1/2-3/4 in (12-19 mm)
LT104	5/8-1 in (16-25 mm)
LT106	3/4-1-1/2 in (19-38 mm)

Número de pieza	Combustible	Regulador de oxígeno	Regulador de gas combustible	Soplete	Punta de corte	Tubo mezclador	Extremo de la punta de calentamiento	Punta de soldadura fuerte	Accesorios
VT-4T	Acetileno	30-100-540	30-15-200	AC309/AW1A	MC12-00	AT60	13716 Llama múltiple	LT103, LT104, LT106	Portador, manguera grado "R" de 12.5 ft (3.8 m), 3/16 in (5 mm), encendedor, gafas de seguridad de sombreado 5, válvulas de retención, cilindro de oxígeno y cilindro de acetileno

Mezcladores de gas proporcionales

Eficientes. Económicos. Precisos. Producen soldaduras de mejor calidad con un gas de protección adecuado para diversos procesos.



Mezclador de gas argón/CO₂ 299-006-1C

Mezcla de gas de protección precisa en el sitio.

Diversos procesos de soldadura requieren distintas mezclas de gas para los mejores resultados. Nuestros mezcladores de gas proporcionales son precisos y permiten mezclas a medida para soldaduras óptimas.

Al no almacenar ni manipular gases ya mezclados, es posible ahorrar tiempo y dinero, así como reducir la cantidad de cilindros que es necesario almacenar.

Menos tiempo de configuración. No es necesario cambiar cilindros, reguladores, dispositivos de control del flujo ni mangueras cuando se cambia de una proporción de mezcla de gases a otra.

Ideales para educación y capacitación. Los operarios pueden ver rápidamente el efecto de varias mezclas de gases en el aspecto, la calidad y la penetración de la soldadura.

Operación fácil. Solo es necesario establecer los cuadrantes para la mezcla y el flujo deseados. Los mezcladores son mecánicos; no se requiere electricidad.

De una a cinco estaciones de soldadura con una sola mezcladora. Mezclas precisas a flujos de 10 a 180 scfh.

Tienen garantía de un año.

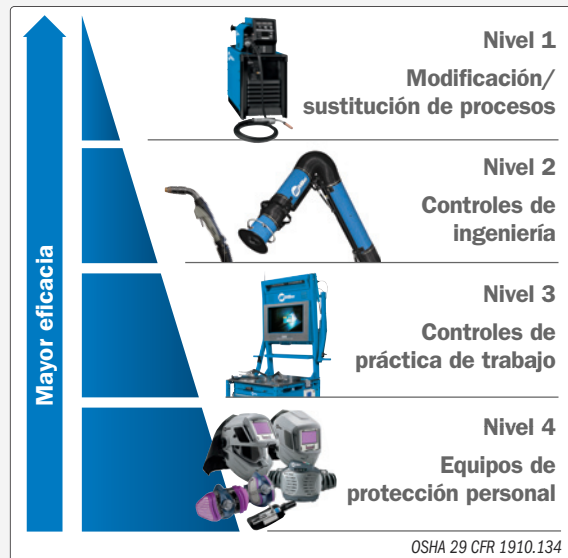
Número de pieza	Gases	Rango de ajuste en %	Rango de flujo	Presión de salida	Presión de entrada requerida	Conexión de salida	Conexión de entrada
299-006-1C	Argón	0-100 %	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 in-18 RH interna	5/8 in-18 RH interna
	CO ₂	100-0 %					
299-006-3C	Argón	0-100 %	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 in-18 RH interna	5/8 in-18 RH interna
	Helio	100-0 %					
299-011-1C	Argón	50-100 %	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 in-18 RH interna	5/8 in-18 RH interna
	Hidrógeno	50-0 %					9/16 in-18 LH externa
299-014-1C	Argón	80-100 %	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 in-18 RH interna	5/8 in-18 RH interna
	Oxígeno	20-0 %					



Productos de seguridad diseñados para proteger a los profesionales y mejorar su desempeño a largo plazo

El enfoque de Miller siempre está centrado en la soldadura: comprender a los operarios, sus necesidades y los productos de seguridad utilizados para protegerlos en sus entornos de trabajo.

Ofrecemos múltiples soluciones para el control de las emanaciones de la soldadura que cumplen con cada nivel de la jerarquía de controles de la OSHA. Lo ayudaremos a obtener la máxima productividad de cada operador mientras los mantenemos cómodos y mejoramos el cumplimiento de las normas. Nuestra línea completa de protección para el entorno de soldadura, la cabeza y el rostro, las manos y el cuerpo está diseñada para obtener el mejor desempeño en aplicaciones exigentes de soldadura, corte y amolado.



Extractores de emanaciones

Nuestra línea de extractores de emanaciones **FILTAIR®** está diseñada especialmente para soldar: elimina las emanaciones de la soldadura del área de respiración del usuario y ayuda a mantener limpias las instalaciones. Ofrecemos muchos tipos de equipos de extracción de emanaciones que se ajustan a su entorno. Visite MillerWelds.com/filtair para obtener más información.

FILTAIR	130 (pág. 106)	¡NUEVO! 215 (pág. 107)	MWX (pág. 108)	Capture 5 (pág. 108)	SWX (pág. 109)	4000-12000 (pág. 110)
Tipo de extractor de emanaciones de la soldadura	Portátil, alto vacío	Móvil, alto vacío	Móvil, bajo vacío	Móvil, bajo vacío con una zona de captura de hasta cinco pies	Fijo, de bajo vacío apto para montaje en paredes o columnas	Sistemas personalizables centralizados de bajo vacío
Ideal para	Contratistas, trabajos de mantenimiento y reparación, trabajos de fabricación liviana y producción ligera	Fabricación industrial pesada y antorchas de emanaciones/extracción a larga distancia	Talleres de fabricación, producción y centros de capacitación	Producción y fabricación: la mejor solución para conjuntos soldados de más de 18 in de largo	Talleres de fabricación, producción y centros de capacitación donde las zonas de soldadura se encuentran cerca del sistema de filtrado	Producción, talleres de fabricación automatizada y manual, instalaciones de capacitación
Tecnología	-	-	-	ZoneFlow (consulte la página 110)	Disponible con ZoneFlow (consulte la página 110)	Disponible con ZoneFlow (consulte la página 110)
Arcos de soldadura	1	2	1	1	Hasta 2 por unidad	Hasta 18 por unidad
Tipo de filtro	Limpieza manual	Autolimpiante	MWX-D: Desechable MWX-S: Autolimpiante	Autolimpiante (automático)	SWX-D: Desechable SWX-S: Autolimpiante	Autolimpiante (automático/programable)

FILTAIR® 130

Consulte el documento AY/3.1



Extractor de alto vacío portátil, diseñado para usarse con accesorios como boquillas y antorchas con extracción de emanaciones a fin de aspirar partículas de emanaciones en el origen.

Filtros superiores. La clasificación MERV 15 de nuestros filtros FilTek XL proporciona un filtrado superior de hasta el 95 % de las partículas de emanaciones de la soldadura.

Excelente desempeño de filtrado. Las partículas de las emanaciones de la soldadura se capturan con un filtro limpiable y reposan en un depósito para partículas integrado.

Potencia de succión Accu-Rated™ de 132 cfm en la abertura de la campana. *Nota: Accu-Rated es el flujo de aire real y preciso en la entrada de la campana de recolección.*

Menos ruido. Solo 68,5 decibeles a 5 ft.

Portátil y compacto. Con solo 46 libras (21 kg), esta máquina de forma vertical es fácil de transportar.

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) ■ TIG (GTAW)

Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Manguera de recolección de 8 ft (2,4 m)
- Cordón de alimentación de 20 ft (6 m)

Consumibles más populares

- Filtro FilTek XL 301267

Accesorios más populares

- Antorcha MIG Bernard® Clean Air™ con extracción de emanaciones (pág. 28)
- Manguera de recolección 300896 17 ft (5,2 m)
- 300897 34 ft (10,4 m)
- **Boquilla magnética ranurada** 300895 12 in (305 mm) de ancho



- **Boquilla magnética con embudo flexible** 300668

Número de pieza	Medio filtrante	Flujo de aire Accu-Rated™	Nivel de ruido	Motor	Potencia de alimentación	Dimensiones	Peso neto
300595 951860 Con boquilla magnética de embudo flexible	31 ft ² (2,88 m ²)	132 cfm (62 l/s)	68,5 dBA a 5 ft (1,5 m)	1,27 kW	115 V, monofásico, 60 Hz a 11,25 A	Altura: 23 in (584 mm) Ancho: 12 in (305 mm) Profundidad: 12 in (305 mm)	46 lb (21 kg)



FILTAIR® 215

Consulte el documento AY/3.15



¡NOVEDAD!

Extractor de alto vacío industrial, diseñado para usarse con accesorios como boquillas y antorchas con extracción de emanaciones a fin de aspirar partículas de emanaciones en el origen.

El control de flujo ajustable y el desempeño como pistola de extracción de doble emanación optimizan la captura de la fuente de emanaciones de soldadura a largas distancias cuando se combinan con mangueras y accesorios de recolección.

Filtros superiores. La clasificación MERV 16 de nuestros filtros FilTek XL proporciona un filtrado superior del 95 % o más de las partículas de las emanaciones de la soldadura.

Excelente desempeño de filtrado. Las partículas de las emanaciones de la soldadura se capturan con un filtro autolimpiante y reposan en el cajón de depósito para partículas.

El cajón de eliminación ofrece acceso fácil y conveniente para vaciar las partículas recolectadas. La manija libera el cajón y permite que se deslice hacia afuera.

El ciclo de limpieza rápido y eficiente se activa automáticamente cuando es necesario o manualmente mediante un botón en el panel de control para limpiar el filtro por dentro y por fuera.

Nota: Se necesita aire comprimido para que funcione el mecanismo de limpieza.

El indicador de limpieza del filtro indica cuándo es necesario limpiar el filtro.

Función opcional de arranque y parada automáticos (se vende por separado). El extractor de emanaciones permanece apagado hasta que el sensor detecta actividad en el soplete, lo que maximiza el ahorro de energía y extiende la vida útil del filtro.

Capacidad para sostener alimentadores de alambre doble y antorchas de emanaciones con mangos cómodos para el almacenamiento de la manguera/antorcha.

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) ▪ TIG (GTAW)

Incluye

- Filtro FilTek® XL MERV 16
- Manguera de recolección de 8 ft (2,4 m)

Consumibles más populares

▪ Filtro FilTek XL

301675

El filtro autolimpiante MERV 16 captura de manera eficiente las partículas de emanaciones de soldadura y ofrece una vida útil superior del filtro.

Incluye ocho clavijas magnéticas y una bolsa de plástico para ayudar a desecar el filtro usado



Accesorios más populares

- Antorcha MIG Bernard® Clean Air™ con extracción de emanaciones (pág. 28)

- Manguera de recolección 300896 17 ft (5,2 m)
- 300897 34 ft (10,4 m)



- Boquilla magnética ranurada

300895 12 in (305 mm) de ancho

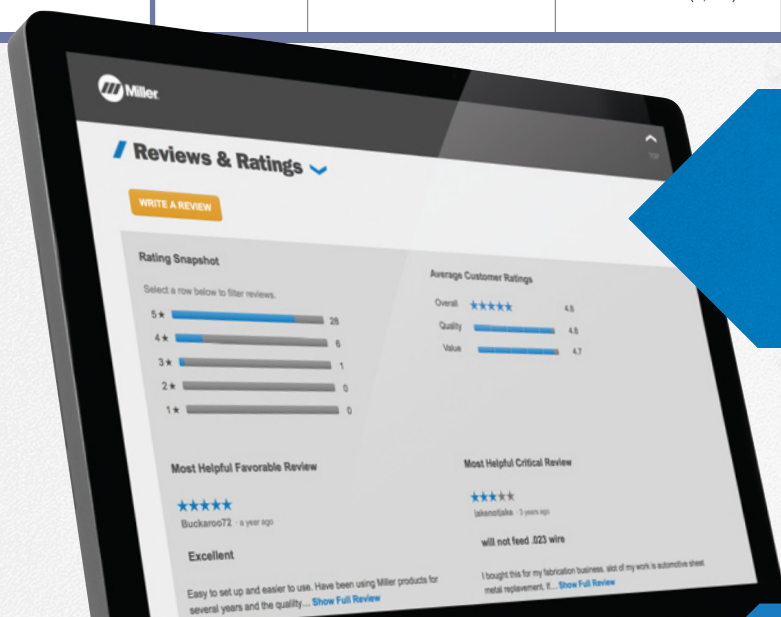


- Boquilla magnética con embudo flexible 300668



- Arranque y parada automáticos 292774

Número de pieza 301674	Medio filtrante	Flujo de aire nominal (variable)	Nivel de ruido	Motor	Potencia de alimentación	Dimensiones	Peso neto
	75 ft ² (7 m ²)	215 cfm (101 l/s)	Bajo: 70 dBA a 5 ft (1,5 m) Alto: 80 dBA a 5 ft (1,5 m)	5,5 hp	460 V, trifásico, 60 Hz	Altura: 30 in (762 mm) Ancho: 22 in (559 mm) Profundidad: 46 in (1168 mm)	390 lb (177 kg)



DEJE UNA RESEÑA

AYUDE A OTROS OPERARIOS DE SOLDADURA A ELEGIR EL EQUIPO ADECUADO.

Las opiniones son escritas y enviadas por personas que compraron y usaron equipos Miller®. Si quiere compartir su experiencia, puede escribir una reseña. Tan solo debe visitar la página del producto y hacer clic en "Write a Review" (Dejar una reseña).

Visítenos ahora mismo en MillerWelds.com



FILTAIR® serie MWX y Capture 5

Consulte los documentos AY/3.0 (MWX) y AY/3.5 (Capture 5)

Los sistemas móviles de extracción de emanaciones se posicionan fácilmente cerca de la zona de soldadura y están diseñados específicamente para soldar. Modelos de filtros desechables o autolimpiantes para diversas aplicaciones.



Se muestra el modelo MWX-S (filtro autolimpiante) con brazo de extracción de 10 ft.



Se muestra Capture 5 con brazo de extracción ZoneFlow de 12 ft.

Características comunes a todos los modelos

Captura en el origen. Opción diseñada para extraer las emanaciones de la soldadura lejos de la zona de respiración del operario y ayudar a mantener la instalación limpia.

Filtros superiores. La clasificación MERV 15 de nuestros filtros FilTek XL proporciona un filtrado superior de hasta el 95 % de las partículas de emanaciones de la soldadura.

Potencia de succión líder en su clase de 875 cfm (MWX) o 900 cfm (Capture 5) Accu-Rated™ en la campana para capturar mejor las emanaciones de la soldadura y ofrecer un entorno más limpio.

Nota: Accu-Rated es el flujo de aire real y preciso en la entrada de la campana de recolección.

Brazo de extracción de aluminio duradero preensamblado con ajustes externos para mejorar el flujo de aire y extender la vida útil.

Características adicionales de los modelos autolimpiantes

Se puede actualizar por modelos autolimpiantes para casos con tiempos de arco prolongados, una extracción de procesos con gran generación de emanaciones, o la soldadura de aluminio o materiales galvanizados.

Excelente desempeño de filtrado. Las partículas de las emanaciones de la soldadura se capturan con un filtro autolimpiante y reposan en un depósito para partículas integrado.

El ciclo de limpieza rápido y eficiente se activa con un botón en el panel de control a fin de limpiar el filtro por dentro y por fuera.

Nota: Se necesita aire comprimido para que funcione el mecanismo de limpieza.

El cajón de eliminación ofrece acceso fácil y conveniente para vaciar las partículas recolectadas. La manija libera el cajón y permite que se deslice hacia afuera.

Características adicionales del modelo Capture 5

¡EXCLUSIVO! Tecnología ZoneFlow™. Amplía la zona de captura hasta 5 ft, en comparación a las 18 in normales de los brazos de captura de origen convencionales. Consulte la página 110 para obtener más información.

Minimiza el tiempo de inactividad con menos ajustes del extractor de emanaciones. Con una zona de captura superior, se minimizan las interacciones del brazo.

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) ▪ TIG (GTAW)

Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Brazo preensamblado

Consumibles más populares



▪ Filtros FilTek XL

- 300540 Para MWX (autolimpiante)
- 300539 Para MWX (desechable)
- 301106 Para Capture 5 (autolimpiante)

Los filtros capturan de manera eficiente las partículas más las emanaciones de la soldadura y extienden la vida útil del filtro

Accesorios más populares



▪ Luz de la campana con sensor de arco

- 300689 Para serie MWX
- Ilumina la zona de la soldadura y permite que el extractor de emanaciones se inicie automáticamente cuando comienza la soldadura

Modelo/número de pieza		Medio filtrante	Flujo de aire Accu-Rated™	Diámetro del brazo de extracción	Nivel de ruido	Motor	Potencia de alimentación	Dimensiones	Peso neto
MWX-S (autolimpiante)	MWX-D (filtro desechable)	490 ft² (45,52 m²)	875 cfm (413 l/s)	8 in (203 mm)	Aproximadamente 70 dBA a 5 ft (1,5 m)	1 hp, 3450 r. p. m.	115 V, monofásico, 60 Hz a aproximadamente 11,9 A	Altura: 34,75 in (883 mm) Ancho: 31,75 in (806 mm) Profundidad: 48 in (1219 mm)	MWX-S: 300 lb (136 kg) MWX-D: 238 lb (108 kg)
951510 Brazo estándar de 7 ft	951507 Brazo estándar de 7 ft								
951511 Brazo estándar de 10 ft	951508 Brazo estándar de 10 ft								
951512 Brazo estándar de 12 ft	951509 Brazo estándar de 12 ft								
Capture 5 (autolimpiante)		452 ft² (45,52 m²)	900 cfm (425 l/s)	10 in (254 mm)	Aproximadamente 77 dBA a 5 ft (1,5 m)	3 hp, 3450 r. p. m.	208/230 V, monofásico, 60 Hz a 13,5 A 460 V, trifásico, 60 Hz a 13,7 A	Altura: 43 in (1092 mm) Ancho: 36 in (915 mm) Profundidad: 48 in (1219 mm)	660 lb (300 kg) con brazo de 12 ft
951639 208/230 V, brazo de ZoneFlow de 10 ft									
951640 208/230 V, brazo de ZoneFlow de 12 ft									
951574 460 V, brazo de ZoneFlow de 10 ft									
951575 460 V, brazo de ZoneFlow de 12 ft									



FILTAIR® serie SWX Consulte el documento AY/3.2

Los sistemas de extracción de emanaciones fijos se montan sobre una pared o columna cerca de la zona de soldadura y están diseñados específicamente para soldar. Modelos de filtros desechables o autolimpiantes para diversas aplicaciones.



Se muestra el modelo SWX-D (filtro desechable) con brazo telescópico.



Se muestra el modelo SWX-S (filtro autolimpiante) con brazo de extracción ZoneFlow de 12 ft.

Características comunes a ambos modelos

Captura en el origen. Opción diseñada para extraer las emanaciones de la soldadura lejos de la zona de respiración del operario y ayudar a mantener la instalación limpia.

Filtros superiores. La clasificación MERV 15 de nuestros filtros FilTek XL proporciona un filtrado superior de hasta el 95 % de las partículas de emanaciones de la soldadura.

Potencia de succión líder en su clase de 875 cfm Accu-Rated™ en la campana para capturar mejor las emanaciones de la soldadura y ofrecer un entorno más limpio.

Nota: Accu-Rated es el flujo de aire real y preciso en la entrada de la campana de recolección.

Brazos de extracción de aluminio duraderos preensamblados. Elija entre tres estilos de brazo diferentes:

- **Los brazos telescópicos** se ajustan a espacios pequeños y se pliegan a 3 o 4,5 ft
- **Los brazos estándar** cubren espacios amplios y están disponibles en versiones de 7, 10 y 12 ft
- **Los brazos ZoneFlow (solo modelos autolimpiantes)** amplían la zona de captura hasta 5 ft y están disponibles en versiones de 10 y 12 ft

Características adicionales del modelo autolimpiante

Se puede actualizar por modelos autolimpiantes para casos con tiempos de arco prolongados, una extracción de procesos con gran generación de emanaciones, o la soldadura de aluminio o materiales galvanizados.

Excelente desempeño de filtrado. Las partículas de las emanaciones de la soldadura se capturan con un filtro autolimpiante y reposan en un depósito para partículas integrado.

El ciclo de limpieza rápido y eficiente se activa con un botón en el panel de control a fin de limpiar el filtro por dentro y por fuera.

Nota: Se necesita aire comprimido para que funcione el mecanismo de limpieza.

El cajón de eliminación ofrece acceso fácil y conveniente para vaciar las partículas recolectadas. La manija libera el cajón y permite que se deslice hacia afuera.

Características adicionales del brazo ZoneFlow™

¡EXCLUSIVO! Tecnología ZoneFlow. Amplía la zona de captura hasta 5 ft, en comparación a las 18 in normales de los brazos de captura de origen convencionales. Consulte la página 110 para obtener más información.

Minimiza el tiempo de inactividad con menos ajustes del extractor de emanaciones. Con una zona de captura superior, se minimizan las interacciones del brazo.

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) ▪ TIG (GTAW)

Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Brazo preensamblado

Consumibles más populares



▪ Filtros FilTek XL

- 300540 Para modelos autolimpiantes
- 300539 Para modelos de filtro desechable

Los filtros capturan de manera eficiente las partículas de las emanaciones de la soldadura y extienden la vida útil del filtro

Accesorios más populares



▪ Luz de la campana con sensor de arco 300763 Para serie SWX

(solo brazos telescópico y estándar) Ilumina la zona de la soldadura y permite que el extractor de emanaciones se inicie automáticamente cuando comienza la soldadura



▪ Paquetes complementarios SWX Dual-Arm

- 951621 con brazo telescópico
 - 951519 Con brazo estándar de 7 ft
 - 951520 Con brazo estándar de 10 ft
 - 951521 Con brazo estándar de 12 ft
 - 951762 Con brazo ZoneFlow de 10 ft
 - 951822 Con brazo ZoneFlow de 12 ft
- Incluye brazo de 8 in de diámetro, soplador, caja de control, soporte de montaje, conducto y amortiguadores posteriores de la corriente de aire que convierten un extractor de emanaciones de soldadura de un brazo en uno de doble brazo.

Modelo/número de pieza	Medio filtrante	Flujo de aire Accu-Rated™	Diámetro del brazo de extracción	Nivel de ruido	Motor	Potencia de alimentación	Dimensiones	Peso neto sin brazo
SWX-S (autolimpiante) 951620 Brazo telescópico 951516 Brazo estándar de 7 ft 951517 Brazo estándar de 10 ft 951518 Brazo estándar de 12 ft 951760 Brazo ZoneFlow de 10 ft 951761 Brazo ZoneFlow de 12 ft	SWX-D (filtro desechable) 951619 Brazo telescópico 951513 Brazo estándar de 7 ft 951514 Brazo estándar de 10 ft 951515 Brazo estándar de 12 ft	490 ft ² (45,52 m ²)	875 cfm (413 l/s)	8 in (203 mm)	Estándar: Aproximadamente 75 dBA a 5 ft (1,5 m) ZoneFlow: Aproximadamente 80 dBA a 5 ft (1,5 m)	1 hp, 3450 r. p. m. Motor del soplador: 115 V, monofásico, 60 Hz a aproximadamente 11,9 A ZoneFlow: 115 V, monofásico, 60 Hz a aproximadamente 12 A	SWX-S Altura: 33 in (838 mm) SWX-D Altura: 29 in (737 mm) Ancho: 27,25 in (692 mm) Profundidad: 33 in (838 mm)	Gabinete: SWX-S: 195 lb (88 kg) SWX-D: 130 lb (59 kg) Soplador/soporte: 95 lb (43 kg)



FILTAIR® 4000-12000

Consulte el documento AY/3.4

Los extractores de emanaciones de la soldadura industriales centralizados son soluciones personalizadas diseñadas para aspirar emanaciones de varios orígenes, en los que se requieren conductos y accesorios para completar el sistema.



La imagen muestra el modelo FILTAIR 4000. Hay otros modelos disponibles (6000, 8000 y 12000).

Llámenos al número gratuito 866-931-9730 o envíenos un correo electrónico a FILTAIR@millerwelds.com para obtener información o solicitar una cotización sobre soluciones personalizadas que se ajusten a sus necesidades.

Recursos de ingeniería FILTAIR. Los recursos de diseño e ingeniería recomiendan, desarrollan y respaldan las soluciones de diseño personalizado.

Mejoran la eficiencia operativa. Ayudan a crear un taller más ecológico con menos tiempo de inactividad en la limpieza de los equipos.

Ahorran espacio al ser independientes. El extractor de emanaciones completamente armado ofrece una huella hasta un 65 % menor en comparación con los extractores tradicionales con cartucho. Ofrece todas las herramientas de extracción necesarias y opciones personalizables.

Menos ruido. Los motores de alta eficiencia y el alojamiento con silenciador integrado crean un área de trabajo más silenciosa y productiva.

Controles eléctricos integrados. El panel de control gestiona todas las funciones del colector, incluidos el ventilador, el diferencial del filtro y el sistema de limpieza por pulsos.



El relé de retroalimentación de inicio/parada del motor de 24 VCC permite automatizar el encendido a distancia del extractor desde otros equipos mediante una señal externa.

Filtro FilTek XL

Es un filtro de fácil limpieza con tecnología de filtrado cargado en superficie que permite una limpieza por pulsos de emanaciones más eficaz sin penetración en el filtro. Ofrece un proceso de limpieza más fácil y más duración que los filtros de cartucho convencionales.

Tamaño más pequeño y menos filtros.

Un filtro FilTek XL reemplaza hasta tres filtros de cartucho y aumenta la eficiencia, reduce el tamaño del extractor y disminuye los costos operativos.



Características adicionales del brazo ZoneFlow™

¡EXCLUSIVO! Tecnología ZoneFlow. Amplía la zona de captura hasta 5 ft, en comparación a las 18 in normales de los brazos de captura de origen convencionales. Consulte a continuación para obtener más información.

Minimiza el tiempo de inactividad con menos ajustes del extractor de emanaciones.

Con una zona de captura superior, se minimizan las interacciones del brazo.

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) ■ TIG (GTAW)

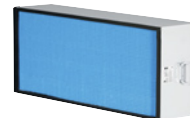
Soluciones personalizadas

- Configurado para extracción de emanaciones en el origen
- Configurado para aspiración impelente-aspirante del ambiente

Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Entrada de aire superior **O BIEN** delantera
- Configurado para montaje interior **O BIEN** exterior (los modelos para exterior están diseñados para resistir cargas por viento o sísmicas e incluyen una caja de control para montaje separado)

Consumible más popular



- Filtro FilTek XL 300927

Accesorios más populares

- Brazos de extracción (pág. 111)
- Kit de soporte de montaje del brazo (pág. 111)
- Campanas de bajo perfil (pág. 111)
- Láminas a nuestra línea gratuita 866-931-9730 para obtener información sobre las opciones de fábrica, como el kit de filtros HEPA, la campana de protección para el clima, Spark Cooler® y los servicios de integración

*Según filtros limpios. **Dimensiones de modelos base sin opciones de fábrica.

Modelo	Rango de flujo de aire nominal*	Cantidad de paquetes de filtro	Nivel de ruido	Potencia de alimentación	Dimensiones ** (Altura x Ancho x Profundidad)	Peso de envío
FILTAIR 4000	2000-4800 cfm (944-2265 l/s)	4	72-75 dBA a 5 ft (1,5 m)	230, 460 o 575 V, Trifásica, 60 Hz	86,1 x 31,2 x 83,2 in (2187 x 792 x 2113 mm)	1600 lb (726 kg)
FILTAIR 6000	2300-6600 cfm (1085-3115 l/s)	6	El pico del pulso de limpieza produce 92,7 dBA a 5 ft (1,5 m)		117,2 x 31,2 x 83,2 in (2977 x 792 x 2113 mm)	2250 lb (1021 kg)
FILTAIR 8000	2500-7000 cfm (1180-3304 l/s)	8			135 x 37,2 x 83,2 in (3429 x 945 x 2113 mm)	2900 lb (1315 kg)
FILTAIR 12000	4000-10 500 cfm (1888-4955 l/s)	12			120,3 x 59,7 x 83,2 in (3056 x 1516 x 2113 mm)	3900 lb (1769 kg)

Tecnología ZoneFlow™

Zona de captura redefinida. Sistema de extracción de emanaciones innovador de captura extendida diseñado específicamente para soldadura.

ZoneFlow es una tecnología de flujo de aire patentada que crea una zona de extracción en la que el aire del interior de la zona tiene menor presión que el aire del exterior. La diferencia de presión de aire hace que las emanaciones de la soldadura se canalicen hacia el centro del brazo de extracción. La tecnología ZoneFlow tiene zonas de captura de hasta 5 ft (en lugar de las 18 in de la tecnología convencional) y no afecta el gas de protección ni el desempeño de la soldadura. Esta mayor zona de captura reduce las interacciones con el brazo, de modo que los operarios puedan seguir soldando, lo cual incrementa el tiempo de arco y la productividad. La tecnología ZoneFlow exclusiva de Miller® se incluye de manera estándar en FILTAIR Capture 5 y de manera opcional en los modelos FILTAIR serie SWX y FILTAIR 4000-12000 (consulte las páginas 108 y 109 arriba).





Accesorios FILTAIR® 4000-12000

Consulte los documentos AY/3.7 (brazos de extracción) y AY/3.6 (campanas de bajo perfil)

Miller ofrece una línea completa de accesorios para sistemas de completos y una instalación integral.



Brazo telescópico

Brazo estándar

Brazo ZoneFlow

Kit de soporte de montaje de brazo y conductos

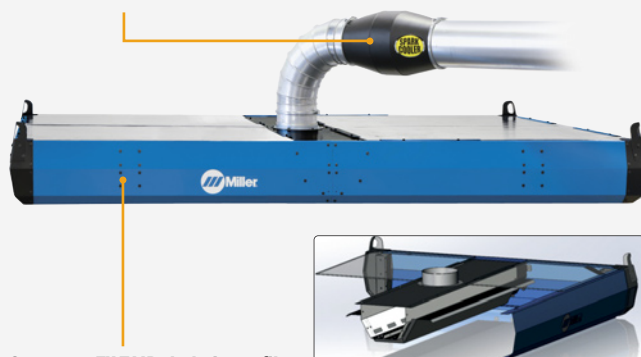
Fácil de operar, brazos de extracción y equipos de montaje preensamblados

- **Los brazos telescópicos** están diseñados para espacios de cabina pequeños como los de centros de capacitación y puestos educativos. Los brazos telescópicos miden de 3 a 4,5 ft y ofrecen un extenso rango de movimientos para todas las posiciones
- **Los brazos estándar** están diseñados para cubrir espacios amplios y están disponibles en versiones de 7, 10 y 12 ft. Los ajustes y los soportes externos permiten que el aire circule con menos resistencia; esto aumenta el valor de cfm (flujo de aire).
- **Los brazos ZoneFlow™** están diseñados para cubrir espacios amplios y están disponibles en versiones de 10 y 12 ft. Los brazos ZoneFlow amplían la zona de captura hasta 5 ft, en comparación a las 18 in de los brazos de captura de origen convencionales. Los ajustes y los soportes externos permiten que el aire circule con menos resistencia; esto aumenta el valor de cfm (flujo de aire).
- **El kit de soporte de montaje de brazo y conductos** incluye un soporte de apoyo y un cuello para conectar el brazo de extracción en los conductos.

Modelo	Diámetro de 6 in	Diámetro de 8 in
Brazo telescópico	301242 Brazo de 3-4,5 ft	301237 Brazo de 3-4,5 ft
Brazo estándar	300953 Brazo de 7 ft	300980 Brazo de 7 ft
	300954 Brazo de 10 ft	300981 Brazo de 10 ft
	300955 Brazo de 12 ft	300982 Brazo de 12 ft
Brazo ZoneFlow con caja de control del motor	951810 Brazo de 10 ft	951758 Brazo de 10 ft
	951811 Brazo de 12 ft	951759 Brazo de 12 ft
Kit de soporte de montaje de brazo y conductos	300952	300771

Spark Cooler®

- Utiliza el flujo de aire del extractor de emanaciones para enfriar las chispas
- Muy eficiente; maximiza la potencia del extractor
- Diseño simple, fácil de instalar



Campana FILTAIR de bajo perfil

- Disponible en tamaños desde 4 x 4 ft hasta 16 x 16 ft en incrementos de 1 pie.
- Diseño exclusivo; la zona de velocidad de captura se maximiza y se distribuye en el área de trabajo.
- El flujo de aire en la campana reduce el ruido y ofrece una mejor comunicación.
- El diseño del conducto de circulación de aire hace caer las chispas en la placa deflectora estándar y en el enfriador de chispas recomendado Spark Cooler.
- Los paneles del techo de policarbonato transparente con protección UV ofrecen la máxima iluminación interior de la celda.
- Los ganchos de elevación en las esquinas son cómodos para colgar o instalar la campana sobre el área de trabajo. La campana también puede ser colocada sobre el cerramiento de una celda existente o apoyada sobre postes.

Llámenos al número gratuito 866-931-9730 o envíenos un correo electrónico a FILTAIR@millerwelds.com para obtener información o solicitar una cotización sobre soluciones personalizadas que se ajusten a sus necesidades.

Aire más limpio con los filtros XLFilTek® XL

La más alta calificación MERV de los filtros FilTek XL significa un desempeño de filtrado sin igual.

Comparación de MERV

Categorías de clasificación MERV para emanaciones de soldadura aplicables ¹	Eficiencia en el rango de tamaños de partícula en % ²		
	0,3 a 1 µm	1 a 3 µm	3 a 10 µm
10	No clasificado	50-65 %	85 %
11	No clasificado	65-80 %	85 %
12	No clasificado	80-90 %	85 %
13	<75 %	90 %	90 %
14	75-85 %	90 %	90 %
15	85-95 %	90 %	90 %
16	≥95 %	≥ 95 %	≥ 95 %
HEPA ³	≥99,97 %	≥ 99,97 %	≥ 99,97 %
Composición de las emanaciones de la soldadura ⁴	75-95 %	≤ 15 %	≤ 10 %

Los filtros se califican en una escala de MERV, que mide su eficiencia según un recuento de las partículas. Las calificaciones de MERV van de 1 a 16, con 16 como el mejor valor para filtrar partículas pequeñas, como las de emanaciones de la soldadura.

Los filtros de los sistemas de filtrado de aire comunes suelen alcanzar una clasificación MERV de 7 a 11. Los filtros FilTek XL tienen una calificación de MERV líder en su clase de 15 o 16 y capturan del 85 al 95 % de las partículas de emanaciones de la soldadura.

¹Sociedad Americana de Ingenieros en Calefacción, Refrigeración y Aire Acondicionado (ASHRAE) 52.2

²Guía de la Asociación Nacional de Filtrado de Aire (NAFA)

³Los filtros HEPA son de carga elevada e imponen grandes restricciones al flujo de aire, lo que reduce el desempeño del sistema en comparación con los filtros FilTek XL.

⁴Jenkins, Pierce, Edgar, Distribución de tamaños de partículas en procesos GMAW y FCAW



Protección respiratoria

Sistemas PAPR

Los sistemas de respirador-purificador de aire eléctrico (PAPR) constan de un conjunto de ventilador, filtro HEPA, prefiltros (6), protector contra chispas, tubo de respiración, cubierta del tubo de respiración, cinturón acolchado, correas cómodas para el hombro, baterías de iones de litio (2), cargador de batería, caudalímetro, bolsa de herramientas y conjunto de casco **O BIEN** un conjunto de casco con casco rígido integrado **O BIEN** un conjunto de protector facial con casco transparente (consulte los paquetes a la derecha).

- El filtro HEPA proporciona hasta 99,97 % de filtrado de partículas aéreas
- Certificación NIOSH 42 CFR 84 con factor de protección asignado 25 y cierre hermético estándar para cabeza **O** factor de protección 1000 con cierre hermético estándar opcional para cabeza de servicio pesado (casco rígido y protector facial solamente)



T94-R

T94i-R

T94-R™ PAPR Consulte el documento AY/4.1

Con casco T94-R™ (control de amolado externo)

264573 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

Con casco T94i-R™ (protector para amolado transparente integrado)

264575 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

Kit de actualización de casco T94-R™ (para usar con sistema PAPR existente)

279870 Incluye un conjunto de casco T94-R, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar y un caudalímetro

Kit de actualización de casco T94i-R™ (para usar con sistema PAPR existente)

279871 Incluye un conjunto de casco T94i-R, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar y un caudalímetro

Diseño para la comodidad

El **diseño equilibrado** reduce la torsión en el cuello y permite usarlo durante todo el día.

El **sistema de colector de patente pendiente Dualtec™** optimiza el equilibrio y el sonido del casco, mientras que el **sistema de distribución de aire de seis puntos** maximiza el enfriamiento a través de aire dirigido.

El **equipo para la cabeza ergonómico (T94-R y protector facial)** brinda una sujeción segura sin tener que ajustar demasiado.

El **casco con suspensión de trinquete MSA Fas-Trac® III (rígido)** brinda una comodidad excepcional, pues reduce los puntos de presión y aumenta la estabilidad.

El **conjunto de soplador liviano de perfil bajo con correas para los hombros integradas** reduce la fatiga y la tensión en la parte inferior de la espalda.

Visibilidad superior

La **tecnología de lente ClearLight™ (T94-R)** ofrece una óptica de alta definición para el reconocimiento preciso del arco.

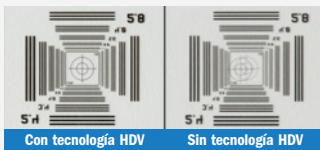
La **tecnología de lente ClearLight™ 2.0 (casco rígido)** proporciona una óptica avanzada de alta definición para obtener la visión más realista, más clara y brillante: antes, durante y después de cada soldadura.

Las **ventanas laterales de sombreado 5.0** y el **protector para amolado transparente de gran tamaño** maximizan la visibilidad periférica y hacia abajo, y mejoran la sensibilidad del entorno.

La **capacidad de ajuste de las lentes a medio sombreado** ofrece un ajuste fino del sombreado para lograr una comodidad y una visión optimizadas.

El **protector grande para amolado integrado (T94i-R y casco rígido)** brinda 44 in2 de área de visualización clara para el amolado y otras tareas.

Tecnología de visualización de alta definición (HDV) (casco rígido y protector facial) para una visión detallada y nítida en cualquier ángulo con distorsiones mínimas.



Con tecnología HDV

Sin tecnología HDV

Productividad mejorada

La **comodidad, el enfriamiento y la visibilidad mejoradas** permiten usar el casco durante todo el día y esto aumenta la productividad, la seguridad y el cumplimiento con las normativas.

El **accesorio de tubo para respirar de bajo perfil** facilita el proceso de encendido/apagado mientras que el material flexible del tubo elimina la dificultad para respirar en la celda de trabajo.

Las **dos baterías de ion-litio** incluidas en cada paquete eliminan los periodos de inactividad.

¡NOVEDAD!



Incluye casco rígido MSA V-Gard®.

PAPR con casco rígido (Gen. 2) Consulte el documento AY/4.15

Con casco T94iH-R™ (protector para amolado transparente integrado)

287510 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático y casco rígido MSA V-Gard® integrado

287188 Solo cierre hermético para cabeza de servicio pesado

El conjunto de elevación para hablar mejora la comunicación, ya que permite al operario acceder al rostro sin retirar el conjunto de la cabeza.



El cierre hermético **opcional** para servicio pesado brinda más protección con un APF de 1000 (se vende por separado).

PAPR con protector (Gen. 2)

Consulte el documento AY/4.2

288356 Con protector facial HDV

288346 Solo cierre hermético para cabeza de servicio pesado



El cierre hermético **opcional** para servicio pesado brinda más protección con un APF de 1000 (se vende por separado).



Protección respiratoria

Sistemas SAR



Manguera de aire es espiral

Manguera de aire recta

T94i-R™ SAR Consulte el documento AY/4.3

Con casco T94i-R™ (protector para amolado transparente integrado)

- 951800** Con lente de oscurecimiento automático y manguera de aire recta de 25 ft
- 951801** Con lente de oscurecimiento automático y manguera de aire recta de 100 ft
- 951802** Con lente de oscurecimiento automático y manguera de aire en espiral de 25 ft
- 951803** Con lente de oscurecimiento automático y manguera de aire en espiral de 100 ft
- 264871** Con lente de oscurecimiento automático (no incluye manguera de aire)

Kit de actualización de casco T94i-R™ (para usar con sistema SAR existente)

- 279871** Incluye un conjunto de casco T94i-R, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar y un caudalímetro

Un sistema de respirador de aire suministrado (SAR) se compone de un regulador de aire C50, un conjunto de correas, un caudalímetro, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar, un bolso de herramientas, un conjunto de casco T94i-R y una manguera de aire (consulte los paquetes a la izquierda).

- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 25. Para obtener un sistema respiratorio con aprobación NIOSH, el sistema SAR con T94i-R se debe utilizar con cascos Miller®, mangueras, conectores, filtros y otros componentes recomendados por Miller

El diseño equilibrado reduce la torsión en el cuello y permite usarlo durante todo el día.

El sistema de colector de patente pendiente Dualtec™ optimiza el equilibrio y el sonido del casco, mientras que **el sistema de distribución de aire de seis puntos** maximiza el enfriamiento a través de aire dirigido.

El equipo para la cabeza ergonómico brinda una sujeción segura sin tener que ajustar demasiado.

El regulador de aire C50 liviano y versátil puede colocarse en posición horizontal o vertical para adaptarse naturalmente a los movimientos del cuerpo.

La tecnología de lente ClearLight™ ofrece una óptica de alta definición para el reconocimiento preciso del arco.

Las ventanas laterales de sombreado 5.0 y el protector para amolado transparente de gran tamaño maximizan la visibilidad periférica y hacia abajo, y mejoran la sensibilidad del entorno.

La capacidad de ajuste de las lentes a medio sombreado ofrece un ajuste fino del sombreado para lograr una comodidad y una visión optimizadas.

El protector grande para amolado integrado brinda 44 in2 de área de visualización clara para el amolado y otras tareas.

La comodidad, el enfriamiento y la visibilidad mejoradas permiten usar el casco durante todo el día y esto aumenta la productividad, la seguridad y el cumplimiento con las normativas.

El accesorio de tubo para respirar de bajo perfil facilita el proceso de encendido/apagado mientras que el material flexible del tubo elimina la dificultad para respirar en la celda de trabajo.

El regulador de aire C50 enfría el aire para respirar de grado D hasta 50 °F (28 °C) debajo de la campana, lo que aumenta la productividad y alivia la tensión por temperatura. Es posible que el desempeño varíe en las diversas aplicaciones. La conexión de manguera giratoria de 360 grados mitiga el enrollado de manguera y esto reduce los peligros de tropezones potenciales.

También disponible



Caja portátil BreatheAir™

- 275983** Dos personas, alarma de 10 ppm
 - 275985** Cuatro personas, alarma de 10 ppm
- Suministra aire para respirar de grado D mientras supervisa el CO.

Kit de calibración de monitor

- 275988** 10 ppm



Panel BreatheAir™

- 275961** Dos personas, alarma de 10 ppm
 - 275970** Cuatro personas, alarma de 10 ppm
- Suministra aire para respirar de grado D mientras supervisa el CO.

Kit de calibración de monitor

- 275988** 10 ppm

Respiradores de media máscara



Respirador de media máscara LPR-100™ OV

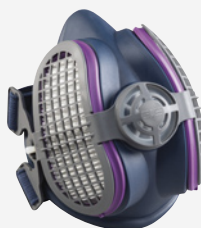
Consulte el documento AY/4.5.

- ML00996** Respirador con filtros P100 para vapores orgánicos (pequeño/mediano)
- ML00997** Respirador con filtros P100 para vapores orgánicos (mediano/grande)

Filtros y accesorios

- SA00820** Filtros P100/OV (un par)
- 285686** Estuche rígido de transporte y protección
- 261086** Adaptador de kit de prueba de ajuste cuantitativo

- El diseño de perfil bajo se ajusta a cascos para soldar T94™ y Digital Elite™, y proporciona un campo de visión máximo.
- Los filtros P100/OV ofrecen hasta un 99,97 % de filtrado de partículas aéreas y vapores orgánicos específicos.
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 10.



Respirador de media máscara LPR-100™

Consulte el documento AY/4.5

- ML00894** Respirador con filtros P100 (pequeño/mediano)
- ML00895** Respirador con filtros P100 (mediano/grande)
- ML00994** Respirador con filtros de alivio de OV de nivel nocivo P100 (pequeño/mediano)
- ML00995** Respirador con filtros de alivio de OV de nivel nocivo P100 (mediano/grande)

Filtros y accesorios

- SA00818** Filtros P100 (un par)
- SA00819** Filtros de alivio de OV de nivel nocivo P100 (un par)
- 283374** Estuche rígido de transporte y protección
- 261086** Adaptador de kit de prueba de ajuste cuantitativo

- El diseño de perfil bajo se ajusta a cascos para soldar T94™, Digital Elite™ y Classic, y proporciona un campo de visión máximo.
- Los filtros P100 proporcionan hasta un 99,97 % de filtrado de partículas aéreas
- Los filtros de alivio de OV de nivel nocivo están diseñados para su uso con concentraciones de vapores orgánicos inferiores a los límites de exposición permitidos (PEL) de la OSHA u otros límites de exposición ocupacional aplicables del gobierno, lo que sea menor
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 10.



Cascos para soldar

Consulte la página 116 para ver los accesorios para cascos para soldar.

Los cascos con **ClearLight 2.0** tienen garantía durante cuatro años.
Los cascos de la serie **Classic** tienen una garantía de tres años.

	¡NUEVO! T94i™ XL	T94i™	T94™	Digital Infinity™	Digital Elite™	Digital Performance™	Classic VSI™	Classic VS	Classic FS#10 Flip-Up
Área de visión	13 in ²	9 in ²	9 in ²	Mayor área de visión 13,4 in ²	9,2 in ²	7,2 in ²	5,9 in ²	6 in ²	5,1 in ²
Con oscurecimiento automático	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Tecnología de lente ClearLight™	—	—	—	—	—	—	Sí	Sí	Sí
Tecnología de lente ClearLight™ 2.0	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	—	—	—
AutoSense™	—	—	—	Sí	Sí	Sí	—	—	—
Modos	Soldadura/corte/X-Mode/amolado con rot.	Soldadura/corte/X-Mode/amolado con rot.	Soldadura/corte/X-Mode/amolado externo	Soldadura/corte/X-Mode/amolado	Soldadura/corte/X-Mode/Amolado externo o amolado	Soldadura/corte/amolado	Soldadura/X-Mode/amolado con rot.	Soldadura/corte/amolado	Soldadura/amolado con rot.
Sombreados	Soldadura: 8-14 Corte: 5-8	Soldadura: 8-14 Corte: 5-8	Soldadura: 8-14 Corte: 5-8 Amolado: 3	Soldadura: 8-13 Corte: 5-8 Amolado: 3	Soldadura: 8-13 Corte: 5-8 Amolado: 2,5 o 3	Soldadura: 8-13 Corte: 5-8 Amolado: 3	Soldadura: 8-13	Soldadura: 8-13 Corte: 5-8 Amolado: 3	Soldadura: 10
Protector para amolado integrado	Sí	Sí	—	—	—	—	Sí	—	Sí
Encendido automático	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Sensores	4	4	4	4	4	3	3	2	2
Clasificación nominal de TIG	3 A	3 A	3 A	5 A/menos	5 A/menos	5 A	5 A/menos	5 A/menos	20 A
Velocidad de cambio	1/25 000 segundos	1/25 000 segundos	1/25 000 segundos	1/25 000 segundos	1/25 000 segundos	1/25 000 segundos	1/20 000 segundos	1/23 000 segundos	1/3600 segundos
Controles digitales	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	—	Sí	—
Equipo para la cabeza de primer nivel	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	—	—	—
Tecnología HDV	Sí	Sí	Sí	—	—	—	—	—	—
InfoTrack™ 2.0	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	—	—	—	—
Peso	28 oz (794 g)	26 oz (737 g)	21 oz (599 g)	23 oz (652 g)	18 oz (510 g)	17 oz (482 g)	23 oz (652 g)	16 oz (454 g)	14 oz (396 g)
Garantía	4 años	4 años	4 años	4 años	4 años	4 años	3 años	3 años	3 años

Consulte la tabla de arriba para ver la disponibilidad de las características.

La tecnología de lente **ClearLight™** ofrece una óptica de alta definición para el reconocimiento preciso del arco.

La tecnología de lente **ClearLight™ 2.0** proporciona una óptica avanzada de alta definición para obtener la visión más realista, más clara y brillante: antes, durante y después de cada soldadura.

AutoSense™ reduce los problemas relacionados con el ajuste de la sensibilidad del casco. Gracias a esto, el operario puede mantener presionado el botón AutoSense para establecer automáticamente la sensibilidad del casco según el entorno.

X-Mode™ detecta de manera electromagnética la soldadura para eliminar la interferencia de la luz solar y detecta de manera continua el arco aunque los sensores estén bloqueados.

Tecnología de visión de alta definición (HDV). A menudo, la curva de los diseños de lentes tradicionales puede distorsionar o difuminar la visión. La tecnología HDV ofrece una visión detallada y nítida en cualquier ángulo, lo que minimiza las distorsiones.

La tecnología de monitoreo de datos **InfoTrack™ 2.0** registra el tiempo y el recuento de arcos.

¡MEJORADO! T94™ Series Comodidad, visibilidad y productividad máximas para los profesionales. Consulte el documento AY/41.1.

Todos los cascos de la serie T94 ahora incluyen la tecnología de lente **ClearLight™ 2.0**.



El acabado **plata mate** refleja el calor del ambiente, lo cual mantiene más fresco al usuario.

Cuatro modos operativos para la máxima versatilidad: soldadura, corte, amolado y X-Mode™.

Configuración de medio sombreado para un ajuste preciso del lente.

La **interfaz sencilla del lente digital** permite un ajuste rápido, con o sin guantes.

Las **ventanas laterales de sombreado 5.0** mejoran la visión periférica, lo cual amplía la percepción del entorno.

El **diseño de armazón cincelado** proporciona una cobertura óptima de la piel, a la vez que permite colocar fácilmente un respirador de media máscara Miller®.

El **equipo para la cabeza de primer nivel Gen IV** con un diseño flexible de cuatro puntos proporciona un calce seguro e impide la formación de puntos de presión importantes dentro de la cabeza, lo cual permite usar el equipo durante todo el día. Ofrece un calce ajustable con inclinación perfecta, y permite modificar la distancia y el ajuste.

La **tecnología HDV** ofrece una visión detallada y nítida en cualquier ángulo con una distorsión mínima en el protector para amolado integrado (T94i XL/T94i) y el lente protector de una pieza de liberación rápida (todos los modelos).

La mejor comodidad de su clase para usar durante todo el día

El diseño liviano y bien equilibrado reduce la torsión del cuello. Esto minimiza la fatiga y el esfuerzo del operario, con lo cual aumenta la comodidad.



4 % MÁS LIVIANO
para reducir la fatiga



14 % MEJOR EQUILIBRIO
para aumentar la comodidad



17 % MENOS DE TORSIÓN
para disminuir la tensión en el cuello

Las estadísticas de arriba comparan el modelo T94i con el anterior.

Accesorio de iluminación para el casco 281361

- Proporciona más luz en entornos poco iluminados para los cascos para soldar de la serie T94
- Incluye dos luces (una a cada lado) y todos los accesorios de montaje requeridos





¡MEJORADO!

Los cascos Digital Infinity, Digital Elite y Digital Performance ahora incluyen tecnología de lentes ClearLight™ 2.0.

Serie Digital Infinity™ El área de visión más grande maximiza la visibilidad. Consulte el documento AY/42.5.



Black
289714

Black Ops™
289715

Departed™
289720

Stars and Stripes™
288420

Relic™
288722

Imperial™
288725

'22 Custom Kindig-it™
292933

¡NOVEDAD!

Serie Digital Elite™ El casco líder de la industria que proporciona versatilidad de alto desempeño.

Consulte los documentos
AY/43.5 (Amolado externo) y
AY/43.0 (todos los demás)



¡NOVEDAD!

Black w/External Grind™
288924

Black™
289755

Lucky's Speed Shop™
289756

Stars and Stripes™ III
289759

Inferno™
289762

Vintage Roadster™
289764

Raptor™
289768

Gear Box™
289844

Blue Rage™ II
281010

¡NOVEDAD!

Serie Digital Performance™ Casco liviano con equipo superior para la cabeza que brinda más comodidad.

Consulte el documento AY/44.0.



Black™
289842

Blue Rage™
289802

'64 Custom™
289807

Crusher™
289808

Unity™
282006

¡NOVEDAD!

Accesorio de iluminación para el casco 282013

- Brinda más luz en entornos poco iluminados para la mayoría de los cascos de soldadura Miller®, incluidos Infinity, Elite, Performance, Classic y MP-10
- Incluye dos luces (una a cada lado) y todos los accesorios de montaje requeridos



Serie Classic™ Cascos para los profesionales que se preocupan por el valor.

Consulte el documento AY/45.5.



VSi™
287794

Black (VS)™
287803

Metalworks™ (VS)
287810

Rise™ (VS)
287815

Liberty™ (VS)
287820

Metal Matrix™ (VS)
288519

Hex™ (VS)
291189

FS#10 Flip-Up™
287798

¡NOVEDAD!

MP-10™



Black™
238497

El mejor casco de su clase con lente sombreado 10 pasivo tradicional.



Accesorios para cascos para soldar



Adaptador para cascos protectores con ranura 259637

- Compatible con la mayoría de los cascos con ranura. No se incluyen el casco ni el protector.



Adaptador para casco de protección 265315

Para cascos de soldadura T94™

222003 Para cascos de soldadura Titanium™, Infinity™, Elite™, Performance™, Classic y MP-10™

- Compatible con la mayoría de los cascos de seguridad de fibra metálica y MSA. Es posible que otras marcas también sean compatibles según el tamaño y la forma. No se incluyen el casco ni el protector.



Lente de oscurecimiento automático 2x4 con tecnología de lente ClearLight™

287828 Sombreado 9

287830 Sombreado 10

287833 Sombreado 11

- Para todas las ventanas de 2 in x 4 in
- Energía solar
- Dos sensores de arco
- Dos años de garantía



Lupa

- 212235 Aumento de 0,75
- 212236 Aumento de 1,00
- 212237 Aumento de 1,25
- 212238 Aumento de 1,50
- 212239 Aumento de 1,75
- 212240 Aumento de 2,00
- 212241 Aumento de 2,25
- 212242 Aumento de 2,50
- Lentes de 4,25 x 2 x 5/23 in para todos los cascos Miller®.



Gancho para casco 251018

- Sujeta cascos para soldar, protectores para amolado y otros cascos con equipo para la cabeza
- La tira de silicona asegura el casco en su lugar



Bolso de herramientas para el lugar de trabajo 228028

- Más de veinte bolsillos separados
- Apertura de 12 x 18,5 in (305 x 470 mm)

Peto para el casco 253882

- El material WeldX™ ignífugo proporciona cobertura adicional para el cuello en los cascos para soldar Infinity, Elite, Performance, Classic y MP-10

Peto para el casco 279078

- El material ignífugo proporciona cobertura adicional para el cuello en los cascos para soldar T94



Sistema de enfriamiento CoolBelt™ montado en correa 245230

Capa para casco 279080

- El material ignífugo proporciona cobertura adicional para la cabeza y la parte posterior del cuello en los cascos para soldar T94

- Temperatura hasta 17 °F más baja debajo de la campana
- Ofrece comodidad durante todo el día mediante su potente flujo de aire
- Varias velocidades de aire para eliminar el aire estancado y reducir el empañamiento
- Diseño liviano que favorece su uso
- Compatible con los cascos para soldar Infinity, Elite, Performance, Classic y MP-10

Weld-Mask™ Consulte el documento AY/40.0

Los lentes compactos con oscurecimiento automático permiten a los usuarios soldar en espacios donde el acceso con cascos de soldadura tradicionales está limitado. El cierre suave con cobertura para ojos ofrece una oscuridad total para soldar con precisión. El protector facial y la cubierta de cabeza ignífuga protegen contra la radiación UV/IR y las aplicaciones con salpicaduras limitadas. Dos años de garantía.



Weld-Mask

Weld-Mask 2



Accesorio de iluminación para Weld-Mask 2 281188

- Se encastra en el puente de los modelos Weld-Mask 2 para ofrecer más luz en entornos poco iluminados

Adaptadores para cascos protectores Weld-Mask 285757

- Se encastra en los laterales de la mayoría de los cascos protectores con ranura para sujetar Weld-Mask

Weld-Mask 267370

- Sombreados 5, 7, 9, 11 y 13 para usar con corte y soldadura de gas, MIG, TIG y soldadura convencional con electrodos
- Diseño extraligero (8 oz) que prácticamente elimina la tensión en el cuello

Weld-Mask 2 280982

- Ideal para entornos industriales o de construcción. Se puede usar debajo de un casco protector con un respirador de media máscara Miller® y gafas de seguridad
- Sombreados 5-13 para usar con corte y soldadura de gas, MIG, TIG y soldadura convencional con electrodos
- X-Mode™ detecta de manera electromagnética la soldadura para eliminar la interferencia de la luz solar y detecta de manera continua el arco aunque los sensores estén bloqueados
- Lente ancha y singular que ofrece un rango de visibilidad y oscurecimiento automático inigualable

Gafas de seguridad Consulte el documento AY/46.0.

Consulte el documento AY/46.0.



- Revestimiento contra empañamiento y óptica de alta calidad
- Cobertura orbital del ojo conformada
- Lentes de policarbonato a prueba de impactos
- El diseño envolvente cumple los requisitos de protección lateral de ANSI
- Conformidad con ANSI Z87.1+
- Lentes para interiores y exteriores que sobrepasan la luz con una terminación espejada
- Lentes de sombreado 3, 5 e IR para corte, soldadura fuerte o soldadura blanda

Tabla de gafas para seguridad y corte

Estilo del marco (color)	Lentes transparentes	Lentes para interiores y exteriores	Lentes de sombreado 3	Lentes de sombreado 5
Classic (negro)	272187	—	—	—
Spatter™ (negro)	272191	—	—	—
Spark™ (negro/azul)	272190	—	—	—
Slag™ (negro)	272201	272202	—	272205
Gen I (negro)	—	—	235662	235658



Protector facial serie

Consulte el documento AY/46.5



Libre

Transparente + contra empañamiento

Sombreado 3

Sombreado 5

Protector facial

- 288269** Transparente
- 288274** Transparente + contra empañamiento
- 288270** Sombreado 3
- 288273** Sombreado 5

- Tecnología HDV para una visión detallada y nítida en cualquier ángulo sin distorsiones
- Protector resistente a los impactos para una mayor durabilidad y protección
- Diseño ligero para llevarlo todo el día y con comodidad
- El revestimiento transparente y contra empañamiento del lente evita que se empañe para mejorar la visibilidad
- Los lentes de sombreado 3 y 5 ofrecen protección para aplicaciones de corte, soldadura fuerte y soldadura blanda
- Fabricado con material de policarbonato que proporciona un 99,9 % de protección UVA/UVB/UV-C para ayudar a prevenir los daños oculares
- Conformidad con ANSI Z87.1



Adaptador para cascos protectores halo 222003

Pinzas para adaptador de cascos protectores con ranura (no se muestran) 259637

Guantes para soldar

Consulte el documento AY/47.0.

Desempeño: Comodidad y desempeño sin precedentes con capacidad destreza y flexibilidad.



Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado

- Parches estratégicamente ubicados en la palma y el dorso para extender la vida útil del guante
- Palma y dorso con aislamiento de dos capas
- Palma de cuero porcino flor que ofrece durabilidad y protección extremas



MIG (forrado)

- Palma con acolchado doble
- Palma aislada con felpa, dorso aislado con espuma
- Palma de cuero vacuno flor, dorso de cuero porcino flor e interior de los dedos en cuero caprino flor para ofrecer una destreza y una comodidad excepcionales



TIG

- Sin forro interior para ofrecer tacto y destreza mayores
- Palma triple acolchada para mayor comodidad
- Cuero caprino flor que ofrece flexibilidad y destreza superiores



TIG/múltiples tareas

- Palma doble acolchada para mayor comodidad
- Dorso de lana que proporciona máximo aislamiento
- Cuero caprino flor que ofrece flexibilidad y destreza superiores



Metalúrgicos

- Cuero napa de gran duración y dorso de Spandex para mayor durabilidad y destreza
- Muñeca de neopreno con cierre de velcro para mejor calce y agarre
- Palma y articulación del pulgar acolchadas y reforzadas para un uso prolongado

Clásico: Diseño tradicional para los profesionales que se preocupan por el valor.



Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado

- Aislamiento reflectivo en el dorso para reducir el impacto del calor
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma de cuero porcino flor, dorso y puño de cuero porcino dividido



MIG (cuero porcino)

- Parches de refuerzo que mejoran la durabilidad
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma, dorso y puño de cuero porcino dividido



MIG (vaqueta)

- Parches de refuerzo que mejoran la durabilidad
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma de cuero vacuno dividido, dorso y puño de cuero porcino dividido



TIG

- Acolchado interno delgado para mayor comodidad
- Palma sin forro para destreza precisa
- Palma de cuero ovino flor, dorso y puño de cuero vacuno dividido



Masa

- Palma con acolchado doble para mayor durabilidad
- Dorso de felpa que ofrece mayor aislamiento
- Cuero vacuno flor que ofrece durabilidad y resistencia a la abrasión superiores

Resistente a los cortes: Una comodidad, un desempeño y una protección excepcionales.



MIG

TIG

- Clasificación nominal de corte ANSI A5, clasificación nominal de perforación y abrasión de nivel 4 y clasificación nominal de calor de nivel 3
- Diseño con dedos precurvados para un calce ergonómico y una comodidad excepcional
- Diseño de puño ergonómico para mayor comodidad
- Palma de cuero caprino flor, parte posterior y puño de cuero bovino flor, con hilo de Kevlar® resistente a las llamas
- Recubrimiento de espuma de 2 milímetros y parte posterior de mylar para una protección adicional (MIG)
- Parche de arrastre para una mayor durabilidad (TIG)

Tabla de medidas de guantes para soldar *Todos los números de artículo con asterisco se venden en par. Todos los demás se venden de a seis (seis pares).

Desempeño	Pequeño	Medio	Grande	XL	2XL	Classic	Medio	Grande	XL	Resistente a los cortes	Pequeño	Medio	Grande	XL	2XL
											MIG	MIG	MIG	MIG	MIG
Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado	-	-	263339	263340	269615*	Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado	-	271877*	271887*	MIG	290412*	290413*	290414*	290415*	290416*
MIG (forrado)	-	263332	263333	263334	269618*	MIG (cuero porcino)	-	279875*	279876*		TIG	290401*	290402*	290403*	290404*
TIG	263346	263347	263348	263349	-	MIG (vaqueta)	-	271890*	271891*						
TIG/múltiples tareas	263352	263353	263354	263355	-	TIG	279897*	279898*	279899*						
Metalúrgicos	-	251066	251067	251068	-	Masa	266041*	266042*	266043*						



Indumentaria para soldar

Consulte el documento AY/47.5.



Chaqueta de cuero de primera calidad (consulte la tabla de tallas)

- Cuero porcino napa
- Cuero extensible estratégicamente ubicado para óptima movilidad
- Manga interior ignífuga
- Forro de satén
- Corte atlético, ahusado
- Cosida completamente con hilo Kevlar® que aporta durabilidad estructural en cada costura



Chaqueta de cuero dividido (consulte la tabla de tallas)

- Cuero porcino dividido de la mejor calidad
- Parte posterior ampliada para mayor protección
- Cuero extensible estratégicamente ubicado para óptima movilidad
- Forro de malla
- Cosida completamente con hilo Kevlar® que aporta durabilidad estructural en cada costura



Chaqueta WeldX™ (consulte la tabla de tallas)

- Frente WeldX de 7 onzas y espalda de algodón naval resistente a las llamas
- Material ligero exclusivo extremadamente resistente a las llamas
- Espalda ventilada y parte posterior extendida
- Cierre a cremallera con solapa con cierre de velcro
- Sin cromo para facilitar su eliminación



Chaqueta combinada (consulte la tabla de tallas)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (ignífugo garantizado durante la vida útil de la chaqueta)
- Cuero napa
- Tela prelavada



Chaqueta de tela Indura® (consulte la tabla de tallas)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (ignífugo garantizado durante la vida útil de la chaqueta)
- Tela prelavada



Chaqueta de tela clásica (consulte la tabla de tallas)

- Algodón naval de 9 onzas resistente a las llamas
- Tela prelavada
- Puños de las mangas con broches a presión
- Doblados terminados y costuras reforzadas



Peto/delantal de cuero 231125

- Se agrega a chaquetas en combinación con broches de presión en el pecho, como un peto, o bien a lo largo de la parte inferior como un delantal



Mangas combinadas 231096

- Algodón Indura® resistente a las llamas/cuero napa
- 21 in de largo



Mangas de tela clásica 247148

- 18 in de largo
- Puños de las mangas con broches a presión
- Banda elástica en la parte superior del brazo



Delantal de tela clásico 247149

- 35 in de largo con bolsillo delantero accesible
- Cordón ajustable que asegura un buen calce

Nota: Indura® es una marca registrada de Westex® by Milliken™, utilizada con autorización por IFR Workwear Inc.

Tabla de tamaños de indumentaria para soldadura

Indumentaria	Pequeño	Medio	Grande	XL	2XL	3XL	4XL	5XL
Chaqueta de cuero flor	—	—	231090	231091	231092	—	—	—
Chaqueta de cuero dividido	273212	273213	273214	273215	273216	273217	273218	273219
Chaqueta WeldX	247114	247115	247116	247117	247118	247119	247120	247121
Chaqueta combinada	—	231081	231082	231083	231084	—	—	—
Chaqueta de tela Indura	—	258097	258098	258099	258100	—	—	—
Chaqueta de tela clásica	244749	244750	244751	244752	244754	244755	244756	244758



Si desea información más detallada, visite

MillerWelds.com/arcstation

Estaciones de trabajo



Cuente con Miller para diseñar el banco de trabajo perfecto que le permita agilizar y simplificar los proyectos de soldadura. ArcStation es la primera estación de trabajo todo en uno diseñada para la soldadura y la metalurgia. Es versátil, asequible y tiene la altura justa para trabajar cómodamente. Puede organizar los equipos, las herramientas y la materia prima en un espacio de trabajo conveniente.

ArcStation™ 60SX con accesorios

El modelo 60SX con accesorios es perfecto para el operario que necesita un banco de trabajo resistente para el taller o el garaje de su hogar.



60SX con accesorios

La superficie de trabajo del tablero de 30 x 60 in es el doble de extensa que la del modelo 30FX.

El tablero de acero de 3/8 in con patrón en X permite sujetar las pinzas sin problemas.

El duradero bastidor de acero de 1/8 in con barra cruzada y tableros de servicio pesado ofrece una superficie resistente para soldar y trabajar con metales.

Las patas niveladoras ajustables mantienen el banco de trabajo firme.

Es posible personalizar el banco con una extensa variedad de accesorios para que sea el banco de más alto nivel (consulte lo que incluye y los accesorios de reemplazo a la derecha).

ArcStation 60SX con accesorios incluye:

- 1 Pinzas en X de 6 in 300613
- 2 Bandeja para polvo 300605
- 3 Caja de herramientas con guías con rodamientos 300610
- 4 Estante lateral 300680
- 5 Tornillo de banco de extracción rápida de 5 in con montaje 300611
- 6 Celda de soldadura 300686
- 7 Ruedas giratorias 300849



Kit de conveniencia 300614
Incluye lo siguiente:

- 8 Soporte para antorcha
- 9 Soporte para herramientas
- 10 Barra para pinzas



Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

ArcStation™ 30FX

Cuando le preocupe el transporte o necesite ahorrar espacio, ArcStation 30FX es su solución.



Se muestra el modelo 30FX con dos pinzas en X de 6 in (se venden por separado).

Con la rueda, la manija y el diseño plegable, la unidad es fácil de llevar al lugar de trabajo o de trasladar por el taller.

El tamaño compacto hace que sea muy fácil guardar la unidad. La unidad se pliega a 6 x 29 x 48 in (152 x 737 x 1219 mm).

El tablero de 30 x 30 in ofrece una superficie de trabajo extensa.

El tablero de acero de 3/16 in con patrón en X permite sujetar las abrazaderas sin problemas.

El bastidor de tubo de acero de 1,5 in de diámetro ofrece solidez y durabilidad.

Incluye soporte para antorcha desmontable.

Agregue las pinzas en X opcionales de 6 in (300613) para convertirlo en el banco de trabajo portátil de más alto nivel.

Modelo	Número de pieza	Tablero de acero	Capacidad de carga	Dimensiones	Peso
ArcStation 60SX con accesorios	951793	(1) 29 x 29 x 3/8 in liso, (1) 29 x 29 x 3/8 in patrón en X	1000 lb (454 kg)	35 x 58 x 29 in (889 x 1473 x 737 mm)	318 lb (144 kg)
ArcStation 30FX	300837	(1) 29 x 29 x 3/16 in patrón en X	500 lb (227 kg)	35 x 29 x 35 in (889 x 737 x 889 mm)	74 lb (34 kg)



Soluciones para capacitación

Si desea información más detallada, visite



MillerWelds.com/trainingsolutions

Ofrecemos soluciones para todas sus necesidades de capacitación en soldadura: desde nuestro software de capacitación OpenBook™ GRATUITO hasta nuestros paquetes de seguridad para estudiantes, sistemas de soldadura con realidad aumentada MobileArc™ y AugmentedArc®, y el sistema de gestión del desempeño de soldadura LiveArc™.

Sistema de soldadura MobileArc™ con realidad aumentada

Consulte el documento TS/3.0

Una herramienta para la simulación de soldadura MIG asequible y fácil de utilizar, diseñada para atraer e involucrar a los alumnos e introducirlos en la soldadura mediante una experiencia práctica en realidad aumentada.

Solo disponible en distribuidores aprobados



Diseño muy portátil y liviano que permite el fácil transporte para los eventos de aprendizaje remoto y reclutamiento.

Configuración fácil e interfaz de usuario sencilla que permiten que los alumnos trabajen de manera independiente y aumente la eficiencia del instructor.

Se ofrece retroalimentación en tiempo real sobre las técnicas de los usuarios para ayudar a corregir errores, reforzar las prácticas de soldadura correctas y acelerar el avance en las habilidades antes de pasar a la soldadura por arco vivo en un laboratorio.

Minimice el costo de materiales ahorrando en alambre, gasolina y piezas en este entorno de simulación.

La salida puede transmitirse a una pantalla externa para lograr un entorno de aprendizaje más colaborativo.

Incluye

- Dispositivo móvil con estuche
- Casco Black Classic con montaje para dispositivo móvil
- Antorcha de soldadura MIG con boquilla para realidad aumentada
- Montaje de la antorcha para dispositivo móvil
- Pieza (placa base y superior)
- Lupas de 1,50 y 2,00
- Cargador para dispositivos móviles
- Bolso de traslado



Dos opciones de visualización interactiva: casco (arriba) o antorcha (abajo).



Número de pieza	Duración de la batería	Proceso	Posiciones de la soldadura	Multi-Pass	Peso neto	
907817	Dispositivo móvil (batería interna recargable); 3 horas de simulación continua (funcionará de manera indefinida cuando se alimente mediante un puerto de carga USB)	Antorcha de soldadura (batería de 9 voltios); 70 horas de uso continuo	GMAW	2F, 1G	Unión en T, unión de reductor, unión a solape	Sistema con el bolso de traslado: 7 lb (3,2 kg) Casco de soldadura con dispositivo móvil: 25 oz (709 g)

Sistema de soldadura AugmentedArc® con realidad aumentada

Consulte el documento TS/2.0

Solo disponible en distribuidores aprobados



La solución de simulación de soldadura multiproceso altamente realista de la industria para la capacitación en el aula.

Optimice la eficiencia del instructor con el software para el instructor. Cree un aula virtual con un plan de estudios personalizado, cuestionarios y ejercicios de soldadura.

Se ofrece retroalimentación en tiempo real sobre las técnicas de los usuarios para ayudar a corregir errores, reforzar las prácticas de soldadura correctas y acelerar el avance en las habilidades antes de pasar a la soldadura por arco vivo en un laboratorio.

Menor tiempo de capacitación. En comparación con los métodos tradicionales, AugmentedArc reduce considerablemente el tiempo necesario para enseñar a los estudiantes.

Minimice los costos de los materiales. Ahorre alambre, gas y piezas en este entorno de simulación y, al mismo tiempo, permita que los estudiantes refinen sus habilidades de soldadura antes de soldar por arco en vivo.

Desarrolle una fuerza laboral de soldadura más amplia y con mayores habilidades. Lleve a individuos expertos en computadoras a los programas de educación en soldadura para multiplicar su éxito.

Incluye

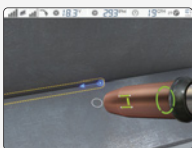
- Simulador AugmentedArc
- Software para el instructor
- Contenido teórico, cuestionarios, asignaciones y ejercicios de NCCER OpenBook™
- Casco Black Infinity™ de RA
- Enrutador interno
- Antorcha MIG con punta para RA
- Lanza SMAW
- Soplete TIG con punta para RA
- Dos varillas de electrodo/relleno con puntas de realidad aumentada
- Soporte de trabajo para aplicaciones fuera de posición
- Siete piezas: unión en T, unión de reductor, unión a solape, tubo a placa, tubo de reductor, con ranura en V con respaldo, con ranura en V sin respaldo

Componentes opcionales

- Kit de pedal para TIG** 286033
Incluye pedal para TIG, cable de conexión y cable adaptador
- Controlador de AugmentedArc 301395
Para conectividad de múltiples sistemas
- Estuche de transporte para servicio pesado 951775
Protege el sistema completo durante el transporte o almacenamiento



El casco para soldar de realidad aumentada liviano y equilibrado con una gran área de visión proporciona un entorno de realidad aumentada realista.



Número de pieza	Potencia de alimentación	Selección de voltaje/amperaje	Posiciones de la soldadura	Selección de polaridad	Selección de gas de protección	Selección de la velocidad del alambre	Selección del material de base	Selección de pieza de trabajo	Selección de soldadura convencional con electrodos	Selección de diámetro	Dimensiones del simulador	Peso neto
951823	115 V, 15 A, 60 Hz 230 V, 10 A, 50 Hz	GMAW: 10-38 V 50-425 A FCAW: 10-38 V 50-425 A SMAW: 50-425 A GTAW: 50-425 A	1F-4F 1G-6G	DCEP DCEN AC	CO ₂ Argón O ₂ Argón CO ₂ Argón	GMAW/FCAW: 50-1000 ipm (1,27- 25,4 m/min)	Acero al carbono Acero inoxidable Aluminio	1/8, 1/4, 3/8 in (3,2; 6,4; 9,5 mm)	E7018 E6010 E6013	Alambre macizo: 0,030, 0,035, 0,045 in (0,8, 1,0, 1,2 mm) Soldadura convencional con electrodos: 1/8, 3/32, 5/32 in (2,5; 3,25; 4,0 mm) Varilla de relleno: 3/32 in (2,4 mm)	Altura: 21 in (533 mm) Ancho: 9,38 in (238 mm) Profundidad: 17,25 in (438 mm)	Simulador: 20,7 lb (9,4 kg) Casco para soldar: 1,97 lb (0,9 kg)

Sistema de gestión del desempeño de soldadura LiveArc™

Consulte el documento TS/1.0

Solo disponible en distribuidores aprobados

Se muestra el sistema GMAW/FCAW/SMAW.



La solución de selección, evaluación, capacitación y recalcificación basada en la realidad para los mercados industrial, de capacitación y educativo.

Capacitación optimizada y más económica con resultados más rápidos. Aproveche la simulación de soldadura y la experiencia del mundo real de la soldadura por arco en vivo con retroalimentación valiosa inmediata sobre la técnica de soldadura para desarrollar habilidades de forma rápida.

La tecnología de seguimiento de movimiento mide la capacidad del operario para cumplir con los parámetros de técnica predefinidos. Las cámaras rastrean el movimiento de los indicadores LED integrados en la antorcha MIG SmartGun y la lanza SMAW SmartStinger durante las simulaciones previas a la soldadura y las soldaduras en vivo.

A continuación, el sistema proporciona retroalimentación visual sobre el desempeño del operario en la pantalla principal del sistema LiveArc.



Se muestra SmartGun (izquierda) y SmartStinger (derecha).

El sistema GMAW/FCAW incluye

- Computadora con Intel Core i7, SSD de 128 GB, enfriamiento sin ventilador y puerto HDMI para la conexión con la mayor parte de los monitores secundarios (no incluidos)
- Monitor con pantalla táctil 21,5 HD LCD
- SmartGun con cable de 15 ft (4,6 m)
- Herramienta de calibración
- Dos pinzas de mesa
- Extensión de brazo extraíble con conjunto de pinza C destinado a aplicaciones para diestros y zurdos fuera de posición
- Consumibles Bernard® adicionales

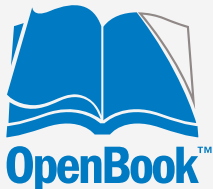
El sistema GMAW/FCAW/SMAW incluye lo anterior, más

- SmartStinger con cable de 12 ft (3,7 m)
- Cable estilo Dinse de 15 ft (4,6 m)
- Caja del enrutador
- Actualización de software para las aplicaciones SMAW

Número de pieza	Potencia de alimentación	Procesos	Posiciones	Multi-Pass	Salida nominal	Diámetro del electrodo	Dimensiones	Peso neto
907714 Sistema GMAW/FCAW	120 V, 60 Hz Compatible con fuentes de alimentación Miller®	GMAW, GMAW-S, GMAW-P, FCAW-G	2F-4F, 1G-4G	Placa en ranura y ángulo de hasta 1 in (25 mm)	SmartGun: 400 A a un ciclo de trabajo del 60 % (gases mixtos)	SmartGun: Hasta 5/64 in (2,0 mm)	Altura: 77,5 in (1969 mm) Ancho: 46 in (1168 mm) Prof.: 31 in (787 mm)	Sistema GMAW/FCAW: 480 lb (218 kg)
907714001 Sistema GMAW/FCAW/SMAW		SMAW	2F-4F, 1G-4G	Aplicaciones con ranura limitadas	SmartStinger: 250 A a un ciclo de trabajo del 60 %	SmartStinger: Hasta 1/8 in (3,2 mm)		Sistema GMAW/FCAW/SMAW: 527 lb (239 kg)

Recursos educativos

Visite MillerWelds.com/education para obtener más información sobre los recursos educativos.



OpenBook ofrece recursos GRATUITOS e interactivos de capacitación en línea, materiales educativos y herramientas de seguimiento. Visite OpenBook.MillerWelds.com para obtener detalles.

Personalice la clase

- **Utilice materiales que se ajusten a su plan de estudios y objetivos de aprendizaje, entre ellos:**
 - Módulos de aprendizaje electrónico
 - Actividades de laboratorio de soldadura
 - Generador de cursos
 - Generador de cuestionarios
 - Generador de laboratorios
 - Certificados de finalización personalizables
- **Cursos predefinidos Miller® y Hobart® con certificados de finalización**
- **Haga un seguimiento individualizado del progreso de los estudiantes**
- **Todos los materiales cumplen con los estándares de AWS**

Motive e involucre a los estudiantes

- **El aprendizaje estimulante e interactivo incluye videos y actividades**
- **Segmentos rápidos de fácil incorporación**
- **Compatible con dispositivos móviles**
 - Tareas fáciles de acceder desde cualquier lugar
 - Los estudiantes pueden revisar su estado y sus calificaciones
- **Ideal para programas de soldadura de escuelas secundarias y estudios superiores**

Paquetes de seguridad para estudiantes



El paquete de seguridad todo en uno garantiza que los estudiantes estén preparados y munidos de equipos de protección personal (EPP) cómodos y completos.

- 291661 Mediano
- 291662 Grande
- 291663 Extra grande

Nota: Los pedidos deben enviarse a la institución educativa. Esta oferta no es combinable con otras.

Los paquetes de seguridad constan de un casco clásico de soldadura VS negro de oscurecimiento automático, chaqueta de tela clásica, guantes (forrados) para MIG, guantes para TIG/multitarea, gafas de seguridad transparentes clásicas, gafas de seguridad Slag™ de sombreado 5, bolsa de herramientas para el lugar de trabajo y mucho más.



MIG automatizado 122

Conectores y adaptadores de cable 122/129

Carros, portacilindros y tren rodante 122-124

Sistemas de refrigerante Coolmate 123

Accesorios para sistemas a motor 124-125

- Accesorios Big Blue ▪ Accesorios Blue Star y Fusión
- Accesorios Bobcat y Trailblazer
- Accesorios para generador ▪ Cubiertas protectoras
- Kit de panel de salida remota ▪ Remolques

Bancos de carga 125

Accesorios para MIG 125

- Kits de accesorios para máquinas y antorchas
- Cubiertas protectoras

Accesorios para cortadoras de plasma 126

- Kits de automatización ▪ Cables y cubiertas para cables
- Guías para corte ▪ Filtros ▪ Enchufes y cordones
- Estuche de protección ▪ Sopletes

Control selector de proceso/interruptor de polaridad 127

Controles remotos y controles remotos inalámbricos 127-129

Kits de accesorios para soldadura convencional con electrodos 127

Accesorios para arco sumergido 127

- Cables ▪ Accesorios para sopletes
- Accesorios para el conjunto de accionamiento de alambre

Accesorios para TIG 128-129

- Kits ▪ Estuche/cubiertas protectoras ▪ Controles remotos
- Conectores para cables de soplete y soldadura

Accesorios para alimentador de alambre 130

- Cables prolongadores (14 clavijas)
- Adaptador para la fuente de alimentación
- Adaptador con portacarrete
- Controles y kits para antorchas portacarrete
- Enderezador de alambre

MIG automatizado

Vea los adaptadores y los motores de accionamiento en MillerWelds.com.



Interruptor de flujo de refrigerante 195461

Para antorchas enfriadas por agua. Para garantizar que fluya refrigerante en el sistema. La falta de flujo de refrigerante puede provocar daños en las antorchas

enfriadas por agua. El módulo permite el cableado en el puerto del conector periférico. Se incluye un cable de 50 ft (15.2 m) con conector y conector de armazón separado para una modificación simple a la longitud deseada en campo. Conexión rápida de cuarto de giro.

Conectores y adaptadores de cable

Vea también "Conectores para cables de soplete y soldadura" en "Accesorios para TIG" en la página 129.

Para AlumaPower 350 MPa, XMT 350, CST, Syncrowave, Maxstar y Dynasty. Estas fuentes de alimentación están equipadas con conectores estilo Dinse o Tweco para conexiones secundarias. Estas fuentes de alimentación están equipadas con conectores estilo Dinse o Tweco para conexiones secundarias.

Kits de conectores estilo Dinse

042418 Aceptan cables n.º 4 a n.º 1/0 AWG

042533 Aceptan cables n.º 1/0 a n.º 2/0 AWG

Los kits incluyen un enchufe macho estilo Dinse que se conecta a los cables de trabajo y de soldadura, y se enchufa en las tomas hembra estilo Dinse de la fuente de alimentación.

Kit de extensiones para conectores de cable estilo Dinse

042419 Acepta cables n.º 4 a n.º 1/0 AWG

Se usa para adaptar o extender los cables de trabajo y soldadura. El kit incluye un enchufe macho estilo Dinse y una toma hembra estilo Dinse en línea.

Extensiones para conectores de cable estilo Dinse

134460 Enchufe macho estilo Dinse

136600 Toma hembra estilo Dinse

Se usan para adaptar o prolongar los cables de trabajo y soldadura. Acepta cables n.º 1/0 a n.º 2/0 AWG.



Conector estilo Tweco® 191981

Acepta cables n.º 1/0 a n.º 2/0 AWG. El kit incluye un enchufe

macho estilo Tweco que se conecta a los cables de soldadura y trabajo, y se enchufa en las tomas hembra estilo Tweco de la fuente de alimentación.



Adaptador Dinse/Tweco® 042465 Adaptador Dinse/Cam-Lok 042466

Adaptador de una pieza con enchufe macho estilo Dinse (a la fuente de alimentación) en

un extremo y toma hembra estilo Tweco o Cam-Lok (para conexión del cable de soldadura) en el otro extremo.



Adaptador Tweco®/Dinse 210061

Adaptador de una pieza con enchufe macho estilo Tweco (a la fuente de alimentación) en un extremo y toma hembra estilo Dinse (para conexión del cable de soldadura) en el otro extremo.

Carros, portacilindros y tren rodante

Consulte también los accesorios para sistemas de motor en la página 124.



Carro del alimentador 142382

Carro de perfil bajo que permite al operario desplazar fácilmente el alimentador en el área de trabajo.



Carro y portacilindros universal 042934

Para XMT 350, CST, Diversion, Maxstar 210/280 y Dynasty 210/300. Apto para un solo cilindro de gas de hasta 56 in (1422 mm) de alto y de 6 a 9 in (152 a 229 mm) de diámetro. También ofrece almacenamiento para artículos auxiliares, como electrodos, cascos y guantes.



Tren rodante/portacilindros 301239

Para Millermatic 141/211, Multimatic 200/215 y Diversion. Para construcción en servicio pesado con ruedas posteriores de goma de 8 in, manijas delanteras convenientes, soportes para cables y caja de consumibles de plástico. Para cilindros de gas de no más de 7 in (178 mm) de diámetro o 65 libras (29,5 kg) de peso.



Portacilindros doble 951770

Para Millermatic 141/211, Multimatic 200/215/220 AC/DC y Diversion.

Similar al modelo de tren rodante/portacilindros, pero con portacilindros doble y un soporte para diferentes herramientas.

El kit de conversión de portacilindros doble y soporte para herramientas (301454) también viene por separado para el modelo de tren rodante/portacilindros 301239 mencionado.



Portacilindros bajo doble EZ-Change™ con bastidor elevado para antorcha y cables 300337

Para Millermatic 252 y Syncrowave 210. Permite al operario hacer girar los cilindros hasta el portacilindros sin levantarlos. Mantiene los cables alejados del suelo y sin enredarse. El bastidor elevado para antorcha y cables (300335) también viene por separado para el modelo de portacilindros simple instalado en la fábrica.



Tren rodante con portacilindros simple EZ-Latch™ 301449

Para Millermatic 255/355 y Multimatic 235/255. Tren rodante con portacilindros simple y compartimento para almacenamiento. La máquina queda sujeta al carro mediante pestillos que giran y permiten desenganchar la máquina para facilitar su traslado.



Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769

Para Millermatic 255/355 y Multimatic 235/255. Similar al tren rodante con portacilindros simple EZ-Latch, pero con un portacilindros doble y bastidor elevado para antorcha y cables, que permite mantener los cables alejados del suelo y sin enredarse.



Portacilindros doble EZ-Latch™ con bastidor elevado para antorcha y cables 301481

Para Millermatic 255/355 y Multimatic 235/255. Convierte un tren rodante para un cilindro EZ-Latch en un tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch, incluido el bastidor elevado para antorcha/cables para mantener los cables alejados del piso y sin enredar.



Carro MIGRunner™ 195445
Para un sistema AlumaFeed o Invision y XMT con alimentadores de alambre simples. Ocupa un espacio reducido y es fácil de manejar, con un portacilindros doble muy bajo (no necesita levantar los cilindros). Las manijas ergonómicas y duraderas para servicio pesado están diseñadas para ofrecer mayor comodidad.



Tren rodante Deltaweld 350/500 301523
Para Deltaweld 350/500. Ocupa poco espacio, incluye un portacilindros doble, cadenas para cilindros de gas, manijas ergonómicas y ruedas giratorias delanteras que pueden bloquearse, dos soportes para sopletes y además un espacio de almacenamiento debajo.



Carro de 2 ruedas 300971
Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/300 con o sin Coolmate 1.3. Este carro de dos ruedas fácil de maniobrar cuenta con un portacilindros simple, cadena para el cilindro, correas (que permiten quitar y transportar la máquina de manera rápida y fácil), soportes para cables y soplete, y lugar para almacenamiento y para guardar las varillas de relleno.



Tren rodante con portacilindros 300408
Para XMT con alimentador de alambre simple o doble. Sostiene dos cilindros de gas grandes y tiene soportes para cables de la antorcha, además de un cajón de consumibles en la parte delantera. Una manija conveniente permite que el carro se empuje fácilmente a través de los umbrales. Es posible montar la fuente de alimentación y los alimentadores de alambre simple o doble en el carro y fijarlos.



Tren rodante/portacilindros Continuum 301264
Para Continuum. Ocupan poco espacio y son fáciles de manejar, con portacilindros muy bajos (no necesita levantar los cilindros).



Carro Small Runner™ 301615
Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/300 con o sin Coolmate 1.3. El carro incluye un portacilindros simple, un soporte de pedal, dos soportes para cables y soplete, y dos soportes para relleno TIG.



Carro de 4 ruedas Syncrowave 300/400 301601
Para Syncrowave 300/400 (máquina únicamente). El carro incluye espacio de almacenamiento con puerta con traba, manijas, portacilindros con cadena, soporte para el control de pie y kit adaptador del enfriador. Permite agregar un enfriador Coolmate 3 con alimentación externa si se desea.



Carro Runner™ 300244
Para Maxstar 400/800 y Dynasty 400/800 con o sin Coolmate 3.5. El carro incluye un portacilindros simple, un soporte de pedal, tres soportes para cables y soplete, y dos soportes para relleno TIG.

Sistemas de refrigerante Coolmate™



Coolmate 1.3 301616 120 V

Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/300. Enfriador industrial liviano de 1,3 galones diseñado para sopletes enfriados por agua en fuentes de energía de hasta 300 A*.

Coolmate 3 043007 120 V 043008 240 V

Enfriador económico de 3 galones diseñado para sopletes enfriados por agua con clasificación nominal de hasta 500 A*.

Coolmate 3.5 300245 120 V

Para Maxstar 400/800 y Dynasty 400/800. Enfriador industrial de 3,5 galones diseñado para sopletes enfriados por agua con clasificación nominal de hasta 600 A*.

Coolmate 4 042288 120 V

El mejor desempeño de su clase: enfriador industrial de 4 galones diseñado para sopletes enfriados por agua con clasificación nominal de hasta 600 A*.

Consulte el documento AY/7.2



* Puede variar según el diseño del soplete y la longitud del cable. Los sistemas de refrigerante Miller® están respaldados por la mejor garantía en la industria: un año completo.

Refrigerante

Debe pedirse en múltiplos de cuatro. Botella plástica reciclable de un galón. Los refrigerantes Miller® contienen una base de etilenglicol y agua desionizada para la protección contra congelamiento de hasta -37 °F (-38 °C) o ebullición hasta 227 °F (108 °C).



Refrigerante de baja conductividad (transparente, premezclado) 043810

Para aplicaciones TIG y MIG. NO se debe utilizar en sistemas de empuje y arrastre ni en sistemas en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante.

Refrigerante para la protección de aluminio (ecológico, premezclado) 043809

Se usa principalmente en sistemas de empuje y arrastre en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante y NO se utiliza alta frecuencia.

Modelo	Voltaje de entrada del motor	Consumo máximo de corriente	Capacidad máxima de enfriamiento	Capacidad de enfriamiento según IEC	Capacidad del tanque	Dimensiones	Peso neto
Coolmate 1.3	115 V, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz), 4,7 A (60 Hz)	3400 W (11 600 Btu/h) 3,8 qt/min (3,6 l/min)	1330 W (4540 Btu/h) 1,1 qt/min (1 l/min)	1,3 gal (4,9 l)	Altura: 11,38 in (289 mm) Ancho: 10,38 in (264 mm) Profundidad: 24,25 in (616 mm)	46 lb (21 kg)
Coolmate 3	115 V, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz), 4,7 A (60 Hz)	3820 W (13 000 Btu/h) 4,2 qt/min (4,0 l/min)	1420 W (4840 Btu/h) 1,1 qt/min (1 l/min)	3 gal (11,4 l)	Altura: 13,25 in (337 mm) Ancho: 12,25 in (311 mm) Profundidad: 23,25 in (584 mm)	40 lb (18 kg)
	230 V, 50/60 Hz	2,5 A (50 Hz), 3,0 A (60 Hz)					
Coolmate 3.5	115 V, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz), 4,7 A (60 Hz)	4140 W (14 000 Btu/h) 5,0 qt/min (4,7 l/min)	1660 W (5660 Btu/h) 1,1 qt/min (1 l/min)	3,5 gal (13,2 l)	Altura: 11,75 in (298 mm) Ancho: 15,75 in (400 mm) Profundidad: 26 in (660 mm)	64 lb (29 kg)
Coolmate 4	115 V, 50/60 Hz	5,9 A (50 Hz), 4,7 A (60 Hz)	5500 W (18 000 Btu/h) 5,9 qt/min (5,6 l/min)	1780 W (6070 Btu/h) 1,1 qt/min (1 l/min)	4 gal (15 l)	Altura: 16,25 in (413 mm) Ancho: 15,25 in (387 mm) Profundidad: 18,75 in (476 mm)	38 lb (17 kg)

Accesorios para máquinas impulsadas por motor

Consulte también Remolques en la página 125.

Accesorios para Big Blue



Soporte para cables 043946
Para Big Blue 500 Pro/serie 600/serie 800.



compartimiento del motor.

Kit de bloqueo contra vandalismo 399802 Campo
Para Big Blue serie 500 Pro/600. Paneles de acero bloqueables con bisagras que cubren y protegen los medidores, la placa de características y el interruptor de encendido (incluye candado). También se incluyen la cerradura y la llave de la puerta del

Accesorios Blue Star y Fusion



Anillo de elevación 195353
Para Fusion y Blue Star.



Tren rodante 301246
Para Fusion y Blue Star. Tren rodante liviano, compacto y equilibrado tipo carretilla que facilita la movilidad en el sitio.

Accesorios para Bobcat y Trailblazer (gas/LP)



Tren rodante todo terreno con neumáticos Never Flat™ 301460
Para Bobcat 200 Air Pak.
300914
Para máquinas Bobcat de gasolina/LP y Trailblazer de gasolina (excepto modelos Air Pak).

Incluye dos neumáticos de 15 in para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 in y una manija para servicio pesado. Se recomienda para todas las superficies y aplicaciones, y es fácil de trasladar en el lugar de trabajo.



Tren rodante todo terreno con y neumáticos Never Flat™ 300910
Para máquinas Bobcat de gasolina/LP y Trailblazer de gasolina (excepto modelos Air Pak). Incluye cuatro neumáticos de 15 in para tareas pesadas y una manija robusta para una capacidad de maniobra máxima.



Tren rodante todo terreno con armazón de protección y neumáticos Never Flat™ 300912
Para máquinas Bobcat de gasolina/LP y Trailblazer de gasolina (excepto modelos Air Pak). Tren rodante y armazón robusto con soportes para cables que protege su inversión y es fácil de trasladar en el lugar de trabajo.



Armazón protector con soportes para cable 300921 Para máquinas Bobcat de gasolina/LP y Trailblazer de gasolina (excepto modelos Air Pak).
300473 Para Trailblazer 302 Air Pak.

Armazón robusto con soportes para cables que protege su inversión. Funciona con tren rodante, conjunto de montaje de cilindro de gas o cilindro de montaje de tanque de LP.



Conjunto de montaje de cilindro de gas 300918
Para Bobcat y Trailblazer de gas/LP (excepto los modelos Air Pak). Diseñado para su uso con el tren rodante, el armazón de protección o solo. Incluye bandeja de base con soporte para botella, bastidor de soporte vertical y cadena de seguridad.

Nota: No puede usarse con el conjunto para montaje de tanque de LP. No recomendado para usar con cubierta protectora.



Conjunto de montaje de manguera y tanque de LP 300917
Para Bobcat LP. Diseñado para su uso con el tren rodante, el armazón de protección o solo. Incluye soporte y pinza para montar tanques de 33 y 43 libras horizontalmente, y mangueras con acoples al convertidor.

Nota: No puede usarse con el conjunto para montaje de tanque de gas. No recomendado para usar con cubierta protectora.



Kit de drenaje y filtro de aceite remoto 300923 en campo
Para Bobcat y Trailblazer de gas (excepto los modelos Air Pak). El montaje delantero para motores Kohler facilita el servicio cuando el motor está montado en espacios reducidos.

Accesorios para Trailblazer (diésel)



Tren rodante todo propósito con neumáticos Never Flat™ 300477
Para Trailblazer 325 diésel. Incluye dos neumáticos de 15 in para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 in y una manija para servicio pesado. Se recomienda para todas las superficies y aplicaciones, y es fácil de trasladar en el lugar de trabajo.



Armazón de protección con soportes para cables 195331
Para Trailblazer 325 diésel. Armazón robusto con soportes para cables que protege su inversión. Funciona con tren rodante o con remolque.
Nota: No se debe usar con la cubierta protectora.

Accesorios para generador



Cordón adaptador de bloqueo con giro 301489
Para Fusion. L14-30R a NEMA 6-50R. Adapta el enchufe de bloqueo con giro de 120/240 V del motor al enchufe común de Millermatic y Spectrum de 240 V.



Toma hembra

Cordón adaptador para KVA plenos 300517
Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue. NEMA 14-50P a NEMA 6-50R. Adapta el enchufe de 120/240 V del motor al enchufe común de Millermatic y Spectrum de 240 V.



Kit de enchufe para KVA plenos 119172 Enchufe monofásico de 120/240 V y 50 A (NEMA 14-50P). Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue.
165963 Enchufe trifásico, 480 V, 30 A (NEMA L16-30P). Para Bobcat trifásica.
254140 Enchufe trifásico, 240 V, 50 A (NEMA 15-50P). Para Big Blue 500 Pro/serie 600/serie 800.

Cubiertas protectoras



Se muestran las cubiertas protectoras (300919) y (195301).

Cubiertas protectoras

Las cubiertas resistentes al agua y al empujamiento para servicio pesado protegen y mantienen el acabado del equipo de soldadura.

- 301245** Para Fusion y Blue Star.
- 301475** Para Bobcat 200 Air Pak de gasolina **sin** tren rodante.
- 301476** Para Bobcat 200 Air Pak de gasolina **con** tren rodante.
- 301531** Para Bobcat 200 Air Pak diésel **sin** tren rodante.
- 301532** Para Bobcat 200 Air Pak diésel **con** tren rodante.
- 300919** Para Bobcat y Trailblazer de gasolina (excepto Air Pak) **sin** armazón de protección ni tren rodante.
- 300920** Para Bobcat y Trailblazer de gasolina (excepto Air Pak) **con** armazón de protección o tren rodante.
- 301099** Para Trailblazer 325 Diesel **sin** armazón de protección o tren rodante.
- 300379** Para Trailblazer 302 Air Pak.
- 195301** Para Big Blue 400 Pro/400 PipePro/450 Duo CST.
- 301495** Para Big Blue 500 Pro/600 Pro con Kubota.
- 301113** Para Big Blue 600 Air Pak/serie 800 con Deutz.

Kit de panel de salida remota



Kit de panel de salida remota 951850
Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue (excepto 450 Duo CST). El kit permite ubicar los paneles de salida del equipo de soldadura/generador en el punto de uso para que no tenga que subirse al camión tan a menudo para realizar las conexiones.

Remolques

Consulte el documento AY/20.0



Remolque HWY-Mid Frame 301438

Para Bobcat, Trailblazer y Big Blue 400 Pro/400 PipePro/450 Duo CST. Un remolque para la carretera con 1424 lb (646 kg) de capacidad con bastidor de tubería de acero soldado, eje para servicio pesado con cojinetes de rodillo y suspensión de muelle de lámina flexible. Incluye soporte para gato, defensas, luces y enganche doble con enganche de bola de 2 in (50 mm) y ojal de 3 in (76 mm).

Remolque HWY-225 301338

Para modelos Big Blue. Un remolque para la carretera con 2700 lb (1225 kg) de capacidad con bastidor de tubería de acero soldado, eje para servicio pesado con cojinetes de rodillo y suspensión de muelle de lámina flexible. Incluye soporte para gato, defensas, luces y enganche doble con enganche de bola de 2 in (50 mm) y ojal de 3 in (76 mm).

Accesorios para remolques

Kit de defensas 301439

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Defensas de repuesto.

Enganche doble 301441

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Combinación de bola de enganche de 2 in (50 mm) y ojal de 3 in (76 mm) en un conjunto reversible.



Árbol de cables 043826

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Ofrece un lugar cómodo para envolver los cables de soldadura y los cables prolongadores.



Soporte para documentos/extintor de incendios 2 en 1 301236

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Almacena documentos y sostiene un extintor de incendios de 5 lb.

Nota: Se muestra el soporte colocado en un remolque. No se incluye el extintor de incendios.



Nota: Los remolques se envían sin armar. * Ancho fuera de las defensas.

Modelo	Peso bruto nominal del eje	Peso bruto nominal del vehículo	Carga neta	Altura de la plataforma	Despeje del suelo	Distancia entre ejes (entre centros de los neumáticos)	Neumáticos estándar (capacidad nominal estándar o capacidad de tamaño P)	Dimensiones	Peso neto
HWY de medio bastidor	1605 lb (728 kg)	1424 lb (646 kg)	1424 lb (646 kg)	19,5 in (495 mm)	8 in (203 mm)	46 in (1168 mm)	ST175/80D-13 Rango de carga C	Longitud: 101 in (2565 mm) Ancho: 55 in (1397 mm)*	181 lb (82 kg)
HWY-225	3500 lb (1588 kg)	2999 lb (1360 kg)	2700 lb (1225 kg)	19 in (483 mm)	7,5 in (191 mm)	50 in (1270 mm)	ST175/80R-13 rango de carga D	Longitud: 105,5 in (2680 mm) Ancho: 56,5 in (1435 mm)*	280 lb (127 kg)

Bancos de carga



LBP-350 043329

Diseñado para ofrecer una carga ajustable para resolución de problemas o la calibración de fuentes de alimentación para soldadura o generadores. Los equipos estándar incluyen medidores

análogos para salida de CA y CC con conectores para conexiones externas de medidores. Viene con un cordón de alimentación de 13 ft (4 m) de 115 voltios y tiene siete conmutadores de carga de 50 A, lo que ofrece una capacidad máxima de 350 A.



Banco de carga de energía de soldadura 902804

Diseñado para la prueba de carga de la salida de fuentes de alimentación para soldadura tipo generador, de motor o tipo transformador. Esta unidad también se puede usar para probar las salidas de CA o CC del equipo de soldadura y para hacer demostraciones de dicho equipo a los clientes.

Accesorios para MIG

Kits de accesorios para máquinas y antorchas



Se muestra un kit MIG con conectores Dinse para alimentador de alambre simple.

Kit industrial MIG 4/0 (con terminales)

300390 Para alimentador de alambre simple.

300957 Para alimentador de alambre doble.

Compuesto por regulador de caudalímetro con 10 ft (3 m) de manguera de gas, 10 ft (3 m) de cable de soldadura de alimentador 4/0 con terminales y 15 ft (4,6 m) de cable de trabajo con pinza en C de 600 A. El kit doble viene con dos reguladores con caudalímetro y mangueras de gas.

Kit industrial MIG 4/0 (con conectores Dinse)

300405 Para alimentadores de alambre simple.

300956 Para alimentador de alambre doble.

Igual que el anterior, excepto que los cables de trabajo y de soldadura tienen un conector estilo Dinse en un extremo en lugar de un terminal.

Kits de consumibles para antorcha MIGmatic™ serie M

234607 Alambre de 0,023 in (0,6 mm)

234608 Alambre de 0,030 in (0,8 mm)

234609 Alambre de 0,035 in (0,9 mm)

Para antorchas M-100/M-150. Los kits incluyen 10 puntas de contacto, 1 adaptador de punta, 1 boquilla estándar y una caja de almacenamiento de consumibles.

Cubiertas protectoras



301262

Para Millermatic 141/211 y Multimatic 215.



301524

Para Multimatic 220 CA/CC.



301521

Para Millermatic 255 y Multimatic 235/255. Incluye bolsillo lateral.



195142

Para Millermatic 252 y Syncrowave 210. Incluye bolsillo lateral.

Accesorios para cortadoras de plasma

Kits de automatización



Se muestra el kit de automatización Spectrum 875 Auto-Line.

Kits de automatización para Spectrum 875 y 875 Auto-Line 301156 Para Spectrum 875.

301157 Para Spectrum 875 Auto-Line.

Actualiza los paquetes de soplete de mano para incorporar capacidades de soplete mecanizado. Kit de automatización para Spectrum 875 Auto-Line (**301157**) Incluye un control remoto colgante para el encendido y el apagado manual. Los sopletes mecanizados NO se incluyen en los kits y deben pedirse por separado.

Cables y cubiertas para cables



Cable de trabajo flexible

234838 20 ft (6,1 m)

234930 50 ft (15,2 m)

Cable de trabajo con conexión rápida y pinza para servicio pesado.

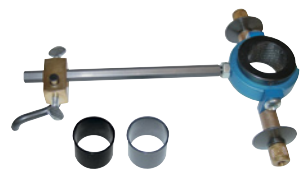
Cubiertas para cables

239642 20 ft (6,1 m)

231867 25 ft (7,6 m)

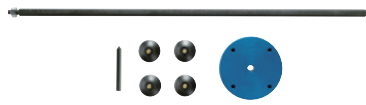
231868 50 ft (15,2 m)

Guías para corte



Guías para corte en círculo con plasma 253055

Para sopletes XT30/XT40/XT60. Corte líneas rectas o círculos de hasta 12 in de diámetro.



Base de pivote de succión/magnética 195979

Agregue esta base a la guía de corte para sujetarla convenientemente a todas las superficies planas. El brazo extendido es para orificios de hasta 30 in de diámetro.



Guía de rodillo de tope de plasma 253054

Ayuda a mantener la distancia recomendada del arco para maximizar el desempeño de corte y aumentar la vida útil de la punta.

Filtros



Kit de filtro de aire en línea 228926

Para Spectrum 375 X-TREME/625 X-TREME/875/875 Auto-Line. Se monta en la parte posterior de la cortadora de plasma. Incluye acoples de desconexión rápida NPT de 1/4 macho y hembra y una manguera para la conexión y desconexión fácil. El elemento de filtro reemplazable (**228928**) filtra hasta 0,85 micrones para eliminar hasta el 99,9 por ciento de agua, suciedad y aceite.



Filtro y soporte RTI 300491

Para Spectrum 875/875 Auto-Line. Puede montarse en la cortadora de plasma o en la pared. Instálelo lo más cerca posible del punto de consumo de aire. El elemento de filtro reemplazable (**212771**) filtra hasta 1 micrón para eliminar hasta el 99,9 por ciento de agua, suciedad y aceite.

Enchufes y cordones

Enchufes MVP™



219258

Para cable de alimentación 6-50P (230/240 V, 50 A).



219261

Para cable de alimentación 5-15P (115/120 V, 15 A).



219259

Para cable de alimentación 5-20P (115/120 V, 20 A).

Para Spectrum 375 X-TREME, Millermatic 211, Multimatic 200/215/220 CA/CC, Thunderbolt 160, Diversion, Syncrowave 210 y Fusion. Permite conectar la máquina a tomas de 115/120 o 230/240 V sin herramientas; solo escoja el enchufe compatible con la toma.

Adaptadores MVP™



Toma hembra



254328

Para conexión a una toma 6-50P (240 V, 50 A).



254330

Para conexión a una toma 5-15P (120 V, 15 A).



254331

Para conexión a una toma 5-20P (120 V, 20 A).

Para Spectrum 625 X-TREME. Permite conectar la máquina a tomas de 120 o 240 V sin herramientas; solo escoja el cordón adaptador compatible con la toma.



Toma hembra

Cordón adaptador de potencia plena 300517

NEMA 14-50P a NEMA 6-50R. Adapta el enchufe de 120/240 V del motor al enchufe común de Millermatic y Spectrum de 240 V.

Cordón prolongador de 230 V 770644

Cordón prolongador para servicio pesado de 20 ft (6,1 m) NEMA 6-50P a NEMA 6-50R. El cordón calibre 8 tiene extremos con luz que indican que la energía está activada y un alivio de tensión moldeado integrado.

Estuche protector



X-CASE 300184

Para Spectrum 375 X-TREME/625 X-TREME.

Sopletes

Consulte a su distribuidor Miller para obtener información completa sobre los siguientes sopletes de plasma XT y sus consumibles:



Sopletes de mano para cortadoras de plasma Spectrum

Para Spectrum 375 X-TREME

249949 12 ft (3,7 m) XT30

Para Spectrum 625 X-TREME

260633 12 ft (3,7 m) XT40

260635 20 ft (6,1 m) XT40

Para Spectrum 875 y 875 Auto-Line

249953 20 ft (6,1 m) XT60

249954 50 ft (15,2 m) XT60



Sopletes mecanizados para cortadoras de plasma Spectrum

875 y 875 Auto-Line

249955 25 ft (7,6 m) de cuerpo largo XT60M

249956 50 ft (15,2 m) de cuerpo largo XT60M

257464 25 ft (7,6 m) de cuerpo corto XT60M

263952 50 ft (15,2 m) de cuerpo corto XT60M



Cada kit de consumibles incluye una caja de almacenamiento.

Kits de consumibles para soplete de plasma

253520 Para soplete XT30. Incluye 5 electrodos, 5 puntas, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de retención, 1 junta tórica y grasa de silicona.

253521 Para soplete XT40. Incluye 5 electrodos, 5 puntas de 40 A, 3 puntas de 30 A, 1 protector de arrastre de 40 A, 2 protectores de arrastre de 30 A, 1 deflector, 1 junta tórica, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de retención, 1 punta de medidor de 40 A, 1 protector de medidor y grasa de silicona.

256033 Para soplete XT60. Incluye 3 electrodos estándar, 3 puntas estándar, 1 protector de arrastre, 1 deflector, 1 junta tórica, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de retención, 1 punta de medidor, 1 protector de medidor y grasa de silicona.

127493 Caja vacía para guardar consumibles.

Control selector de proceso/interruptor de polaridad



Control selector de proceso 042872

Para fuente de alimentación para soldadura de CC, CV o CC/CV. Ofrece un método fácil para cambiar el proceso de soldadura. Para uso además

con alimentadores de alambre dobles o cualquier aplicación en la que se requiera aislamiento eléctrico y/o inversión de polaridad de la corriente de soldadura. Ambas funciones se pueden usar simultáneamente.

Controles remotos

Vea también los controles remotos en los accesorios de TIG en las páginas 128 y 129.



Control de mano PRHC-14 195511

Para todas las fuentes de alimentación de estado sólido posteriores al número de serie JK674521. El control de corriente o voltaje completo lleva 120 V de energía GFCI al área de trabajo en un único cordón. Se aloja en un estuche duradero y liviano de aluminio, e incluye un cordón de 125 ft (38 m) con enchufes.

Kits de accesorios para soldadura convencional con electrodos



Juegos de cables para soldadura convencional con electrodos n.º 2

195196 15 ft (4,6 m)
300836 50 ft (15 m)

Consiste en un cable de 15 o de 50 ft con soporte y un cable de trabajo con pinza. 200 A, ciclo de trabajo del 100 %.



Juegos de cables para soldadura convencional con electrodos n.º 2/0

173851 50 ft (15 m), 350 A
043952 100/50 ft (30/15 m), 300 A

Consiste en un cable de electrodo de 50 o 100 ft con soporte y un cable de trabajo de 50 ft con pinza. Ciclo de trabajo del 100 %.



Cables de soldadura

195457 Cable 2/0 con soporte para electrodo, 400 A
195458 Cable 2/0 con pinza de masa, 400 A

301387 Cable 1/0 con soporte para electrodo, 250 A
Consta de un espárrago/adaptador Tweco® y un cable de soldadura de 10 ft (3 m) con un enchufe macho estilo Tweco y un soporte para electrodo o una pinza de masa.



Prolongadores de cable de soldadura 2/0

195456 50 ft (15 m)
los cables de soldadura
(195457, 195458 y 301387).

Accesorios para arco sumergido

Cables



Cables de control SubArc

260622030 30 ft (9,1 m)
260622050 50 ft (15 m)
260622060 60 ft (18,3 m)
260622080 80 ft (24,4 m)
260622100 100 ft (30,5 m)
260622120 120 ft (36,6 m)
260622200 200 ft (61,0 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y la fuente de energía.



Cables prolongadores de tolva de fundente

260623010 10 ft (3 m)
260623025 25 ft (7,6 m)
260623065 65 ft (19,8 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y la tolva de fundente.



Cables prolongadores del motor

254232005 5 ft (1,5 m)
254232010 10 ft (3 m)
254232025 25 ft (7,6 m)
254232065 65 ft (19,8 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y el motor de accionamiento.



Cables para motor/control Continuum

263368015 15 ft (4,6 m)
263368025 25 ft (7,6 m)
263368050 50 ft (15 m)
263368080 80 ft (24,4 m)
263368100 100 ft (30,5 m)

Cable entre el control de motor SubArc y el control remoto de mano SubArc.



Cable paralelo SubArc

260775015 15 ft (4,6 m)



Cable en tándem SubArc

260878015 15 ft (4,6 m)

Accesorios para sopletes

Extensiones para el cuerpo del soplete OBT 600

043967 1 in (25,4 mm)
043969 2 in (50,8 mm)
043973 4 in (101,6 mm)
043975 6 in (152,4 mm)

Extensión para el cuerpo del soplete OBT 1200 043981

Longitud total con la extensión de 9 in (228,6 mm). La longitud real de la extensión es de 8,5 in (215,9 mm).

Puntas de contacto para sopletes OBT

OBT 600	OBT 1200	Tamaño del alambre
192700	192141	1/16 in (1,6 mm)
192701	199026	5/64 in (2,0 mm)
192702	192142	3/32 in (2,4 mm)
192703	200771	7/64 in (2,8 mm)
192704	192143	1/8 in (3,2 mm)
192705	192144	5/32 in (4,0 mm)

Puntas de contacto para soplete para alambre doble de 1200 A

264595 3/64 in (1,2 mm)
264596 1/16 in (1,6 mm)
264597 5/64 in (2,0 mm)
264588 3/32 in (2,4 mm)

Accesorios para el conjunto de accionamiento de alambre

Rodillos de accionamiento

132955 1/16 in (1,6 mm)
132960 5/64 in (2,0 mm)
132961 3/32 in (2,4 mm)
132962 7/64 in (2,8 mm)
132963 1/8 in (3,2 mm)
193700 5/32 in (4,0 mm)



Enderezador de alambre único 199733

Para sopletes de alambre único OBT 600 y OBT 1200. Para alambre de 1/16-5/32 in (1,6-4,0 mm).



Enderezador para alambre doble 301160

Solo para soplete de alambre doble de 1200 A. Ajuste único.



Deslizador único manual 301137

Ofrece un movimiento suave y preciso de los cabezales de soldadura. Permite el ajuste del avance en 7,87 in (200 mm) con capacidad de carga de 220 libras (100 kg) a 1,64 ft (500 mm).

No se recomienda para tándem.



Bobinadora de alambre 108008

Admite una bobina de alambre de 60 lb (27 kg). Requiere el conjunto de soporte de carrete (119438).

Accesorios para TIG

Kits



Se muestra un soplete A-200 con kit RCCS-14.

Kit para contratista

301309 Soplete A-150 con pedal RFCS-14 HD
301311 Soplete A-150 con control táctil RCCS-14
301549 Soplete A-200 con pedal RFCS-14 HD
301550 Soplete A-200 con control táctil RCCS-14
 Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/300. El kit todo en uno de soldadura TIG/soldadura convencional con electrodos viene con soplete Weldcraft™ A-150 **O BIEN** soplete TIG A-200, control de pie RFCS-14 HD **O BIEN** control táctil RCCS-14, soporte para electrodos de 200 A y pinza de masa de 300 A con cables de 15 ft (4,6 m), regulador de medidor de flujo con manguera de gas de 12 ft (3,7 m), acoplador de manguera de gas, kit de accesorios para sopletes AK2C y conector de soplete TIG.



Kit para contratista TIG 301287

Para Multimatic 200.

301337

Para Multimatic 215.

El kit incluye soplete TIG Weldcraft™ A-150 con conector estilo Dinse, control de pie RFCS-6M (Kit

Multimatic 200) **O BIEN** control de pie RFCS-RJ45 (Kit Multimatic 215), regulador de

medidor de flujo con manguera de gas de 12 ft (3,7 m) y kit de

accesorios para sopletes AK2C.

Se muestra el kit para contratista Multimatic 215.



Kit para TIG Multimatic 235/255 301518

El kit incluye soplete TIG Weldcraft™ A-150

TIG de 25 ft (7,6 m) con conector estilo

Dinse, control de pie RFCS-14 HD, cordón adaptador de 10 a 14

clavijas, regulador de

medidor de flujo con manguera de gas de 5 ft (1,5 m) y kit de

accesorios para sopletes AK3C.

medidor de flujo con manguera de gas de 5 ft (1,5 m) y kit de accesorios para sopletes AK3C.



Se muestra el kit de soplete W-280.

Kits para sopletes enfriados por agua Weldcraft™

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)
 Para Syncrowave 300/400, Maxstar (excepto modelos 161) y Dynasty. El kit viene con un soplete TIG de 25 ft (7,6 m) con conector estilo Dinse (traba a rosca en el kit de 400 A), cubierta para cable de soplete, pinza de masa con cable de 15 ft (4,6 m) (cable de 12 ft [3,7 m] en el kit de 400 A), regulador de caudalímetro con manguera de gas y kit de accesorios para lentes de gas AK4GL (kit de accesorios AK18C en kit de 400 A).

Estuche/cubiertas protectoras



X-CASE 301429
Para modelos Maxstar 161.



Se muestran las cubiertas protectoras (300579) y (301382).

300579 Para Diversion.
195142 Para Syncrowave 210.
301381 Para Maxstar 210.
301382 Para Maxstar 280 y Dynasty 210/300.

Controles remotos



Cordón adaptador de 14 clavijas a 6 clavijas 300507

Para Multimatic 200 y Maxstar 161 STL/STH. El cable de 12 in (305 mm) adapta el pedal de control o el control táctil de 14 clavijas Miller® a un enchufe de 6 clavijas.



Cordón adaptador de 10 a 14 clavijas 301545

Para Multimatic 235/255. Permite el uso de controles remotos para TIG estándar de 14 clavijas con Multimatic 235 y Multimatic 255.



RCC-6M (enchufe de 6 clavijas)
301118 Cordón de 13,25 ft (4 m) con enchufe
 Para Multimatic 200 y Maxstar STL/STH 161.

RCC-14 (enchufe de 14 clavijas)
151086 Cordón de 26,5 ft (8 m) con enchufe

El control de corriente/contacto táctil con movimiento rotativo este/oeste se conecta con el soplete TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Ideal para producción o para contratistas que necesitan una puesta en marcha rápida.



RCCS-6M (enchufe de 6 clavijas)
195184 Cordón de 13,25 ft (4 m) con enchufe
195503 Cordón de 26,5 ft (8 m) con enchufe
 Para Multimatic 200 y Maxstar 161 STL/STH.

RCCS-RJ45
301146 Cordón de 13,25 ft (4 m) con enchufe
 Para Multimatic 215 y Diversion.

RCCS-14 (enchufe de 14 clavijas)
043688 Cordón de 26,5 ft (8 m) con enchufe

El control de corriente/contacto táctil con movimiento rotativo norte/sur se conecta con el soplete TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Ideal para aplicaciones que requieren un control de amperaje más preciso.



RFCS-RJ45 300432
 Para Multimatic 215 y Diversion. Control de corriente/contacto mediante pedal. Incluye cordón de 14 ft (4,3 m) con enchufe.



RFCS-6M HD (enchufe con 6 clavijas)
195183 Cordón de 13,25 ft (4 m) con enchufe
195504 Cordón de 20 ft (6 m) con enchufe
 Para Multimatic 200 y Maxstar 161 STL/STH.

RFCS-14 HD (enchufe de 14 clavijas)
194744 Cordón de 20 ft (6 m) con enchufe
 El control de corriente/contacto con pedal para servicio pesado ofrece una mayor estabilidad y durabilidad de base más grande y cordón más pesado. El cordón reconfigurable puede salir de la parte delantera, posterior o lateral del pedal para mayor flexibilidad.



RHC-14 (enchufe de 14 clavijas)
242211020 Cordón de 20 ft (6 m) con enchufe
242211100 Cordón de 100 ft (30,5 m) con enchufe
 Control de mano en miniatura para corriente/contacto. Dimensiones: 4 x 4 x 3,25 in (102 x 102 x 82 mm).



RMLS-14 (enchufe de 14 clavijas) **129337**
 Interruptor basculante de contacto momentáneo y mantenido para el control del contactor. Empújelo hacia adelante para el contacto mantenido y hacia atrás para el contacto momentáneo. Incluye cordón de 26,5 ft (8 m) con enchufe.



RMS-6M (enchufe de 6 clavijas) **195269**
 Para Multimatic 200 y Maxstar 161 STL/STH.

RMS-14 (enchufe de 14 clavijas) **187208**
 Interruptor de contacto momentáneo para control del contactor. Interruptor con botón cubierto de goma ideal para las operaciones reiteradas de encendido y apagado. Incluye cordón de 26,5 ft (8 m) con enchufe.



RPBS-14 (enchufe de 14 clavijas) **300666**
 Se conecta al soplete TIG para iniciar y detener remotamente el proceso de soldadura TIG. Incluye cordón de 25 ft (7,6 m) con enchufe.

Controles remotos inalámbricos de pie y mano

Consulte los documentos AY/6.5 (pie) y AY/6.6 (mano)

Aumentan la productividad, ahorran dinero, mejoran la seguridad y son fáciles de usar.



Control de pie inalámbrico



Control de mano inalámbrico

Receptor inalámbrico de 14 clavijas (incluido en ambos sistemas)

La tecnología de comunicación Bluetooth® ofrece una conexión uniforme y confiable, y permite un control preciso del amperaje.

Mejora la productividad y la maniobrabilidad al eliminar los enredos del cordón. Reduce el tiempo de limpieza y el desorden de los cordones en el área de trabajo.

Mejora la confiabilidad seguridad, ya que elimina el cordón de control y reduce los posibles peligros por disparo.

La frecuencia múltiple compartida permite el funcionamiento preciso y exacto de hasta 20 sistemas en un radio de 90 ft (27,4 m) sin demoras ni interferencias.

El receptor de fácil instalación se enchufa directamente en la toma de 14 clavijas de las máquinas Miller®.

Programación fácil. El control puede vincularse de manera rápida y fácil con cualquier otro receptor inalámbrico Miller® de 14 clavijas. El control se programa cuando se compra con el receptor.

Control de pie

El control de pie está diseñado específicamente para soldaduras TIG en aplicaciones de producción, fabricación y plantas fabriles. Este control permite que el operario ajuste el amperaje en el punto de uso sin las limitaciones del cordón a remoto.

La función de encendido y apagado automático amplía la duración de la batería hasta 1500 horas de soldadura sin activar y desactivar el pedal.

Las almohadillas Easy-Glide Wear Pads™ se deslizan sobre el hormigón, lo que facilita cambiar la posición del pedal para mayor comodidad y velocidad.

Control de mano

El control de mano está diseñado para soldadura convencional con electrodos, TIG, MIG y con núcleo fundente. Permite que el operario ajuste los parámetros para distintas configuraciones de uniones, electrodos, y tamaños y tipos de alambre en el punto de uso en lugar de regresar a la máquina.

Permite ajustar los parámetros hasta a 300 ft de distancia de la máquina de soldar sin caminar hasta ella.

Mejora la calidad de soldadura. Los operarios pueden ajustar sus máquinas para optimizar los parámetros según diferentes configuraciones de uniones, electrodos, y tipos y tamaños de alambre.

Los botones Smart Touch™ permiten el ajuste rápido y preciso de los parámetros de la máquina.

La pantalla del medidor digital permite predefinir el porcentaje de la salida de la máquina antes de soldar y ver el amperaje y el voltaje durante la soldadura.

Industrial ●

Procesos

- TIG (GTAW) ■ TIG pulsado (GTAW-P)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)¹
- MIG (GMAW)^{1,2}
- Núcleo fundente (FCAW)^{1,2}

¹Solo con control manual inalámbrico.

²Solo con alimentador con detección de voltaje.

Incluye

- Transmisor de control de pie inalámbrico (301580) **O BIEN** control de mano (301582)
- Receptor inalámbrico de 14 clavijas (301584)
- Cuatro baterías AA
- Cuatro almohadillas Easy-Glide Wear Pads™ (solo para control de pie, se venden individualmente, 248274)
- Gancho para cinturón (solo para control de mano, 285341)

Fuentes de alimentación sugeridas



Busque el icono precedente en este catálogo: significa compatibilidad con un control remoto inalámbrico.

*Algunas aplicaciones no son aptas para la comunicación inalámbrica. Recuerde que el rango de clasificación nominal es subjetivo y depende de factores como obstrucciones, interferencia de la frecuencia, tecnología de transmisión y el clima. Las cifras detalladas suponen condiciones ideales.

Modelo/número de pieza	Componente	Fuente de alimentación	Duración de la batería	Rango nominal*	Temperatura	Radiofrecuencia	Potencia de RF	Antena	Dimensiones	Peso
Sistema de control de pie inalámbrico 301580	Control de pie (transmisor)	Cuatro baterías AA	1500 horas	90 ft (27,4 m)	-13° a +122° F (-25° a +50° C)	2,4 Ghz (banda ISM)	< 6,31 mW	Interna	Altura: 6 in (152 mm)	3 lb (1,4 kg) con baterías
									Ancho: 5,75 in (146 mm)	
Sistema de control de mano inalámbrico 301582	Control de mano (transmisor)	Cuatro baterías AA	1500 horas	300 ft (91 m)					Altura: 4,9 in (125 mm)	0,8 lb (0,39 kg) con baterías
									Ancho: 3 in (76 mm)	
									Profundidad: 1,7 in (44 mm)	

Accesorios para TIG (continuación)

Conectores para cables de sopletes y soldadura

Conectores para sopletes TIG (GTAW) enfriados por aire

273483^{1,2}

Para Multimatic 200/215/220 y Maxstar 161. Paso de gas estilo Dinse de 25 mm (pequeño) para sopletes enfriados por aire de una pieza.

194723 A-200 (WP26)

194722² Todos los demás

Para Syncrowave 210.

Paso de gas estilo Dinse de 50 mm para sopletes enfriados por aire de una pieza.

195379 A-200 (WP26)

195378² Todos los demás

Para Multimatic 235/255, CST, Syncrowave 300/400, Maxstar 210/280/400 y Dynasty 210/300/400. Estilo Dinse de 50 mm para sopletes enfriados por aire de una pieza.

Conectores para sopletes TIG (GTAW) enfriados por agua



Paso de flujo estilo Dinse de 50 mm 195380

Para Syncrowave 210.

Se usa con todos los sopletes Weldcraft™ enfriados por agua.

Estilo Dinse de 50 mm con línea de retorno de agua 195377

Para Syncrowave 300/400, Maxstar 210/280/400 y Dynasty 210/300/400.

Se usa con todos los sopletes Weldcraft™ enfriados por agua.



Estilo traba roscada de 50 mm 225028

Para Maxstar/Dynasty 800. Se usa con todos los sopletes Weldcraft™ enfriados por agua.



Conectores de cable de soldadura estilo traba roscada 225029

Para Maxstar/Dynasty 800. Contiene dos conectores macho que aceptan cables tamaño n.º 1/0 a n.º 4/0 AWG.

¹Excepto los sopletes A-200 (WP26). ²Los sopletes A-80 (WP24) requieren un adaptador 24-5.

Accesorios para alimentadores de alambre

Cables prolongadores (14 clavijas)

Cables de 8 conductores

242208025 25 ft (7,6 m)

242208050 50 ft (15 m)

242208080 80 ft (24,4 m)

Para alimentadores SuitCase 12RC y serie 20. Para controles remotos de 14 clavijas y alimentadores de alambre de 24 VCA. Enchufe de 14 clavijas a toma de 14 clavijas. No se emplea en alimentadoras XR de 115 voltios.

Cables de 11 conductores

247831025 25 ft (7,6 m)

247831050 50 ft (15 m)

247831080 80 ft (24,4 m)

Para alimentadores XR-AlumaFeed SuitCase y 74 MPa Plus. Once conductores para respaldar el control de contactor y el control de voltaje remoto en todas las fuentes de alimentación CV electrónicas de 14 clavijas Miller®. Otras funciones al usar las fuentes de alimentación AlumaPower MPa o XMT MPa son el MIG pulsado sinérgico, la selección de proceso remoto y las capacidades de selección lateral.

Cables de 14 conductores

242205025 25 ft (7,6 m)

242205050 50 ft (15 m)

Para controles de soldadura HDC y WC-115. Cables prolongadores de 14 clavijas totalmente cargados para controles remotos y alimentadores de 24 y 115 V.

Adaptador para fuente de alimentación



Control PSA-2 141604

Se requiere al usar alimentadores SuitCase 12RC, serie 20 o 74 MPa Plus con fuentes de alimentación con energía de solo 115 voltios disponible. El control está equipado con una toma de 14 clavijas y un cordón de interconexión de 10 ft (3 m) con conexiones Hubbell para fuentes de alimentación de estilos anteriores. También puede utilizarse

con fuentes de alimentación de la competencia que requieran un cerramiento de contacto para el control del contactor.

Cordón prolongador PSA-2 047813

El cordón de 25 ft (7,6 m) extiende el cordón de 10 ft (3 m) suministrado con el control PSA-2 (conexión de 4 a 4 clavijas).

Adaptador para carrete

047141

Para usar con carretes de alambre con blindaje propio de 14 lb (6,4 kg) Hobart o Lincoln.

Controles y kits para antorchas portacarrete

Para obtener más información sobre WC-115A y WC-24, consulte el documento M/1.73 o M/1.76.



Control de soldadura WC-115A

137546 Sin contactor

137546011 Con contactor
Funciona con energía de 115 V y está diseñado principalmente para fuentes de alimentación de CC con corriente constante. También puede usarse con fuentes de alimentación de voltaje constante (CV) o motores

de CC que suministren 115 V. Al usarse con una fuente de corriente constante (CC), el circuito de control funciona en modo de detección de voltaje y, con una fuente de CV, funciona como circuito de velocidad constante. Incluye controles de avance inicial del alambre y aceleración del motor, que garantizan un desempeño óptimo para el arranque del arco.

WC-24 Control de soldadura

137549

Para Spoolmate 200, Spoolmatic y Spoolmatic Pro. Se monta fácilmente en la fuente de alimentación. Diseñado para su uso en fuentes de alimentación Miller® de voltaje constante (CV) con tomas de 14 clavijas y con un suministro de 24 VCA.



Kits de manguera y cables prolongadores para antorcha portacarrete

132228 25 ft (7,6 m)

132229 50 ft (15 m)

Para Spoolmate 200, Spoolmatic y Spoolmatic Pro. Extiende conectores, etc. entre la antorcha portacarrete y la fuente de alimentación.

Enderezador de alambre



141580 Para alambre de 0,035-0,045 in (0,9-1,1 mm)

141581 Para alambre de 1/16-1/8 in (1,6-3,2 mm)

Para la serie 20 y 74 MPa Plus.



REGISTRE SU EQUIPO NUEVO. ¡ES FÁCIL Y RÁPIDO!

Registrar su nuevo equipo Miller® puede resultar útil si necesitamos comunicarnos con usted por cambios o actualizaciones, o por cualquier reclamo de seguro. Todos los equipos Miller® deben estar registrados para que podamos brindarle el máximo nivel de servicio.

Registre su equipo ahora mismo en MillerWelds.com/register



MillerWeldsStore.com

COMPRE PRODUCTOS MILLER® ONLINE.
CAMISETAS, GORROS, TAZAS, LETREROS Y MÁS.



Índice ¡Novedad! o ¡Mejorado! aparecen en azul junto a los productos correspondientes.

A	Alimentador 12RC SuitCase 18	B	Big Blue serie 600 86	M	Maxstar 210 STR 54	S	Serie XMT 46
	Alimentador ArcReach 16 20		Big Blue serie 800 87		Maxstar 280 Multiprocess 45		Sistema AugmentedArc 120
	Alimentador de Continuum y Swingarc 14		Blue Star 185 77		Maxstar 400 62		Sistema automatizado de soldadura Hercules 34
	Alimentador inteligente ArcReach 18/51	C	Bobcat 200 Air Pak 79		Maxstar 800 62		Sistema de soldadura PipeWorx 400 . . . 52
	Alimentadores ArcReach SuitCase 18/51		Calentador ArcReach 94		Millemmatic 141 7		Sistema de soldadura portátil SubArc . . 91
	Alimentadores de banco MPa Plus 70 22		Calentamiento por inducción ProHeat . . 92		Millemmatic 211 7		Sistema LiveArc 121
	Alimentadores de banco serie 20 22		Celda de soldadura colaborativa copiloto 35		Millemmatic 252 8		Sistema MobileArc 120
	Alimentadores Intelix y Swingarc 13		Componentes SubArc 89/90		Millemmatic 255 9		Sistemas Auto-Continuum 15
	Antorchas de empuje y arrastre XR 23/31		Configuraciones remotas 74 MPa Plus 24		Millemmatic 355 10		Sistemas de Continuum 14
	Antorchas MIG Bernard 27/28		Controles remotos ArcReach para soldadura convencional con electrodos/TIG 51		Multimatic 200 41		Sistemas de refrigerante Coolmate . . . 123
	Antorchas con extracción de emanaciones 28		Controles remotos inalámbricos 129		Multimatic 215 41		Sistemas de soldadura AlumnaFeed . . . 11
	Antorchas Dura-Flux 28		CST 282 55		Multimatic 220 CA/CC 42		Sistemas de soldadura robótica PerformArc 32
	Antorchas MIG BTB 27	D	Deltaweld Systems 12		Multimatic 235 43		Sistemas XMT 350 FieldPro 48
	Consumibles para soldadura 27/28		Dinasty 400 62		Multimatic 255 44		Sopletes TIG serie Weldcraft 64
	Antorchas MIG MIGmatic serie M 25		Dinasty 180 57		OpenBook 121		Accesorios para sopletes 72
	Antorchas MIG serie MDX 26		Dynasty 300 Multiprocess 45	O	Paquetes de seguridad para estudiantes 121		Tungsteno 71
	Antorchas portacarrete Spoolmate 29		Dynasty 800 62		Remolques 125		Sopletes de automatización 71
	Antorchas portacarrete Spoolmatic 30	E	Equipos de gas 98		Seguridad y salud para la soldadura . . 106		Sopletes enfriados por agua 68
	Antorchas Tregaskiss y componentes periféricos 38		Juegos y paquetes . 102/103/104/105		Accesorios para cascos . . 114/115/116		Sopletes enfriados por aire 65
	Antorchas automáticas fijas 38		Mezcladores de gas proporcionales . 105		Cascos 114/115		Sopletes especializados 70
	Antorchas robóticas 38		Reguladores 98/99/100		Gafas de seguridad 116		Syncrowave 210 58
	Fresadoras TOUGH GUN TT4 39		Sopletes 101		Guantes 117		Syncrowave 300 59
	Consumibles de soldadura 39	F	FILTAIR 130 106		Protección respiratoria 112/113		Syncrowave 400 59
	ArcStation 30FX 119		FILTAIR 215 107		Protectores faciales 117	T	Thunderbolt 160 53
	ArcStation 60SX 119		FILTAIR 4000-12000 Accesorios 111		Vestimenta/chaquetas 118		Thunderbolt 210 53
	Automatización fija Jetline 36		FILTAIR 4000-12000 110		Weld-Mask 116		Tractor de 3 ruedas SubArc 91
B	Bastidores CST 282 55		FILTAIR Capture 5 108		Serie Bobcat 80		Trailblazer 302 Air Pak 84
	Bastidores XMT 650 ArcReach 50		Fusion 185 77		Serie digital SubArc 88	X	XMT 450 CC/CV ArcReach 49
	Bastidores XMT 49	I	Insight ArcAgent 75		Serie Dynasty 210 61		XMT 650/650 ArcReach 50
	Big Blue 400 PipePro 85		Insight Centerpoint 75		Serie Dynasty 300 61		
	Big Blue 400 Pro 84		Insight Core 74		Serie FILTAIR MWX 108		
	Big Blue 450 Duo CST 85	M	Maxstar 161 S 53		Serie FILTAIR SWX 109		
	Big Blue 500 Pro 86		Maxstar 161 STL/STH 57		Serie Maxstar 210 60		
					Serie Maxstar 280 60		
					Serie Spectrum 96		
					Serie Trailblazer 82		

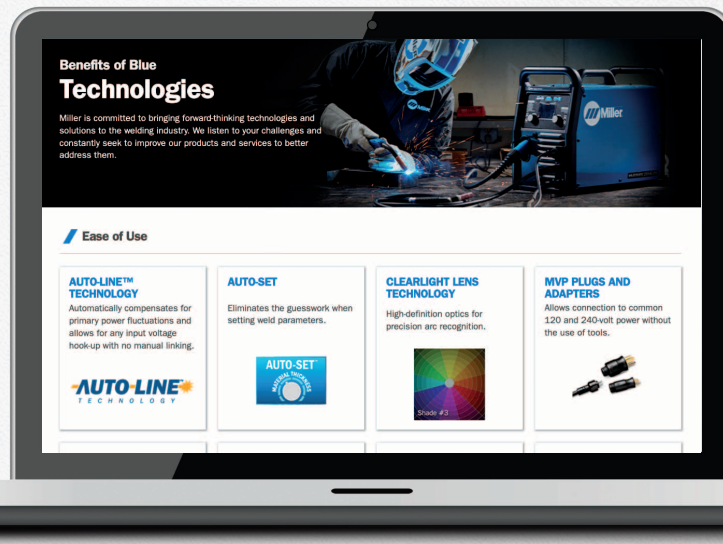
CONTENIDO

INTRO	Lo nuevo en la línea azul 3 Beneficios de la línea azul 4
	MIG (GMAW) 6
	Alimentadores de alambre 17
	Antorchas MIG 25
	Automatización 32
	Multiproceso 40
	Soldadura convencional con electrodos (SMAW) 53
	TIG (GTAW) 56
	Welding Intelligence™ 73
	Impulsado por motor 76
	Arco sumergido 88
	Calentamiento por inducción 92
	Cortadoras por plasma 95
	Equipos de gas 98
	Seguridad y salud para la soldadura 106
	Estaciones de trabajo 119
	Soluciones de capacitación 120
	Accesorios 122

¡Comparta su pasión!



Etiquétenos o menciónenos: [#millerwelders](https://twitter.com/millerwelders)



Conozca más sobre nosotros en
MillerWelds.com

Distribuido por:



Miller

The Power of Blue®

© 2023 Miller Electric Mfg. LLC