

PROGRESO. GRACIAS A USTED.



2022 CATÁLOGO GENERAL
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.

Hace más de 90 años que los dedicados empleados de Miller en Appleton, Wisconsin, ponen su experiencia, ingenio y ética de trabajo en todo lo que hacen. Debido a que escuchamos a las personas que utilizan nuestros equipos, siempre creamos nuevas soluciones para satisfacer sus necesidades.

Ya sea que suelda para un proyecto, para una empresa o para un sueño, puede confiar en los productos de Miller para hacer un buen trabajo. Porque trabajamos como trabaja usted.



MillerWelds.com



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



LO NUEVO EN LA LÍNEA BLUE

10 Millermatic® 355



109 Protector facial PAPR



113 Guantes para soldadura resistentes a los cortes

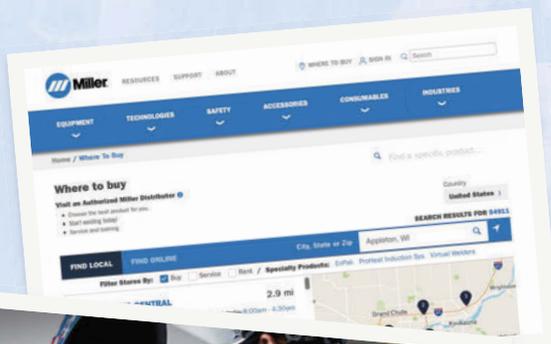


116 Sistema de soldadura de realidad aumentada MobileArc™



DISTRIBUIDORES DE MILLER. CONOCIMIENTO. ASESORAMIENTO. SOPORTE.

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.



BENEFICIOS DE LA LÍNEA BLUE. TECNOLOGÍAS E INNOVACIONES.

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.

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)
Invision™ 352 (pág. 14)
Continuum™ (pág. 15)
Auto-Continuum™ (pág. 16)

Multiproceso

Multimatic® 255 (pág. 40)
Maxstar® (pág. 41)
Dynasty® (pág. 41)
XMT® 350 (pág. 42–45)

Soldadura convencional con electrodos

Maxstar® (pág. 49–50)
CST™ 282 (pág. 51)

TIG

Maxstar® (pág. 53/56–58)
Syncrowave® 210 (pág. 54)
Dynasty® (pág. 56–58)

Cortadoras de plasma

Spectrum® (pág. 95)

AutoSense™

Reduce los problemas relacionados con el ajuste de la sensibilidad del casco. Gracias a esto, el soldador 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™ y Digital Elite™ (pág. 111).

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. 7–10)

Multiproceso

Multimatic® (pág. 37–40)

TIG

Syncrowave® 210 (pág. 54)

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. 37)
Multimatic® 220 CA/CC (pág. 38)

Soldadura convencional con electrodos

Thunderbolt® 160 (pág. 49)

TIG

Diversion™ (pág. 53)
Syncrowave® 210 (pág. 54)

Motores

Fusion (pág. 73)

Cortadoras de plasma

Spectrum® 375/625 (pág. 94)



POWER SHIFT

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 (pág. 73).

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. 38)
Multimatic® 235 (pág. 39)
Maxstar® (pág. 41)
Dynasty® (pág. 41)

TIG

Syncrowave® (pág. 54–55)
Maxstar® (excepto 161)
(pág. 56–58)
Dynasty® (pág. 56–58)

QuickTech™

Ofrece configuración fácil y cambio de proceso en la soldadura multiproceso Multimatic® 220 CA/CC (pág. 38).

- 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.
- Convoca *automáticamente* los ajustes del último proceso utilizado.

Arranque/parada remotos

Le permite encender y apagar fácilmente su soldador/generador Bobcat™ en 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. 76).



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. 110–111).



OPTIMIZACIÓN Y DESEMPEÑO

Procesos de soldadura avanzados

Versa-Pulse™ es un proceso rápido de bajo calor y poca salpicadura diseñado para materiales de hasta 1/4 in. 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 menos salpicaduras.

Los siguientes productos incluyen procesos de soldadura avanzados:

MIG

Deltaweld® 350/500 con alimentador IntelX™ Pro (solo Accu-Pulse) (pág. 12)
Sistemas Continuum™ (pág. 15)
Sistemas Auto-Continuum™ (pág. 16)

Multiproceso (solo RMD)

Modelos XMT® 350 FieldPro (pág. 44) con alimentador inteligente ArcReach
Sistema PipeWorx 400 (pág. 48)

Motores (solo RMD)

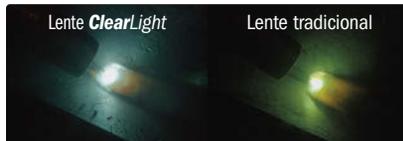
Modelos Trailblazer® 325 ArcReach (pág. 78) con alimentador inteligente ArcReach
Modelos Big Blue® ArcReach (pág. 81–84) con alimentador inteligente ArcReach

Soldadura de realidad aumentada

Solución de capacitación que permite construir una fuerza de trabajo de soldadura más grande 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™ (pág. 116) y AugmentedArc™ (pág. 117).

Tecnología de lente ClearLight™

Proporciona una óptica de alta definición para el reconocimiento preciso del arco. Se encuentra en los cascos para soldar T94™, Digital Infinity™, Digital Elite™, Digital Performance™ y serie Classic (pág. 110–111).



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. 78) y Big Blue® (pág. 81–84).

Insight Welding Intelligence™

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

Insight Centerpoint™ es una solución de retroalimentación para el soldador 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 69–71. Los siguientes productos incluyen Insight Welding Intelligence:

MIG (Insight Core estándar)

Deltaweld® 350/500 (pág. 12)
Continuum™ (pág. 15)
Auto-Continuum™ (pág. 16)

MIG (Insight Centerpoint opcional)

Continuum™ (pág. 15)
Auto-Continuum™ (pág. 16)

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 o con TODAS las fuentes de alimentación que usan ArcAgent para Insight Core. Insight Centerpoint es compatible con TODAS las fuentes de alimentación que usan ArcAgent Manual o ArcAgent Auto.

PRODUCTIVIDAD

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. 18/47) o el control remoto (pág. 47), lo que maximiza el tiempo de arco y tiene impacto sobre el desempeño neto. Se encuentra en los siguientes productos:

Multiproceso

Modelos XMT® 350 FieldPro™ (pág. 44)
XMT® 450 CC/CV ArcReach (pág. 45)
Dimension™ 650 ArcReach (pág. 46)

Motores

Modelos Trailblazer® 325 ArcReach (pág. 78)
Modelos Big Blue® ArcReach (pág. 81–84)

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. 75) y Trailblazer® 325 (pág. 78).

Energía Excel™

Ofrece 2400 vatios (20 A) de alimentación de 120 voltios en todas las velocidades del motor, incluso en punto muerto. Reduce el consumo de combustible y los niveles de ruido en determinados modelos del motor Trailblazer® 325 (pág. 78).

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™

Tecnología de monitoreo de datos que realiza un seguimiento del tiempo de arco e incluye un reloj. La versión 2.0 agrega un recuento de arco. Se encuentra en los cascos para soldar T94™ y Digital Infinity™ (pág. 110–111).

WIRELESS

INTERFACE CONTROL

Tenga el control total de su soldador/generador 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, 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 eliminando a la vez la necesidad de volver a su máquina para realizar ajustes. Se encuentra en modelos determinados de los motores Trailblazer® 325 (pág. 78) y Big Blue® (pág. 81–84).

Tecnología ZoneFlow™

La tecnología de extracción de emanaciones de la soldadura de captura extendida amplía la zona de captura hasta 5 ft de profundidad y 4 ft de ancho (en comparación con las 18 in 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. 104–106).





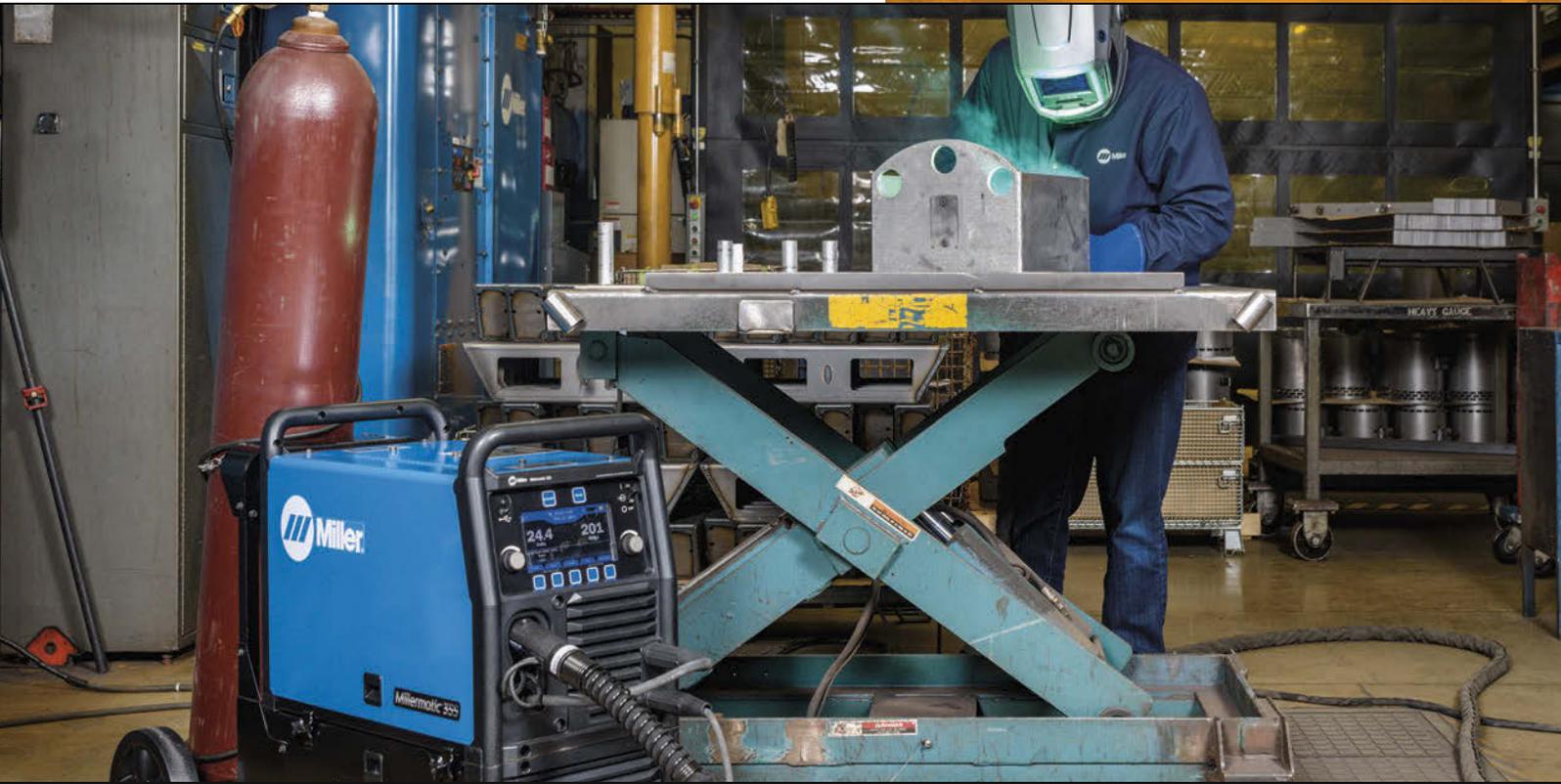
MIG GMAW

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 | ● | ● | ● | | Tren rodante extraíble | 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 producción industrial/fabricación, 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 | Profile 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 |
| | Sistema Invision™ 352 MPa Plus | 14 | ● | ● | ● | 1/4" | | La mayoría de los metales | 5-425 A 10-38 V | Antorcha de empuje y arrastre, optimizada con alimentador de alambre 74 MPa Plus | Fabricación y producción |
| Trifásica | Sistema para aluminio AlumaFeed™ 450 | 11 | ● | ● | ● | | Manijas, carro opcional, MIGRunner™ | Aluminio | 15-600 A 10-38 V | Profile 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 |
| | Sistema Invision™ 450 MPa Plus | 14 | ● | ● | ● | 5/16" | | La mayoría de los metales | 15-600 A 10-38 V | Antorcha de empuje y arrastre, optimizada con alimentador de alambre 74 MPa Plus | Fabricación y producción |
| | Sistemas Deltaweld™ 350 | 12 | ● | ● | ● | | Anillo de elevación, tren rodante opcional, MIGRunner™ | Acero, inoxidable | 20-400 A 10-38 V | Función de control del arco especial junto con alimentadores Intelx™, soldadura MIG Accu-Pulse® con alimentadores Intelx Pro; Insight Core™ opcional | Producción y fabricación de pequeña y mediana escala |
| | Sistemas Deltaweld™ 500 | 12 | ● | ● | ● | 3/8" | | | 30-650 A 10-44 V | Función de control del arco especial junto con alimentadores Intelx™, soldadura MIG Accu-Pulse® con alimentadores Intelx Pro; Core™ opcional | Producción y fabricación de pequeña y mediana escala |
| | Continuum™ 350 | 15 | ● | ● | ● | 1/4" | Orejeta 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 mediano a alto volumen |
| | Continuum™ 500 | 15 | ● | ● | ● | 3/8" | | | 20-600 A 10-44 V | Desempeño avanzado del arco, Insight Core™; Insight Centerpoint™ opcional | Fabricación de mediano a alto volumen |
| | Auto-Continuum™ 350 | 16 | ● | ● | ● | | Orejeta de elevación | La mayoría de los metales | 20-400 A 10-44 V | Disponible para EtherNet/IP,™ DeviceNet y protocolo analógico, Insight Core™; Insight Centerpoint™ opcional | Automatización fija y flexible |
| Auto-Continuum™ 500 | 16 | ● | ● | ● | | | | 20-600 A 10-44 V | Disponible para EtherNet/IP,™ DeviceNet y protocolo analógico, 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
 ¡NOVEDAD! Los productos nuevos 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)



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) | |

Capacidad para soldar aluminio

| | | |
|--------|-------------------|-----|
| Máx. | Cal. 3/8 (9,5 mm) | |
| Modelo | 141 | 211 |
| Mín. | 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. 27) con ambos modelos Millermatic **O BIEN** 150 (pág. 27) 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, libre de salpicaduras.

La protección contra sobrecarga térmica apaga la unidad y activa la **luz de sobret temperatura** 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. Esto reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.



Industrial liviano **CV DC 1** Phase

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. 27)
- Spoolmate™ 150 301272 (pág. 27) (para Millermatic 211 únicamente)



- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 118)
- Cubierta protectora 301262 (pág. 121)
- 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/min) | 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/min) | 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 28).

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 antorchas MIG, de empuje y arrastre y portacarrete.

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

Soldadura MIG en aluminio superior con conexión directa con las antorchas portacarrete Spoolmate™ 200 y Spoolmatic® opcionales o las antorchas de empuje y arrastre XR™. 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. Esto 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
- Cordón 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 de baja altura instalado en fábrica
- 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. 27)
- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 28) (antorcha no Pro únicamente)
- XR™ Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire (pág. 29)
- Portacilindros doble de baja altura EZ-Change™ 300337 (pág. 118)
- Soporte elevado para antorcha y cables 300335 (pág. 118)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 121)
- Cordón prolongador de 230 voltios 770644

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

*Con Spoolmatic 30A, regulador y portacilindros doble.

**Mientras se encuentra inactivo.

| Número de pieza | Rango de amperaje | Salida nominal | Entrada en A a la salida 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 (951066*) 208/240 V | 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 (951065*) 230/460/575 V | 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 a 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 Millermatic 255 con paquete de tren rodante.

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. 29).



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

manuales 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 antorchas MIG, de empuje y arrastre 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).

El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™ solo funciona cuando se necesita. Esto 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)
- Solenoido de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂
- Cadena para fijar el cilindro de gas
- 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 MIG MDX™-250 EZ-Select™ 1770047 (pág. 24)
 - Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 28) (antorcha no Pro únicamente)
 - Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR-Aluma-Pro™ (pág. 29)
 - Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR™-Pistol-Pro (pág. 29)
 - Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 118)
 - Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481
- 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. 118)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 121)

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

| Número de pieza | 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 |
|---|-------------------|---|--|-------|-----|----|--------------------------------------|--|---|--|
| (907734) 208-240 V | 20-350 | 230 A a 25,5 VCC, ciclo de trabajo del 60 % | 208 V | 240 V | KVA | KW | 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) |
| (951766) 208-240 V con tren rodante de un solo cilindro | | | | | | | | | | |

Millermatic® 355

Consulte el documento DC/12.95



Se muestra Millermatic 355 con paquete de antorcha MIG (TODOS los paquetes incluyen tren rodante).



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.

¡NOVEDAD!

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. 29).



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. Sencillamente debe oprimir el gatillo de la antorcha para seleccionar el programa.

¡EXCLUSIVO! Auto-Gun Detect™ ajusta automáticamente el voltaje, la velocidad del alambre y los temporizadores para alternar más rápidamente entre antorchas MIG, de empuje y arrastre y 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. Esto reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

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

Accesorios más populares

- Antorcha MIG MDX™-250 EZ-Select™ 1770047 (pág. 24)
- Antorchas Bernard® MIG (pág. 25-26)
- Antorcha portacarrete Spoolmate™ 200 (pág. 27)
- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 28) (antorcha no Pro únicamente)
- Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR-Aluma-Pro™ (pág. 29)
- Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR™-Pistol-Pro (pág. 29)



- Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481**
Convierte un tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch en un tren rodante con portacilindros doble



- Kit de cables de demostración 289696**
Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

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

| Número de pieza (951926) 208/240/460/575 V con antorcha MIG (951927) 208/240/460/575 V con antorcha XR-Aluma-Pro | 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* |
|--|--------------------------|----------------------------|---|--|------------------------------------|--------------------------------------|---|---|---|
| | Trifásica | 20-400 A 12-34 V | 310 A a 29,5 VCC, ciclo de trabajo del 60 % | 32,3 28,8 18,2 15,4 15,3 11,5 | 90 VCC | 50-800 ipm (1,3-20 m/min) | Acero macizo 0,035-0,045 in (0,9-1,2 mm) | Altura: 19,25 in (489 mm) Ancho: 13,75 in (349 mm) Prof.: 26,25 in (667 mm) | 99 lb (45 kg) |
| | Monofásica, 460 o 575 V | 20-400 A 12-34 V | | -- -- 35,6 32,3 15,0 11,1 | | | Inoxidable 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) | | |
| | Monofásica, 208 o 240 V | 20-350 A 12-32 V | | 69,6 62,5 -- -- 15,0 11,1 | | | Aluminio 0,035-0,047 in (0,9-1,2 mm) | | |
| | | | | | | | Núcleo fundente 0,035-0,045 in (0,9-1,2 mm) | | |
| | | | | | | | Núcleo metálico 0,045-0,052 in (1,2-1,3 mm) | | |
| | | | | | | | Bronce al silicio 0,030-0,035 in (0,8-0,9 mm) | | |

Sistemas de soldadura sinérgica de aluminio AlumaFeed®

Consulte el documento DC/34.0

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



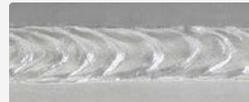
Se muestra el paquete enfriado por aire AlumaPower™ 350 MPa y XR-AlumaFeed® SuitCase® con antorcha XR-Aluma-Pro.

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. 29)
- Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 119)
- Coolmate™ 3 043007 (pág. 119)
- Refrigerante 043810 (pág. 119)
- Kits industriales 4/0 para MIG (pág. 121)
 - 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. 126)
 - 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 energía 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 energía auxiliar (907484) 575 V con energía 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 en 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 |
|--|--------------------------|--|--|--|-------|-------|-------|-------|--|---|------------------------------------|---|------------------|
| | | | | 208 V | 230 V | 400 V | 460 V | 575 V | | | | | |
| 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 En conformidad con 14 clavijas, pero funciona únicamente de manera sinérgica con fuentes de alimentación MPa | Potencia de alimentación | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | Velocidad de alimentación de alambre | Capacidad de diámetro del alambre | | | | | Capacidad de tamaño máximo del carrete | Dimensiones | Peso neto | | |
| | 24 VAC, 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) | | |

Deltaweld® Systems Consulte el documento DC/16.5

El nuevo estándar de producción ofrece una solución para soldadores con cualquier nivel de habilidad, así como MIG pulsada con paquetes Intelix™ Pro integrados.



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

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 compartimiento 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.

Sistema Deltaweld® anterior



Tiempo de ensamblado del paquete Deltaweld anterior

Sistema Deltaweld® nuevo



Tiempo de ensamblado del paquete Deltaweld nuevo



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



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 Intelix de alambre simple | MIGRunner con alimentador Intelix Pro de alambre simple | MIGRunner con alimentador Intelix de alambre doble | MIGRunner con alimentador Intelix Pro de alambre doble |
|--|---|---|--|--|
| Deltaweld 350 208/230/460 V | (951792) | (951777) | (951817) | (951818) |
| Deltaweld 350 con Insight Core 208/230/460 V | - | (951825) | - | - |
| Deltaweld 500 208/230/460 V | (951814) | (951808) | (951819) | (951820) |
| Deltaweld 500 con Insight Core 208/230/460 V | - | (951826) | - | - |
| Deltaweld 500 575 V | - | (951824) | - | - |
| Deltaweld 500 con Insight Core 575 V | - | (951827) | - | - |

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. Esto 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 70).

Alimentadores de alambre Intelx™



Alimentadores Intelx

Alimentadores Intelx Pro

Los alimentadores **incluyen** una antorcha Bernard® BTB 300 A (dos con modelos de alambre doble) con rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in y puntas de contacto Centerfire™.



Opciones de alimentador de alambre dedicadas

- Los **alimentadores Intelx™** ofrecen una función de control del arco mediante la cual los soldadores pueden producir mejores soldaduras con ajustes mínimos de los parámetros.
- Los **alimentadores Intelx™ Pro** agregan Accu-Pulse®, EZ-Set, programas de soldadura en acero y botones de memoria. Accu-Pulse® ofrece un rango operativo un 28 % más amplio y un arco más permisivo, mientras que EZ-Set simplifica la configuración de parámetros según el espesor del material, lo cual reduce la complejidad.

Los **modelos de alambre doble** permiten disponer de dos tipos de alambre diferentes en el mismo alimentador y, así, evitar los períodos 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** permite al operario girar la unidad y, así, eliminar dobleces severos en el paso de la alimentación de alambre. Esto aumenta vida útil del revestimiento de la antorcha y ayuda en la alimentación de alambres difíciles.

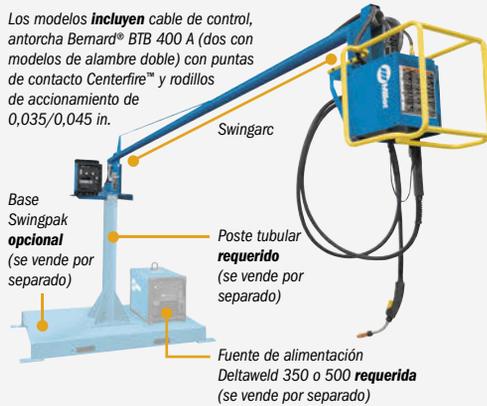
Los **rodillos de accionamiento y los tensores de presión equilibrada** enderezan perfectamente el alambre, por lo cual ofrecen una capacidad de alimentación constante y un mejor desempeño de la soldadura.

Características del alimentador Intelx

| Característica | Intelx | Intelx Pro |
|--|--------|------------|
| Medidores digitales | ● | ● |
| 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 | ● | ● |
| Proceso MIG | ● | ● |
| Modelos de alambre doble | ● | ● |
| MIG EZ-Set | | ● |
| EZ-Set Accu-Pulse® | | ● |
| Selección del gatillo | | ● |
| Preflujo | | ● |
| Postflujo | | ● |
| Ranuras de memoria (2) | | ● |
| Programas inmediatos (acero únicamente) | | ● |

Intelx™ Pro Swingarc™

Los modelos **incluyen** cable de control, antorcha Bernard® BTB 400 A (dos con modelos de alambre doble) con puntas de contacto Centerfire™ y rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in.



Base Swingpak **opcional** (se vende por separado)

Poste tubular **requerido** (se vende por separado)

Fuente de alimentación Deltaweld 350 o 500 **requerida** (se vende por separado)

El **tamaño de los modelos de alambre simple o doble con brazos de 12 o 16 ft** permite admitir diferentes disposiciones de celadas de soldadura (área de trabajo de 24 o 32 ft de diámetro).

El **diseño de contrapeso** facilita el posicionamiento del brazo, en tanto que el **ángulo de rotación de 360 grados** y el **ángulo de elevación de 60 grados** maximizan el área de trabajo.

El **cableado dentro del brazo** mantiene las mangueras y los cables organizados, lo cual crea un ambiente de trabajo más limpio.

| Modelo | Intelx Pro Swingarc de alambre simple | Intelx Pro Swingarc de alambre doble |
|------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------|
| Brazo de 12 ft (3,7 m) | (951804) | (951932) |
| Brazo de 16 ft (4,9 m) | (951806) | — |

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

**Consulte el Manual del operador 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)
- Accu-Pulse® MIG (GMAW-P) con alimentador Intelx Pro
- 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 BIEN** Intelx Pro
- Antorchas Bernard® BTB (350: 300 A **O BIEN** 500: 400 A) y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 in
- 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. 25 - 26)
- Tren rodante Deltaweld 350/500 301523 (pág. 119)
- Kits industriales MIG 4/0 con terminales (solo con paquetes fijos) (pág. 121)
- 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 accesorios para el carro 301528 (ver arriba el contenido)
Nota: Para el kit de alimentador de alambre doble, se requieren los modelos 301528 y 301579.
- 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 de 6 ft 300352 (consulte la página 22 para más información)

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

| 350 A | Solo fuente de alimentación/número de pieza | | Rangos de amperaje/voltaje | Salida nominal** | 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 | | |
|-------|--|--|----------------------------|---|--|-------|-------|-------|--|--|---|---------------------|
| | Modelos más populares ◀ | | | | 208 V | 230 V | 460 V | 575 V | | | KVA | KW |
| | 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 % 350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo del 60 % 425 A a 35,25 VCC, ciclo de trabajo del 30 % | 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) |
| | 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 % 575 A a 42,75 VCC, ciclo de trabajo del 60 % 650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 25 % | 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) |

| Solo alimentador/número de pieza | Potencia de alimentación | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | Velocidad de alimentación de alambre | Capacidad de diámetro del alambre | Capacidad de tamaño máxima del carrete | Dimensiones (Alt. x Ancho x Prof.) | Peso neto |
|--|--------------------------|--|--------------------------------------|-----------------------------------|--|--|---|
| Intelx (951783) Alambre simple Intelx Pro (951784) ◀ Alambre simple Intelx (951815) Alambre doble Intelx Pro (951816) Alambre doble | 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: 16,25 x 12,38 x 27,88 in (413 x 314 x 708 mm) Doble: 14 x 18 x 34,5 in (356 x 457 x 876 mm) | Simple: 44,8 lb (20,3 kg) Doble: 77 lb (34,9 kg) |

Sistemas Invision™ MPa Plus Consulte el documento DC/23.6

Sistema MIG y MIG pulsada sinérgica con programas de soldadura optimizados para acero y aluminio.



Invision 352 MPa

Invision 450 MPa

Solución recomendada para aluminio

Las antorchas dedicadas XR Plus funcionan con alimentadores MPa Plus. Consulte la página 21 para obtener información y conocer los números de pieza.

Auto-Line™. Invision 352 permite conectar cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin emplear enlaces manuales. El modelo 450 se conecta mediante enlaces manuales a 230/460 V o a 575 V (solo trifásico).

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.



MIG pulsada sinérgica cuando se utiliza un alimentador MPa Plus serie 70. 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.

Industrial pesado ●
CC CV DC 3 1 El modelo Invision
Phase Phase 450 es solo trifásico.

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsada (GMAW-P)
- Ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A)

Accesorios más populares

- Alimentadores MPa Plus serie 70 (pág. 20)
- Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™ (pág. 21)
- Swingarc™ serie 70 con caja de control de MPa Plus (pág. 22)
- Antorchas Bernard® MIG (pág. 25-26)
- Carro MIGRunner™ (pág. 119)
- Tren rodante portacilindros (pág. 119)
- Kits industriales 4/0 para MIG (pág. 121)
- Cables prolongadores (pág. 126)

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

| Modelo | Número de pieza solo para fuente de alimentación | Número de pieza del paquete* | Alimentador MPa Plus serie 70 con rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in y antorcha BTB Bernard 400 A | Antorcha MIG de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus | Kit industrial MIG 4/0 | Carro |
|------------------|--|-------------------------------------|--|--|------------------------|-----------------------------|
| Invision 352 MPa | (907431) 208-575 V | Aluminio (951844) con modelo 907431 | Alimentador de alambre doble D-74 con una antorcha MIG solo de empuje | Enfriada por aire, de 25 ft | Conectores Dinse | Tren rodante portacilindros |
| | (907431001) 208-575 V con energía auxiliar | | (951411) con modelo 907431 | Alimentador de alambre simple S-74 con una antorcha MIG solo de empuje | — | Conectores Dinse |
| Invision 450 MPa | (907485) 230/460 V con energía auxiliar | Acero (951499) con modelo 907485 | Alimentador de alambre simple S-74 con una antorcha MIG solo de empuje | — | Conectores de terminal | Carro MIGRunner |
| | (907486) 575 V con energía auxiliar | | (951457) con modelo 907485 | Alimentador de alambre doble D-74 con dos antorchas MIG solo de empuje | — | Conectores de terminal |

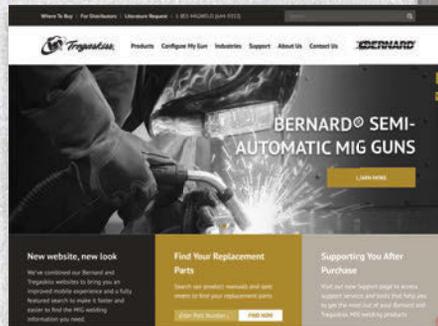
*Paquetes adicionales disponibles; visite el sitio web MillerWelds.com o consulte con su distribuidor.

| 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 |
|------------------|--------------------------|----------------------------|--|--|-------|-------|-------|-------|----------------------|------|------------------------------------|---|------------------|
| | | | | 208 V | 230 V | 400 V | 460 V | 575 V | | | | | |
| Invision 352 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 | | | |
| Invision 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) |

Para todas sus necesidades de consumibles y antorchas MIG industriales

Hemos fusionado nuestros catálogos y nuestros sitios web para ofrecer 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



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 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.

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 |



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 rocío estándar en materiales más gruesos.

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/gerentes visibilidad de la productividad de la soldadura, de forma que puedan tomar decisiones para realizar mejoras (consulte la página 70).

▪ **Insight Centerpoint™** (opcional) proporciona orientación en tiempo real a los soldadores, por lo que se requiere menos capacitación y se mejora la calidad de la soldadura (consulte la página 71).

Diseño del alimentador

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.

Industrial pesado

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)

Los paquetes MIGRunner™ incluyen

- Fuente de alimentación Continuum
- **Paquete solo de empuje:** Alimentador de alambre simple Continuum con antorcha Bernard® BTB 400 A y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 in **Paquete de empuje y arrastre:** Alimentador de alambre doble Continuum con antorcha XR-Aluma-Pro Plus y rodillos de accionamiento con ranura en U de 0,035/0,047 in, y antorcha Bernard® BTB 400 A y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 in
- 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 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.

Opciones de alimentación de alambre

- Alimentadores Continuum* (consulte el cuadro a continuación)
- Alimentadores montados en brazo* Continuum Swingarc™
951635 12 ft (3,7 m) de alambre simple
951636 16 ft (4,9 m) de alambre simple
951725 12 ft (3,7 m) de alambre doble

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

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

Accesorios más populares

- Antorchas Bernard® MIG (pág. 25-26)
- Software Insight Centerpoint™ (pág. 71)
- Tren rodante/portacilindros Continuum 301264 (pág. 119)
- Kits industriales MIG 4/0 (con conectores de terminal) (pág. 121)
- 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®.

*Mientras se encuentra inactivo.

| 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 de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación) | Peso neto de la fuente de alimentación | |
|---------------|--|----------------------------|--|---|-------|-------|-------|-------|------|------------------------------------|--|--|------------------|
| | | | | 230 V | 380 V | 400 V | 460 V | 575 V | KVA | | | | KW |
| Continuum 350 | (951852) Paquete MIGRunner solo de empuje de 230-575 V | 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 | 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) |
| | (951865) Paquete MIGRunner de empuje y arrastre de 230-575 V (907636) Fuente de alimentación únicamente de 230-575 V (907636001) 230-575 V con tren rodante/portacilindros | | | 0-1* | 0-1* | 0-1* | 0-1* | 0-1* | 0,8* | 0,17* | | | |
| Continuum 500 | (951853) Paquete MIGRunner solo de empuje de 230-575 V | 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 | 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) |
| | (951866) Paquete MIGRunner de empuje y arrastre de 230-575 V (907640) Fuente de alimentación únicamente de 230-575 V (907640001) 230-575 V con tren rodante/portacilindros | | | 0-1* | 0-1* | 0-1* | 0-1* | 0-1* | 0,8* | 0,17* | | | |

| Modelo/número de pieza | Potencia de alimentación | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | Velocidad de alimentación de alambre | Capacidad de diámetro del alambre | Capacidad de tamaño máximo del carrete | Dimensiones | Peso neto |
|---|--------------------------|--|---|-----------------------------------|--|--|---|
| Alimentador Continuum (951631) Modelo de alambre simple (951673) 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 motor 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.

AUTO-LINE TECHNOLOGY 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/gerentes visibilidad de la productividad de la soldadura, de forma que puedan tomar decisiones para realizar mejoras (consulte la página 70).
- **Insight Centerpoint™** (opcional) proporciona orientación en tiempo real a los soldadores, por lo que se requiere menos capacitación y se mejora la calidad de la soldadura (consulte la página 71).

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. 71)
- 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 prolongador para control de motor a 90 grados, 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 inactivo.

| 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) 230-575 V (907658) 230-575 V con energía 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) 230-575 V (907659) 230-575 V con energía 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 VDC | | 150 lb (69 kg) |
| Modelo/número de pieza | Potencia de alimentación | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | 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) | | | | | |



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 ¹ | Núcleo fundente ² | 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 uso con alambre de núcleo de diámetro grande de 3/32 in | Construcción, fabricación en el sitio, mantenimiento en el campo | Portátil |
| 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, refinерías, 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 | |
| 20 Series (básico y digital) | 20 | ● | ● | ● | ● | ● | CV | ● | ● | ● | ● | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm) | Cuatro rodillos de accionamiento de cambio rápido, medidores digitales, 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 | Banco |
| Serie 70 (74S y 74D) simples y dobles | 20 | ● | ● | ● | ● | ● | CV | ● | ● | ● | ● | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm) | Cuatro rodillos de accionamiento de cambio rápido, control de voltaje remoto (opción del kit de campo en los modelos 74S), medidores digitales (solo 74D) | Fabricación, producción liviana y pesada | |
| Serie 70 (74 MPa Plus) simples y dobles | 20 | ● | ● | ● | ● | ● | CV | ● | ● | ● | ● | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm) | Antorchas XR-Aluma-Pro™ Plus o XR™-Pistol Plus para alimentar alambres blandos | Fabricación que requiere diversos tipos de alambre | |
| 70 Series Swingarc™ simples y dobles | 22 | ● | ● | ● | ● | ● | CV | ● | ● | ● | ● ³ | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm) | Brazos de 12 y 16 ft, cuatro rodillos de accionamiento, control de soldadura ajustable | Fabricación, producción pesada y liviana | |
| Serie 70 configuraciones remotas simples y dobles | 22 | ● | ● | ● | ● | ● | CV | ● | ● | ● | ● ³ | 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 | Fabricación, producción pesada y liviana | |

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 Los modelos 74S y 74D pueden soldar aluminio. Los modelos 74 MPa Plus están diseñados para soldar aluminio.

Serie SuitCase®

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 | | ● | | ● | |
| Control de voltaje remoto (requiere cordón de control) | | | | | ● |
| Control de voltaje remoto (si cordón) | ● | | ● | | |
| Medidores digitales | ● | ● | ● | ● | ● |
| Estuche resistente a impactos | ● | ● | ● | ● | ● |
| Purga de gas | ● | ● | ● | ● | ● |
| Avance lento del alambre | ● | ● | ● | ● | ● |
| Alimenta alambre de 3/32 in | | | ● | | |



Se muestra la antorcha BTB Bernard 300 A.

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.

Los alimentadores **incluyen** un conector macho Tweco® instalado en el cable de soldadura y están **disponibles** con una antorcha Bernard® y rodillos de accionamiento (consulte la tabla de la página 19), **excepto** ArcReach SuitCase 12 Heavy Duty, que se vende solo como alimentador (la antorcha y los rodillos de accionamiento deben pedirse por separado). Las antorchas BTB 300 A y S-Gun™ incluyen rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,045 y 1/16 in moleteados en V). Las antorchas Dura-Flux™ con núcleo fundente incluyen rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,068/0,072 y 5/64 in moleteados en V). La antorcha PipeWorx 300-15 incluye rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,035 in con ranura en V y 0,045 in moleteado en V).

Definición del estándar de desempeño

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, si se desea el amperaje. 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** 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 cuenten 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 incidental 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 44-46 y 78-84 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 44) conectado con energía trifásica o un motor equipado con ArcReach (páginas 78-84).

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

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.

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. 41)
- Dynasty® 280 DX Multiprocess (pág. 41)
- Serie XMT® (pág. 42-45)
- Dimension™ 650/650 ArcReach® (pág. 46)
- Bobcat™ 200 Air Pak™ (pág. 75)
- Serie Bobcat™ (pág. 76)
- Serie Trailblazer® (pág. 78, 81)
- Serie Big Blue® (pág. 81-84)

Para alimentador inteligente ArcReach

- XMT® 350 FieldPro™ (pág. 44) (requiere energía trifásica)
- Serie Trailblazer® (solo modelos ArcReach) (pág. 78)
- Serie Big Blue® (solo modelos ArcReach) (pág. 81-84)

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

- Serie XMT® (pág. 42)
- Dimension™ 650 (pág. 46)
- Serie Trailblazer® (pág. 78, 81)
- Serie Big Blue® (pág. 81-84)

Antorchas sugeridas

- Antorchas Bernard® (pág. 25-26)

Accesorios más populares

- Cables prolongadores (pág. 126) (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®.

| Modelo | Número de pieza* | Potencia de alimentación | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | 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 | (951726) con antorcha Bernard BTB 300 A (951727) con antorcha Bernard S-Gun (951728) con antorcha Bernard Dura-Flux (301457) Alimentador únicamente | 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 0,030-5/64 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 | (951729) con antorcha Bernard BTB 300 A (951730) con antorcha Bernard S-Gun (951731) con antorcha Bernard Dura-Flux (951732) con antorcha Bernard PipeWorx (301456) Alimentador únicamente | 425 A a un ciclo de trabajo del 60 % | 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) | 35 lb (15,9 kg) | |
| | ArcReach SuitCase 12 Servicio pesado | (301604) Solo alimentador | 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) Solo alimentador | 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 | (951580) con antorcha Bernard BTB 300 A (301121) Alimentador únicamente | 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) | |

Serie 20
Alimentadores de banco industriales

Serie 70
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.



Serie 20 digital

S-74D

S-74 MPa Plus

D-74 MPa Plus



Se muestra la antorcha BTB Bernard 300 A.

Los alimentadores **incluyen** un cordón de interconexión de 10 ft y están **disponibles** con una antorcha Bernard® y rodillos de accionamiento (consulte la tabla de la página 21). Los alimentadores con antorcha BTB 300 A (serie 20) o antorcha BTB 400 A (serie 70, dos con modelos de alambre doble) incluyen puntas de contacto Centerfire™ y rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in.

Características de las series 20 y 70

| Característica | 20 Series | | 70 Series | | |
|--|-----------|---------|-----------|-----|-------|
| | Básica | Digital | 74S | 74D | 74MPa |
| Disponible con antorcha Bernard: Antorcha BTB 300 A | ● | ● | | | |
| Antorcha BTB 400 A | | | ● | ● | ● |
| Retención del gatillo | ● | ● | ● | ● | ● |
| Medidores digitales | ● | ● | ● | ● | ● |
| Control remoto de voltaje | ● | ● | ● | ● | ● |
| Control de avance inicial ajustable | ● | ● | | | |
| Control de avance inicial automático | | | ● | ● | ● |
| Modelos de cable doble | | | ● | ● | ● |
| Conjunto de accionamiento giratorio | | | ● | ● | ● |
| Accu-Mate™ | | | ● | ● | ● |
| Preflujo/postflujio | | | | | ● |
| Control de punto | | | | | ● |
| Control de configuración doble | | | | | ● |
| Selección de programa del gatillo | | | | | ● |
| Configuración doble del gatillo | | | | | ● |
| Control de secuencia | | | | | ● |
| Bloqueos y límites | | | | | ● |
| Programas de soldadura | | | | | 4 |
| Selección de configuración del gatillo | | | | | ● |
| Capacidad de empuje y arrastre | | | | | ● |
| MIG pulsado sinérgico | | | | | ● |
| Profile Pulse™ | | | | | ● |

● Estándar ● Opción de campo

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.

Los alimentadores **incluyen un cordón de interconexión con 14 clavijas de 10 ft** y están **disponibles con una antorcha Bernard BTB 300 A (serie 20) o con una antorcha BTB 400 A (serie 70, ambas con modelos de alambre doble) de 15 ft.**

Características adicionales de los alimentadores de la serie 70

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 antorcha 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.

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.

Serie 70 (74S y 74D) Consulte el documento M/3.0

Alimentadores estándar y simples para la mayoría de las aplicaciones industriales pesadas; el modelo 74D ofrece una mayor precisión y control de los parámetros de soldadura más comunes.

Los medidores digitales (solo modelos 74D) 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 (estándar en el modelo 74D, opción de campo en el modelo 74S) permite ajustar tanto el voltaje como la velocidad de alimentación de alambre en el alimentador, lo que permite ahorrar tiempo y aumentar la calidad de la soldadura, ya que los parámetros óptimos de soldadura son fáciles de ajustar.

Serie 70 (74 MPa Plus) Consulte el documento M/3.0

Agrega características para el control y los programas de soldadura, así como capacidades de aluminio de empuje y arrastre. Optimizado con las fuentes de alimentación Invision™ MPa o XMT® MPa.

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: preflujo, avance inicial, tiempo de soldadura, cráter, llama de retroceso y posflujo.

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 Invision 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.

Industriales serie 20 Industriales pesados serie 70

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

- Invision™ serie MPa (pág. 14)
- Serie XMT® (pág. 42-45)
- Dimension™ 650/650 ArcReach® (pág. 46)

Antorchas sugeridas

- Antorchas Bernard® (pág. 25-26)
- XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus (consulte la tabla debajo)

Accesorios más populares

- Carro para alimentador 142382 (pág. 118)
- Cables prolongadores (pág. 126)
- Adaptador para carrete 047141 (pág. 126)
- Conjunto de mesa giratoria 146236 (pág. 126)
- Enderezador de alambre (pág. 126)
- Kits de campo para serie 20 básica 301513 Medidor digital y control de voltaje remoto 301515 Control de avance inicial
- Kits de campo para serie 70 (74S) 194988 Control de voltaje remoto para modelos de alambre simple 194991 Control de voltaje remoto para modelos de alambre doble
- Conjunto de suspensión 058435
- Cubiertas para carretes 057607 Para modelos serie 20 y 70 de alambre simple y el lado izquierdo de modelos de alambre doble 090389 Para el lado derecho de modelos de alambre doble
- Conjunto de bobinadora de alambre 108008
- Hay configuraciones remotas disponibles. Consulte la página 22 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.

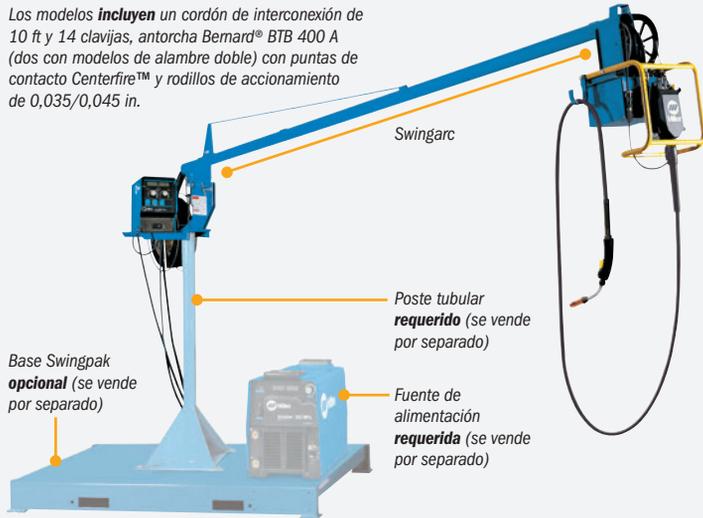
**Requiere el kit de alambre para antorcha (230708) para un alambre de 1/16 in (1,6 mm).

| 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 | Básico (301499) Alimentador únicamente | 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) |
| | Básico (951779) con antorcha Bernard BTB 300 A Digital (301499001) Alimentador únicamente Digital (951780) con antorcha Bernard BTB 300 A | | | | | | |
| Serie 70 (Modelos de alambre simple) | S-74S (951196) con antorcha Bernard BTB 400 A S-74D (951198) con antorcha Bernard BTB 400 A S-74 MPa Plus (951291) con antorcha Bernard BTB 400 A | 24 VCA, 10 A, 50/60 Hz | 50-780 ipm (1,3-19,8 m/min) | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm) Modelo MPa Plus 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) |
| | D-74S (951203) con antorcha BTB Bernard 400 A D-74D (951204) con antorcha BTB Bernard 400 A D-74 MPa Plus (951292) con antorcha BTB Bernard 400 A | | | | | | |
| Serie 70 (Modelos de alambre doble) | D-74S (951203) con antorcha BTB Bernard 400 A D-74D (951204) con antorcha BTB Bernard 400 A D-74 MPa Plus (951292) con antorcha BTB Bernard 400 A | 24 VCA, 10 A, 50/60 Hz | 50-780 ipm (1,3-19,8 m/min) | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm) Modelo MPa Plus 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: 21 in (533 mm) Profundidad: 35 in (889 mm) | 87 lb (39,5 kg) |
| | D-74S (951203) con antorcha BTB Bernard 400 A D-74D (951204) con antorcha BTB Bernard 400 A D-74 MPa Plus (951292) con antorcha BTB Bernard 400 A | | | | | | |
| Antorcha de empuje y arrastre opcional (Solo para alimentadores MPa Plus) | Longitud del cable | | Corriente de soldadura nominal | Velocidad de alimentación de alambre | Tipo de alambre y capacidad de diámetro | Dimensiones | Antorcha únicamente - Peso neto |
| | 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) 2,9 lb (1,3 kg) |
| XR-Aluma-Pro Plus (enfriado por agua) | (301576) | (301577) | 400 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) 2,4 lb (1,1 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) 2,4 lb (1,1 kg) |
| XR-Pistol Plus (enfriado por agua) | - | (300757) | 400 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) 2,4 lb (1,1 kg) |

70 Series Swingarc™ Consulte el documento M/13.11

Los alimentadores de alambre Swingarc montados en brazo ofrecen una dimensión adicional de flexibilidad y eficiencia en estaciones de soldadura que ejecutan largas soldaduras o cuando el operario necesita movilidad.

Los modelos **incluyen** un cordón de interconexión de 10 ft y 14 clavijas, antorcha Bernard® BTB 400 A (dos con modelos de alambre doble) con puntas de contacto Centerfire™ y rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in.



El tamaño de los modelos de alambre simple o doble con brazos de 12 o 16 ft permite admitir diferentes disposiciones de celdas de soldadura (área de trabajo de 24 o 32 ft de diámetro).

El diseño de contrapeso facilita el posicionamiento del brazo, en tanto que el ángulo de rotación de 360 grados y el ángulo de elevación de 60 grados maximizan el área de trabajo.

El cableado dentro del brazo mantiene las mangueras y los cables organizados, lo cual crea un ambiente de trabajo más limpio.

MPa Plus Swingarc. Optimizado para fuentes de alimentación Invision™ MPa y XMT® MPa y disponibles con alimentadores de alambre simple o doble en dos longitudes de brazo.

Industrial pesado **CV DC**

Use con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

Procesos

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

Fuentes de alimentación/antorchas sugeridas

- Igual que la serie 70

Accesorios más populares

- Base Swingpak™ 183997
- Poste tubular con base de 18 in 149838 4 ft
- 149839 6 ft

Portacarrete simple/doble para poste tubular de 6 ft 300352

Poste tubular no incluido. El portacarrete está diseñado para montar el conjunto del cubo del carrete a 36 in de la base a fin de facilitar la instalación del carrete de alambre.



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

| Modelo | Números de pieza del modelo de alambre simple | Números de pieza del modelo de alambre doble | Potencia de alimentación | Velocidad de alimentación de alambre | Capacidad de diámetro del alambre | Capacidad de tamaño máxima del carrete | Peso neto con alimentador |
|------------------------|---|---|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|--|--|
| Brazo de 12 ft (3,7 m) | SS-74D12 (951526) con S-74D SS-74 MPa Plus-12 (951438) con S-74 MPa Plus | DS-74D12 (951535) con D-74D DS-74 MPa Plus-12 (951441) con D-74 MPa Plus | 24 VCA, 10 A, 50/60 Hz | 50-780 ipm (1,3-19,8 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) | Modelo de alambre simple: 160 lb (73 kg) Modelo de alambre doble: 207 lb (94 kg) |
| Brazo de 16 ft (4,9 m) | SS-74D16 (951527) con S-74D SS-74 MPa Plus-16 (951439) con S-74 MPa Plus | DS-74D16 (951536) con D-74D DS-74 MPa Plus-16 (951442) con D-74 MPa Plus | | | | | Modelo de alambre simple: 210 lb (95 kg) Modelo de alambre doble: 280 lb (127 kg) |

Configuraciones remota de la serie 70 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.



Nota: Los conjuntos motores de accionamiento de alambre MPa Plus y los cables de control solo se pueden utilizar con las cajas de control MPa Plus.

Se muestra S-74 MPa Plus.



Antorcha no incluida. Deben pedirse por separado.

Caja de control de alambre simple

- 300881 S-74S
- 300882 S-74D
- 300738 S-74 MPa Plus

Cable de control del motor

Estándar: 11 conductores
MPa Plus: 14 conductores

Conjunto de motor de accionamiento del alambre

- 300904 Accionamiento izquierdo estándar
 - 300740 Accionamiento izquierdo MPa Plus
- El accionamiento MPa Plus puede usarse con antorchas de empuje **O BIEN** con antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™ Pistol Plus.

Cable de control del motor

11 conductores

Cable de control del motor

Estándar: 11 conductores
MPa Plus: 14 conductores



Antorcha no incluida. Deben pedirse por separado.

Conjunto de motor de accionamiento del alambre de empuje

- 300741001 Accionamiento derecho estándar
- 300741 Accionamiento derecho MPa Plus



- 300886 D-74S
- 300887 D-74D
- 300739 D-74 MPa Plus



Se muestra el D-74D. Antorcha no incluida. Deben pedirse por separado.

Conjunto de motor de accionamiento del alambre

- 300904 Accionamiento izquierdo estándar
 - 300740 Accionamiento izquierdo MPa Plus
- El accionamiento MPa Plus puede usarse con antorchas de empuje **O BIEN** con antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™ Pistol Plus.

Industrial pesado **CV DC**

Use con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

Procesos

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

Fuentes de alimentación/antorchas sugeridas

- Igual que la serie 70

Accesorios más populares

- Cable de control del motor (11 conductores) 254935010 10 ft (3 m)
- 254935025 25 ft (7,6 m)
- Para configuraciones de antorcha de empuje.
- 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)
- Solo para configuraciones de MPa Plus; alambre simple o lado izquierdo de alambre doble.



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®.



Si desea información más detallada, visite

MillerWelds.com/guns-torches

Antorchas MIG

Guía de productos

| Página | Clase | MIG | MIG pulsada | Núcleo fundente* | Macizo | Tipo de alambre | | | Capacidad de diámetro del alambre | Longitudes de cable disponibles | Aplicaciones habituales |
|--------|-------|-----|-------------|------------------|--------|-----------------|-----------------|-----------------|--|--|--|
| | | | | | | Núcleo fundente | Blindaje de gas | Blindaje propio | | | |
| 23 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) | 10 ft | Fabricación de acero industrial liviano |
| 23 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) | 15 ft | Fabricación de acero industrial liviano |
| 24 | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) | 10 ft | Fabricación de acero industrial liviano |
| 24 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) | 10, 12 o 15 ft | Fabricación de acero industrial |
| 24 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0,023-0,045 in (0,6-1,2 mm) | 15 ft | Fabricación de acero industrial |
| 25 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0,023-1/8 in (0,6-3,2 mm) | 10, 15, 20 o 25 ft | Fabricación de acero industrial pesado |
| 26 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0,023-1/8 in (0,6-3,2 mm) | 8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft | Fabricación de acero industrial pesado |
| 26 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm) | 8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft | Fabricación de acero industrial pesado |
| 26 | ● | | | ● | | | ● | ● | 1/16-3/32 in (1,6-2,4 mm) | 8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft | Fabricación de acero industrial pesado |
| 26 | ● | | | ● | | | ● | ● | 0,045-5/64 in (1,2-2,0 mm) | 8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft | Fabricación de acero industrial pesado |
| 27 | ● | ● | | | ● | | | ● | 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 |
| 28 | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm) | 15 o 30 ft | Fabricación de aluminio industrial |
| 29 | ● | ● | ● | ● | ● | | | ● | 0,030-0,047 in (0,8-1,2 mm) | 25 ft | Fabricación de aluminio industrial |
| 29 | ● | ● | ● | ● | ● | | | ● | 0,030-1/16 in (0,8-1,6 mm) | 15, 25 o 35 ft | Fabricación de aluminio industrial pesado |
| 29 | ● | ● | ● | ● | ● | | | ● | 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 |

Acero

Aluminio

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.



M-100

M-150



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. 37)
- Multimatic® 215 (M-100/M-150) (pág. 37)
- Multimatic® 220 (M-100/M-150) (pág. 38)

Accesorios más populares

- Kits de consumibles MIGmatic serie M (pág. 121)
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 24)

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

| Modelo | Número de pieza | Longitud 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 CO2, 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 CO2, 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

Un compañero 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 trasero que reduce el cansancio del soldador.

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 debido a la mayor cantidad de cobre en el cable de la antorcha. Esto garantiza un desempeño confiable con formas de onda de CV y pulso (solo MDX-250/MDX-250 EZ-Select).

La función EZ-Select™ permite seleccionar con comodidad hasta cuatro programas de soldadura con el gatillo de la antorcha para MIG, en lugar de volver hasta la máquina. Las luces en el mango indican el programa de soldadura seleccionado (solo MDX-250 EZ-Select).



| Modelo | Número de pieza | Longitud 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 |
| MDX-250 EZ-Select | (1770046) | 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 |
| | (1770047) | 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 |

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.

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 25 para 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-250/250 EZ-Select

Procesos

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

Fuentes de alimentación sugeridas

Para MDX-100

- Millematic® 141/211 (pág. 7)
- Multimatic® 215 (pág. 37)
- Multimatic® 220 AC/DC (pág. 38)

Para MDX-250

- Millematic® 252 (pág. 8)
- Millematic® 255 (pág. 9)
- Multimatic® 200 (pág. 37)
- Multimatic® 235 (pág. 39)
- Multimatic® 255 (pág. 40)

Para MDX-250 EZ-Select

- Millematic® 255 (pág. 9)
- Millematic® 355 (pág. 10)
- Multimatic® 255 (pág. 40)

Consumibles más populares

Consumibles AccuLock

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 rec., cobre |
| N-M5800C | 5/8 ID, al ras, cobre |
| N-M5818C | 5/8 ID, 1/8 rec., cobre |
| N-M58XC | 5/8 ID, 1/8 ext., cobre |

AccuLock S

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

Antorchas MIG BTB enfriadas por aire Consulte el documento de Bernard SP-BTB

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



Elija diversos estilos de cuellos, mangos y gatillos para optimizar la ergonomía del soldador 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 el cuadro a continuación para ver una antorcha MIG BTB preconfigurada o visite MillerWelds.com para ver una lista completa. 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 universal, excepto según se detalla debajo:
*Trae una clavija de potencia Miller® y un revestimiento QUICK LOAD® de AutoLength™.

| Número de pieza | Amperaje | Longitud del cable | Mango | Gatillo | Cuello | Consumibles | Tamaño del alambre |
|-----------------|----------|--------------------------------------|-----------------------|----------|------------------|----------------------|--------------------|
| Q3015AE8XMC | 300 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Curvo pequeño serie B | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire™ (al ras) | 0,045 in (1,2 mm) |
| Q3015AE8EMC | 300 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Curvo pequeño serie B | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire™ | 0,045 in (1,2 mm) |
| Q3015TE5EMC | 300 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Curvo pequeño serie O | Estándar | Girable med. 45° | Quik Tip™ | 0,045 in (1,2 mm) |
| Q3015AE8HMC | 300 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Curvo pequeño serie B | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire™ | 0,052 in (1,3 mm) |
| Q4015AE8EMC | 400 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Curvo serie B | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire™ | 0,045 in (1,2 mm) |
| Q4015TE5EMC | 400 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Curvo pequeño serie O | Estándar | Girable med. 45° | Quik Tip™ | 0,045 in (1,2 mm) |
| Q4015VS3EML* | 400 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Recto serie C | Estándar | Fijo med. 60° | TOUGH LOCK® | 0,045 in (1,2 mm) |
| Q4015MS3EMC | 400 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Recto serie T | Estándar | Fijo med. 60° | TOUGH LOCK® | 0,045 in (1,2 mm) |
| Q4015AE8HMC | 400 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Curvo serie B | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire™ | 0,052 in (1,3 mm) |
| Q4020MF8HMC | 400 | 20 ft (6,1 m), polímero Hytrel® | Recto serie T | Estándar | Girable med. 60° | Centerfire™ | 0,052 in (1,3 mm) |
| Q4015AE8IMC | 400 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Curvo serie B | Estándar | Girable med. 45° | Centerfire™ | 1/16 in (1,6 mm) |
| Q4025MF8IMC | 400 | 25 ft (7,6 m), polímero Hytrel® | Recto serie T | Estándar | Girable med. 60° | Centerfire™ | 1/16 in (1,6 mm) |
| S4025MF8IMC | 400 | 25 ft (7,6 m), bobina única de acero | Recto serie T | Estándar | Girable med. 60° | Centerfire™ | 1/16 in (1,6 mm) |
| Q4015MS3IMC | 400 | 15 ft (4,6 m), polímero Hytrel® | Recto serie T | Estándar | Fijo med. 60° | TOUGH LOCK® | 1/16 in (1,6 mm) |

Consumibles AccuLock™ S Consulte el documento de Bernard SP-ALS

Carga y bloqueo para una alimentación de alambre impecable

- Reduzca sus problemas eliminando la desalineación del revestimiento y las brechas.
- Compruebe errores en la instalación del revestimiento; no es necesario tomar medidas.

Reducción de piezas, aumento de precisión

- Utilice los consumibles AccuLock serie S en las antorchas MIG Bernard BTB y Miller® MDX-250 (consulte la página 24) para simplificar el inventario y reducir los errores en los reemplazos.

Nota: Para convertir el número de pieza de su antorcha BTB MIG en el cuadro anterior a una configuración con consumibles AccuLock S, cambie la selección de **Consumibles** a "4" y cambie el tipo de selección **Tipo de Revestimiento** por "A". Por ejemplo, Q4015AE8EMC cambia a Q4015AE4EMA. Las configuraciones adicionales para la antorcha BTB MIG se encuentran disponibles en Bernard y pueden configurarse en línea en Tregaskiss.com/ConfigureMyGun.



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 Intellix™ (pág. 13)
- Alimentador Continuum™ (pág. 15)
- Serie SuitCase® (pág. 18)
- Alimentadores serie 20 y 70 (pág. 20-22)

Fuente de alimentación sugerida

- Millematic® 355 (pág. 10)

Consumibles más populares

Consumibles Centerfire™

Difusores (A)

- DS-1 200, 300, pequeños
- D-1 400, 500, 600, grandes

Boquillas de latón (pulgadas)

- NS-1218B 1/2 ID, 1/8 rec., pequeñas

Boquillas de cobre (pulgadas)

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

Puntas de contacto (pulgadas)

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

Consumibles Quik Tip™

Difusores (A)

- D118Q 200, 300, 400
- D114Q 500, 600

Boquillas de cobre enchapadas (pulgadas)

- N1C58Q 5/8 ID
- N1C34HQ 3/4 ID, HD

Puntas de contacto (pulgadas)

- T1035 0,035
- T1045 0,045

Consumibles TOUGH LOCK®

Difusores (A)

- 404-26-25 200, 300, 400, 500, 600 HD

Boquillas de cobre (pulgadas)

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

Puntas de contacto (pulgadas)

- 403-20-35-25 0,035 HD
- 403-14-45-25 0,045 SD
- 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.



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



Revestimiento de cable de energía fijo



Revestimiento de cable de energía reemplazable

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 las emanaciones en el cordón de soldadura con uno de nuestros dos modelos y un extractor 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

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 Intellx™ (pág. 13)
- Alimentador Continuum™ (pág. 15)
- Serie SuitCase® (pág. 18)
- Alimentadores serie 20 y 70 (pág. 20-22)

Fuente de alimentación sugerida

- Millematic® 355 (pág. 10)

Extractor de emanaciones de la soldadura sugerido

- FILTAIR® 130 (pág. 103)

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 rec., pequeñas
- N-5818C 5/8 ID, 1/8 rec., grandes
- N-5814C 5/8 ID, 1/4 rec., grandes
- N-3414C 3/4 ID, 1/4 rec., 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 rec., HD
- 401-5-75 3/4 ID, 1/4 rec., 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.



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

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.

Industrial liviano 

Uso 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. 37)
- Multimatic® 220 AC/DC (pág. 38)
- Multimatic® 235 (pág. 39)
- Syncrowave® 210 (pág. 54) (requiere el kit de accesorios para MIG 301254)

Para Spoolmate 150

- Millermatic® 211 (pág. 7)
- Multimatic® 200 (pág. 37) (eficaz con el número de serie MF364047N)
- Multimatic® 215 (pág. 37)
- Multimatic® 220 AC/DC (pág. 38)
- Multimatic® 235 (pág. 39)
- Syncrowave® 210 (pág. 54) (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. 39)
- Multimatic® 255 (pág. 40)
- Bobcat™ 200 Air Pak™ (pág. 75)

Para Spoolmate 3035

- Conexión directa a los modelos Millermatic 210/212 anteriores con derivaciones de voltaje
- Millermatic® 141/211 (pág. 7) (requiere control SGA 100 043856)
- Bobcat™ 225 (pág. 76) (requiere control SGA 100C 043857)

Accesorios más populares

Para Spoolmate 200

- Tubo para cabezal de 45 grados 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

- SGA 100 043856 (pág. 126)
- SGA 100C 043857 (pág. 126)
- Tubo para cabezal de servicio pesado 195375

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

| 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 0,023-0,035 in (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,030-0,035 in (0,8-0,9 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

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.



Spoolmatic Pro

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 inson Pro)

- Millermatic® 252 (pág. 8)
- Millermatic® 255 (pág. 9)
- Millermatic® 355 (pág. 10)
- Multimatic® 235 (pág. 39)
- Multimatic® 255 (pág. 40)

Para ambos modelos Spoolmatic

- Bobcat™ 200 Air Pak™ (pág. 75)
- Serie Bobcat™ (pág. 76) (requiere WC-115A con contactor 137546011)

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

- AlumaPower™ MPa (pág. 11)
- Invision™ MPa (pág. 14)
- Serie XMT® (pág. 42-45)
- Dimension™ 650/650 ArcReach® (pág. 46)
- Serie Trailblazer® (pág. 78, 81)
- Serie Big Blue® (excepto Big Blue 450 Duo CST) (pág. 81-84)

Accesorios más populares

- WC-115A 137546 (pág. 126)
- WC-115A con contactor 137546011 (pág. 126)
- WC-24 137549 (pág. 126)

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 del control o de la fuente de alimentación empleados. | 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 del control o de la fuente de alimentación empleados. | | | 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 máquinas XR-AlumaFeed SuitCase o Millermatic seleccionadas para ofrecer la mejor solución en aplicaciones de empuje y arrastre.



XR-Aluma-Pro Lite

XR-Aluma-Pro

¡PORTÁTIL!



XR-Pistol



XR-Pistol-Pro

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 soldador.

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 trasero 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



Uso 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® 252 (pág. 8)
- Millermatic® 255 (pág. 9) (solo antorchas 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. 40) (solo antorchas 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)
- Invision™ MPA (pág. 14)
- Serie XMT® (pág. 42-45)
- Dimension™ 650 (pág. 46)
- Serie Trailblazer® (pág. 78, 81)

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 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 | Longitud 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) |



Automatización



Si desea información más detallada, visite



MillerWelds.com/automation

Para pedir soluciones de automatización: Comuníquese con el gerente de distrito local de Miller o escriba a MWASales@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 lb/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 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

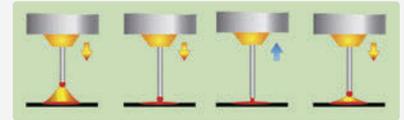
Para pedir soluciones de automatización: Comuníquese con el gerente de distrito local de Miller o escriba a MWASales@MillerWelds.com

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 %.

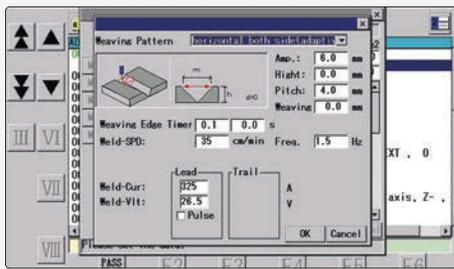
Cebado del arco rápido y limpio. El alambre se invierte al tocar la base, lo que reduce hasta en un 90 % la generación de salpicaduras en el arranque.

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



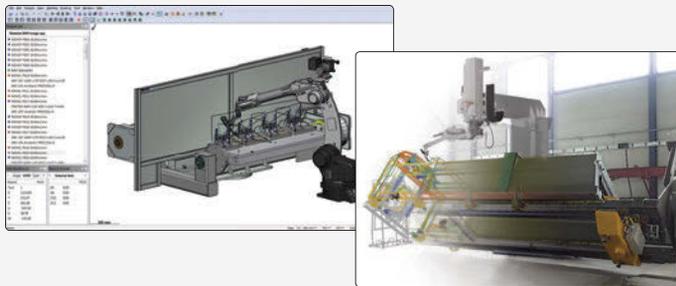
Programación fácil y rápida incluso en las soldaduras más complejas de pasadas múltiples. La configuración completa de comandos y sensores está en una única pantalla de menú. Es posible desarrollar procedimientos de soldado rápidamente y transportarlos fácilmente de pieza a pieza.

Interfaz gráfica con menús. 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. 16)



Insight Core™, Centerpoint™ y ArcAgent™ Welding Intelligence™ (pág. 69-71)



Antorchas MIG y fresadoras robóticas Tregaskiss® (pág. 34-35)



Sistema de extracción de emanaciones de la soldadura FILTAIR® con campana de bajo perfil (pág. 106-107)



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



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



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



Las soldadoras 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
- Todas las soldadoras de costura incluyen de manera estándar un control serie 9700T y hay un control 9900 disponible opcionalmente
- 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 las soldadoras 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: la soldadora de costuras se eleva y desciende en un rango amplio de diámetros de pieza de hasta 96 in (diám. ext.)
 - Estilo banco: soldadora de costura pequeña para soldar piezas más cortas y pequeñas

Sistemas de soldadura circunferencial



Los tornos de precisión y las soldadoras 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 las soldadoras 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

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 a 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 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®

Antorcha 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

- Disponible 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

- Disponible 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

- Disponible 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 pie
- 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 enfriadas por aire

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

Paquetes

- Sistemas PerformArc (pág. 30)

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. 35)

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 rec.
 - 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 rec.
 - 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 rec.
- 401-5-62 5/8 ID, 1/4 rec.

A rosca (600 A)

- 601-6-62 5/8 ID, 1/8 rec.
- 601-5-75 3/4 ID, 1/4 rec.

Boquilla deslizable AW2

- 5627 3/4 ID, 1/8 rec.

Puntas de contacto (pulgadas)

- 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 (pulgadas)

- 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. Pasará menos tiempo en el mantenimiento y en la resolución de problemas de sus equipos de soldadura robótica y más tiempo en la producción.



¡NOVEDAD!

Hay dos modelos disponibles

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

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.

Características estándar

- Depósito contra salpicaduras con una mayor capacidad 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
- La unidad del contenedor de aerosol es fácil de extraer y limpiar

La garantía de dos años de las fresadoras TOUGH GUN TT4 puede aumentarse a tres años con el uso exclusivo de líquido contra salpicaduras TOUGH GARD®.

Industrial ●

Accesorios más populares

- Cortador de alambre
- Detección de boquilla
- Soporte de fresadora TOUGH GUN®: altura personalizada, instalación rápida, no altera el presupuesto



- Líquido contra salpicaduras TOUGH GARD®
- Sistema de alimentación múltiple 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®



Se muestra la vista transversal del difusor deslizable con punta de contacto AccuLock



Consumibles AccuLock™ R

Consulte el documento Tregaskiss SP-ALR

Las puntas de contacto AccuLock proporcionan una mayor vida útil y una sustitución rápida y precisa, al tiempo que mantienen la conductividad eléctrica probada y las ventajas de bloqueo de las conexiones cónicas.

- El largo extremo de la punta de contacto permite centrarla en el difusor antes de unir la rosca gruesa, lo cual hace casi imposible poder forzar la rosca
- Solo se requiere un giro rápido de 360 grados para reemplazar la punta de contacto
- El cambio de consumibles TOUGH LOCK® a la nueva punta de contacto AccuLock y al difusor AccuLock R no afecta el punto central de la herramienta (TCP) en las aplicaciones robóticas
- Compatible con las boquillas Tregaskiss y los revestimientos QUICK LOAD®
- Utilice los consumibles AccuLock R en las antorchas automáticas fijas y robóticas Tregaskiss (consulte la página 34) para simplificar el inventario y reducir los errores en los reemplazos.

Las puntas de contacto HDP AccuLock proporcionan incluso una mayor vida de la punta para un mayor desempeño de la producción.

- Recupere hasta el 95 por ciento de la productividad perdida por los cambios de puntas de contacto
- Las puntas HDP duran de 6 a 10 veces más que las puntas de cobre y cromo-circonio en aplicaciones de soldadura por pulso



Revestimientos QUICK LOAD®

Consulte el documento de Tregaskiss SP-QLL

- Reemplazarlo lleva la mitad del tiempo y esfuerzo, en comparación con los revestimientos tradicionales
- 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 utilaje 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 34)



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 37) | Multimatic® 215 (página 37) | Multimatic® 220 CA/CC (página 38) | Multimatic® 235 (página 39) | Multimatic® 255 (página 40) | Maxstar® 280 multiproceso (página 41) | Dynasty® 280 DX multiproceso (página 41) | Modelos XMT® 350 (páginas 42-45) | Modelos XMT® 450 (páginas 42-45) | Dimension™ 650 (página 46) |
| 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

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)



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 125

Capacidad de soldadura

| | |
|---|--|
| Máx. 3/8 in (9,5 mm) MIG en acero dulce Calibre mín. 24 (0,6 mm) | Máx. 3/8 in (9,5 mm) MIG en aluminio Calibre mín. 18 (1,2 mm) |
| Máx. 3/16 in (4,8 mm) TIG en acero dulce 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 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 200) o 38 libras (modelo 215), estas soldadoras livianas MIG, convencional con electrodos y TIG ofrecen capacidad portátil para el trabajo.

El estuche retardante de llama y resistente a impactos (solo el modelo 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.



Industrial liviano 

Procesos

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

Incluye

- Antorcha MIG de 10 ft (3 m) y 250 A MDX™-250 con consumibles AccuLock™ MDX™ (Multimatic 200) **O BIEN** antorcha MIG de 10 ft (3 m) 100 A MDX™-100 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. 27)
300371 Spoolmate 100
301272 Spoolmate 150
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 118)
- Cubierta protectora 301262 (pág. 121) (solo para Multimatic 215)
- Kits para contratistas de TIG (pág. 124)
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 | Velocidad de alambre | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones | Peso neto | |
|---|-----------------------------|---|---|---|--|--------------------------------------|----------------------|------------------------------------|---|-----------|---|
| Multimatic 200 (907518) (951649) con kit para contratistas de TIG (consulte la página 124 para ver el contenido del kit) | CV: MIG/con núcleo fundente | 120 V | 30-140 | 90 A a 18,5 V, ciclo de trabajo del 60 % | 18,0 | – | 2,2 | 2,0 | 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) |
| | | | 110 A a 19,5 V, ciclo de trabajo del 20 % | 22,4 | – | 2,7 | 2,6 | | | | |
| | 230 V | 30-200 | 150 A a 21,5 V, ciclo de trabajo del 20 % | – | 17,5 | 4,0 | 3,8 | | | | |
| | | 5-150 | 150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 30 % | 27,0 | – | 3,3 | 3,2 | | | | |
| | CC: TIG | 120 V | 5-150 | 150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 30 % | – | 13,8 | 3,2 | 3,0 | 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 | | | |
| Multimatic 215 (907693) (951674) con kit para contratistas de TIG (consulte la página 124 para ver el contenido del kit) | CV: MIG/con 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 VDC | Altura: 12,5 in (318 mm) Ancho: 11,25 in (286 mm) Prof.: 20,5 in (521 mm) |
| | | | 200 A a 24 V, ciclo de trabajo del 20 % | – | 25,8 | 6,2 | 6,2 | | | | |
| | 240 V | 30-230 | 150 A a 21,5 V, ciclo de trabajo del 40 % | – | 16,7 | 4,0 | 4,0 | | | | |
| | | 140 A a 15,6 V, ciclo de trabajo del 40 % | 24,6 | – | 3,0 | 3,0 | | | | | |
| | CC: TIG | 120 V | 20-150 | 140 A a 15,6 V, ciclo de trabajo del 40 % | – | 18,0 | 6,7 | 6,7 | 58 VDC | | |
| | | 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 VDC | | | |
| | 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 125

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, esta soldadora liviana MIG, convencional con electrodos y TIG de CA/CC ofrece capacidad portátil para el trabajo.



La tecnología 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 cambiará automáticamente sin necesidad de cambiar manualmente de proceso.
- **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/soldadura convencional con electrodos) 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.

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 

Processes

- 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 cordón 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. 27)
300371 Spoolmate 100
301272 Spoolmate 150



- Carro para portacilindros doble 951770 (pág. 118)
- Cubierta protectora 301524 (pág. 121)
- Control remoto de pie inalámbrico 301580 (pág. 125)

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

| Número de pieza (907757) | 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 | | | | |
| 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/min) | 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) | |
| | | | | — | 27,2 | 4,8 | 4,8 | | | | | |
| | | | | — | 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 Multimatic 235 con paquete de tren rodante.



Consulte la página 125

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.



La interfaz fácil de comprender con pantalla LCD a color de 4,3 in e imágenes de configuración de conexión intuitiva.

Con un peso de solo 63 libras (solo la máquina), esta soldadora liviana 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 15A y 30A para 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/soldadura convencional con electrodos)

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.

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. Esto 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
- Cadena para fijar el cilindro de gas
- 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. 27)
 - 300371 Spoolmate 100
 - 301272 Spoolmate 150
 - 300497 Spoolmate 200
 - Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 28) (antorcha no Pro únicamente)
 - Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 118)
 - Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481
- 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 (pg 118)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 121)
- Kit para TIG Multimatic 235/255 301518 (pág. 124)
- Cordón adaptador de 10 a 14 clavijas 301545 (pág. 124)
- Control remoto de pie inalambrico 301580 (pág. 125)

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 | 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 |
|---|---|-------------------|---|--|--------------------------------------|------------------------------------|---|--|
| (907780) 240 V | CV: MIG/con núcleo fundente CC: Soldadura convencional con electrodos CC: TIG de CC | 30-235 | 170 A a 22,5 V, ciclo de trabajo del 60 % | 20,0 | 60-600 ipm (1,5-15,2 m/min) | 54 VCC | Altura: 19,25 in (489 mm) Ancho: 13,75 in (349 mm) Profundidad: 24,25 in (616 mm) | 63 lb (29 kg) |
| (951846) 240 V con tren rodante de un solo cilindro | | | | 5,0 | — | | | |
| (951847) 240 V con tren rodante de dos cilindros y kit para TIG | | | | 4,9 | 4,8 | | | |
| | | | 150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 60 % | 20,2 | 5,0 | | | |
| | | | 180 A a 17,2 V, ciclo de trabajo del 60 % | 17,0 | 4,2 | | | |

Multimatic® 255

Consulte el documento DC/12.9



Se muestra Multimatic 255 con paquete de tren rodante.



Consulte la página 125

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.

AUTO-LINE TECHNOLOGY 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. Esto 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 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 antorchas MIG, de empuje y arrastre 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).

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
- Cadena para fijar el cilindro de gas
- 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 MIG MDX™-250 EZ-Select™ 1770047 (pág. 24)
- Antorcha portacarrete Spoolmatic® (pág. 28) (antorcha no Pro únicamente)
- Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR-Aluma-Pro™ (pág. 29)
- Antorchas de empuje y arrastre enfriadas por aire XR™-Pistol-Pro (pág. 29)
- Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 118)
- Portacilindros doble EZ-Latch™ con soporte elevado para antorcha y cables 301481 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. 118)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 121)
- Kit para TIG Multimatic 235/255 301518 (pág. 124)
- Cordón adaptador de 10 a 14 clavijas 301545 (pág. 124)
- Control remoto de pie inalámbrico 301580 (pág. 125)

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

| Número de pieza (907728) 208-575 V (951767) 208-575 V con tren rodante de un solo cilindro (951768) 208-575 V con tren rodante de dos cilindros y kit para TIG | 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 |
|--|---|-------------------|---|--|--------------------------------------|------------------------------------|---|--|
| | 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) Ancho: 13,75 in (349 mm) Profundidad: 24,25 in (616 mm) | 84 lb (38 kg) |
| | 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 | — | | | |
| | 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 | | | | |

Maxstar® 280 multiproceso Dynasty® 280 DX multiproceso

Consulte los documentos DC/35.5 (Maxstar) y AD/4.95 (Dynasty).

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



Consulte la página 125



Maxstar 280 Multiprocess (extremo izquierdo) y Dynasty 280 DX Multiprocess se muestran con ArcReach SuitCase 8 (paquetes disponibles para Dynasty con ArcReach SuitCase; ver a continuación).

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.

AUTO-LINE TECHNOLOGY 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.

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.

El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™ solo funciona cuando se necesita. Esto 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.



Se muestra el paquete completo Dynasty 280 DX Multiprocess.

Industrial ● CC CV AC DC Phase Phase 3 1

Procesos

- TIG de CA¹/CC TIG (GTAW)
- TIG pulsada (GTAW-P)
- MIG (GMAW)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

- Cordon 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
- Guía de referencia rápida

Los paquetes de contratistas incluyen todo lo anterior, más

- Kit para contratistas con soplete TIG A-200 y control táctil RCCS-14 (301550) **O BIEN** control de pie RFCS-14 HD (301549)
- ArcReach® SuitCase® 8 **O BIEN** ArcReach® SuitCase® 12 con dos rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 in
- Antorcha Bernard® BTB de 300 A con tres puntas de contacto de 0,035 in y dos puntas de contacto de 0,045 in Centerfire™

El paquete completo incluye ArcReach SuitCase 12 y una antorcha BTB Bernard del paquete anterior, más

- Coolmate™ 1.3
- Refrigerante (4 botellas de un galón)
- Carro Small Runner™
- 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. 119)
- Coolmate™ 1.3 300972 (pág. 119)
- Kits para el contratista (pág. 124) 301311 con control táctil RCCS-14 301309 con control de pie RFCS-14 HD
- Kits de sopletes enfriados por agua Weldcraft™ (pág. 124) 300185 W-250 (WP-20) 300990 W-280 (WP-280) 301268 W-375
- Controles remotos (pág. 124-125)

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 | 208 V | 230 V | 400 V | 460 V | 575 V | KVA | KW | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones de la fuente de alimentación | Peso neto de la fuente de alimentación |
|--|---------------------------------------|--------------------------|--------------------------------|---|---|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-------------------|---|--|--|
| CC Maxstar Maxstar 280 multiproceso (907552001) Solo fuente de alimentación | 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 280 DX multiproceso (907514007) Solo fuente de alimentación (951796) Para el contratista con táctil y SuitCase 8 (951798) Para el contratista con táctil y SuitCase 12 (951797) Para el contratista con pie y SuitCase 8 (951799) Para el contratista con pie y SuitCase 12 (951878) Completo con pie inalámbrico y SuitCase 12 | TIG | Trifásica | 2-280 (CA) 1-280 (CC) | 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) | 55 lb (25 kg) | |
| | | Monofásica | 2-280 (CA) 1-280 (CC) | 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 | | | | |

Serie XMT®

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 el soldador profesional

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. Esto reduce el consumo eléctrico y mantiene más limpios los componentes internos.

Panel de control sencillo para el soldador

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® (modelos 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 de soldadura (modelos 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 70) | | Sí (página 70) | |
| ArcReach™ | Opción de fábrica (página 44) | – | Opción de fábrica (página 45) | – |

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
 XMT 450 es un modelo solo trifásico.

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.

Accesorios más populares

- XR-AlumaFeed® SuitCase® 301567 (pág. 11)
- Alimentadores SuitCase® (pág. 18)
- Alimentadores series 20 y 70 (pág. 20)
- Spoolmatic®/WC-24 (pág. 28/126)
- Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 119)
- Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 119)
- Sistema de refrigerante Coolmate™ (pág. 119)
- Kits industriales MIG 4/0 (pág. 121) 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 MPa Plus serie 70 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.

¹ La energía auxiliar de 115 V opcional proporciona 10 A de energía protegida con disyuntor para sistemas refrigerantes, etc.

² Los alimentadores incluyen antorcha y rodillos de accionamiento. MIGRunner agrega cable de soldadura de 2/0 con pinza, regulador de caudalímetro con manguera de gas y carro MIGRunner.

³ El ciclo de trabajo de abajo se obtuvo con un cordón de potencia de alimentación calibre 6 (unidad suministrada con cable 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) ◀ 208-575 v, solo fuente de alimentación (907161011) 208-575 v con energía auxiliar ¹ (951786) 208-575 v, MIGRunner con Basic serie 20 ² (951314) 208-575 v MIGRunner con S-74D ² XMT 350 MPa (Dinse excepto cuando se especifique) (907366) ◀ 208-575 v, solo fuente de alimentación (907366011) 208-575 v con energía auxiliar ¹ (907366014) 208-575 v con Tweco® | 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 % ³ | 60,8 54,6 29,7 24,5 19,9 11,7 11,2 | | | |
| 450 A | XMT 450 CC/CV (Espárrago de 1/2 in) (907481) ◀ 230/460 V, solo fuente de alimentación (907482) 575 V con ArcReach XMT 450 MPa (Espárrago de 1/2 in) (907479) ◀ 230/460 V, solo fuente de alimentación (907479001) 230/460 V con energía auxiliar ¹ (907480) 575 V, solo fuente de alimentación | 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) |
| | | | | | – 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** antorchas y rodillos de accionamiento (para obtener detalles, consulte la página 18).

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 operarios deben hacer numerosos viajes desde la unión de soldadura hasta la soldadora. 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 18/47 para ver los alimentadores ArcReach y la página 47 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 alimentación 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 toques 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. Las soldadoras 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 las soldadoras XMT 350 FieldPro y ArcReach con otros productos compatibles con ArcReach.

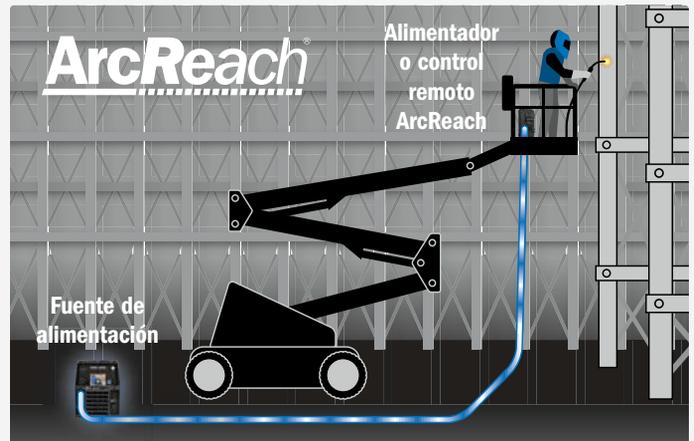
Más control de los operarios

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 alimentación 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.

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 | Bastidor de 4 paquetes (907739) Bastidor de 6 paquetes (907740) | 230-575 V, trifásica (con fusible para 460/575 V) |
| XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad | Bastidor de 4 paquetes (907742) Bastidor de 6 paquetes (907741) | 230-575 V, trifásica (con fusible para 460/575 V) |
| XMT 450 CC/CV ArcReach | Bastidor de 4 paquetes (907700) | 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).

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 y antorcha Bernard® BTB 300 A

El sistema de pulso/RMD incluye

- Fuente de alimentación XMT 350 FieldPro
- Alimentador inteligente ArcReach con rodillos de accionamiento y antorcha MIG Bernard® PipeWorx 300-15

Accesorios más populares

- XR-AlumaFeed® SuitCase® 301567 (pág. 11)
 - Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 18/47)
 - Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47) (solo para fuentes de alimentación XMT 350 FieldPro)
 - Calentador ArcReach® (pág. 47/92) (solo para fuentes de alimentación XMT 350 FieldPro)
 - Alimentadores series 20 y 70 (pág. 20)
 - Spoolmatic®/WC-24 (pág. 28/126)
 - Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG 301325 (pág. 47)
 - Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG con inversión de polaridad 300934 (pág. 47) (solo para XMT 350 FieldPro con fuente de alimentación con inversión de polaridad)
- 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 | Salida nominal | Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz | | | | | | | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones | Peso neto |
|--|--------------------------|----------------------------|---|--|-------|-------|-------|-------|------|------|------------------------------------|--|---------------------|
| | | | | 208 V | 230 V | 400 V | 460 V | 575 V | KVA | KW | | | |
| 350 A Sistema XMT 350 FieldPro (Tweco®) (951736) Soldadura convencional con electrodos/TIG (951734) MIG/núcleo fundente (951738) RMD/pulso Solo fuente de alimentación XMT 350 FieldPro (907730) 208-575 V con Tweco® (907730002) 208-575 V con Dinse XMT 350 FieldPro con sistema de inversión de polaridad (Tweco®) (951737) Soldadura convencional con electrodos/TIG (951735) MIG/núcleo fundente (951739) RMD/pulso Solo XMT 350 FieldPro con fuente de alimentación 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 | 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 | | | |
| | 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 | | | |
| 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) |

Dimension™ 650 y 650 ArcReach®

Consulte el documento DC/19.3

Tecnología desarrollada para entornos con condiciones agresivas y requisitos de salida que varían entre aplicaciones de alta potencia y aplicaciones de precisión.



La fuente de alimentación Dimension 650 ArcReach se muestra con el alimentador ArcReach SuitCase 12 y el control remoto ArcReach para soldadura convencional con electrodos/TIG (se venden por separado). El alimentador **incluye** la antorcha BTB Bernard 300 A **O BIEN** S-Gun™ con rodillos de accionamiento moleteados en V de tamaño doble reversibles (0,045 y 1/16 in).

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 operarios deben hacer numerosos viajes desde la unión de soldadura hasta la soldadora. 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 la página 18/47 para ver los alimentadores ArcReach SuitCase y la página 47 para ver el control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG. **No camine. ¡Suede!** Obtenga más información en MillerWelds.com/arcreach.

Nota: Dimension 650 ArcReach no es compatible con las funciones de compensación de longitud de cable (CLC™) y Adjust While Welding (AWW™) o el alimentador inteligente ArcReach.

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. Esto 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. Dimension 650 es 3,5 veces más liviana que Dimension 652 y usa un 40 por ciento menos de espacio en el suelo.

La alta eficiencia eléctrica y el excelente factor de potencia significan que se puede soldar más con menos energía. Dimension 650 usa un 32 % menos de A que Dimension 652.

Industrial pesado 

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)

El paquete fijo Dimension 650 incluye

- Fuente de alimentación
- Alimentador S-74 MPa Plus con antorcha Bernard® BTB 400 A y rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 in
- 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 Dimension 650 MIGRunner™ incluyen lo anterior, más

- Tren rodante portacilindros

Accesorios más populares



■ Bastidor Dimension 650 ArcReach® 907701

Viene armado con cuatro fuentes de alimentación Dimension 650 ArcReach para 460 voltios

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentadores serie 70 (pág. 20)
- Antorchas Bernard® MIG (pág. 25-26)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG 301325 (pág. 47) (solo para modelo ArcReach)



■ Calentador ArcReach® (pág. 47/92)

- Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 119)
- Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 121)
- Cables prolongadores (pág. 126)
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®.

*Dimension 650 con entrada de 575 voltios es solo a 60 Hz.

| 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 |
|--|--|--|--|------------------------------------|--|--|
| Dimension 650 (907617) Solo fuente de alimentación de 380/460 V (951638) Paquete fijo de 380/460 V (951637) 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 % | 380 V 460 V 575 V* KVA KW | 87 VCC | Altura: 28,187 in (716 mm) Ancho: 16,687 in (424 mm) Profundidad: 31,625 in (803 mm) | 158 lb (71,7 kg) |
| Dimension 650 ArcReach (907617001) 380/460 V solo fuente de alimentación (907809) 575 V* solo fuente de alimentación | | | 53,2 42,8 34,3 34 30,7 | | | |

DONT WALK WELD™

ArcReach®

SISTEMAS DE SOLDADURA

Cuanto más se camina, más se paga.



FUENTES DE ALIMENTACIÓN ARCREACH CONECTABLES

Sistemas XMT® 350 FieldPro™ pág. 44

El desempeño de arco inigualable maximiza la calidad de la soldadura y minimiza los defectos.

Sistemas XMT® 350 FieldPro™ con inversión de polaridad pág. 44

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® * pág. 45

Ofrece portabilidad y desempeño de arco excelente con flexibilidad y simpleza.

Dimension™ 650 ArcReach® * pág. 46

Para entornos hostiles y un amplio rango de requisitos de salida.



FUENTES DE ALIMENTACIÓN ARCREACH IMPULSADAS POR MOTOR

Modelos Trailblazer® 325 ArcReach® ** pág. 78

Desempeño de arco insuperable con tiempos de funcionamiento superiores y mayor eficiencia de combustible.

Modelos Big Blue® ArcReach® ** pág. 81-84

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® pág. 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® pág. 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.



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 pág. 92

Para todas las fuentes de alimentación ArcReach excepto XMT 450 CC/CV ArcReach.*** Diseñado para aplicaciones de precalentamiento y horneado hasta 600 grados Fahrenheit. 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 las funciones de compensación de longitud de cable (CLC) y de ajuste durante la soldadura (AWW).

***ÚNICAMENTE las máquinas Dimension 650 producidas después del 16/3/2021 son compatibles. Los modelos compatibles tienen en la placa de identificación.



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. El metal de relleno y el gas de protección se venden por separado.



Configuración simple del proceso

- El panel delantero fue diseñado por soldadores para soldadores
- 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

Industrial pesado ● CC CV DC 3 Phase

Procesos

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

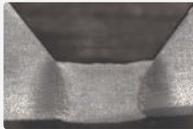
- Antorchas Bernard® PipeWorx 195399 15 ft (4,6 m), 250-15 195400 15 ft (4,6 m), 300-15
- Kit de accesorios PipeWorx para alimentador de alambre doble 300568
- Incluye cable de trabajo de 25 ft (7,6 m) con pinza EG500, dos reguladores de caudalímetro y dos mangueras de gas de 5 ft (1,5 m)
- Kit de cables 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. 124)
- RPBS-14 300666 (pág. 124)

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

Tecnologías avanzadas del sistema PipeWorx

Deposición de metal regulada (RMD®)

- Pasadas de raíz de alta calidad
- Arco 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

*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 | 230 V | 460 V | 575 V | | | |
| Sistema de soldadura PipeWorx 400 (951381) 230/460 V (951382) 575 V Solo fuente de alimentación PipeWorx 400 (907382) 230/460 V (907384) 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) | | |
| | 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 | Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura | 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 | Portabilidad | Metales soldables | Rango de salida de soldadura | Características especiales | Aplicaciones típicas | |
|------------------|-------|---------------------------------------|-----------|--|-------------------|---|--|--|--------------------------|
| Thunderbolt® 160 | 49 | ● | ● | Mango, correa para el hombro | Acero, stainless | 20-160 CC | Control de amperaje infinito, enchufes MVP™ de doble voltaje | Garajes/talleres, mantenimiento/repación, granjas | Monofásica |
| Thunderbolt® 210 | 49 | ● | ● | | | 25-210 CC | Control de amperaje infinito | Garajes/talleres, mantenimiento/repación, granjas | |
| Maxstar® 161 S | 49 | ● | ● | | | Mango/correa para el hombro, estuche opcional | 20-160 CC | Auto-Line™ (120-240 V), medidor digital | |
| Maxstar® 210 STR | 50 | ● | ● | Mangos, correa para hombro, estuche opcional | Acero, inoxidable | 5-210 CC | Auto-Line™ (120-480 V), medidores digitales | Construcción, fabricación, tuberías, estructuras de acero, astilleros | Monofásicas y trifásicas |
| CST™ 282 | 51 | ● | ● | | | Mango, carro opcional | 5-280 CC | Portátil en 34,6 lb, Auto-Line™ (208-575 V), medidor digital, también disponible en bastidor multiproperario | |
| CST™ 282 Rack | 51 | ● | ● | Anillo de elevación, ruedas | Acero, inoxidable | 5-280 CC | Hasta 4 u 8 operarios, liviano | Construcción, mantenimiento/repación, 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

Soldadora convencional con electrodos, eficaz, portátil y confiable.



Se muestra Thunderbolt 160.

Un equipo casi 100 libras más liviano para poder trasladar la soldadora 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 (modelo 160) **O BIEN** estándar de 240 V (modelo 210)
- Bolsa de cables

Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros 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) Profundidad: 13,375 in (340 mm) | 15 lb (6,8 kg) |
| | 240 V | 20-160 | 160 A a un ciclo de trabajo del 30 % | 27,8 | 91 VCC | | |
| 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 un control más exacto al preestablecer o supervisar el amperaje de soldadura.

Función adaptativa Hot Start™ para el inicio del arco de la soldadura convencional con electrodos.

Stick-Struck detecta si el electrodo se adhirió a la pieza y apaga la salida de soldadura para poder retirar el electrodo fácilmente y con seguridad. Seleccionable por menú.

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

- 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
- Guía de referencia rápida

907709001 incluye lo anterior, más

- Cubierta protectora X-CASE™

Accesorios más populares

- X-CASE™ de protección 301429

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

| Número de pieza (907709) (907709001) con X-CASE | 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 |
|---|--------------------------|--------------------------------|---|--|----------------------------|-----|------------------------------------|---|----------------|
| | 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.



AUTO-LINE TECHNOLOGY 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.

La **función adaptativa Hot Start™** permite iniciar el arco de manera segura sin adherencia.

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 un control más exacto al preestablecer o supervisar el amperaje de soldadura.

Portátil, con correa ajustable para el hombro.

Nota: Consulte la página 56, sección TIG, la serie Maxstar 210.

*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. 61)
- Controles remotos (pág. 124)
- Conector para soplete TIG enfriado por aire (pág. 125)

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

| Número de pieza | Proceso de soldadura | Potencia de alimentación | Rango de amperaje de soldadura | Salida nominal | Fases | Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz | | | | | | | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones | Peso neto |
|-----------------|---------------------------------------|--------------------------|--|---|------------|---|-------|-------|-------|-------|-----|-----|------------------------------------|---|-----------------|
| | | | | | | 120 V | 208 V | 240 V | 400 V | 480 V | KVA | KW | | | |
| (907682) | Soldadura convencional con electrodos | 208-480 V | 5-210 | 160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 60 % | Trifásica | - | 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 | - | 26 | 22 | 13 | 11 | 5,3 | 5,3 | | | |
| | 120 V | 5-100 | 90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 60 % | Monofásica | 23 | - | - | - | - | 2,8 | 2,8 | | | | |
| | TIG | 208-480 V | 1-210 | 210 A a 18,4 V, ciclo de trabajo del 60 % | Trifásica | - | 14 | 12 | 7 | 6 | 5,2 | 4,9 | | | |
| Monofásica | | | | | - | 24 | 20 | 12 | 10 | 4,9 | 4,9 | | | | |
| | | 120 V | 1-210 | 125 A a 15 V, ciclo de trabajo del 60 % | Monofásica | 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

*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.

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



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.



WIRELESS REMOTE COMPATIBLE
Consulte la página 125

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.

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.

Medidor digital para un control más exacto 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. 124-125)
- 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 208-575 V | 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 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 | | | | |
| | | Monofásica | 30-280 | 200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 50 % | 33,7 | 30,65 | 17,61 | 16,18 | 14,51 | 8,3 | 6,6 | | | | |
| | TIG | Trifásica | 5-280 | 280 A a 21,2 V, ciclo de trabajo del 35 % | 23,07 | 20,59 | 12,97 | 11,8 | 11,15 | 6,4 | 4,5 | | | | 9,5 VCC |
| | | | | 200 A a 18 V, ciclo de trabajo del 100 % | 20,77 | 18,85 | 11,54 | 10,22 | 8,95 | 8,9 | 7,1 | | | | |
| | | Monofásica | 5-280 | 200 A a 18 V, ciclo de trabajo del 50 % | 12,89 | 11,74 | 7,42 | 6,55 | 5,49 | 5,4 | 4,3 | | | | |
| | | | 150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 100 % | 22,12 | 19,71 | 12,89 | 11,06 | 10,61 | 6,1 | 4,4 | | | | | |
| | | | | 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

WIRELESS REMOTE COMPATIBLE
Consulte la página 125

Nota: Para ver otros sistemas de bastidores, consulte los bastidores XMT® en la página 45 y el bastidor Dimension™ 650 ArcReach® en la página 46.

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. 124-125)
- Para los sopletes TIG, consulte el documento DC/29.6.

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

| 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, trifásica, 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) |



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 | 53 | ● | ● | ● | | | 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 | 56 | ● | ● | ● | ● | | 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 base) 0,1–500 pps (modelo DX) | 38 lb (17,2 kg) | 9 kW |
| | Maxstar® 280 | 56 | ● | ● | ● | ● | | 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 base) 0,1–500 pps (modelo DX) | 47 lb (21,3 kg) | 11 kW |
| | Maxstar® 400 | 58 | ● | ● | ● | ● | | 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 | 58 | ● | ● | ● | ● | | 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 | 53 | ● | ● | | | | – | – | – | – | – | 0,030–3/16 in (alum.) 0,025–3/16 in (acero) | 10–180 A | – | 50 lb (23 kg) | 5,5 kW |
| | Syncrowave® 210 | 54 | ● | ● | ● | ● | ● | 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 | 55 | ● | ● | ● | ● | | 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 | 55 | ● | ● | ● | ● | | 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 | 56 | ● | ● | ● | | | 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® 280 | 56 | ● | ● | ● | ● | | 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) | 2–280 A (CA) 1–280 A (CC) | 0,1–500 pps | 52 lb (23,6 kg) | 12,5 kW |
| | Dynasty® 400 | 58 | ● | ● | ● | ● | | 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 | 58 | ● | ● | ● | ● | | 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 Capacidad: ● Todos los modelos ● Algunos modelos

Diversion™ 180 TIG de 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 inactivo.

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. 67)
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 118)
- Cubierta protectora 300579 (pág. 124)
- Control remoto táctil RCCS-RJ45 301146 (pág. 124)
- 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 (907627) | 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 |
|-------|--------------------------|--------------------------|--------------------------------|---|---|--------------|-------------|------------------------------------|-------------|---|
| | | | 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. Consulte la página 49 en la sección Soldadura convencional con electrodos para Maxstar 161 S.

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



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 (WP1712RD125)
- 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 otras opciones y otros accesorios Miller®.

| CC | Modelo/número de pieza | 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 | Maxstar 161 STH (907711) Solo fuente de alimentación (907711001) 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) |
| | | | Soldadura convencional con electrodos | 240 V | 5-160 | 160 A a 16,4 V, ciclo de trabajo del 20 % | 15,05 | 3,62 | 3,49 | | | |
| | | | | 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 125



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! Es tan fácil como: 1, 2 y 3.

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/soldadura convencional con electrodos) 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.

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 penetración (DIG) para electrodos con desplazamiento más suave, como el E7018, y aumente la configuración de penetración (DIG) para electrodos más rígidos y penetrantes, como el E6010.

Auto-Set™ (MIG) establece los parámetros correctos automáticamente en la soldadora. 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 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. 61)



- **Kit de accesorios para soplete TIG AK2C** (pág. 67)

Incluye una tapa trasera 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

- Kit de accesorios para soplete TIG AK-150MFC (pág. 67)
- 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. 124)
- Control remoto RCC-14 151086 (pág. 124)
- Control remoto de pie inalámbrico 301580 (pág. 125)

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

| Número de pieza (907596) Solo paquete de soldadura convencional con electrodos/TIG (951684) Paquete completo TIG/MIG (incluye Spoolmate 150) | Potencia de alimentación | Proceso de soldadura | Rango de amperaje de soldadura | Salida nominal (RMS) | Entrada en A a la salida nominal | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones | Peso neto |
|--|---|---|--------------------------------|---|--|------------------------------------|---|--|
| | 115 V | TIG de CC | TIG de CC | 5–125 | 95 A a 13,8 V, ciclo de trabajo del 60 % | 17,4 (0,58 sin actividad) | 47 VCC | Altura: 31,5 in (800 mm) Ancho: 18,5 in (470 mm) Prof.: 43 in (1092 mm) |
| TIG de CA | | TIG de CA | 5–125 | 90 A a 13,6 V, ciclo de trabajo del 60 % | 12,4 (0,58 sin actividad) | | | |
| Soldadura convencional con electrodos de CC | | Soldadura convencional con electrodos de CC | 20–90 | 70 A a 22,8 V, ciclo de trabajo del 60 % | 20,5 (0,58 sin actividad) | | | |
| 230 V | TIG de CC | TIG de CC | 5–210 | 125 A a 15 V, ciclo de trabajo del 60 % | 11,9 (0,35 sin actividad) | 47 VCC | Altura: 31,5 in (800 mm) Ancho: 18,5 in (470 mm) Prof.: 43 in (1092 mm) | Solo TIG/soldadura convencional con electrodos: 133,5 lb (61 kg) TIG/MIG Completo: 139,5 lb (63 kg) |
| | TIG de CA | TIG de CA | 5–210 | 114 A a 14,6 V, ciclo de trabajo del 60 % | 8,62 (0,35 sin actividad) | | | |
| | Soldadura convencional con electrodos de CC | Soldadura convencional con electrodos de CC | 20–150 | 90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 60 % | 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 |
| 0,012 in (0,3 mm) | 0,015 in (0,4 mm) |



Consulte la página 125

Auto-Link® enlaza automáticamente la fuente de alimentación con el voltaje principal suministrado (208/240/480 V, monofásico o trifásico).

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.

La función 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 3 1 DC 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

Los paquetes completos incluyen todo lo anterior, más

- Tren rodante
- Enfriador Coolmate™ 3S
- 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. 119)
- Refrigerante 043810 (pág. 119)



- Kits de sopletes enfriados por agua Weldcraft™ (pág. 124)
300990 W-280 (WP-280)
301268 W-375

- Controles remotos (pág. 124-125)
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 | Salida nominal ¹ | Entrada en A a la salida nominal, 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 (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, ciclo de trabajo del 60 % | 16 | 14 | 7 | 5,9 | 5,5 | 60 VCC (13 VCC ²) | Altura: 29,4 in (746 mm) Ancho: 15 in (381 mm) Profundidad: 24,6 in (625 mm) | 101 lb (45,8 kg) |
| | | Monofásica | | | 27 | 24 | 12 | 5,7 | 5,5 | | | |
| | Soldadura convencional con electrodos | Trifásica | 5-230 | 160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 60 % | 16 | 11 | 5 | 5,7 | 5,5 | | | |
| | | Monofásica | | | 27 | 23 | 11 | 5,7 | 5,5 | | | |
| Syncrowave 400 (907783) Solo fuente de alimentación (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, ciclo de trabajo del 60 % | 25 | 23 | 11 | 9,1 | 8,8 | 70 VCC (13 VCC ²) | Altura: 29,4 in (746 mm) Ancho: 15 in (381 mm) Profundidad: 24,6 in (625 mm) | 131 lb (59,4 kg) |
| | | Monofásica | | | 43 | 42 | 20 | 9,7 | 8,9 | | | |
| | Soldadura convencional con electrodos | Trifásica | 5-300 | 250 A a 30 V, ciclo de trabajo del 60 % | 27 | 24 | 12 | 9,8 | 9,4 | | | |
| | | Monofásica | | | 47 | 43 | 21 | 10,4 | 9,5 | | | |

Maxstar® y Dynasty® series 210/280

TIG y soldadura convencional con electrodos CC (Maxstar) y CA/CC (Dynasty)

Consulte los documentos DC/32.1 (Maxstar 210), DC/35.0 (Maxstar 280), AD/4.81 (Dynasty 210) y AD/4.9 (Dynasty 280)



Maxstar serie 210
(se muestra Maxstar 210).

Dynasty 280 DX



Consulte la página 125

Capacidad de soldadura TIG de la serie 210

| Máx. 1/4 in (6,4 mm) | Máx. 1/4 in (6,4 mm) |
|-------------------------|-------------------------|
| Acero | Aluminio (solo Dynasty) |
| Mín. 0,002 in (0,05 mm) | Mín. 0,012 in (0,3 mm) |

Capacidad de soldadura TIG de la serie 280

| Máx. 3/8 in (9,5 mm) | Máx. 3/8 in (9,5 mm) |
|------------------------|-------------------------|
| Acero | Aluminio (solo Dynasty) |
| Mín. 0,004 in (0,1 mm) | Mín. 0,012 in (0,3 mm) |

Modelos base y DX disponibles. El modelo base ofrece funciones fundamentales de TIG y soldadura convencional con electrodos. El modelo DX agrega rangos más amplios para el secuenciador y opciones completas para el gatillo, además de funciones de preflujado pleno y de generación de pulsos.

Nota: Consulte la página 41 en la sección Multiproceso para Maxstar 280 Multiprocess y Dynasty 280 DX Multiprocess, y la página 50 en la sección Soldadura convencional con electrodos para Maxstar 210 STR.



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™ permite iniciar el arco en CA o CC sin utilizar alta frecuencia.

La función adaptativa 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.

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.

La fuente de alimentación del enfriador (CPS) opcional es una toma de uso dedicado de 120 voltios para Coolmate™ 1.3. *No está disponible en Maxstar serie 210.*

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. *Solo disponible en los modelos CPS.*

*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) Maxstar 210 DX (907684) | 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 | | | |
| | Soldadura convencional con electrodos | Monofásica (120 V) | 1-150 | 125 A a 15 V | 22 | - | - | - | - | - | - | - | 2,6 | 2,6 | | | |
| | | Trifásica | 5-210 | 160 A a 26,4 V | - | 15 | - | 13 | 8 | - | 6 | - | 5,5 | 5,2 | | | |
| Maxstar 280 (907552) Maxstar 280 con CPS (907538) Maxstar 280 DX (907553) Maxstar 280 DX con CPS (907539) | 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 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 | | | |



Industrial 
CC AC 3 1 Maxstar es solo para CC
 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 modelos 280

Incluye

- Cordón de alimentación de 8 ft (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm
- Guía de referencia rápida (solo Dynasty)

Los paquetes completos incluyen

- Cordón de alimentación de 8 ft (2,4 m) (sin enchufe)
- Guía de referencia rápida
- Carro Small Runner™
- Coolmate™ 1.3
- Refrigerante (cuatro botellas de 1 galón)
- Control remoto (de pie o de pie inalámbrico)
- Kit de soplete enfriado por agua Weldcraft™
 Dynasty 210 DX: W-250
 Dynasty 280 DX: W-280

Accesorios más populares

- Carro de 2 ruedas 300971 (pág. 119)
- Carro Small Runner™ 301615 (pág. 119)
- Coolmate™ 1.3 300972 (pág. 119)
- Refrigerante 043810 (pág. 119)



Kits para el contratista (pág. 124)

- 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. 124)
 300185 W-250 (WP-20)
 300990 W-280 (WP-280)
 301268 W-375
- Controles remotos (pág. 124-125)
 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®.

Las soldadoras 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.



Se muestra el paquete Dynasty 280 DX Complete con control de pie inalámbrico y CPS.

Paquetes Dynasty completos enfriados por agua

Paquetes adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor.

| Modelo | Paquetes con control de pie y CPS | Paquetes con control de pie inalámbrico y CPS |
|----------------|-----------------------------------|---|
| Dynasty 210 DX | (951668) | (951880) |
| Dynasty 280 DX | (951468) | (951877) |

*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 | | | | | | KVA | KW | Voltaje de circuito abierto máximo | Dimensiones | Peso neto | |
|--|---------------------------------------|--------------------------|--------------------------------|---|---|-------|-------|-------|-------|-------|-----|----|------------------------------------|-------------|--|--|
| | | | | | 120 V | 230 V | 240 V | 400 V | 460 V | 480 V | | | | | | 575 V |
| CA/CC Dynasty Dynasty 210 DX (907686) (907686002) con CPS | 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: 22,5 in (569 mm) | 47 lb (21,3 kg) 50 lb (22,7 kg) con CPS |
| | | 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 | 2,6 | | |
| | Soldadura convencional con electrodos | Trifásica | 5-210 | 160 A a 26,4 V | - | 15 | - | 13 | 8 | - | 6 | - | 5,5 | 5,2 | | |
| | | 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 | | |
| Dynasty 280 DX (907551) (907514) con CPS | TIG | Trifásica | 2-280 (AC) 1-280 (DC) | 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) | 52 lb (23,6 kg) 55 lb (25 kg) con CPS |
| | | Monofásica | 2-280 (AC) 1-280 (DC) | 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 | | |

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).



Dynasty 400

Dynasty 800



Consulte la página 125

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) |

Las soldadoras 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.



AUTO-LINE TECHNOLOGY 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.

La función adaptativa 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.

La fuente 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.

Industrial pesado

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

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

- Cordón 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.

Los paquetes completos incluyen todo lo anterior, más

- Carro Runner™
- Coolmate™ 3.5
- 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. 119)
- Coolmate™ 3.5 300245 (pág. 119)
- Refrigerante 043810 (pág. 119)



■ Kits de sopletes enfriados por agua Weldcraft™ (pág. 124)

- 300185 W-250 (WP-20)
- 300990 W-280 (WP-280)
- 301268 W-375
- 300186 W-400 (WP-18SC)
- Controles remotos (pág. 124-125)
- 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 | Amps Input at Rated Load Output, 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 (951892) Completo con pie (951874) Completo con pie inalámbrico | TIG/soldadura convencional con electrodos | Trifásica | 3-400 | 300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60 % | 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, ciclo de trabajo del 60 % | 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, ciclo de trabajo del 60 % | 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, ciclo de trabajo del 60 % | 126 | 112 | 61 | 53 | 41 | 26 | 24 | | | |
| CA/CC Dynasty | Dynasty 400 (907717) Solo fuente de alimentación (951894) Completo con pie (951876) Completo con pie inalámbrico | TIG/soldadura convencional con electrodos | Trifásica | 3-400 | 300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60 % | 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, ciclo de trabajo del 60 % | 52 | 47 | 26 | 22 | 17 | 10,9 | 9,9 | | | |
| | Dynasty 800 (907719) Solo fuente de alimentación (951896) Completo con pie (951874) Completo con pie inalámbrico | TIG/soldadura convencional con electrodos | Trifásica | 5-800 | 600 A a 44 V, ciclo de trabajo del 60 % | 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, ciclo de trabajo del 60 % | 136 | 122 | 66 | 56 | 44 | 28 | 26 | | | |

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 una lente de gas.

Confiablez 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 |
|-------------|---|----------|
| WC322X7 | 2% Ceriated Tungsten (3/32" dia.) | 1 |
| 54N63 | Large Diameter GL Insulator | 1 |
| 53N88XXL | #10 Large Dia. GL Alumina Nozzle XXLong | 1 |
| 10N24 | Coilet 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 QUE USA EL SOPLETE Y LOS CONSUMIBLES CORRECTOS PARA SU APLICACIÓN.

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.

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. 37) (A-150)
- Multimatic® 220 CA/CC (pág. 38) (A-150)
- Multimatic® 235 (pág. 39) (A-150)
- Multimatic® 255 (pág. 40) (A-150)
- Maxstar® 280 Multiprocess (pág. 41) (A-200, A-250, W-280)
- Dynasty® 280 DX Multiprocess (pág. 41) (A-200, A-250, W-280)
- Serie XMT (pág. 42-45) (A-200, A-250)
- CST™ 282 (pág. 51) (A-250)
- Maxstar® 161 STL/STH (pág. 53) (A-150)
- Syncrowave® 210 (pág. 54) (A-150)
- Syncrowave® 300 (pág. 55) (W-280)
- Syncrowave® 400 (pág. 55) (W-375)
- Maxstar®/Dynasty® 210 (pág. 56) (A-150, W-250)
- Maxstar®/Dynasty® 280 (pág. 56) (A-200, A-250, W-280)
- Maxstar®/Dynasty® 400 (pág. 58) (W-375)
- Maxstar®/Dynasty® 800 (pág. 58) (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, bien equilibrado, mejora 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 es ideal para el posicionamiento óptimo y el control del flujo de gas (A-80 Flex Valve).



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 sin tapa trasera permite acceder mucho más fácilmente a espacios reducidos (modelo A-125 Pencil).

La combinación del cuello flexible y la válvula de gas permiten soldar uniones en lugares con acceso restringido mediante fuentes de alimentación sin solenoides de gas (A-125 Flex Valve).

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 alúmina
 - 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. 67)

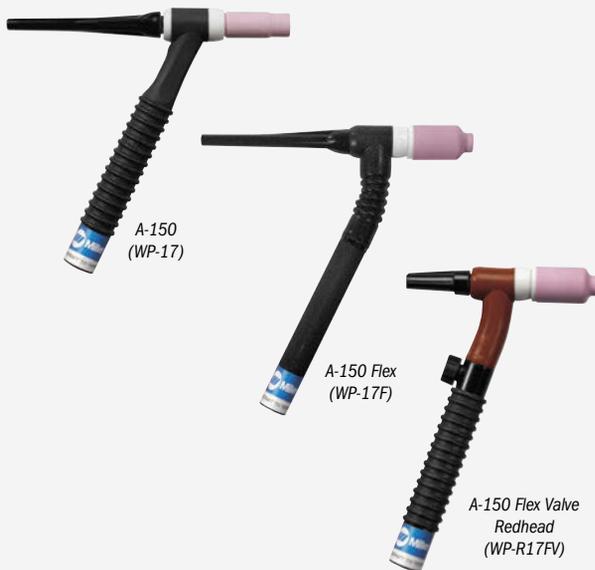
Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

| 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.

El diseño del cabezal Diamond Grip™ incluye puntas de contacto ergonómicas para el pulgar y los dedos. Obtenga un agarre más cómodo y reduzca la fatiga del operario (válvula A-150 y A-150).

Mejore el control y la comodidad con un cuello flexible que permite el acceso a lugares difíciles de alcanzar (A-150 Flex).

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 alúmina
 - 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. 67)
- El kit permite convertir 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

Consulte el documento AY/24.0

Anteriormente denominada serie WP-26



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 aumentan la comodidad y el control (A-200 Flex Valve).

Máxima versatilidad. Utilice los sopletes serie Redhead en diversas aplicaciones de soldadura sin agregar gastos.

| 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 | - | - | | | |

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. 67)
Incluye una tapa trasera 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



- **Kit de accesorios AK3C** (pág. 67)
Incluye una tapa trasera 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 ceriado al 2 % de 7 in
Visite MillerWelds.com o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

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.

Realice ajustes sin esfuerzo. La válvula de control de gas garantiza un ajuste rápido y sencillo del flujo de gas de protección (A-250 Valve).

| 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 % | |



TRABAJO AUTOMOTOR EN TIEMPO REAL. PUNTAS DE FABRICACIÓN REALES. PROYECTOS PERSONALES REALES. UN TALLER REAL.

Presentamos Real Garage con Andy, un programa en el que una persona real lleva a cabo proyectos reales en su taller, incluidos un hallazgo: un Trans Am 1969 que Andy convertirá en una máquina de muchos caballos de fuerza para la carretera. Todos los capítulos están disponibles gratuitamente en el canal de YouTube de Miller®. ¡Mírelos! ¡Todo es real!

MÍRELOS AHORA MISMO EN youtube.com/millerwelders

Weldcraft™ W-180

Consulte el documento AY/26.0

Anteriormente denominado WP-24W



Uno de los sopletes TIG enfriados 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 al cuerpo compacto 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 alúmina
 - 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 alúmina
 - 13N08 #4, 1/4 in
 - 13N09 #5, 5/16 in
 - 13N10 #6, 3/8 in
 - 13N11 #7, 7/16 in
 - 13N12 #8, 1/2 in
 - 13N13 #10, 5/8 in
 - 53N58 #4, 1/4 in (lente de gas)
 - 53N59 #5, 5/16 in (lente de gas)
 - 53N60 #6, 3/8 in (lente de gas)
 - 53N61 #7, 7/16 in (lente de gas)
 - 53N61S #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™ serie W-250

Consulte el documento AY/29.0

Anteriormente denominado serie WP-20



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 gracias al diseño innovador de acoples mecánicos (W-250 Valve).

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 | | Goma con refuerzo trenzado tipo Dinse de 50 mm | Tipo | Salida nominal | Rango del electrodo |
|------------------|----------------------------|---------------|--|--------------------|--|---------------------------|
| | 12,5 ft (3,8 m) | 25 ft (7,6 m) | | | | |
| 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 | | Goma con refuerzo trenzado tipo Dinse de 50 mm | Tipo | Salida nominal | Rango del electrodo |
|------------------|----------------------------|---------------|--|--------------------|--|---------------------------|
| | 12,5 ft (3,8 m) | 25 ft (7,6 m) | | | | |
| 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™ serie W-350

Anteriormente denominado serie WP-18

Consulte el documento AY/32.0



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 mediante el control de gas táctil incorporado (W-350 Valve).

| Modelo | Goma | | 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-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

- 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 alúmina
 - 13N08 #4, 1/4 in
 - 13N09 #5, 5/16 in
 - 13N10 #6, 3/8 in
 - 13N11 #7, 7/16 in
 - 13N12 #8, 1/2 in
 - 13N13 #10, 5/8 in
 - 53N58 #4, 1/4 in (lente de gas)
 - 53N59 #5, 5/16 in (lente de gas)
 - 53N60 #6, 3/8 in (lente de gas)
 - 53N61 #7, 7/16 in (lente de gas)
 - 53N61S #8, 1/2 in (lente de gas)
- Tapas traseras
 - 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 alumina
 - 54N16 N.º 6, 3/8 in
 - 54N15 N.º 7, 7/16 in
 - 54N14 N.º 8, 1/2 in
- Tapas traseras
 - 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 ofrece un mayor control del flujo de gas de protección (válvula modular A-150).

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. 67)
 - 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 grados 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



A-150
Automation
(WP-23A)



W-250
Automation
(WP-22A)



W-500A
Automation
(WP-27A)



W-500B
Automation
(WP-27B)

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 trasero.

La lente de gas integrada mejora la cobertura del gas de protección para minimizar la turbulencia en el gas y mejorar la calidad de la soldadura (W-500A Automation y W-500B Automation).

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 enfriado por aire** (pág. 125)
195378 50 mm estilo Dinse



- Conectores de cable de energía de una pieza para soplete enfriado por agua** (pg 125)
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) |
|---|-----------------|------------------|---|-----------------|------------------|
| Ceriado 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 (4,0) | | — | 5/32 (4,0) |
| 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 los 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 (4,0) | | | — |



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 traseras.



1/16 in) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in.



(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.



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 trasera 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,

AK4GL

Para W-200 Pencil Flex, W-225 Modular, serie W-250, W-280 Super Cool y W-375 Super Cool. Incluye una tapa trasera 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 trasera larga, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 4, n.º 5, n.º 6) y uno de cada tamaño (0,040,

AK2C

Para la serie A-150. Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 4, n.º 5, n.º 6) y uno de cada tamaño

AK3C

Para las series A-200, A-250 y W-350. Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 5, n.º 6, n.º 8) y uno de cada



de cada tamaño (n.º 5, n.º 6, n.º 7) 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.



y un electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 in de cada tamaño (3/32, 1/8, 5/32 in).



(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.



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.



accesorios.



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.

AK4C

Para las series W-250, W-280 Super Cool y W-375 Super Cool. Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de alúmina

AK18C

Para W-400 Super Cool. Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de alúmina de cada tamaño (n.º 6, n.º 7, n.º 8), una mordaza tubular de cada tamaño (3/32, 1/8 HD, 5/32 HD), un

AK125C

Para W-125 Long Micro. Incluye una boquilla de cristal de cada tamaño (180°, 45°, 90°, 90° corta) y uno de cada tamaño

AK-150MFC

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

AK-225MFC

Para W-225 Modular. Incluye cinco cabezales de soplete adicionales, mordazas tubulares, cuerpos de mordaza, boquillas, mango y otros

MAK-2S

Para la serie W-350. Incluye una tapa trasera corta y una larga, cuatro juntas tóricas de tapa trasera, 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).

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 a 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, pueden ayudar a prevenir el reemplazo frecuente de los cables de soldadura, que son muy costosos.

Controles remotos

Consulte las páginas 124-125 en la sección Accesorios para obtener los números de pieza y más información.



Controles de corriente/contactador táctiles con movimiento rotativo este/oeste.



Controles de corriente/contactador táctiles con movimiento rotativo norte/sur.



Controles de corriente/contactador mediante pedal.



Control miniatura manual de corriente y contactador.



Interruptor de contacto, tipo vaivén, momentáneo y mantenido para control contactador.



Interruptor de contacto momentáneo para control del contactador.



Control remoto de encendido/apagado.

Diseñado para la simplicidad. Construido para la durabilidad.

Sus soldadores eligen los mangos, los gatillos y los cuellos para antorchas Bernard que son **los más cómodos y eficaces** para acceder a las soldaduras.

La gerencia disfruta el aumento **en productividad resultante, la vida útil más prolongada de las antorchas y un menor inventario de piezas**, con consumibles diseñados para funcionar en todas las antorchas de soldadura.

Para obtener más información, consulte las páginas 25-26, o comuníquese con su distribuidor de productos para soldadura o con Bernard directamente.

BERNARD[®]



Visite el **sitio web combinado de Bernard y Tregaskiss** en **Tregaskiss.com**

1-855-MIGWELD (644-9353)



Maximización de la producción. Minimización de los costos.

Las aplicaciones de soldadura automatizada requieren soluciones flexibles y con capacidad de repetición que **maximicen el tiempo de funcionamiento y la producción y, a la vez, minimicen los costos**. Por eso, los fabricantes industriales confían en Tregaskiss y en su capacidad comprobada para ofrecer **antorchas, periféricos y consumibles de soldadura MIG automáticos fijos y robóticos confiables y resilientes**.

Para obtener más información, consulte las páginas 34-35, o comuníquese con su distribuidor de productos para soldadura o con Tregaskiss directamente.

 **Tregaskiss**[®]



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 Core o 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 soldador 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 soldador para establecer referencias, planificar mejoras y medir metas.

Informes. Los paneles de mando fáciles de entender presentan las tendencias y desarrollan informes. Compare soldadores, celdas y plantas.

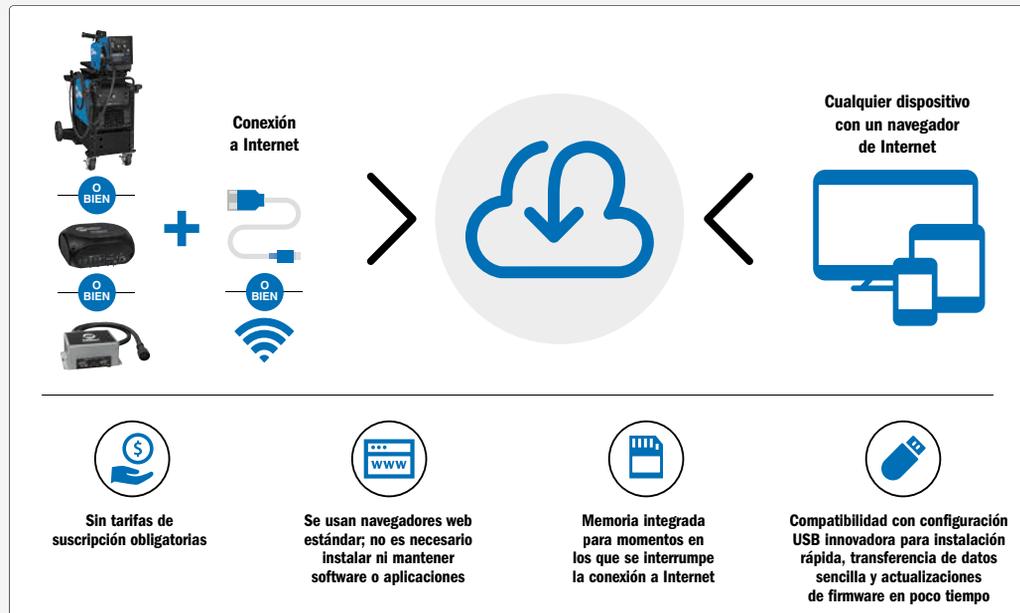
Fácil de instalar y usar. Simplemente conéctelo a Internet. Visualice datos seguros en cualquier dispositivo conectado a la Web y en cualquier lugar.

Herramientas de análisis. Herramientas de análisis de negocio que permiten realizar análisis de 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.

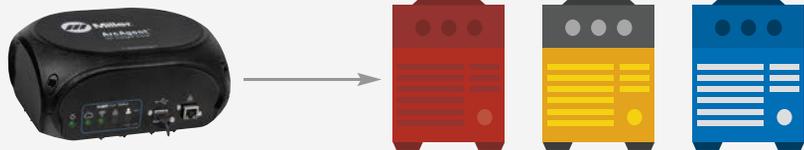
Varios idiomas disponibles. Inglés, alemán, español, francés, italiano, holandés, portugués y chino.

Cómo funciona



Capacidad para marcas universales

Con un módulo ArcAgent™, los clientes pueden llevar la potencia de Insight Core 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.

² Las aplicaciones de TIG requieren el filtro TIG (301359) para supervisar el voltaje.

³ La serie SubArc Digital requiere el kit adaptador de Insight Core a la serie SubArc Digital (301295).

| Tipo | Fuentes de alimentación ¹ | Adaptabilidad universal (funciona con todas las marcas y los modelos de fuentes de alimentación) | Fuentes de alimentación Miller en conformidad con 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 ArcAgent para Insight Core (951773) con salida de Stud (951851) con salida de Dinse ² | Requiere el módulo Insight Core de 14 clavijas (301072) ³ Consulte MillerWelds.com/insight para obtener una lista de las fuentes de alimentación compatibles con 14 clavijas. |

Insight Centerpoint™

La retroalimentación para el soldador 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 soldadores
- 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

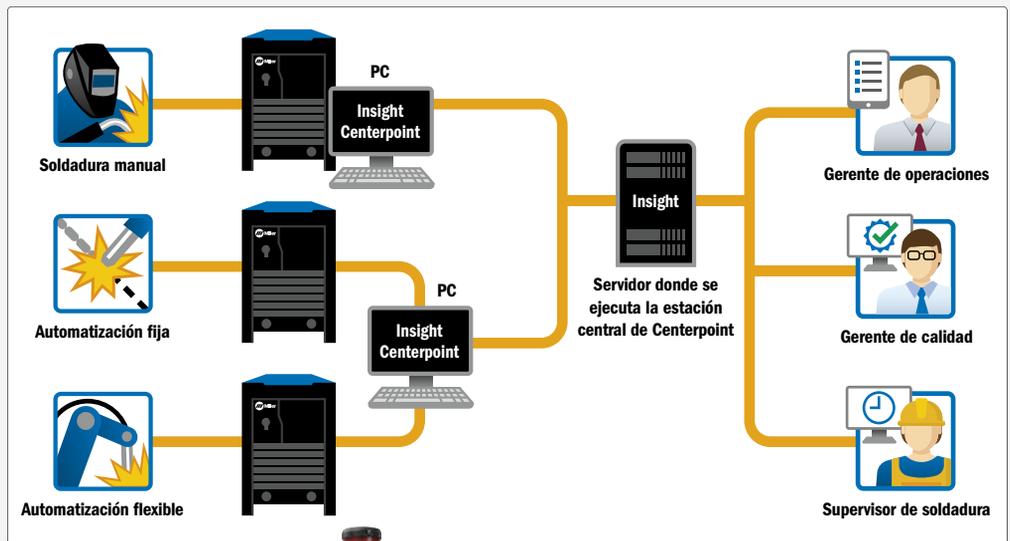
Reduce el tiempo de capacitación. Part Tracking™ guía a los soldadores a través de la secuencia de soldadura en tiempo real, utilizando visualizaciones de la pieza.

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 soldadores 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 vídeos, imágenes, audio y otros tipos de archivos incrustados.

Cómo funciona

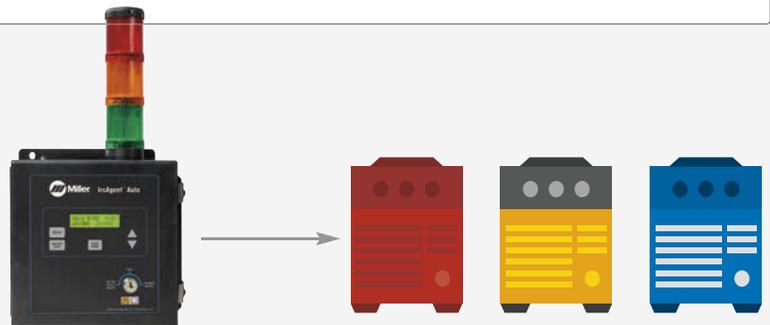


Capacidad para marcas universales

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) Cables Ethernet M12/RJ45 (300734) 9,8 ft (3 m) (300736) 32,8 ft (10 m) |
| Insight Centerpoint instalado en el campo | – | Requiere ArcAgent Manual o Auto (301345) Manual con capacidad de soplete Insight (301346) Auto | (301485) | Soporte para aplicación en campo (195480) Soporte de campo Miller (comuníquese con el distribuidor para obtener detalles) |



Guía de productos

| | Página | Clase Soldadura convencional con electrodos | MIG | Núcleo fundente* | TIG de CA | TIG de CC | PAC** | CACA | Portabilidad | Metales soldables | Energía continua del generador (vatios) | Rango de amperaje de soldadura | Marca del motor | Características especiales | Aplicaciones típicas | |
|---------------------|-----------------------------|---|-----|------------------|-----------|-----------|-------|------|---|--|--|---|--|---|---|--|
| Gasolina | Fusion 160 | 73 | ● | ● | | | ● | | Anillo de elevación o tren rodante opcionales | Aceero | 6200 | 30-160 CC | Kohler | Portátil, tecnología PowerShift, soldadura convencional con electrodos de convertidor | Mantenimiento, construcción, reparación, camiones de servicio | |
| | Blue Star® 185 | 73 | ● | ● | | | ● | ● | | | | 60-195 CC | Kohler | Tamaño compacto | | |
| | Bobcat™ 200 Air Pak™ | 75 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales | Aceero, 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 | 76 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | 9500 | 60-160 CA 40-225 CC | Kohler | Arranque/parada remotos, soldadura convencional con electrodos CA/CC económica | Mantenimiento, granjas/haciendas, construcción | |
| | Bobcat™ 3 Phase | 76 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | Trifásica: 10 000 Monofásica: 9500 | 40-225 CA 40-210 CC | Kohler | Energía trifásica para sistemas de riego con pivote | Granjas/haciendas | |
| | Trailblazer® 302 Air Pak™ | 81 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 3/16" | | 11 000 | 10-225 CA 10-350 CC | Kohler | CA/CC, CC/CV, compresor de aire, asistencia para carga de baterías/arranque | Servicio/mantenimiento, construcción | |
| Gas o LP | Bobcat™ 260 | 76 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 3/16" | Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales | Aceero, inoxidable, aluminio | 9500 | 40-260 CC | Kohler | Motores más populares, arranque/parada remotos en modelos a gas, CA/CC, EFI opcional | Fabricación, mantenimiento, granjas/haciendas, construcción |
| | Trailblazer® 325 | 78 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 3/16" | | Aceero, inoxidable | 10 500 (gas) 10 000 (LP) | 10-325 CC (gas) 10-305 CC (LP) | Kohler | ArcReach®, Auto-Speed™; control de interfaz inalámbrico, EFI, energía Excel™, y asistencia para carga de baterías/arranque opcional | Fabricación, mantenimiento, estructuras, reparaciones, tubos |
| Diésel | Bobcat™ 200 Air Pak™ Diesel | 75 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales | Aceero, 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 | 78 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 3/16" | | Aceero, inoxidable | 10 500 | 10-325 CC | Kubota | ArcReach®, Auto-Speed™; control de interfaz inalámbrico y energía Excel™ opcional | Fabricación, mantenimiento, estructuras, reparaciones, tubos |
| | Big Blue® 400 Pro | 81 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 3/16" | Anillo de elevación, remolque opcional | Aceero, inoxidable | 10 000 | 20-400 CC | CAT, Kubota, Mitsubishi | Silencioso, compacto, eficiencia de combustible; control de interfaz inalámbrico y ArcReach® opcional | Construcción, reparaciones |
| | Big Blue® 400 PipePro® | 82 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 1/4" | | | 20-400 CC | CAT, 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™ | 82 | ● | ● | | ● | ● | ● | 3/16" | | | 5-450 CC | Mitsubishi | Operario doble en un paquete compacto | Construcción, fabricación, tubos | |
| | Big Blue® 500 Pro | 83 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 5/16" | Anillo de elevación, generalmente montado en remolque opcional | Aceero, inoxidable | Trifásica: 20 000 Monofásica: 12 000 | 20-500 CC | Kubota | Silencioso, eficiencia de combustible; ArcReach® y control de interfaz inalámbrico opcional | Construcción, reparaciones |
| | Big Blue® serie 600 | 83 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 3/8" | | | 20-600 CC | Kubota (Pro), Deutz (Air Pak) | Silencioso, potente, eficiencia de combustible; ArcReach® y control de interfaz inalámbrico opcional – el modelo Air Pak™ trae ArcReach® de manera estándar y agrega un compresor de aire | Construcción, reparación, mantenimiento, minería, ferrocarriles | |
| Big Blue® serie 800 | 84 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 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
* Si usa alambre con blindaje propio, use una salida de soldadura CV. **Con contador de plasma Spectrum adecuado.

Fusion 160

Consulte el documento ED/2.8

Ofrece un arco suave, 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 160 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 de la soldadora con la energía de 120 o 240 voltios.

Más fácil de transportar. Fusion 160 pesa solo 242 libras, por lo que es hasta 45 libras más liviana 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 RPM

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. 120)
- Tren rodante 301246 (pág. 120)
- Córdón adaptador de bloqueo con giro 301489 (pág. 120)
- Cubierta protectora 301245 (pág. 120)

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

Gasolina

| Número de pieza (907773) Kohler con arranque eléctrico | 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 |
|---|--------------------------|-------------------|---|-------------------|---|--|--|--|-----------------|
| | Potencia del motor | CC/CC | Soldadura convencional con electrodos de CC | 30-160 | 160 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) |
| | PowerShift 120 V | | | 30-100 | 90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 40 % | 22,7 | – | | |
| | PowerShift 240 V | | | 30-160 | 160 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 el arranque del motor.

Incluye arranque eléctrico, tomas de 120 voltios GFCI y de 240 voltios, capacidad de combustible de 6,25 galones, punto muerto 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 RPM

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. 120)
- Tren rodante 301246 (pág. 120)
- Cubierta protectora 301245 (pág. 120)

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

Gasolina

| Número de pieza (907664) Kohler | 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 |
|------------------------------------|-------------------|---|-------------------|---|--|--|-----------------|
| | 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 a 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 punto muerto sin carga el 30 % del tiempo.

Bobcat: el equipo de soldadora/generador más popular



- Resultado confiable de energía y salida de soldadura
- Equipo de soldadora/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 la soldadora y el generador
- Tecnologías exclusivas: Auto-Speed™ y energía Excel™
- El consumo más eficiente de combustible y el más silencioso de su clase

| Niveles de ruido (a 23 pies) | Bobcat 225 (página 76) | Bobcat 260 (página 76) | Trailblazer 325 (página 78) |
|---|---|--|--|
| 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 | 13/15,5 horas con EFI | Hasta 21 horas con opciones |
| Eficiencia | Bueno | Bueno/muy bueno con EFI | Excelente |
| Tipo | Gasolina | Gasolina o LP | Gasolina o LP |
| Entrega | Carburador | Carburador o EFI disponibles | Carburador o EFI disponibles |
| Generador | | | |
| Vatios pico | 11 000 vatios | 11 000/12 000 vatios con EFI | 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 56) |
| 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/rpm |
| 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 (en modelos a gas y diésel) | Tecnología ArcReach estándar (en la mayoría de los modelos) Control de interfaz inalámbrico disponible |

Bobcat™ / Trailblazer® / Big Blue® Comparación de Air Pak™ ¿Cuál es el indicado para usted?

| | Equipo de soldadora/generador/compresor de aire/cargador de baterías económico  Bobcat 200 Air Pak (página 75) | Equipo de soldadora/generador/compresor de aire/cargador de baterías multiproceso de CA/CC  Trailblazer 302 Air Pak (página 81) | Equipo de soldadora/generador/compresor de aire multiproceso silencioso y potente  Big Blue 600 Air Pak (página 83) | Equipo de soldadora/generador/compresor de aire para servicio pesado y dos operarios  Big Blue 800 Duo Air Pak (página 84) |
|--|--|---|---|--|
| 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: 8000 vatios Continuos: 6500 vatios | Pico: 13 000 vatios Continuos: 11 000 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 |
| Tipo de combustible | Gas/diésel | Gas | Diésel | (CV/CC, CC/CC) |
| 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 | Diésel 46 x 28,5 x 69,5 in |
| Peso | 514 lb (gas), 618 lb (diésel) | 771 lb | 2,040 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 el peso y aumente hasta 24 ft³ 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 inactividad del motor del camión hasta un 75 %. O bien, si tiene un compresor a 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 US\$50 000 en diez años.

La tecnología avanzada Auto-Speed™ ajusta automáticamente la velocidad del motor para que se ajuste 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 rotativo a tornillo industrial.

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. Proporciona de inmediato 30 cfm a 175 psi, ciclo de trabajo del 100 %, salida de aire continua.

Soldador de 210 A. Maximice el tiempo de inactividad y las demoras mediante la realización de reparaciones de metal en el campo para no salir del programa.

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 soldadoras TIG.

Carga de baterías/asistencia para el arranque.

Proporciona hasta 100 A sin actividad 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 RPM
De dos cilindros, cuatro ciclos, válvula en la culata, industrial, enfriado por aire

Diésel final nivel 4 de EPA:

Kubota D722 19 HP a 3600 RPM
De 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. 27)
- Spoolmatic® 30A 130831 (pág. 28)
- Spectrum® 375 X-TREME™ (pág. 94)
- Tren rodante multiterreno 301460 (pág. 120)
- Córdón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120)
 - 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. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 121)
- Cables para cargador de batería/arranque de motor de 25 ft con enchufe 300422
- Compresor de aire y calentador de aceite 301448
- Kit de secador de aire 301488
- Kit de manguera y cable prolongador para antorcha portacarrete 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 RPM | 80-175 psig | 100% | 2 qt (1,89 l) |

Serie Bobcat™ Gas o LP



**Confiable, potente y duradero:
la soldadora/generador
legendaria 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 77 para las excepciones). Encienda y apague fácilmente su máquina 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.



Ahorros en combustible y mantenimiento

Arranque/parada remotos le permiten apagar rápidamente su soldador/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

Las soldadoras/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 manos libres.



**PARA ARRANQUES MÁS
CONSTANTES EN CLIMAS FRÍOS.**

eChoke es una marca registrada de Kohler Co.

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 sople del arco.

Diseño compacto

Las soldadoras/generadores Bobcat se pueden desplazar fácilmente y ocupan menos espacio, dejando más espacio en su camión para otros equipos y herramientas.

Menos ruido

Reduzca el número de máquinas en funcionamiento en un lugar de trabajo y aumente su atención a posibles sonidos de advertencia cuando apague fácilmente su soldador/generador Bobcat con arranque/parada remotos.

0dB 
**CUANDO NO NECESITE
ENERGÍA, APAGUE
LA MÁQUINA DE
FORMA REMOTA.**

Bobcat™ 225 (Gas) Consulte el documento ED/4.41

Equipo de soldadora/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 Muy fácil de configurar.



Bobcat™ 3 Phase (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 soldadora/generador multiproceso con capacidad de ranurado por arco de carbono y un estabilizador de gran tamaño para menos salpicaduras y un arco más suave. Soldador/generador ideal para mantenimiento/repación, 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 Muy fácil de configurar.



Agregue la inyección electrónica de combustible (EFI) opcional para una mejor eficiencia de combustible y una máxima productividad y rentabilidad.

Al agregar EFI al equipo de soldadora/generador Bobcat 260, se obtienen varios beneficios. Con EFI, los arranques son más rápidos y confiables en cualquier clima. No se necesitan ajustes por ahogo. Las máquinas Bobcat 260 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.

*Bomba eléctrica de combustible recomendada para operar a altitudes mayores de 5000 ft.

**Para el modelo LP, pida por separado el conjunto de montaje de manguera y tanque (300917).

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)

¹ Con alimentador con detección de voltaje.

² Con Dynasty® serie 210.

³ Solo modelos Bobcat 260.

Motores

Gas: Kohler CH730 con eChoke™
23,5 HP a 3600 RPM

Gas EFI: Kohler ECH730
23 HP a 3600 RPM

LP: Kohler CH730

Sistema LP de descarga líquida
21,5 HP a 3600 RPM

De 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. 56)
- Spectrum® 625 X-TREME™ (pág. 94)
- Tren rodante (pág. 120)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 120)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP (pág. 120)
- Kit de filtro/drenaje remoto para aceite (pág. 120)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 121)
- 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 a 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®.

| | 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 | 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 3 Phase | 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 | Ancho: 20 in (508 mm) Profundidad: 40,5 in (1029 mm) | 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* | 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 Modelo EFI Pico: 12 000 vatios Continua: 10 500 vatios | Altura: 28 in (711 mm) Al.: 32,75 in (832 mm) hasta la parte superior del escape | 501 lb. (227 kg) |
| | | | CC/CC | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 40-260 A | 260 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 % | | | |
| | | (907793) EFI Kohler Modelo con arranque/parada no remoto (907794**) LP Kohler con GFCI | 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, LP o Diésel

Consulte los documentos ED/4.75 (gas/LP) y ED/4.8 (diésel)



Los equipos de soldadora/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 en producción superiores, mayor eficiencia del combustible y mejor desempeño de la soldadora/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 79 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.

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™



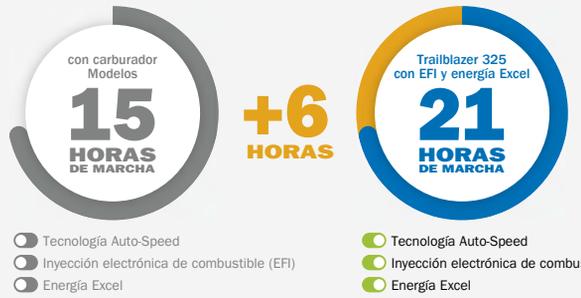
Obtenga la potencia de soldadura que necesita y una reducción en el consumo de combustible, además de menores niveles de ruido, para lograr un lugar de trabajo más rentable. La tecnología Auto-Speed exclusiva de Trailblazer responde a los requisitos de soldadura, ya que ajusta automáticamente la velocidad del motor en el nivel de RPM 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 significa una mayor 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 a 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 % por ciento del tiempo, una energía del generador de 20 amperios el 30 % por ciento del tiempo y una marcha sin actividad sin carga el 30 % del tiempo.

Control de interfaz inalámbrico (WIC)

Trabaje sin problemas gracias al control total del soldador/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 eliminando a la vez 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 RPM (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 de trabajo obtienen un mejor entorno porque se reducen los niveles de ruido. Energía Excel: solo disponible con Miller.



Carga de baterías/asistencia para el arranque (solo modelos a 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.

**Para los modelos LP, pida por separado el conjunto de montaje de manguera y tanque (300917).

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)

¹ Con alimentador de alambre.

² Se recomienda soplete TIG de dos piezas.

³ Modelos ArcReach solo con alimentador inteligente ArcReach.

Motores

Gas: Kohler CH730

23,5 HP a 3600 RPM

Gas EFI: Kohler ECH730

23 HP a 3600 RPM

LP: Kohler CH730LP

23,5 HP a 3600 RPM

De dos cilindros, cuatro ciclos, válvula en la culata, industrial, enfriado por aire

Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D902

24,8 HP a 3600 RPM

Tres cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47)⁴
- Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® (pág. 47)⁴
- Calentador ArcReach® (pág. 47/92)⁴
- Control Spoolmatic® 30A/WC-24 130831/137549 (pág. 28/126)
- Tren rodante (pág. 120)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 120)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP (pág. 120)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 121)
- Kit de bomba eléctrica de combustible 300976 (solo modelos a gas, recomendado para la operación a altitudes de más de 5000 ft)
- Cables de 25 ft 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)

⁴ Solo 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 o LP | Trailblazer 325 | (907797) Kohler (907797001) Kohler con GFCI (907797002) Kohler con GFCI y bomba eléctrica de combustible* (907797003) Kohler con WIC (907798) EFI Kohler (907798001) EFI Kohler con WIC (907798002) EFI Kohler con energía Excel (907798003) EFI Kohler con GFCI, energía Excel y WIC (90775001**) LP líquido Kohler con GFCI y energía Excel | CC/CC | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 10-325 A (Gas) 10-305 A (LP) | 325 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 % (gas) 305 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 % (LP) | Pico: 12 000 vatios 10 500 vatios (LP) Continuos: 10 500 vatios 10 000 vatios (LP) | 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) | Gas: 460 lb (209 kg) LP: 475 lb (215 kg) |
| | | Modelos no ArcReach (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 (907775**) LP líquido Kohler con GFCI | CV/CC | MIG/FCAW | 10-35 V | Energía Excel (opcional) 2400 vatios 20 A a 120 V, 60 Hz de energía pura del generador a velocidad en inactividad y durante la soldadura. | | | |
| Diésel | Trailblazer 325 Diesel | (907799) Kubota (907799001) Kubota con GFCI (907799002) Kubota con GFCI y energía Excel (907799003) Kubota con GFCI, energía Excel y WIC | 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) |
| | | | CV/CC | MIG/FCAW | 10-35 V | 325 A a 33 V, ciclo de trabajo del 100 % | | | |

REDEFINE **WHERE YOU WORK**

Soluciones remotas para motores Miller®



Ahorre combustible



Reduzca el nivel de ruido de su sitio de trabajo



Reduzca tiempo y dinero en el mantenimiento



Mejore la seguridad en su lugar de trabajo



Arranque/parada remotos

START & STOP **WHERE YOU WORK**

Tome el control y elimine el ruido del motor. Encienda y apague su máquina en forma remota para que solo funcione cuando lo necesite. El arranque/parada es una función estándar en las soldadoras/generadores de gas Bobcat™ 225 y Bobcat™ 260.



Control de interfaz inalámbrico

TOTAL CONTROL **WHERE YOU WORK**

Usted habló. Nosotros escuchamos. Ahora tenga el control total de su máquina en la palma de su mano desde cualquier lugar del sitio y trabaje sin problemas. Cambie los procesos de soldadura, ajuste los parámetros, seleccione y guarde los programas preestablecidos, encienda y apague la máquina y mucho más.

El control de interfaz inalámbrico es una opción instalada de fábrica en soldadoras/generadores Trailblazer® 325 y Big Blue® seleccionados.



Kit de panel de salida remota

ACCESS **WHERE YOU WORK**

Localice los paneles de salida de su motor en el punto de uso. Reduzca al mínimo la necesidad de subir al camión para realizar conexiones y optimice el espacio de carga útil.

El kit de panel de salida remota es compatible con soldadoras/generadores Bobcat™, Trailblazer® y Big Blue®.

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.



*Bomba eléctrica de combustible recomendada para operar a altitudes mayores de 5000 ft.

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 el sector, 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 sin actividad. 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.

Industrial pesado

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)¹ = Núcleo fundente (FCAW)²
- TIG de CA²/CC² (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 3/16 in, capacidad para carbonos de 1/4 in)

¹ Con alimentador de alambre.

² Con Dynasty® serie 210.

³ Se recomienda soplete TIG de dos piezas.

Motor a gasolina

Kohler CH750: 27 HP a 3600 RPM
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® 30A/WC-24 130831/137549 (pág. 28/126)

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 de soldadura nominal 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 | Altura: 28 in (711 mm) | 771 lb. |
| | (907549) Kohler con GFCI 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 % | Continuos: 11 000 vatios | Altura: 34,5 in (876 mm) hasta la parte superior del escape | (350 kg) |
| | (907549003) Kohler con GFCI, enfriador/separador y bomba eléctrica de combustible* | CC/CA | Soldadura convencional con electrodos/TIG | 10-225 A | 200 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 % | | Ancho: 20 in (508 mm) Prof.: 59,625 in (1514 mm) | |
| Compresor de aire | Características | Entrega de aire libre | | | Presión de trabajo constante | Ciclo de trabajo | Capacidad de aceite | |
| | Tomillo giratorio con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas | 31 cfm (0,88 m³/min.) a 3600 RPM | 28 cfm (0,79 m³/min.) a 3000 RPM | 22 cfm (0,62 m³/min.) a 2400 RPM (punto muerto) | 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 soldadores profesionales. Con un diseño pensado en el profesional, Big Blue 400 Pro es el mejor en cuanto a facilidad de uso, confiabilidad y economía de combustible.



Control de interfaz inalámbrico (WIC) opcional en modelos determinados.



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 78 para más información.



Trabaje sin problemas gracias al control total del soldador/generador en la palma de la mano. Opción instalada en fábrica en modelos seleccionados. Consulte la página 80 para 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.



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 decibeles (96 Lwa) a carga completa. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

Las características estándar incluyen medidores digitales con SunVision™, punto muerto automático, Hot Start™ ajustable, control de contactor de salida y calentador de bloque de 120 voltios.

Industrial pesado

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- MIG (GMAW)¹ Núcleo fundente (FCAW)²
- TIG de CC (GTAW) RMD³
- 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 EPA
Caterpillar C1.5T: 24,7 HP a 1800 RPM
Turboalimentado, tres cilindros, industrial, enfriado por líquido

Kubota V150S: 20,2 HP a 1800 RPM
Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Mitsubishi S4L2: 24,7 HP a 1800 RPM
Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47)³
- Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® (pág. 47)²
- Calentador ArcReach® (pág. 47/92)³
- Cubierta protectora 195301 (pág. 120)

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 | | | | | | | |
| | (907774003) CAT con ArcReach y WIC | CV/CC | MIG/FCAW | 14-40 V | | | | |
| (907732) Kubota | | | | | | | | |
| (907732001) Kubota con ArcReach | | | | | | | | |
| (907732013) Kubota con ArcReach y WIC | | | | | | | | |
| (907733) Mitsubishi | | | | | | | | |
| (907733001) Mitsubishi con ArcReach | | | | | | | | |
| (907733002) Mitsubishi con ArcReach y WIC | | | | | | | | |

Big Blue® 400 PipePro® Consulte el documento ED/5.8

Equipo diseñado para la soldadura de tuberías de transmisión. 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. Ahora, 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. Consulte la página 80 para más información.

ArcReach®

Control de parámetros en el alimentador de alambre o en el control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG sin la necesidad de un cordón de control. Se incluye en todos los modelos. Consulte la página 78 para 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.



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.

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™, punto muerto 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 ● CC 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 1/4 in)

¹ Con alimentador de alambre.

² Con alimentador inteligente ArcReach.

Motores diésel

Opciones de "nivel 4 final" de EPA

Caterpillar C1.5T: 24,7 HP a 1800 RPM

Turboalimentado, tres cilindros, industrial, enfriado por líquido

Mitsubishi S4L2: 24,7 HP a 1800 RPM

Cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47)
- Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® (pág. 47)
- Calentador ArcReach® (pág. 47/92)
- Dynasty® serie 210 (pág. 56)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 120)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA monofásica 119172 (pág. 120)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 120)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 121)
- 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 | 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) Mitsubishi: 993 lb (450 kg) |
| (907806) CAT con acero inoxidable | | | | | | | | |
| (907805001) Mitsubishi | | | | | | | | |
| (907805) Mitsubishi con acero inoxidable | | | | | | | | |

Big Blue® 450 Duo CST™ Consulte el documento ED/5.5

El equipo de soldadora/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 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 ● CC DC

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 RPM

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. 120)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA monofásica 119172 (pág. 120)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 120)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 121)
- 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 soldadores 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.

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 78 para más información.

WIRELESS INTERFACE CONTROL

Trabaje sin problemas gracias al control total del soldador/generador en la palma de la mano. Opción instalada en fábrica en modelos seleccionados. Consulte la página 80 para más información.

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 RPM 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 muestre 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, punto muerto 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.

*La serie Big Blue 600 tiene modelos específicos disponibles para camiones de soldador. Visite MillerWelds.com o a su distribuidor para obtener más información.

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) (500: carbonos con clasificación nominal de 5/16 in; 600: carbonos con clasificación nominal de 3/8 in)

¹ Con alimentador de alambre.

² Modelos ArcReach solo con alimentador inteligente ArcReach.

Motores diésel

Opciones de "nivel 4 final" de EPA

500 y 600 Pro: Kubota V2403

48,9 HP a 1800 RPM
Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

600 Air Pak: Deutz TD2.9 L4

65,7 HP a 1800 RPM

Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47)³
- Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® (pág. 47)³
- Calentador ArcReach® (pág. 47/92)³
- Serie Dynasty 210® (pág. 56)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA (pág. 120)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA (pág. 120)
- Cubierta protectora (pág. 120)
- 301495 Kubota
- 301113 Deutz
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 121)
- 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®.

Diésel

| 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 | 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 | | Monofásico Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios | | |
| Big Blue 600 Pro* (907737) Kubota (907737001) Kubota modelo Deluxe (907737003) Kubota modelo Deluxe 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 | 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 % | Monofásico Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios | | |
| Compresor de aire Ingersoll Rand CE55 G1 (solo modelo Air Pak) | Características Tornillo rotativo con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas, vida útil estimada de 30 000 horas | Entrega de aire libre Inactividad: 40 cfm (1,13 m ³ /min.) Soldadura: 60 cfm (1,70 m ³ /min.) | Presión de trabajo constante 100 psig (7 bar) | Ciclo de trabajo 100 % | Capacidad de aceite 4 qt (3,79 l) | |

Big Blue® serie 800

Consulte el documento ED/14.0

La línea más potente de equipos de soldadora/generador 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 78 para más información.

WIRELESS INTERFACE CONTROL

Trabaje sin problemas gracias al control total del soldador/generador en la palma de la mano. Opción instalada en fábrica en modelos seleccionados. Consulte la página 80 para más información.

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 simple a operarios dobles 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 RPM 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™, punto muerto 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) ■ 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 RPM
Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado por líquido

Nota: Los motores tienen una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

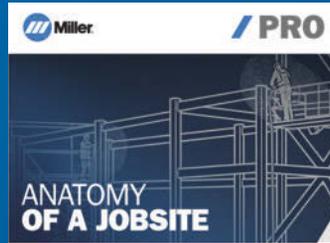
- Alimentadores SuitCase® (pág. 18/47)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 18/47)
- Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® (pág. 47)
- Calentador ArcReach® (pág. 47/92)
- Serie Dynasty 210® (pág. 56)
- Cordón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 120)
- Kit de enchufe para plena potencia KVA (pág. 120)
 - 119172 Monofásica
 - 254140 Trifásica
- Cubierta protectora 301113 (pág. 120)
- Kit para panel de salida remoto 951850 (pág. 120)
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 121)
- Sistema de secado de aire desecante (solo para modelo Air Pak)
 - 195117 Montaje lateral
 - 195117001 Montaje trasero
 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 soldador. Visite MillerWelds.com o a su distribuidor para obtener más información.

| 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 | CC/CC (Soldadura convencional con electrodos/TIG) | Separado (salidas dobles) | 20-400 A | 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) | Duo Pro: 1869 lb (848 kg) Duo Air Pak: 2095 lb (968 kg) |
| | | En paralelo (combinado) | 40-800 A | 700 A a 44 V, 800 A a 38 V | | | |
| Big Blue 800 Duo Air Pak (907752) Deutz (907752003) Deutz con WIC | CV/CC (MIG/FCAW) | Separado (salidas dobles) | 15-50 V | 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 | | | |
| 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 | | Inactividad: 40 cfm (1,13 m³/min.) Soldadura: 60 cfm (1,70 m³/min.) | 100 psig (7 bar) | 100 % | 4 qt (3,79 l) | |

BOLETINES DIRECTAMENTE EN SU BANDEJA DE ENTRADA



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

PRO: 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.



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

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

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



Suscríbese ahora en MillerWelds.com/newsletters



PODCAST SOBRE LA SOLDADURA DE TUBERÍAS: BEVEL TALK

Manténgase al día sobre las novedades y tendencias en la soldadura de tuberías. BEVEL TALK es un podcast educativo y entretenido que incluye diálogos y perspectivas exclusivas de profesionales de primer nivel de la industria de soldadura de tuberías.

Escuche el podcast en MillerWelds.com/beveltalk





Miller ofrece una gran variedad de componentes versátiles para arco sumergido que incluye soldadoras, 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 energía 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™.

*Mientras se encuentra inactivo.

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. 70)
Requiere adaptador de Insight Core a SubArc serie Digital (301295)
- Insight ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 71)
- Cable paralelo de 15 ft (4,6 m) SubArc 260775015 (pág. 123)
- Cable en tándem de 15 ft (4,6 m) SubArc 260878015 (pág. 123)

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

| 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 alivia de tensión) | Peso neto |
|---|-----------------------------|---------------------------------|---|--|------------------------------------|--|------------------|
| | | | | 230 V 460 V 575 V KVA KW | | | |
| 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 | 100-1,250 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 | | 682 lb (309 kg) |
| SubArc AC/DC Digital (907620) 460 V | 300-1,250 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 de la interfaz de SubArc

Consulte el documento AD/7.3.



Instalación y operación más sencillas. El control de SubArc Interface Digital reconoce la fuente de alimentación y el accionamiento 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. 123)
 - 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 |
|----------------------------------|--|---|---|---|------------------|
| Interfaz digital SubArc (300936) | 24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz | CVoltaje 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 manual ofrece la opción de operación en la mano con las funciones de una interfaz tradicional SubArc.

Accesorios más populares

- Cables de control para SubArc (consulte la lista completa en la pág. 123)
 - 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. 123 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 |
|---|--|--|---|---|------------------|
| SubArc Motor Control Digital (301425) (requiere SubArc Remote Pendant Digital debajo y el cable de control/del 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) |
| SubArc Remote Pendant Digital (301424) (requiere SubArc Motor Control Digital arriba y el cable de control/del 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.



Accionador de alambre SubArc 400 Digital de bajo voltaje

Consulte el documento AD/7.3



SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage

es un conjunto de accionamiento de alambre en ángulo recto de velocidad estándar.

Accesorios más populares

- Cables prolongadores del motor (pág. 123)
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. 123)
- Enderezador de alambre simple 199733 (pág. 123)
- Enderezador de alambre doble 301160 (solo para sopletes de alambre doble) (pág. 123)
- Deslizador simple manual (pág. 123)

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

| Número de pieza (300938) | Potencia de alimentación | Cordón de potencia de alimentación | Valores nominales | Velocidad de alimentación de alambre | Capacidad de diámetro del alambre | Peso neto |
|--------------------------|--------------------------|------------------------------------|-------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|-----------------|
| | 38 VCC | 4 ft (1,2 m) | 1/5 HP, 85 RPM | 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. 123)
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. 123)
- Puntas de contacto (pág. 123)

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 (larga) (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 monitoree 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. 123)
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 (300942) | Potencia de alimentación | Cordón de potencia de alimentación | Capacidad de fundente | Peso neto |
|--------------------------|---|------------------------------------|-----------------------|--------------|
| | 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
- SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage
- Tolva 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. 86)

Accesorios más populares

- Cables de control SubArc (pág. 123)
- Puntas de contacto (pág. 123)
- Rodillos de accionamiento (pág. 123)

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

| Número de pieza (951755) | 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 |
|--------------------------|--|--------------------------------------|-----------------------------------|--|------------------------|-----------------------------|---|--|
| | 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 grados.

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
- SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage
- Tolva 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. 70)
Requiere adaptador de Insight Core a SubArc serie Digital (301295)
- Insight ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 71)
- Puntas de contacto (pág. 123)
- Rodillos de accionamiento (pág. 123)

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

| Número de pieza (951675) con SubArc DC 650 Digital (951676) con SubArc DC 1000 Digital (consulte la página 86 para ver las especificaciones de la fuente de alimentación) | 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 |
|---|---|-----------------------|-------------------------|-------------------|---------------------|---------------------|--|--|------------------|
| | 120 V, monofásico, 60 Hz (consulte la página 86 para ver el requisito 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 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)
- Horneado 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 que trabaja)
- 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 ▪ Estructural ▪ Astilleros ▪ Tuberías



Para obtener más información:

Llame al **1-844-IND-HEAT (1-844-463-4328)**

o escriba 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, 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 para 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 y refrigerante
- Los cables enfriados por aire ofrecen la misma flexibilidad que los cables enfriados por líquido para el precalentamiento



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

Envoltura rápida enfriada por aire

Los sistemas de calentador ArcReach permiten un precalentamiento y horneado de soldadura de forma económica y 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 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 soldadores 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 termocuplas. 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, geometrías extrañas).

Las envolturas rápidas enfriadas por aire proporcionan una forma rápida y sencilla de envolver una junta de tubo (de hasta 10 in 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 en 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. 44)
- Dimension™ 650 ArcReach (fabricado después del 16/3/2021) (pág. 46)
- Serie Trailblazer® (solo modelos ArcReach) (pág. 78)
- Serie Big Blue® (solo modelos ArcReach) (pág. 81-84)

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 termocuplas, 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) solo calentador (requiere un cable de alargue del calentador ArcReach para funcionar) | Opera en voltaje de circuito abierto: 50-70 V suministrados por XMT 350 FieldPro o un motor equipados con ArcReach, o Dimension 650 ArcReach fabricado después del 16/3/2021 | 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) |
| (951848) Calentador con cable prolongador | | | | | | | | |
| (951849) Calentador con cable prolongador y dos envolturas rápidas enfriadas por aire | | | | | | | | |



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™ | 94 | ● | ● | 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™ | 94 | ● | ● | 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 | 94 | ● | ● | 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 XT160 o XT60M | Construcción, mantenimiento/repelación, fabricación |
| Spectrum® 875 Auto-Line™ | 94 | ● | ● | 208: 60 A a 40 % 230-380 V: 60 A a 50 % 380-575 V: 60 A a 60 % | 7/8 in | 7/8 in | 5/8 in | 1-1/4 in | Auto-Line™ (208-575 V), Auto-Refire™, regulación de aire automática, 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 160 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 que ofrecen características como los cables flexibles y la tecnología Auto-Refire, 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

| Característica | 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 trabajo flexible de conexión rápida con pinza | ● | ● | ● | ● |
| Filtro de gas/aire 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/ inoxidable | Spectrum 375 X-TREME | | | Spectrum 625 X-TREME | | | Spectrum 875/875 Auto-Line | | |
|----------------------|----------------------|-------------------|------------------|----------------------|------------------|------------------|----------------------------|------------------|------------------|
| | 12 ft (3,7 m) | 20 ft (6,1 m) | 50 ft (15,2 m) | 12 ft (3,7 m) | 20 ft (6,1 m) | 50 ft (15,2 m) | 12 ft (3,7 m) | 20 ft (6,1 m) | 50 ft (15,2 m) |
| Aluminio | 1/4 in (6,4 mm) | 3/8 in (9,5 mm) | 5/8 in (15,9 mm) | 1/4 in (6,4 mm) | 3/8 in (9,5 mm) | 5/8 in (15,9 mm) | 1/4 in (6,4 mm) | 3/8 in (9,5 mm) | 5/8 in (15,9 mm) |
| Acero/inoxidable | 3/8 in (9,5 mm) | 5/8 in (15,9 mm)* | 7/8 in (22,2 mm) | 3/8 in (9,5 mm) | 5/8 in (15,9 mm) | 7/8 in (22,2 mm) | 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 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 utilizar 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 de postflujo que aumenta la duración de los consumibles y del soplete, ya que los enfría con aire de postflujo tras soltar el gatillo.

Auto-Refire™ ofrece una comodidad de primer nivel pues controla automáticamente el arco piloto al cortar metal expandido o varias piezas de metal.

Regulación automática de aire de la presión de entrada y mantenimiento constante la presión recomendada del soplete para obtener un desempeño de corte óptimo.

Filtro de aire/gas y regulador incorporados. Ofrece filtrado de partículas aéreas de 5 micrones y más grandes. 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.

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. Esto 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. Solo los sopletes de cuerpo largo vienen en paquetes, pero es posible ordenar los cuerpos por separado (consulte la página 122).

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) | (90759001) | — | — | — |
| 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).



Permite cualquier conexión de voltaje de entrada

(120-240 V, monofásico, 50/60 Hz para 375 X-TREME y 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™) en 375 X-TREME o el adaptador MVP™ en 625 X-TREME permiten la conexión con tomas de 120 o 240 voltios sin herramientas.

Detección automática de consumibles para ranurado (solo 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.



Se muestra Spectrum 625 X-TREME

El modelo 375 X-TREME incluye un soplete de mano XT30 con diseño ergonómico y cable flexible.

El modelo 625 X-TREME incluye un soplete de mano Ultra-Quick Connect™ XT40 con diseño ergonómico y cable flexible.

Spectrum® 875/875 Auto-Line™

Consulte el documento PC/9.8



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 122).

Se muestra el modelo Spectrum 875



Incluye el soplete de mano Ultra-Quick Connect™ XT60 con diseño ergonómico y cable flexible o **el sopletes 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. 122)
- Cables y cubiertas para cables (pág. 122)
- Guías para corte (pág. 122)
- Filtros (pág. 122)
- Enchufes y cordones (pág. 122)
- X-CASE (pág. 122)
- Sopletes (pág. 122)
- Consumibles para sopletes (pág. 122)

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: 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: 21 lb (9,5 kg) Soplete de 20 ft: 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: 49 lb (22,2 kg) Soplete de 25 ft: 51 lb (23,1 kg) Soplete de 50 ft: 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: 54 lb (24,5 kg) Soplete de 25 ft: 56 lb (25,4 kg) Soplete de 50 ft: 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 | Monofásica | 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: 54 lb (24,5 kg) Soplete de 25 ft: 56 lb (25,4 kg) Soplete de 50 ft: 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 | Monofásica | 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: 54 lb (24,5 kg) Soplete de 25 ft: 56 lb (25,4 kg) Soplete de 50 ft: 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 | Monofásica | 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: 54 lb (24,5 kg) Soplete de 25 ft: 56 lb (25,4 kg) Soplete de 50 ft: 63 lb (28,6 kg) |
| | | 230 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 100 % | | | | | | |

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 oxicomcombustible.

Reguladores de presión



Serie 40

Serie 30

Reguladores de presión de etapa única 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. Tienen una garantía de tres años.

También disponible

| Paquetes dobles de regulador de etapa única para la Series 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 Series 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. Tienen una garantía de tres años.



Reguladores de estación de etapa única para servicio pesado

Los reguladores de línea de latón Series 46™ son sólidos, precisos y resistentes a la corrosión. Los reguladores de estación se usan para conectar sistemas de entrega 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. Tienen una garantía de tres años.

Nota: La entrada del cuerpo es NPT de 1/4 in.



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, protege el contra la corrosión.
- Las lentes de medición de policarbonato de 2,5 in en carcassas de latón pulido** resisten las quebraduras y la corrosión.
Nota: Las Series 30 y 35 tienen medidores de acero pintado de 2 in.
- 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 Series 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"-18 RH interna | CGA 580 |
| Reguladores de presión de etapa única Series 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 Series 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 Series 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®



Lea los caudalímetros en el centro de la bola

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. Tienen una garantía de tres años.



Regulador de caudalímetro económico

Regulador de caudalímetro doble

Caudalímetro económico

Reguladores de caudalímetro y caudalímetros económicos

Los reguladores de caudalímetro y los caudalímetros económicos 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. Tienen una garantía 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. Tienen una garantía de tres años.

Características de los modelos para servicio pesado

- El armazón protector de aluminio resistente** protege los tubos de flujo contra los daños y no obstaculiza la lectura del flujo.
- El tubo de flujo más largo** con escalas ampliadas es fácil de leer y exacto, con una discrepancia máxima del 5 % en relación con la lectura plena. Puede conectarse a los reguladores o a las instalaciones de tuberías.
- El tubo de flujo multiescala resistente a los impactos** está hecho de resina de policarbonato resistente a los impactos con varias escalas fáciles de leer para CO₂, argón, mezcla de argón/CO₂ y helio.
- La válvula de alivio de presión con restablecimiento automático** protege el regulador contra daños por picos de alta presión. La válvula libera la presión excesiva y se restablece automáticamente.
- 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 económicos

- 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.
- El tubo de flujo de escala triple resistente a los impactos** está hecho de resina de policarbonato resistente a los impactos. Se puede rotar para posicionar la escala deseada y facilitar la lectura. Con escala para CO₂, argón y mezcla de argón/CO₂ y helio.
- 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) | | |
| | 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) | | |
| Reguladores de caudalímetro económicos | 22-30-580-6 Una etapa con manguera de gas | Helio | 10-160 scfh (5-76 lpm) | 3000 psig (207 bar) | 5/8 in-18 RH interna | CGA 580 |
| | 23-50-580 Regulador de caudalímetro doble de una etapa | | | | | |
| Caudalímetros económicos | 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 5/8 in-18 RH externa |
| | H2231A Multiescala | | | | | |
| 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 |



824-0009

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
- Tornillo 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

| Serie del modelo | Presión máxima de suministro | Presión máxima de entrada | Configuración del modelo | | |
|------------------|------------------------------|---------------------------|------------------------------|-----------------------------|--|
| | | | Opción 1 - Presión de salida | Opción 2 Conexión de salida | Opción 3 Conexión de entrada (conexiones de entrada adicionales disponibles)/presión de entrada máxima |
| 823 | 500 psig | 6000 psig | 823 0-500 psig | 825 - 66 26 | 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 |



254-8209

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

Nota: Use los reguladores serie 40™ para servicio pesado construidos 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 - Presión de salida | Opción 2 Conexión de salida | Opción 3 Conexión de entrada |
| 252 | 100 psig | 3500 psig | 252 0-100 psig | 252 - 20 08 | 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 |



16347-3 (con interruptor de presión)

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

| Número de pieza | Presión de salida preestablecida | | Presión de suministro | Derivación de llenado/purga a rápidos | Presión máxima de entrada | Conexión de salida | Conexión de entrada | Temperatura de operación |
|------------------------------------|----------------------------------|------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------|--------------------|---------------------|----------------------------------|
| 16391 sin interruptor de presión | 1.ª etapa | 2.ª etapa | 3.ª etapa | | | | | |
| 16347-3 con interruptor de presión | 150 psig (10 bar) a 2.ª etapa | 8 psig (0,6 bar) a 3.ª etapa | 0,4-0,6 psig (0,03-0,04 bar) a salida | 6 psig (0,4 bar) | 3000 psig (207 bar) | 1/2 in FNPT | CGA 580 | -40 ° a +180 °F (-40 ° a +82 °C) |

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

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 soldador 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
- Cortan 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
- Cortan hasta 12 in (305 mm)

Sopletes

| 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 severo.

| 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 100 para obtener información sobre las puntas para servicio pesado para uso con sopletes de corte y sopletes combinados.

Consulte la página 102 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

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 Series 40™ para servicio pesado (HBA-40XXX) **O BIEN** reguladores Series 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 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



HBA-40510

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 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



16280

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 Series 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



HBAS-30510

(No se muestran los juegos HBS, consulte la tabla para los elementos que se incluyen).

Puntas para servicio pesado

| Número de pieza | Espesor máximo 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 propileno | | |
| 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 propileno | | |
| 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 | 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-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 Series 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 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 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 máximo 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 | |

Consulte la página 102 para ver una lista más completa de puntas de servicio medio para utilizar con juegos de servicio medio.

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 | 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 | | 30-50-510 | 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 | — | — | |

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 % | | | | | |

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 Series 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 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

Paquetes de soplete combinado

Una manera fácil y económica de realizar cambios en un sistema de oxcombustible 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 fragmentada

Paquetes de soplete y reguladores

- Reguladores Series 30™ para servicio medio



287643

287641

Puntas para servicio medio

| Número de pieza | Espesor máximo 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) |

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 | 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 | | | | | | | | |
| Soplete combinado Tag-A-Long Juegos portátiles | 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 | MT615 | | |
| Paquetes de soplete combinado y reguladores | 287641 | Acetileno  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 | – | 30-15-300 | | | | | |

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. Ideal para aires acondicionados, refrigeración, plomería, fabricación con metales, joyería, esculturas metálicas, mantenimiento y reparaciones.

- Soplete combinado para servicio estándar Airline™
- Reguladores Series 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
- 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 máximo de metal en in (mm) | Tamaño de taladro de corte |
|---------------------------------------|------------------------------------|----------------------------|
| Corte con acetileno | | |
| MC12-00 | 3/16 (5) | 68 |
| Calentamiento con acetileno | | |
| 13716 | 16 080 Btu (extremo únicamente) | |
| AT605 | 41 230 Btu (punta completa) | |
| Soldadura fuerte con acetileno | | |
| 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 |



Si desea información más detallada, visite

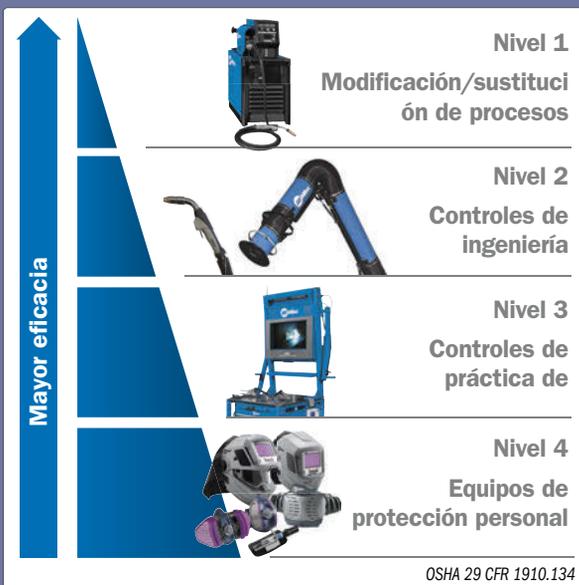
MillerWelds.com/safety

Seguridad y salud al soldar



Productos de seguridad diseñados para proteger a los soldadores y mejorar su desempeño a largo plazo

El enfoque de Miller siempre ha sido la soldadura: comprender a los soldadores, 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 soldador 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 proteger y obtener el mejor desempeño en aplicaciones exigentes de soldadura, corte y amolado.



OSHA 29 CFR 1910.134

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 mantiene 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. 103) | MWX (pág. 104) | Capture 5 (pág. 104) | SWX (pág. 105) | 4000-12000 (pág. 106) |
|--|---|---|--|--|--|
| Tipo de extractor de emanaciones de la soldadura | Portátil, 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 | 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 106) | Disponible con ZoneFlow (consulte la página 106) | Disponible con ZoneFlow (consulte la página 106) |
| Arcos de soldadura | 1 | 1 | 1 | Hasta 2 por unidad | Hasta 18 por unidad |
| Tipo de filtro | Limpieza manual | 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 para aspirar partículas de emanaciones en el origen.

Diseñado para capturar partículas de emanaciones de la soldadura. a clasificación **MERV 15** de los filtros **FilTek XL** proporciona un filtrado superior de hasta el **95 %** de las partículas de emanaciones de la soldadura.

Desempeño de filtrado sin igual. Diseñado para capturar partículas de emanaciones de soldadura con un filtro lavable y para que reposen con seguridad en un depósito para partículas integrado.

Potencia de succión Accu-Rated™ de 132 cfm en la apertura 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

- Manguera de recolección 300896 17 ft (5,2 m) 300897 34 ft (10,4 m)
- **Boquilla magnética** 300895 12 in (305 mm) de ancho 
- **Boquilla magnética con embudo flexible** 300668 
- **Antorcha MIG Bernard® Clean Air™ con extracción de emanaciones** (pág. 26)

| Número de pieza (300595) (951860) con boquilla magnética de embudo flexible | Flujo de aire Accu-Rated™ | Nivel de ruido | Motor | Potencia de alimentación | Dimensiones | Peso neto |
|---|---------------------------|-------------------------|---------|------------------------------------|--|---------------|
| | 132 cfm (62 l/s) | 68,5 dBA a 5 ft (1,5 m) | 1,27 kW | 115 V, monofásica, 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® 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 soldador y 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 de forma segura 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 106 para 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 de reemplazo FilTek XL**
300540 Para MWX (autolimpiante)
300539 Para MWX (desechable)
301106 Para Capture 5 (autolimpiante)

Los filtros capturan de manera eficiente las partículas más pequeñas de 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) (951510) Brazo estándar de 7 ft (951511) Brazo estándar de 10 ft (951512) Brazo estándar de 12 ft | MWX-D (filtro desechable) (951507) Brazo estándar de 7 ft (951508) Brazo estándar de 10 ft (951509) Brazo estándar de 12 ft | 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 RPM | 115 V, monofásica, 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) |
| Capture 5 (autolimpiante) (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 | | 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 RPM | 208/230 V, monofásica, 60 Hz a 13,5 A 460 V, trifásica, 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 |



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 soldador y 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 de forma segura 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 106 para 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 de reemplazo FilTek XL**
300540 Para modelos autolimpiantes
300539 Para modelos de filtro desechable

Los filtros capturan de manera eficiente las partículas más pequeñas 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



- **SWX Paquetes con agregado de brazo doble**
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 traseros 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 RPM | Motor del soplador: 115 V, monofásica, 60 Hz a aproximadamente 11,9 A ZoneFlow: 115 V, monofásica, 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).

Recursos de ingeniería FILTAIR. Los recursos de diseño e ingeniería recomiendan, desarrollan y respaldan las soluciones de diseño personalizado.

Mejoran la eficiencia operativa. Crean 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.

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.

*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 in (2187 mm) | 31,2 in (792 mm) | 83,2 in (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 in (2977 mm) | 31,2 in (792 mm) | 83,2 in (2113 mm) | 2250 lb (1021 kg) |
| FILTAIR 8000 | 2500-7000 cfm (1180-3304 l/s) | 8 | | | 135 in (3429 mm) | 37,2 in (945 mm) | 83,2 in (2113 mm) | 2900 lb (1315 kg) |
| FILTAIR 12000 | 4000-10 500 cfm (1888-4955 l/s) | 12 | | | 120,3 in (3056 mm) | 59,7 in (1516 mm) | 83,2 in (2113 mm) | 3900 lb (1769 kg) |

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 de reemplazo de alta eficiencia 300927

Accesorios más populares

- Brazos de extracción (pág. 107)
- Kit de soporte de montaje del brazo (pág. 107)
- Campanas de bajo perfil (pág. 107)
- Llámenos 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

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® es estándar en FILTAIR Capture 5 y opcional en los modelos FILTAIR serie SWX FILTAIR 4000-12000 (consulte las páginas 104, 105 y 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

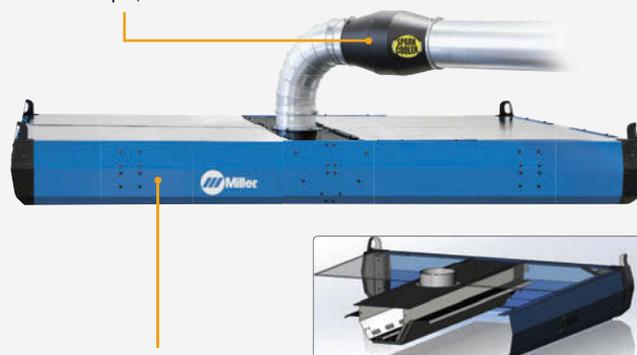
Fácil de operar, brazos de extracción y equipos de montaje preensamblados

- 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 (300954) Brazo de 10 ft (300955) Brazo de 12 ft | (300980) Brazo de 7 ft (300981) Brazo de 10 ft (300982) Brazo de 12 ft |
| Brazo ZoneFlow con caja de control del motor | (951810) Brazo de 10 ft (951811) Brazo de 12 ft | (951758) Brazo de 10 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 de las esquinas son convenientes para instalar o colgar el sistema en un área de trabajo. La campana también puede colocarse en un gabinete de una celda existente o sostenerse con conjuntos de 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 FilTek® 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 Miller® FilTek XL | 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 y capturan hasta el 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

Diseñado 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 ofrece un ajuste seguro sin tener que ajustarlo demasiado.

El conjunto de soplador liviano de perfil bajo con correas para los hombros integradas (PAPR) reduce la fatiga y la tensión en la parte inferior de la espalda.

El regulador de aire C50 liviano y versátil (SAR) puede colocarse en posición horizontal o vertical para alinearse naturalmente con los movimientos del cuerpo.

Visibilidad superior

La tecnología de lentes 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.

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.

Cada paquete incluye dos baterías de ion-litio livianas (PAPR), lo cual elimina los períodos de inactividad.

El regulador de aire C50 (SAR) proporciona aire grado D de hasta 50 grados Fahrenheit (28 °C) debajo de la campana, lo que aumenta la productividad y alivia a 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.



Respirador-purificador de aire eléctrico PAPR T94-R™

Consulte el documento AY/4.1

Paquetes disponibles:

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

Este sistema se compone de un conjunto de soplador, un filtro HEPA, prefiltros (6), una protección antichispa, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar, un cinturón acolchado, correas cómodas para el hombro, baterías de ion-litio (2), un cargador de baterías, un caudalímetro, un bolso de herramientas y un conjunto de casco (consulte los paquetes disponibles a la izquierda).

- El filtro HEPA proporciona hasta 99,97 % de filtrado de partículas aéreas
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 25



Manguera de aire es espiral

Manguera de aire recta

Respirador de aire suministrado SAR T94i-R™

Consulte el documento AY/4.3

Paquetes disponibles:

Con casco T94i-R™ (protector para amolado transparente integrado)

951800 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático y manguera de aire recta de 25 ft

951801 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático y manguera de aire recta de 100 ft

951802 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático y manguera de aire en espiral de 25 ft

951803 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático y manguera de aire en espiral de 100 ft

264871 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático (no se incluye la 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



También disponible

Caja portátil BreatheAir™

275983 Dos personas, alarma de 10 ppm

275985 Cuatro personas, alarma de 10 ppm

Suministra aire respirable grado D mientras supervisa CO.

Kit de calibración de monitor

275988 10 ppm

Este sistema 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 disponibles 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



Protección respiratoria



Protector facial PAPP Respirador purificador de aire eléctrico

Consulte el documento AY/4.2.

288356 Sistema completo

Este sistema se compone de un conjunto de soplador, un filtro HEPA, prefiltros (6), una protección antichispa, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar, un cinturón acolchado, correas cómodas para el hombro, baterías de ion-litio (2), un cargador de baterías, un caudalímetro, un bolso de herramientas y un conjunto de protector facial con protector transparente.

- El filtro HEPA proporciona hasta 99,97 % de filtrado de partículas aéreas
- El sistema está certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado 25, con sello estándar para la cabeza

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, 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** ofrece un ajuste seguro sin tener que ajustarlo demasiado.

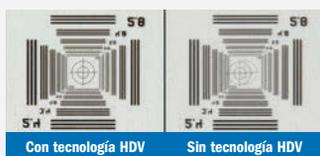
El **conjunto de soplador liviano de perfil bajo con correas para los hombros integradas** reduce la fatiga y la tensión en la parte inferior de la espalda.

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.

Tecnología de visualización de alta definición (HDV) para una visión detallada y nítida en cualquier ángulo con distorsiones mínimas.

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 **sistema incluye dos baterías de ion-litio livianas**, lo cual reduce los períodos de inactividad.



LPR-100 OV con filtros P100/OV



LPR-100 con filtros P100

Respirador de media máscara para OV LPR-100™

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 visual 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

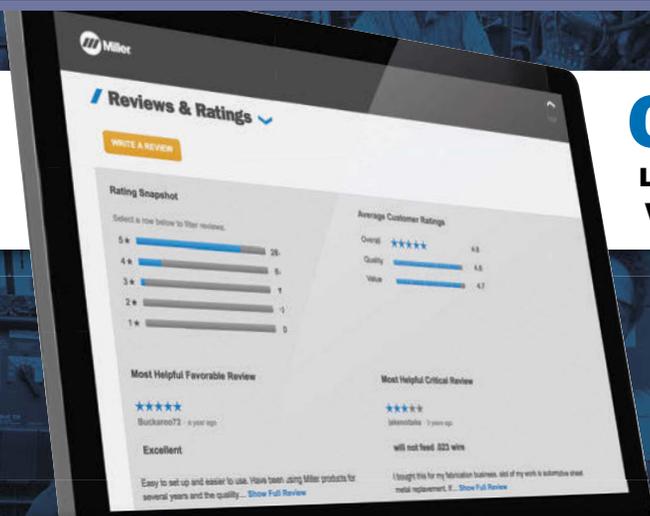
261086 Adaptador de kit de prueba de ajuste cuantitativo

- El diseño de perfil bajo se ajusta a cascos para soldar T94™, Digital Elite™ y Classic y proporciona un campo visual 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

COMPARTA SU PASIÓN.

LAS OPINIONES Y LAS CALIFICACIONES OFRECEN CONOCIMIENTO VALIOSO COMO ORIENTACIÓN PARA SU PRÓXIMA COMPRA.

Las opiniones son escritas y enviadas por personas que compraron y usaron equipos Miller®. Si desea compartir su experiencia y ayudar a otros soldadores a elegir el equipo de soldadura correcto, puede escribir una opinión. Solo debe visitar la página de productos del sitio web para el producto sobre el que desea escribir y hacer clic en "Write a Review" (Escribir una opinión).



VISÍTENOS AHORA MISMO EN MillerWelds.com



Cascos para soldar

Consulte la página 112 para ver los accesorios para cascos para soldar.



Importante confiabilidad respaldada con una garantía de tres años.

| | T94i™ | T94™ | Digital Infinity™ | Digital Elite™ | Digital Performance™ | Classic VSi™ | Classic VS | Classic FS#10 Flip-Up |
|---------------------------------------|---|--|--|------------------------------------|-------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|
| Área de visión | 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 |
| Tecnología de lente ClearLight™ | Sí | Sí | Sí | Sí | Sí | Sí | Sí | Sí |
| AutoSense™ | – | – | Sí | Sí | – | – | – | – |
| Sombreados | Corte: 5-8 Soldadura: 8-13 | Corte: 5-8 Soldadura: 8-13 | Corte: 5-8 Soldadura: 8-13 | Corte: 5-8 Soldadura: 8-13 | Corte: 5-8 Soldadura: 8-13 | Soldadura: 8-13 | Corte: 5-8 Soldadura: 8-13 | 10 |
| Modos | Soldadura/corte/ X-Mode/amolado con rot. | Soldadura/corte/ X-Mode/amolado externo | Soldadura/corte/ X-Mode/amolado | Soldadura/corte/ X-Mode/amolado | Soldadura/corte/ amolado | Soldadura/ X-Mode/amolado con rot. | Soldadura/corte/ amolado | Soldadura/ amolado con rot. |
| Protector para amolado integrado | Sí | – | – | – | – | Sí | – | Sí |
| Encendido automático | Sí | Sí | Sí | Sí | Sí | Sí | Sí | Sí |
| Sensores | 4 | 4 | 4 | 4 | 3 | 3 | 2 | 2 |
| Clasificación nominal de TIG | 3 A | 3 A | 5 A/menos | 5 A/menos | 5 A | 5 A/menos | 5 A/menos | 20 A |
| Velocidad de cambio | 1/20 000 segundos | 1/20 000 segundos | 1/20 000 segundos | 1/20 000 segundos | 1/20 000 segundos | 1/20 000 segundos | 1/23 000 segundos | 1/3600 segundos |
| Controles digitales | Sí | Sí | Sí | Sí | Sí | – | Sí | – |
| Equipo para la cabeza de primer nivel | Sí | Sí | Sí | Sí | Sí | – | – | – |
| InfoTrack™ | Sí - 2,0 | Sí - 2,0 | Sí - 1,0 | – | – | – | – | – |
| Peso | 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 | 3 años | 3 años | 3 años | 3 años | 3 años | 3 años | 3 años | 3 años |

Consulte la tabla de arriba para ver la disponibilidad de las características.

La tecnología de lentes ClearLight™ ofrece una óptica de alta definición para el reconocimiento preciso del arco.

AutoSense™ reduce los problemas relacionados con el ajuste de la sensibilidad del casco. Gracias a esto, el soldador 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 monitoreo de datos InfoTrack™ que realiza un seguimiento del tiempo de arco e incluye un reloj. La versión 2.0 agrega un recuento de arco.

Serie T94™ Comodidad, visibilidad y productividad máximas para el soldador profesional. Consulte el documento AY/41.1.



El protector para amolado integrado más grande de la industria (44 in²)

T94i™
260483

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.



Control de amolado externo

T94™
260482

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.

InfoTrack™ 2.0 monitorea el tiempo y el recuento de arco.

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 menor fatiga



14 % MEJOR EQUILIBRIO para mayor comodidad



17 % MENOS DE TORQUE para menor 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





Serie Digital Infinity™ El área de visión más grande maximiza la visibilidad. Consulte el documento AY/42.0.



Black
280045

Black Ops™
280047

Departed™
280048

Stars and Stripes™
280049

Relic™
280051

Imperial™
280053

Serie Digital Elite™ El casco líder de la industria que proporciona versatilidad de alto desempeño. Consulte el documento AY/43.0.



Black
281000

Lucky's Speed Shop™
281001

Stars and Stripes™ III
281002

Inferno™
281003

Vintage Roadster™
281004

Raptor™
281007

Gear Box™
281009

Serie Digital Performance™ Casco liviano con equipo para la cabeza superior para la mayor comodidad. Consulte el documento AY/44.0.

Consulte el documento AY/44.0.



Black
282000

Blue Rage™
282001

'64 Custom™
282002

Crusher™
282005

Accesorio de iluminación para el casco 282013

- Proporciona más luz en entornos poco iluminados para la mayoría de los cascos de soldadura Miller®, incluidos Titanium™, Infinity, Elite, Performance, Classic y MP-10
- Incluye dos luces (una a cada lado) y todos los accesorios de montaje requeridos



¡MEJORADO! Serie Classic Cascos para los soldadores que se preocupan por el valor. Consulte el documento AY/45.5.

Todos los modelos ahora incorporan la tecnología de lente ClearLight™



VSi™
287794

Black (VS)
287803

Metalworks™ (VS)
287810

Rise™ (VS)
287815

Liberty™ (VS)
287820

Metal Matrix™ (VS)
288519

FS#10 Flip-Up
287798

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™
- 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



¡MEJORADO!

Ahora incluye la tecnología de lente ClearLight™

Lente de oscurecimiento automático 2x4

- 287828 Sombreado 9
- 287830 Sombreado 10
- 287833 Sombreado 11
- Para todas las ventanas de 2 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®.



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



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



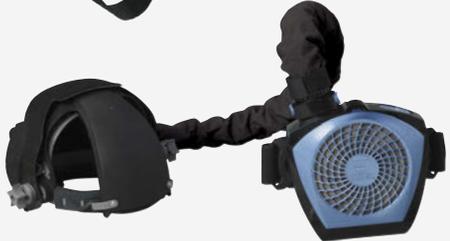
Gancho para el casco 251018

- Sujeta cascos para soldar, protectores para amolado y otros cascos con equipo para la cabeza
- La tira de silicona asegura el casco en su luga



Bolso de herramientas para el sitio de trabajo 228028

- Más de veinte bolsillos separados
- Apertura de 12 x 18,5 in (305 x 470 mm)



Sistema de enfriamiento montado en correa CoolBelt™ 245230

- 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.



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 a 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 a 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.



- 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 sombrean 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



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/UVC para ayudar a prevenir los daños oculares
- Conformidad con ANSI Z87.1



Adaptador para cascos protectores halo 222003
Pinzas para adaptador para 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 soldadores 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



Trabajo

- 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

¡NOVEDAD! 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 | Medidas | | | | | Classic | Medidas | | | Resistente a los cortes | Medidas | | | | |
|--|---------|--------|--------|--------|---------|--|---------|---------|---------|-------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|
| | Pequeño | Medio | Grande | XL | 2XL | | Medio | Grande | XL | | Pequeño | Medio | Grande | XL | 2XL |
| 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* | 290411* |
| TIG | 263346 | 263347 | 263348 | 263349 | - | MIG (vaqueta) | - | 271890* | 271891* | | | | | | |
| TIG/múltiples tareas | 263352 | 263353 | 263354 | 263355 | - | TIG | 279897* | 279898* | 279899* | | | | | | |
| Metalúrgicos | - | 251066 | 251067 | 251068 | - | Trabajo | 266041* | 266042* | 266043* | | | | | | |



Indumentaria para soldar

Consulte el documento AY/47.5.



Chaqueta de cuero flor (Consulte la tabla de medidas)

- 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 medidas)

- 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 medidas)

- 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 trasera extendida
- Cierre a cremallera con solapa con cierre de velcro
- Sin cromo para facilitar su eliminación



Chaqueta combinada (Consulte la tabla de medidas)

- 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 medidas)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (ignífugo garantizado durante la vida útil de la chaqueta)
- Tela prelavada



Chaqueta de cuero clásica (Consulte la tabla de medidas)

- 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

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 para aglizar 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 soldador 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 encimeras 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 máximo nivel (consulte los accesorios de reemplazo a la derecha).

Accesorios de ArcStation 60SX

Los accesorios de Miller® ArcStation le permiten aprovechar al máximo su ArcStation.

- 1 Pinzas en X de 6 in 300613
- 2 Estante lateral 300680
- 3 Caja de herramientas con guías con rodamientos 300610
- 4 Tornillo de banco de extracción rápida de 5 in con montaje 300611
- 5 Celda de soldadura 300686
- 6 Ruedas giratorias 300849



Kit de conveniencia 300614

Incluye lo siguiente:

- 7 Soporte para antorcha
- 8 Soporte para herramientas
- 9 Barra para pinzas



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

ArcStation™ 30FX

Cuando esté preocupado por la portabilidad 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 |
|------------------------------|---|--------------------|---------------------------------------|-----------------|
| 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) |
| 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) |

Ofrecemos soluciones para todas sus necesidades de capacitación en soldadura: desde nuestro software de capacitación OpenBook™ GRATUITO hasta nuestros sistemas de soldadura con realidad aumentada MobileArc™ y AugmentedArc® y el sistema de gestión de la soldadura LiveArc™.



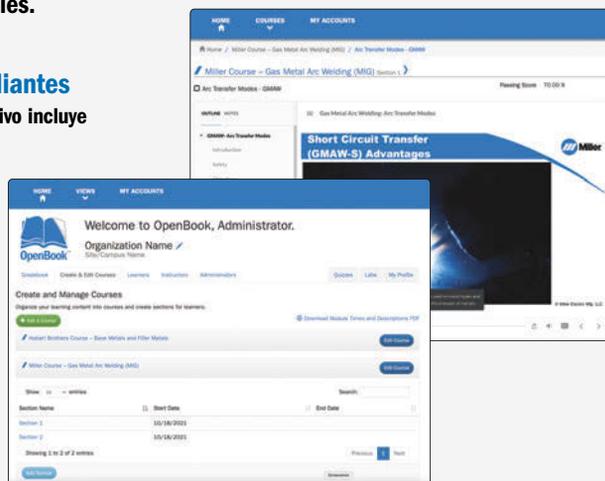
OpenBook ofrece recursos GRATUITOS de capacitación en línea interactiva, materiales educativos y herramientas de seguimiento. Estos materiales permiten a los instructores de soldadura asignar y distribuir contenido sobre soldadura, elaborar cuestionarios, descargar actividades de laboratorio de soldadura, supervisar la participación de los estudiantes, informar y evaluar el progreso y el desempeño de los estudiantes. 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 e-Learning
 - Actividades en el laboratorio de soldadura
 - Generador de cursos
 - Generador de cuestionarios
 - Generador de actividades de laboratorio
 - 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**



MobileArc™ Sistema de soldadura en 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.

¡NOVEDAD!



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.

Reduzca el tiempo de capacitación general en comparación con los métodos tradicionales con la simulación de soldadura realista de MobileArc.

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 comenzar a soldar por arco en vivo.

La salida puede transmitirse a una pantalla externa para un entorno de aprendizaje con mayor colaboración.

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 placa superior configurables)
- Lupa de 1,50
- Lupa de 2,00
- Cargador para dispositivos móviles
- Bolso de traslado



Das opciones de visualización interactiva. Montaje en casco (la visualización es exclusiva del soldador) o montaje en la antorcha (es posible compartir la visualización).

| Número de pieza | Duración de la batería | Proceso | Posiciones de la soldadura | Multi-Pass | Peso neto |
|--|---|---------|----------------------------|---|--|
| (907817) Solo disponible en distribuidores aprobados | 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) |

AugmentedArc® Sistema de soldadura en realidad aumentada

Consulte el documento TS/2.0

¡MEJORADO!

Ahora incluye el programa de soldadura de NCCER niveles 1-2.



Solo disponible en distribuidores aprobados

El casco para soldar de realidad aumentada liviano y equilibrado con una gran área de visión proporciona un entorno de realidad aumentada realista.



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 sobre teoría de la soldadura de OpenBook™ NCCER, evaluaciones y tareas
- Casco Black Infinity™ de realidad aumentada con equipo para la cabeza de primer nivel
- Enrutador interno
- Antorcha MIG con punta para realidad aumentada
- Lanza SMAW
- Soplete TIG con punta para realidad aumentada
- 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
- **Estuches de transporte para servicio pesado 951775**
Protege todo el sistema durante el transporte o el almacenamiento; un estuche contiene el simulador y el otro contiene los accesorios

| 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 | GMAW: 10-38 V 50-425 A FCAW: 10-38 V 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) |

LiveArc™ Sistema de gestión del desempeño de soldadura

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 recalificación 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 (907714001) Sistema GMAW/FCAW/SMAW Solo disponible en distribuidores aprobados | 120 V, 60 Hz Compatible con fuentes de alimentación Miller® | GMAW, GMAW-S, GMAW-P, FCAW-G SMAW | 2F-4F, 1G-4G 2F-4F, 1G-4G | Placa en ranura y ángulo de hasta 1 in (25 mm) Aplicaciones con ranura limitadas | SmartGun: 400 A a un ciclo de trabajo del 60 % (gases mixtos) SmartStinger: 250 A a un ciclo de trabajo del 60 % | SmartGun: Hasta 5/64 in (2,0 mm) SmartStinger: Hasta 1/8 in (3,2 mm) | Altura: 77,5 in (1969 mm) Ancho: 46 in (1168 mm) Prof.: 31 in (787 mm) | Sistema GMAW/FCAW: 480 lb (218 kg) Sistema GMAW/FCAW/ SMAW: 527 lb (239 kg) |

MIG automatizado 118

Conectores y adaptadores de cable 118/125

Carros, portacilindros y tren rodante 118-120

Sistemas de refrigerante Coolmate 119

Accesorios para sistemas a motor 120-121

- Accesorios Big Blue ▪ Accesorios Blue Star y Fusion
- Accesorios Bobcat y Trailblazer
- Accesorios para generador ▪ Cubiertas protectoras
- Kit de panel de salida remota ▪ Remolques

Bancos de carga 121

Accesorios para MIG 121

- Kits de accesorios para máquinas y antorchas
- Cubiertas protectoras

Accesorios para cortadoras de plasma 122

- 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 123

Controles remotos y controles remotos inalámbricos 123-125

Kits de accesorios para soldadura convencional con electrodos 123

Accesorios para arco sumergido 123

- Cables ▪ Accesorios para sopletes
- Accesorios para el conjunto de accionamiento de alambre

Accesorios para TIG 124-125

- Kits ▪ Estuche/cubiertas protectoras ▪ Controles remotos
- Conectores para cables de soplete y soldadura

Accesorios para alimentador de alambre 126

- 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 125.

Para AlumaPower 350 MPa, Invision 352 MPa, XMT 350, CST, Syncrowave, Maxstar y Dynasty. 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 a motor en la página 120.



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 Invision 352 MPa, XMT 350, CST, Diversion, Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. 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 y Multimatic 235/255. Tren rodante con portacilindros simple y compartimiento 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 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 210/280 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 Invision y XMT con alimentadores de alambre simples o dobles y Dimension 650. 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 210/280 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.

Coolmate™ sistemas de refrigerante 1 Phase

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.

Coolmate 1.3 300972 120 V
Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. Enfriador industrial liviano de 1,3 galones diseñado para sopletes enfriados por agua en fuentes de energía de hasta 280 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*.

Refrigerante

Se vende en múltiplos de cuatro en botellas plásticas reciclables de 1 galón. Los refrigerantes Miller® contienen una base de etilenglicol y agua desionizada para la protección contra congelamiento de hasta -37 grados Fahrenheit (-38 °C) o ebullición hasta 227 grados Fahrenheit (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, 60 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: 11,25 in (286 mm) Ancho: 10,38 in (264 mm) Profundidad: 24 in (610 mm) | 43 lb (20 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 121.

Accesorios para Big Blue



Soporte para cables 043946
Para Big Blue 500 Pro/serie 600/serie 800.



Kit de bloqueo contra vandalismo 399802 Campo
Para Big Blue 500 Pro/serie 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 compartimiento del motor.

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 301460 Neumáticos Never Flat™
Para Bobcat 200 Air Pak.
300913 Tubos interiores
300914 Neumáticos Never Flat™
Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP (excepto los 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 300909 Tubos internos
300910 Neumáticos Never Flat™
Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP (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 Bobcat y Trailblazer a gas/LP (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 y Trailblazer a gasolina/LP (excepto 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 a 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 y Trailblazer 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 a 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 Diesel. 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 Diesel. 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, 120/240 V, 50 A (NEMA 14-50P). Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue.
165963 Enchufe trifásico, 480 V, 30 A (NEMA L16-30P). Para Bobcat 3-Phase.
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 emhohecimiento para servicio pesado protegen y mantienen el acabado de la soldadora.

- 301245** Para Fusion y Blue Star.
- 301475** Para Bobcat 200 Air Pak a gas **sin** tren rodante.
- 301476** Para Bobcat 200 Air Pak a gas **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 a gas (excepto Air Pak) **sin** armazón de protección **ni** tren rodante.
- 300920** Para Bobcat y Trailblazer a gas (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 soldador/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).

HWY-225 Trailer 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).

Remolque todo terreno con dirección de cuatro ruedas 4 West 042801

Para Big Blue 500 Pro/serie 600/serie 800. Remolque para servicio pesado con 2550 lb (1157 kg) de capacidad diseñado para su uso en minas, canteras y otros terrenos difíciles. Tiene un radio de giro angosto de 22 ft (6,7 m). Incluye un ojal de 3 in (76 mm), un enganche universal y cadenas de seguridad.

Nota: Los remolques se envían sin armar. * Ancho fuera de las defensas. **No incluye lengüeta.

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.



| 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) |
| 4 West | 2000 lb/eje (907 kg/eje) | 3000 lb (1361 kg) | 2550 lb (1157 kg) | 21,25 in (540 mm) | 8 in (203 mm) | 55,25 in (1403 mm) | B78-13 | Longitud: 91 in (2311 mm) Ancho: 61,25 in (1556 mm) | 420 lb (191 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 analógicos 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, a motor o tipo transformador. Esta unidad también se puede usar para probar las salidas de CA o CC de la soldadora y para hacer demostraciones del equipo de soldadura 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 antorchas MIGmatic™ M-Series

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

Veá también los controles remotos en los accesorios de TIG en las páginas 124 y 125.



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, a un 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

Consiste en 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)

195455 100 ft (30 m)

Prolonga 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 alimentación.



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 del 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 210/280. 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.



Se muestra el kit para contratista Multimatic 215.

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.



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.



Se muestra el kit de soplete W-280.

Kits de 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 210/280.

Controles remotos

Cordón adaptador de 14 clavijas a 6 clavijas 300507
 Para Multimatic 200 y Maxstar 161 STL/STH. El cordón 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/contactador 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/contactador 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/contactador 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/contactador 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/contactador. 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 contactador. 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 contactador. 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.



Receptor inalámbrico de 14 clavijas (incluido en ambos sistemas)

Control de pie inalámbrico

Control de mano inalámbrico

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 soldadura 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 automático amplía la duración de la batería hasta 250 horas de soldadura sin activar y desactivar el pedal.

Las almohadillas Easy-Glide Wear Pads™ se deslizan sobre el homión, lo que facilita reposicionar el 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™ (control de pie únicamente, 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 | 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) | Tres baterías AA | 250 horas | 90 ft (27,4 m) | -13 ° a +158 ° F (-25 ° a +70 ° C) | 2,4 Ghz (banda ISM) | < 3 mW | Interna | Altura: 6 in (152 mm) | 3 lb |
| | | | | | | | | | Ancho: 5,75 in (146 mm) | (1,4 kg) |
| Sistema de control de mano inalámbrico (301582) | Control de mano (transmisor) | Tres baterías AA | 250 horas | 300 ft (91 m) | | | | | Profundidad: 11,5 in (292 mm) | con baterías |
| | | | | | | | | | Altura: 5 in (127 mm) | 0,6 lb |
| | | | | | | | | | Ancho: 2,75 in (70 mm) | (0,27 kg) |
| | | | | | | | | | Profundidad: 1,375 in (35 mm) | con baterías |

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 210/280/400. 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 210/280/400.
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, alimentadores serie 20 y serie 70 (excepto MPa Plus). 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 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, Invision 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 serie 70 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 requieren 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 SGA 100 y SGA 100C, consulte el documento M/1.5.



SGA 100 043856

Se requiere para conectar la antorcha portacarrete Spoolmate 3035 a una máquina Millermatic 141/211.

También permite la conexión con virtualmente cualquier soldadora MIG

similar (Miller o de otras marcas). Incluye cable de energía de 10 ft (3 m) de 115 V y enchufe, cable de interconexión de 6 ft (1,8 m) y manguera de gas de 5 ft (1,5 m).



SGA 100C 043857

Se requiere SGA con contactor para conectar la antorcha portacarrete Spoolmate 3035 a los motores CV como Miller® Bobcat. Incluye cable de energía de 10 ft (3 m) de 115 V y enchufe, cable de interconexión de 6 ft (1,8 m) y manguera de gas de 5 ft (1,5 m).

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.



Control de soldadura WC-24 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 la serie 70.



REGISTRE SUS NUEVOS EQUIPOS.

COMPLETE EL REGISTRO LO ANTES POSIBLE.
ES FÁCIL Y RÁPIDO.

A registrar sus nuevos equipos Miller®, podrá facilitar los reclamos ante el seguro y que nos comuniquemos con usted en relación con cambios o actualizaciones. Ya sea un soldador aficionado o haya comprado equipos Miller® en representación de la empresa para la que trabaja... todos los equipos Miller® deben registrarse para que podamos ofrecerle el mejor servicio.

REGISTRE SUS EQUIPOS AHORA MISMO EN MillerWelds.com/register

CONTENIDO

INTRO

Lo nuevo en la línea azul **3**
Beneficios de la línea azul **4**



MIG (GMAW) **6**



Alimentadores de alambre **17**



Antorchas MIG **23**



Automatización **30**



Multiproceso **36**



Soldadura convencional
con electrodos (SMAW) **49**



TIG (GTAW) **52**



Welding
Intelligence™ **69**



Impulsado por motor **72**



Arco sumergido **86**



Calentamiento por
inducción **90**



Cortadoras de plasma **93**



Equipos de gas **96**



Seguridad y salud para la
soldadura **103**



Estaciones de trabajo **115**



Soluciones de
capacitación **116**



Accesorios **118**



¡Comparta su pasión!

Etiquétenos o menciónenos: #millerwelders

Facebook: @millerwelders

Instagram: @miller_welders



Distribuido por: