

WE BUILD™

Construimos juntos



2019 | CATÁLOGO GENERAL

MILLERWELDS.COM



WE BUILD™

El futuro de la soldadura

Lo que construimos puede durar años. Nuestras acciones pueden impactar en toda una vida.

Podemos llegar a jóvenes que necesitan un objetivo. La soldadura genera esperanza en el futuro; la tutoría nos beneficia a todos.

Podemos trabajar codo a codo como iguales. La soldadura supera las diferencias; la calidad de la soldadura es más importante que el soldador.

Podemos crear un nuevo camino en la vida. La soldadura fomenta los negocios y las profesiones; es un estímulo para el éxito personal y profesional.

Los productos de Miller® y usted. Juntos, ayudamos a las nuevas generaciones de soldadores. Juntos, garantizamos el futuro de la soldadura. **Juntos, WE BUILD™.**

Acerca de la portada

Aaron Valencia

Fundó el proyecto Lost Angels Children's Project para brindar esperanza y oportunidades a los jóvenes del área de Los Ángeles. El programa de Aaron imparte conocimientos en soldadura y restauración de vehículos, y habilidades para el trabajo y la vida en un sistema después de clases para cambiar vidas mediante la fabricación de automóviles.

BarbieTheWelder

Es una artista profesional que construye esculturas metálicas únicas para clientes de todo el mundo. Con sede en Erin, Nueva York, el trabajo de BarbieTheWelder oscila entre cómico y colosal, pero cada pieza creada es una "obra de corazón".

Chris Cramer

Adquirió una pasión por la fabricación en metal durante sus ocho años en el Cuerpo de Marines de los Estados Unidos. Después de servir a su país, Chris fundó Metal Connection LLC, un proyecto que convirtió en una próspera empresa dedicada a la fabricación en Oshkosh, Wisconsin.



Para conocer los precios o encontrar un distribuidor en su localidad, visite nuestro sitio web o llámenos.

MillerWelds.com     

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



Lo nuevo en la línea azul

11 Millermatic® 255



17 Sistemas Deltaweld® 350 con alimentadores Intellx™



24 Alimentadores serie 20



29 Antorchas MIG serie MDX™



44 Multimatic® 220 CA/CC



45 Multimatic® 255



50 XMT® 350 FieldPro™ con inversión de polaridad



113 FILTAIR® SWX con tecnología ZoneFlow™



116 SAR con careta T94i-R™



Compre con la atención y el asesoramiento de expertos

Visite al distribuidor Miller de su localidad para obtener información detallada y asistencia personalizada para seleccionar los productos. MillerWelds.com/wheretobuy

Compre de manera rápida y conveniente

Visite MillerWelds.com para comprar productos de soldadura para su hogar o taller con rapidez y facilidad.

Beneficios de la línea azul **Innovaciones y tecnologías**



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 rendimiento de la soldadura y permitir la ubicación de controles de punto de uso en el alimentador. Se encuentra en el sistema Deltaweld 350 (pág. 17).



Permite conectarse a cualquier voltaje de alimentación sin puentes 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. 11)
AlumaPower 350 (pág. 15)
Invision 352 (pág. 18)
Continuum (pág. 19)
Auto-Continuum (pág. 20)

Multiproceso

Multimatic 255 (pág. 45)
Dynasty (pág. 46)
XMT 350 (pág. 48–51)

Permite conectarse a cualquier voltaje de alimentación sin puentes manuales. Ofrece comodidad en cualquier ambiente de trabajo y es ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables. Se encuentra en los siguientes productos:

Soldadura convencional con electrodos

Maxstar (pág. 57)

TIG

Maxstar (pág. 60/62–64)
Syncrowave 210 (pág. 61)
Dynasty (pág. 62–64)

Cortadoras de plasma

Spectrum (pág. 99–101)

Enchufes y adaptadores MVP™

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



MIG

Millermatic 211 (pág. 9)

Multiproceso

Multimatic 200/215/220 CA/CC (pág. 43–44)

Soldadura convencional con electrodos

Thunderbolt 160 (pág. 56)

TIG

Diversion (pág. 60)
Syncrowave 210 (pág. 61)

Motores

Fusion (pág. 81)

Cortadoras de plasma

Spectrum 375/625 (pág. 99–101)



Ofrece capacidad de soldadura convencional con electrodos monofásica con el apagado del motor mediante la conexión a una 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. 81).

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

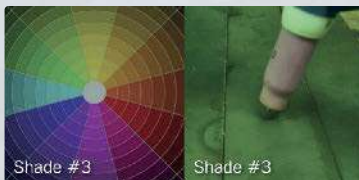
Millermatic 141/211/
212 Auto-Set/255 (pág. 9–11)

Multiproceso

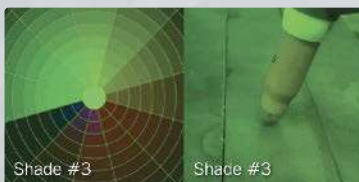
Multimatic (pág. 43–45)

Tecnología de lente ClearLight™

Optimiza el contraste y la claridad en los estados de soldadura y luz. La clasificación de claridad óptica de 1/1/1/2 permite un estado de luz más liviano mientras no se suelda, lo que aporta versatilidad para distintas aplicaciones. Se encuentra en las caretas para soldar T94, Digital Infinity, Digital Elite y Digital Performance (pág. 118–119).



Tecnología de lente **ClearLight**



Tecnología de lente tradicional

Pro-Set™

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

Multiproceso

Multimatic 220 CA/CC (pág. 44)
Dynasty (pág. 46)

TIG

Syncrowave 210 (pág. 61)
Dynasty (pág. 62–64)
Maxstar (salvo el modelo 161) (pág. 62–64)

QuickTech™

Ofrece configuración fácil y cambio de proceso en la soldadura multiproceso Multimatic 220 CA/CC (pág. 44).

- **Determina automáticamente** la polaridad. La masa se conecta siempre al tomacorriente inferior derecho. La antorcha MIG y el soplete 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.

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. Se encuentra en las caretas para soldar T94, Digital Infinity, Digital Elite y Classic VSi (pág. 118–119).

Productividad

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 rendimiento neto. Se encuentra en los siguientes productos:

Multiproceso

Dimension 650 ArcReach (pág. 47)
Modelos XMT 350 FieldPro (pág. 50)
XMT 450 CC/CV ArcReach (pág. 51)

Motores

Trailblazer 325 con ArcReach (pág. 86)
Modelos ArcReach de Big Blue (pág. 88–91)

Auto-Speed™

Ajusta automáticamente la velocidad del motor en el nivel de rpm correspondiente, de forma tal que nunca funcione con más intensidad de la necesaria. Reduce el consumo de combustible, las emisiones de escape y los niveles de ruido en el motor Trailblazer 325 (pág. 86).

Optimización y rendimiento

Procesos de soldadura avanzados

Versa-Pulse™ es un proceso rápido de bajo calor y baja salpicadura diseñado para materiales hasta 1/4 de pulgada 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 calibre 16 y más gruesos.

RMD® (deposición de metal regulada) es un proceso de soldadura por cortocircuito modificado con el proceso térmico más bajo y una velocidad de avance 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 con alimentador
Intelx Pro (solo Accu-Pulse)
(pág. 17)
Sistema Continuum (pág. 19)
Sistema Auto-Continuum (pág. 20)

Multiproceso (solo RMD)

Modelos XMT 350 FieldPro
(pág. 50)*
Sistema de soldadura PipeWorx
400 (pág. 54)

Motores (solo RMD)

Trailblazer 325 con ArcReach
(pág. 86)*
Modelos ArcReach de Big Blue
(pág. 88–91)*

*Requiere alimentador inteligente
ArcReach.

Soldadura de realidad aumentada

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. Esta solución de capacitación se encuentra en el sistema de soldadura de realidad aumentada AugmentedArc (pág. 124).



Energía Excel™

Ofrece 2400 vatios (20 A) de alimentación de 120 voltios en todas las velocidades del motor, incluida ralentí. Reduce el consumo de combustible, las emisiones de escape y los niveles de ruido en modelos seleccionados de motor Trailblazer 325 (pág. 86).



InfoTrack™

Tecnología de monitoreo de datos que realiza un seguimiento del tiempo de arco e incluye un reloj. La versión 2.0 agrega un conteo de arco. Se encuentra en las caretas para soldar T94 y Digital Infinity (pág. 118–119).

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.



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. 86) y Big Blue (pág. 88–91).

Insight Welding Intelligence™

Insight Core™ es una solución de información de soldadura simplificada y basada en Internet que informa acerca de la productividad y la deposición del operario, además de verificar los parámetros de soldadura.

Insight Centerpoint™ es una solución avanzada de retroalimentación para operarios basada en PC que está diseñada para detectar soldaduras faltantes, verificar la secuencia adecuada de soldadura y detectar defectos de soldadura, todo en tiempo real.

Insight ArcAgent™ es un conjunto de herramientas de adquisición de datos premium compatible con soluciones Insight Core e Insight Centerpoint que puede integrarse con cualquier marca de fuente de alimentación para soldadura.

Para obtener más información sobre Insight Welding Intelligence, consulte las páginas 76–79. Los siguientes productos incluyen Insight Welding Intelligence:

MIG (Core y Centerpoint)

Continuum (pág. 19)
Auto-Continuum (pág. 20)

Arco sumergido (Core con módulo de 14 clavijas y kit adaptador)

SubArc Digital Series (pág. 92)

NOTA: Insight Core es compatible con muchas otras fuentes de alimentación de 14 clavijas Miller®. Consulte la lista en MillerWelds.com/insight.

Ayúdenme a elegir



Encontrar el equipo de soldadura o corte apropiado para usted no tiene por qué ser complicado. Siga los pasos indicados a continuación.

Nivel de habilidad en el proceso

★ Bajo ★★ Moderado ★★★ Alto

Tipo de metal

S	Acero
SS	Acero inoxidable
Ni	Aleaciones de níquel
AL	Aluminio
CI	Hierro fundido
CB	Cobre/latón
Ti	Titanio
Mg	Aleaciones de magnesio
EC	Todos conductores eléctricos

1 Seleccione el proceso adecuado

MIG (GMAW) ★ **S SS Ni AL CB**

- El proceso más fácil de aprender
- Se puede soldar a altas velocidades
- Ofrece un mejor control en metales delgados
- Se pueden realizar soldaduras más limpias sin escoria
- Se puede emplear el mismo equipo para soldadura con núcleo fundente

MIG pulsado (GMAW-P) ★ **S SS Ni AL CB**

- Flexibilidad y productividad: es posible soldar casi todos los metales en todas las posiciones
- Alambres de electrodo de mayor diámetro para alcanzar mayores velocidades de deposición
- Prácticamente sin salpicaduras
- Suelda metales finos y gruesos

Con núcleo fundente (FCAW) ★ **S SS**

- Puede funcionar tan bien como la soldadura convencional con electrodos en material sucio u oxidado
- Soldadura fuera de posición
- Penetración profunda para soldar grandes espesores
- Mayor velocidad de deposición de metal

Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ★★ **S SS Ni CI**

- Método adecuado para condiciones con viento y al aire libre
- Más apropiado para soldar metal sucio u oxidado

TIG (GTAW) ★★★

CA AL Mg CC S SS Ni CB Ti

- Proporciona soldaduras de la más alta calidad y la mayor precisión
- Cordones de soldadura muy estéticos
- Permite ajustar el aporte de calor durante la soldadura mediante un control remoto

TIG pulsada (GTAW-P) ★★★

CA AL Mg CC S SS Ni CB Ti

- Mayor control en metales delgados
- Menor deformación por calor en metales delgados

Arco sumergido (SAW) ★★ **S SS**

- Altas velocidades de deposición que pueden mejorar la velocidad y la producción de la soldadura
- Excelentes propiedades mecánicas para cumplir los requisitos de calidad de los códigos e inspecciones con rayos X
- Mejora la comodidad y la conformidad del operario

Corte y ranurado por arco de plasma (PAC) ★

S SS Ni AL CI CB Ti Mg EC

- Se utiliza con cualquier metal conductor eléctrico
- Corte pequeño y preciso
- Zona pequeña afectada por el calor, lo que ayuda a evitar deformaciones o daños en la pintura

Corte por oxicomcombustible ★ **S**

- Corta aceros ferrosos (con contenido de hierro)
- No requiere electricidad
- Muy portátil

Nota: Los equipos de oxicomcombustible también se pueden utilizar para soldadura, calentamiento, soldadura fuerte y soldadura blanda.

Corte por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) ★★

CA CB CC S SS AL CI

- Amplia variedad de metales
- Elimina discontinuidades o soldaduras de mala calidad

2 Evalúe sus necesidades

Potencia de alimentación

¿La máquina debe autoalimentarse o existe alimentación de CA disponible en el lugar donde normalmente se utiliza?

- Para lugares en los que no es posible realizar una conexión eléctrica, considere la utilización de un generador para soldadura impulsado por motor de combustión interna para suministrar alimentación.
- Para lugares donde la alimentación de CA está disponible y cumple con los requisitos de potencia y voltaje de la máquina.
 - La **energía monofásica** (120 o 240 voltios) se encuentra en la mayoría de los hogares y garajes.
 - Los **suministros trifásicos** son comunes en la industria.

Potencia de salida

- Los **productos industriales livianos** son aptos para aficionados en el hogar o usuarios ocasionales. Están diseñados para ser fáciles de utilizar, su precio es accesible y normalmente tienen un ciclo de trabajo del 20 % con una salida nominal de 230 A o menos.
- Los **productos industriales** son aptos para aplicaciones que no requieren una producción de alto volumen. En general, tienen un ciclo de trabajo del 40 al 60 % y/o una salida nominal de 300 A o menos. Los productos industriales son una opción adecuada para los soldadores profesionales.
- Los **productos industriales pesados** son adecuados para la producción de alto volumen o la soldadura de materiales más gruesos. En general, tienen un ciclo de trabajo del 60 al 100 % y una salida nominal de al menos 300 A. Los productos industriales pesados están diseñados con las características de arco y de producto que exigen los soldadores profesionales para un trabajo de calidad en conformidad con los códigos.

Nota: Las unidades incluidas en más de una clasificación comparten atributos de ambas.

3 Revise las guías de productos

Las guías de productos (en el inicio de cada sección principal) describen y comparan brevemente las fuentes de alimentación de esa sección.









4 Consulte las descripciones en la página de productos

En la página de productos, se ofrecen descripciones con información más detallada:

- Secciones codificadas por color identificadas por un icono del proceso primario y un título. Las viñetas en color indican la clasificación de la potencia de salida. Los iconos de potencia indican la energía que se proporciona o que se requiere (ver descripciones arriba).
- Lista de las características principales, los procesos recomendados y los accesorios más populares.
- Para obtener información adicional, indique el nombre y número de documento a su distribuidor, visite nuestro sitio web MillerWelds.com o llámenos al 1-800-4-A-MILLER.

Nota: Las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso.

Símbolos del sistema de potencia

- | | | | |
|---|---|---|---|
|  | La unidad requiere potencia de alimentación monofásica |  | La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente alterna y continua |
|  | La unidad requiere potencia de alimentación trifásica |  | La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente constante |
|  | La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente alterna |  | La unidad proporciona una salida de soldadura de voltaje constante |
|  | La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente continua |  | La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente constante y de voltaje constante |

Ciclos de trabajo

El ciclo de trabajo es una indicación del tiempo durante el cual una fuente de alimentación puede soldar continuamente (a un amperaje y a un voltaje específicos) en un período de 10 minutos antes de necesitar enfriarse. Por ejemplo, una máquina con un ciclo de trabajo del 60 % a 300 A y 32 V de salida de soldadura puede usarse (a 300 A y 32 V) durante 6 minutos en un período de 10 minutos. Al comparar dos fuentes de alimentación de tamaño similar, es importante prestar atención con detenimiento a los valores de amperaje y voltaje que determinan la carga nominal.

Potencia de generador

En campo, es posible que necesite un generador para soldadura impulsado por motor de combustión interna con un suministro de energía de 120 o 240 VCA para herramientas y luces o energía de 12 VCC para cargar la batería del automóvil y dar arranque a vehículos con puente. Nuestros generadores para soldadura incluyen potencia, y algunos ofrecen hasta 20 kW de potencia continua. Si necesita un compresor de aire, nuestros modelos Air Pak™ pueden alimentar prácticamente cualquier herramienta.

Portabilidad

¿Puede el trabajo ir a la máquina o es necesario que la máquina vaya al trabajo? Para conocer las opciones de portabilidad, consulte las guías de productos:

- Correas para el hombro, manijas, trenes rodantes, carros, etc.
- Se pueden colocar muchos generadores para soldadura impulsados por motor de combustión interna en la parte trasera de una camioneta. Otros requieren un remolque para servicio pesado.

Product Guide	Phase	Input	Output	Portability	Weldable Metals	Welding Output Range	Special Features	Typical Applications
Millermatic® 141	1	120 V	141 A	Handled, optional carrying gas	Steel, stainless, aluminum	30-140 A	All-in-one, 120 V input, Auto-Set™ "Smooth-Start"	Up to 3/16 in. using self-cleaning wire; maintenance/repair, auto body, hobby
Millermatic® 212	3	240 V	212 A	Installed, optional carrying gas	Steel, stainless, aluminum	30-230 A	All-in-one, 120 or 240 V input, Auto-Set™ "Smooth-Start"	Up to 3/8 in. maintenance/repair, auto body, hobby
Millermatic® 212 Auto-Set™	3	240 V	212 A	Installed, optional carrying gas	Steel, stainless, aluminum	30-210 A	All-in-one, 230 V input, Fan-On-Demand™, Fan-On-Demand™	Up to 3/8 in. fabrication, farm, garage/body shops
Millermatic® 252	3	240 V	252 A	Installed, optional carrying gas	Steel, stainless, aluminum	30-300 A	All-in-one, standard timers menu, Fan-On-Demand™ connects to standard MIG gun, push-pull gun or spool gun	Up to 1/2 in. production/fabrication, farm
Millermatic® 295	3	240 V	295 A	Handled, optional carrying gas	Steel, stainless, aluminum	30-300 A	All-in-one, Auto-Set™ timer on or in program, connects to standard MIG gun, push-pull gun or spool gun	Up to 1/2 in. industrial production/fabrication
Millermatic® 300P	3	240 V	300 A	Installed, optional carrying gas	Steel, stainless, aluminum	25-400 A	All-in-one	Up to 1/2 in. industrial production/fabrication, pulsed MIG ideal for thin gauges

Sección codificada por color con un icono del proceso primario y un título



Millermatic 212 Auto-Set™ See literature DC12-46

Light Industrial CV DC 1.1

Processes: • MIG (GMAW) • Flux-cored (FCM) • Gasless compatible with • 1/8 in. (4.5 mm) 250 wire M24-M26 250 and 1/8 in. (3.2 mm) 250 wire M24-M26 250

Most popular accessories: • "Over-Change™" wire container • Spoolmate™ 300 (30895) 300 lbs • Extended Gun and Cable Rack 300335 (304150) • Protective Cover 195 (432) (pg. 129) • Full-Size Adapter Card 300617 (pg. 130) • 250V/120V Extension Cord 171044 (see MillerWelds.com or your distributor for other Miller® options and accessories)

- Clasificación de potencia de salida, iconos de alimentación y procesos recomendados
- Nombre del producto y número de documento
- Características principales y lista de los accesorios más populares



Guía de productos

	Página	Clase	MIG	MIG pulsado	Núcleo fundente*	CAC-A	Portabilidad	Metales soldables	Rango de la salida de soldadura	Características especiales	Aplicaciones típicas
Monofásica	Millermatic® 141	9	●	●	●		Mangos, tren rodante opcional	Acero, inoxidable, aluminio	30-140 A	Todo en uno, entrada de 120 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/16 pulg., mantenimiento/repación con alambre autoblandado, carrocerías de automóviles, aficionados
	Millermatic® 211	9	●	●	●				30-230 A	Todo en uno, entrada de 120 o 240 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/8 pulg., mantenimiento/repación, carrocerías de automóviles, aficionados
	Millermatic® 212 Auto-Set™	10	●	●	●		Tren rodante instalado	Acero, inoxidable, aluminio	30-210 A	Todo en uno, entrada de 230 V, Fan-On-Demand™, Gun-On-Demand™	Hasta 3/8 pulg., fabricación, agricultura, talleres/talleres de carrocería
	Millermatic® 252	10	●	●	●				30-300 A	Todo en uno, menú de temporizadores estándar, Fan-On-Demand™, se conecta con una antorcha MIG estándar, una antorcha de empuje y arrastre o una antorcha portacarrete	Hasta 1/2 pulg., producción/fabricación industrial, agricultura
	Millermatic® 255	11	●	●	●		Mangos, tren rodante opcional	Acero, inoxidable, aluminio	20-350 A	Todo en uno, Auto-Set™, es posible almacenar hasta 4 programas, se conecta con una antorcha MIG estándar, una antorcha de empuje y arrastre o una antorcha portacarrete	Hasta 1/2 pulg., producción/fabricación industrial, MIG pulsado ideal para el aluminio delgado
Monofásica- y trifásica	Millermatic® 350P	12	●	●	●		Tren rodante instalado	Acero, inoxidable, aluminio	25-400 A	Todo en uno, se conecta con una antorcha MIG estándar, una antorcha de empuje y arrastre o una antorcha portacarrete; sistema de reparación del aluminio de las carrocerías disponible	Hasta 1/2 pulg., producción/fabricación industrial, MIG pulsado ideal para el aluminio delgado
	Millermatic® 350P Aluminum	14	●	●	●			Aluminio	25-400 A	Todo en uno, optimizada para alimentar alambre de aluminio únicamente con una antorcha de empuje y arrastre o una antorcha portacarrete	Hasta 1/2 pulg., producción/fabricación de aluminio industrial, MIG pulsado ideal para aluminio delgado
	Sistema AlumaFeed™ 350 Aluminum	15	●	●	●		Mangos, carro opcional, MIGRunner™	Aluminio	5-425 A 10-38 V	Alimentador ligero Profile Pulse™ (se puede alejar hasta 100 pies de la fuente de alimentación)	Producción/fabricación industrial pesada en aluminio, remolques de camiones, construcciones navales
	Sistema Invision™ 352 MPa Plus	18	●	●	●	1/4"		La mayoría de los metales	5-425 A 10-38 V	Capacidad de antorcha de empuje y arrastre, optimizado con alimentador de alambre 74 MPa Plus	Fabricación y producción
Trifásica	Sistema AlumaFeed™ 450 Aluminum	15	●	●	●		Mangos, carro opcional, MIGRunner™	Aluminio	15-600 A 10-38 V	Alimentador ligero Profile Pulse™ (se puede alejar hasta 100 pies de la fuente de alimentación)	Producción/fabricación industrial pesada en aluminio, remolques de camiones, construcciones navales
	Sistema Invision™ 450 MPa Plus	18	●	●	●	5/16"		La mayoría de los metales	15-600 A 10-38 V	Capacidad de antorcha de empuje y arrastre, optimizado con alimentador de alambre 74 MPa Plus	Fabricación y producción
	Sistemas Deltaweld™ 350	17	●	●	●		Ojal de izado, tren rodante opcional, MIGRunner™	La mayoría de los metales	20-400 A 10-38 V	Capacidad de soldadura pulsada con función especial de control del arco cuando se vincula con alimentadores Intelx	Producción y fabricación mediana a grande
	CP-302	18	●	●	●				14-44 V	Estabilizador alto/bajo, eficiencia energética	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas
	Deltaweld® 452	18	●	●	●	1/4"			10-38 V	Terminales de salida eficientes en cuanto a la energía y específicas para los materiales	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas
	Deltaweld® 652	18	●	●	●	3/8"			10-44 V	Terminales de salida eficientes en cuanto a la energía y específicas para los materiales	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas
	Continuum™ 350	19	●	●	●	1/4"	Ojal de izado, tren rodante opcional, MIGRunner™	La mayoría de los metales	20-400 A 10-44 V	Desempeño de arco avanzado, Welding Intelligence™	Fabricación de medio a alto volumen
	Continuum™ 500	19	●	●	●	3/8"			20-600 A 10-44 V	Desempeño de arco avanzado, Welding Intelligence™	Fabricación de medio a alto volumen
	Auto-Continuum™ 350	20	●	●	●		Anillo de elevación	Acero, inoxidable	20-400 A 10-44 V	Disponible para EtherNet/IP™, DeviceNet y protocolo analógico	Automatización fija y flexible
	Auto-Continuum™ 500	20	●	●	●				20-600 A 10-44 V	Disponible para EtherNet/IP™, DeviceNet y protocolo analógico	Automatización fija y flexible

Clave de producto Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseñado para este proceso ● Apto para este proceso

Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules. *Si utiliza alambre autoblandado en una máquina CC/CV, utilice una salida de soldadura CV.

Para obtener información adicional, consulte la tabla de soluciones MIG para aluminio (página 13) y la tabla de soluciones MIG industriales (página 16).

Millermatic® 141 y 211

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



Millermatic 141

Millermatic 211



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

¡MEJORADO!

Ahora con **NUEVA** antorcha MIG serie MDX. Consulte la página 29 para obtener más información.

Capacidad para soldar acero dulce

Máx.	3/16 pulg. (4,8 mm)	3/8 pulg. (9,5 mm)
Modelo	141	211
Mín.	Calibre 24 (0,6 mm)	Calibre 24 (0,6 mm)

Capacidad para soldar aluminio

Máx.	Calibre 14 (1,9 mm)	3/8 pulg. (9,5 mm)
Modelo	141	211
Mín.	Calibre 18 (1,2 mm)	Calibre 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 el alambre de aluminio serie 4043 o la antorcha portacarrete Spoolmate 150 (opcional) con el alambre de aluminio serie 4000 o 5000.

Solución recomendada para aluminio

Spoolmate 100 (300371) con modelos Millermatic 0 BIEN 150 (301272) con Millermatic 211.



Auto-Set™ proporciona automáticamente la configuración correcta para soldar acero dulce, y 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 pulg.) (211: 0,024/0,030/0,035 pulg.), 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™ permite una instalación más rápida gracias a sus tres ranuras (dos para distintas medidas de alambre macizo y una tercera para alambre con núcleo fundente).

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

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

La protección contra sobrecarga térmica apaga la unidad y activa la luz de **sobretensión** 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 pulg. (102 o 203 mm).

Características adicionales del modelo Millermatic 211

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

La tecnología de inversión combina las características de arco mejores 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 desplazamiento.

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)
- Con núcleo fundente (FCAW)

Incluye

- Antorcha MIG de 10 pies (3 m) 100 A MDX™-100
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación de 6,5 pies (2 m) con enchufe (Millermatic 141) o BIEN cordón de alimentación de 6,5 pies (2 m) con enchufes MVP para 120 V y 240 V (Millermatic 211)
- Rodillo de accionamiento Quick Select™ para alambre macizo de 0,024 pulg. (0,6 mm) o 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (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 pulg., carrete de alambre macizo de 0,030 pulg., Hobart®, tiras de gancho y bucle, y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Spoolmate™ 100 300371 (pág. 32)
- Spoolmate™ 150 301272 (pág. 32) (solo para Millermatic 211)



- **Tren rodante/portacilindros** 301239 (pág. 126)
- Cubierta protectora 301262 (pág. 129)
- Rodillo de accionamiento moleteado en V 202926

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones de 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	Acero macizo 0,023-0,030 pulg. (0,6-0,8 mm) Inoxidable 0,023-0,030 pulg. (0,6-0,8 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Altura: 12,5 pulg. (318 mm) Ancho: 11,25 pulg. (286 mm)	51 lb (23,1 kg)
	120 V	30-130	115 A a 19,8 VCC, ciclo de trabajo del 20 %	24,3	– 2,9 2,9	Acero macizo 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)	Profundidad: 20,5 pulg. (521 mm)	38 lb (17,2 kg)
Millermatic 211 (907614) (951603) con tren rodante/portacilindros	240 V	30-230	150 A a 21,5 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	–	16,6 4,0 4,0			

Millermatic® 212 Auto-Set™

Consulte el documento DC/12.46

Capacidad de soldadura

Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)	Máx. 3/8 pulg. (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 Spoolmate 200.

Auto-Set™ facilita y acelera la configuración. En Millermatic 212, funciona con alambre de 0,030 y 0,035 pulg. (consulte la página 9 para obtener más información).

Control de voltaje infinito. Usado en modo manual, ofrece un mayor rango operativo con un control más fino que una máquina con derivaciones.

Gun-On-Demand™. Sencillamente apriete el gatillo de cualquiera de las dos antorchas y está listo para soldar. No es necesario desperdiciar tiempo en instalar módulos y usar kits de válvulas de gas.

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

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

Soldadura MIG de aluminio con antorcha portacarrete Spoolmate™ 200 opcional. El control de velocidad de alimentación de alambre en la antorcha ahorra tiempo, ya que reduce los viajes de regreso a la máquina. Compatible también con las antorchas portacarrete más industriales Spoolmatic®.



¡MEJORADO!

Ahora con **NUEVA** antorcha MIG serie MDX. Consulte la página 29 para obtener más información.

Solución recomendada para aluminio
Spoolmate 200 (300497).



Número de pieza	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz		Velocidad de alimentación del alambre		Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto
(907405) 200(208)/230 V	30-210	160 A a 24,5 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	200 V	230 V	KVA	KW	Acero macizo 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)	Altura: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Profundidad: 40 pulg. (1016 mm)	183 lb (83 kg)
(951177) 200(208)/230 V con Spoolmate 200, regulador, manguera de gas y portacilindros doble			31	28	6,2	5,2			

Millermatic® 252

Consulte el documento DC/12.49

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)	Máx. 3/8 pulg. (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 Spoolmatic 15A o 30A opcional.

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 preflujo/postflujo, postquemado y (puntada) de punto y de retardo. Temporizadores independientes para las antorchas MIG y portacarrete.

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

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

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



¡MEJORADO!

Ahora con **NUEVA** antorcha MIG serie MDX. Consulte la página 29 para obtener más información.

Solución recomendada para aluminio
Spoolmatic 15A (195156)
o 30A (130831).



*Con Spoolmatic 30A, regulador y portacilindros doble.

Modelo/número de pieza	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz				Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto
(907321) 200(208)/230 V (951066*) 200(208)/230 V	30-300	200 A a 28 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	200 V	230 V	460 V	575 V	50-700 ppm (1,3-17,8 m/min)	Acero macizo 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)	Altura: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Profundidad: 40 pulg. (1016 mm)	205 lb (94 kg)
(907322) 230/460/575 V (951065*) 230/460/575 V		250 A a 28 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	—	46	23	18				

Industrial liviano ● **CV DC 1** Phase

Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)

Incluye

- Antorcha MIG de 15 pies (4,5 m), 250 A MDX™-250
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Córdón de alimentación de 7 pies (2,1 m) con enchufe
- 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 de accionamiento reversibles con ranura doble de 0,030/0,035 pulg.
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Spoolmate™ 200 300497 (pág. 32)
- Portacilindros bajo doble EZ-Change™ 300337 (pág. 126)
- Soporte elevado para antorcha y cables 300335 (pág. 126)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 129)
- Córdón adaptador para plena potencia KVA 300517 (pág. 130)
- Córdón de extensión de 230 voltios 770644

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Industrial ● **CV DC 1** Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Con núcleo fundente (FCAW)

Incluye

- Antorcha MIG de 15 pies (4,5 m), 250 A MDX™-250
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Córdón de alimentación industrial de 10 pies (3 m) (y enchufe en el modelo 200/230 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 de accionamiento reversibles con ranura doble de 0,030/0,035 pulg.
- Puntas de contacto de repuesto

Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ 200 y Spoolmatic® (pág. 32-33)
- Antorchas de empuje y arrastre XR™ enfriadas por aire (pág. 34)
- Portacilindros bajo doble EZ-Change™ 300337 (pág. 126)
- Soporte elevado para antorcha y cables 300335 (pág. 126)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 129)
- Córdón de extensión de 230 voltios 770644

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

¡NUEVO!

Millermatic® 255

Consulte el documento DC/12.8

Industrial ● CC CV DC 1 Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)

Millermatic 255 incluye

- Antorcha MIG de 15 pies (4,5 m) 250 A MDX™-250 con consumibles Bernard® AccuLock™ serie S
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 10 pies (3 m)
- Solenoide 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 pulg.
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorcha MIG MDX™-250 EZ-Select™ 1770047 (pág. 29)
- Antorchas portacarrete Spoolmatic® (pág. 33)
- Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ enfriadas por aire (pág. 34)
- Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™ 301449 (pág. 126)



- Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769 (pág. 126)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 129)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.



Se muestra Millermatic 255 con paquete de tren rodante.

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)	Máx. 1/2 pulg. (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™ (consulte la página 34).



Con NUEVA antorcha MIG serie MDX. Consulte la página 29 para obtener más información.



La interfaz fácil de comprender con pantalla LCD a color de 7 pulgadas 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 ajuste de configuración o un cambio son 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 (208-240 V, monofásica) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

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

- Disponible para procesos MIG y MIG pulsados con capacidad de ajuste fino 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

Programas de MIG pulsado integrados. Toda la información programada se restaura después de cada arranque; aluminio/acero/acero inoxidable.

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.

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

Número de pieza	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz				Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones de fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación
(907734) 208-240 V (951766) 208-240 V con tren rodante de un solo cilindro	20-350	230 A a 25,5 V, ciclo de trabajo del 60 %	208 V	240 V	KVA	KW	50-800 ppm (1,3-20 m/min)	Acero macizo 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Aluminio 0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)	Altura: 19,24 pulg. (489 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 26,25 pulg. (667 mm)	84 lb (38 kg)

Millermatic® 350P

Consulte el documento DC/12.51

Paquete todo en uno con programas para acero y aluminio y procesos MIG y MIG pulsado.



Solución recomendada para aluminio

Antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ (consulte la página 34).

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)	Máx. 1/2 pulg. (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.

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

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 y punto. Temporizadores independientes para las antorchas MIG y de empuje y arrastre.

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

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

Sistema de reparación de aluminio de carrocerías Millermatic 350P

El paquete ideal para la soldadura de carrocerías para reparaciones de aluminio y acero.



Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)	Máx. 1/2 pulg. (13 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 22 (0,8 mm)

La soldadura en aluminio usa la antorcha MIG BTB Bernard de 200 A para aluminio.

En conformidad con la certificación para máquinas de soldar en taller 2015 Ford F-150 para vehículos con carrocería de aluminio.

Programa de pulso de aluminio básico optimizado. Reduce la entrada de calor para evitar el combeo y la quemadura en los paneles de carrocerías de aluminio de calibre 18 delgados.

Antorcha MIG para aluminio Bernard® personalizada. Antorcha BTB Bernard de 12 pies (3,7 m) 200 A con revestimiento de teflón y tubo de cabezal de 30 grados para una alimentación superior del alambre.

Alambre de aluminio Hobart® 5554 especificado por Ford. Incluye un carrete (de 8 pulg. y 5 lb) de cable de aluminio de 0,047 pulg.

Industrial ● **CV DC 3 1**
Phase Phase

Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)

Millermatic 350P incluye

- Antorcha BTB de 15 pies (4,5 m) Bernard® de 300 A con consumibles Centerfire™
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Córdón de alimentación industrial de 10 pies (3 m) (sin enchufe) para energía monofásica o trifásica
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂
- Tren rodante/portacilindros bajo instalado en fábrica
- Rodillos de accionamiento reversibles con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. (pida rodillos con ranura en U para la soldadura en aluminio)
- Puntas de contacto de repuesto

El sistema de reparación de aluminio de carrocerías Millermatic 350P incluye

- Antorcha BTB para aluminio de 12 pies (3,7 m) Bernard® de 200 A
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Córdón de alimentación industrial de 10 pies (3 m) (sin enchufe) para energía monofásica o trifásica
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO₂
- Tren rodante/portacilindros bajo instalado en fábrica
- Rodillos de accionamiento con ranura en U de 0,047 pulg. (1,2 mm)
- Puntas de contacto de aluminio de 0,047 pulg. (1,2 mm) Centerfire™ (T-047AL)
- Carrete Hobart de 8 pulg. (203 mm) y 5 lb con cable de aluminio de 0,047 pulg. (1,2 mm) 5554

Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmatic® (pág. 33)
- Antorchas de empuje y arrastre XR™ enfriadas por aire (pág. 34)
- Portacilindros doble 195299 (pág. 126)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 129)
- Córdón de extensión de 230 voltios 770644

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto				
Millermatic 350P (907300) 200/230/460 V	Trifásica	25-400	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	200 V	230 V	460 V	KVA	KW	Antorcha MIG 50-700 ppm (1,3-17,8 m/min.) Antorcha portacarrete/antorcha de empuje y arrastre opcional 50-800 ppm (1,3-20 m/min.)	Acero macizo 0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm) Inoxidable 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm) Aluminio 0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm) Con núcleo metálico 0,035-0,052 pulg. (0,9-1,3 mm) Con núcleo fundente 0,030-0,052 pulg. (0,8-1,3 mm)	Altura:34 pulg. (863 mm) Ancho:19 pulg. (483 mm) Profundidad:41 pulg. (1041 mm)	181 lb (82 kg)
	Monofásica			34	30	15	11,6	11,5				
Sistema de reparación de aluminio de carrocerías Millermatic 350P (907300002) 200/230/460 V	Monofásica											

Elija la solución industrial MIG correcta para aluminio

Si desea conocer más soluciones MIG para aluminio, consulte las antorchas portacarrete, las antorchas de empuje y arrastre, y los controles en las páginas 32-35.

Sistema de antorcha de empuje y arrastre Millermatic® 350P para aluminio (página 14)



Se muestra la antorcha Millermatic 350P Aluminum con XR-Aluma-Pro.

Solución industrial económica de MIG/MIG pulsado todo en uno con interfaz de fácil uso para soldar aluminio en material de hasta 1/2 pulg. de espesor. Equipada con tren rodante integrado a fines de movilidad.

Sistema de soldadura en aluminio AlumaFeed® Synergic (página 15)



Se muestra la antorcha AlumaPower 450 MPa y XR-AlumaFeed con XR-Aluma-Pro.

Solución dedicada para fabricación industrial pesada para soldadura en aluminio, con características avanzadas para procesar soldaduras de mayor tamaño. El alimentador liviano de empuje y arrastre puede trasladarse fácilmente hasta a 100 pies de la fuente de energía.

Sistema Invision™ MPa Plus (página 18)



Se muestran los alimentadores Invision 352 MPa y D-74 MPa Plus con antorchas XR-Aluma-Pro y BTB Bernard® 400 A.

Sistema avanzado versátil para servicio industrial pesado para soldaduras en aluminio y acero de gran tamaño con ciclos de trabajo altos. Incluye un alimentador de banco de empuje y arrastre y/o de empuje para alternar fácilmente entre alambres macizos, de aluminio y tubulares.

Fuente de alimentación	Millermatic 350P Aluminum (todo en uno)	AlumaPower™ 350 MPa o 450 MPa	Invision 352 MPa o 450 MPa
Alimentador	Todo en uno: tren rodante integrado con portacilindros fácil de maniobrar de un lugar a otro	XR-AlumaFeed de un alambre: el alimentador portátil puede trasladarse a hasta 100 pies de la fuente de alimentación	74 MPa Plus de cable único o doble: pueden montarse alimentadores fijos a una distancia máxima de 100 pies de la fuente de alimentación
Voltaje de entrada	Monofásica o trifásica	Monofásica o trifásica (el modelo 450 MPa es solo trifásico)	Monofásica o trifásica (el modelo 450 MPa es solo trifásico)
Salida nominal	300 A a un ciclo de trabajo del 60 %	350 MPa: 350 A a un ciclo de trabajo del 60 % 450 MPa: 450 A a un ciclo de trabajo del 100 %	352 MPa: 350 A a un ciclo de trabajo del 60 % 450 MPa: 450 A a un ciclo de trabajo del 100 %
Conexión primaria	Auto-Link®: vincula automáticamente la fuente de alimentación con el voltaje principal que se aplica. Auto-Link se utiliza para vincular a 208 o 230 V y se requiere mover manualmente una placa de vinculación para vincular a 460 V	350 MPa: Auto-Line™ permite cualquier voltaje de entrada primario (208-575 V, monofásico o trifásico, 50 o 60 Hz) sin vinculación manual. También ajusta los picos de voltaje en todo el rango. 450 MPa: vinculación manual a 230/460 V o 575 V	352 MPa: Auto-Line™ permite cualquier voltaje de entrada primario (208-575 V, monofásico o trifásico, 50 o 60 Hz) sin vinculación manual. También ajusta los picos de voltaje en todo el rango. 450 MPa: vinculación manual a 230/460 V o 575 V
Diámetros de alambre de aluminio	0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm)	0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm)	0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm)
Capacidad de antorchas	XR-Aluma-Pro™, XR-Aluma-Pro™ Lite o XR™-Pistol	XR-Aluma-Pro™, XR-Aluma-Pro™ Lite o XR™-Pistol	XR-Aluma-Pro™ Plus, XR™-Pistol Plus o antorcha MIG estándar
Modos MIG			
Perfil Pulse™	—	Sí: logra una apariencia de "pila de monedas" rápida y fácilmente sin manipular la antorcha	Sí: logra una apariencia de "pila de monedas" rápida y fácilmente sin manipular la antorcha
MIG pulsado sinérgico	Sí: control de solo una perilla; solo es necesario modificar la velocidad de alimentación de alambre para soldar espesores diferentes de materiales	Sí: control de solo una perilla; solo es necesario modificar la velocidad de alimentación de alambre para soldar espesores diferentes de materiales	Sí: control de solo una perilla; solo es necesario modificar la velocidad de alimentación de alambre para soldar espesores diferentes de materiales
MIG	MIG de transferencia spray para alambres de aluminio	MIG de transferencia spray para alambres de aluminio	MIG convencional: modos para alambres de aluminio, acero y otros ³
Características			
Programas pulsados integrados	Aluminio	Aluminio	Aluminio, acero, acero inoxidable y otros
Portabilidad	Tren rodante integrado con portacilindros, fácil de maniobrar de un lugar a otro	Alimentador portátil liviano con manija: puede trasladarse hasta a 100 pies de la fuente de alimentación	Alimentador fijo: puede montarse a una distancia máxima de 100 pies de la fuente de alimentación
Retención del gatillo	Sí: reduce la fatiga del operario por tener pulsado el gatillo	Sí: reduce la fatiga del operario por tener pulsado el gatillo	Sí: reduce la fatiga del operario por tener pulsado el gatillo
Selección del programa del gatillo	Sí: el operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con solo pulsar el gatillo	Sí: el operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con solo pulsar el gatillo	Sí: el operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con solo pulsar el gatillo
Bloqueos de programa	—	Sí: evita cambios accidentales en los parámetros del programa de soldadura	Sí: evita cambios accidentales en los parámetros del programa de soldadura
Caudalímetro	—	Sí: permite ajustar el flujo en el alimentador cuando el suministro de gas está muy alejado	—

Millermatic® 350P Aluminum

Consulte el documento DC/12.56



Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)



Aluminio

Calibre mín. 18 (1,2 mm)

La soldadura en aluminio emplea una antorcha opcional de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro. No compatible con una antorcha MIG estándar.

Se muestra la antorcha Millermatic 350P Aluminum con XR-Aluma-Pro™ Lite.

El diseño de empuje y arrastre con motor de alimentación de par real ofrece una fuerza de empuje continua al alambre mientras el motor de la antorcha controla la velocidad en la antorcha. Los motores trabajan en conjunto para proporcionar una velocidad de alimentación de alambre exacta y positiva sin generar rebabas ni deformarlo.

El freno electrónico del carrete de alambre permite que el carrete de alambre gire libremente al soldar, lo que resulta en una aplicación uniforme del alambre.

Programas incorporados de MIG pulsado para aluminio para mayor simplicidad y un mejor control del charco. La soldadura pulsada virtualmente elimina los problemas de quemadura y combeo en los materiales más delgados.

El MIG sinérgico y el MIG pulsado sinérgico ofrecen comunicación entre la fuente de alimentación, el alimentador y la antorcha. A medida que la velocidad del alambre aumenta o disminuye, los parámetros del pulso o de MIG también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria.

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

La retención del gatillo reduce la fatiga del operario en soldaduras extensas.

Avance lento y purga estándar.

Industrial ● CV DC 3 1
Phase Phase

Procesos

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

Incluye

- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 10 pies (3 m) (sin enchufe) para energía monofásica o trifásica
- Solenoide de gas instalado en fábrica
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón
- Tren rodante/portacilindros bajo instalado en fábrica
- Rodillos de accionamiento con ranura en U de 0,035 y 0,047 pulg. (0,9 y 1,2 mm) para soldadura en aluminio

Los sistemas de antorchas de empuje y arrastre incluyen todo lo anterior, más

- Antorcha de empuje y arrastre XR™ enfriada por aire (consulte las opciones en el cuadro inferior)

Accesorios más populares

- Antorchas de empuje y arrastre XR™ enfriadas por aire (pág. 34)
- Portacilindros doble 195299 (pág. 126)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 129)
- Cordón de extensión de 230 voltios 770644

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Nota: Consulte la tabla de comparación de soluciones de aluminio en la página 13.

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz					Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto
				200 V	230 V	460 V	KVA	KW				
Sistema de antorcha de empuje y arrastre Millermatic 350P para aluminio (951451) con antorcha enfriada por aire de 15 pies XR-Aluma-Pro™ (951452) con antorcha enfriada por aire de 25 pies XR-Aluma-Pro™ (951453) con antorcha enfriada por aire de 25 pies XR™-Pistol Pro (951454) con antorcha enfriada por aire de 25 pies XR-Aluma-Pro™ Lite Millermatic 350P Aluminum (antorcha NO incluida) (907474) con unidad estándar de 200/230/460 V	Trifásica	25-400	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	34	30	15	11,6	11,5	Antorcha portacarrete/ antorcha de empuje y arrastre opcional 50-800 ppm (1,3-20 m/min)	Aluminio 0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm)	Alta: 34 pulg. (863 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Profundidad: 41 pulg. (1041 mm)	181 lb (82 kg)
	Monofásica			69	61	30	13,1	11,2				

Miller recommends



Los metales de relleno de aluminio Hobart® (alambre y longitudes de corte) se diseñaron para el mejor rendimiento 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 al distribuidor de su localidad para obtener más información.

¿Tiene alguna pregunta? Hobart está aquí para ayudarlo.

AlumaFeed® sistema de soldadura sinérgica de aluminio

Consulte el documento DC/34.0

Sistema dedicado para aluminio para el rendimiento más avanzado de MIG y MIG pulsado sinérgico.



Se muestran AlumaPower 350 MPa y XR-AlumaFeed y con el paquete de antorcha enfriada con aire XR-Aluma-Pro (951147).

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

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

Profile Pulse™ ofrece la apariencia de TIG con la simplicidad y la productividad de MIG. Logre “monedas apiladas” sin la manipulación de 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 pulsado sinérgico. 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 eliminar la necesidad de realizar ajustes adicionales.

Programas integrados para MIG y MIG pulsado que ajustan automáticamente los parámetros óptimos para una amplia variedad de alambres, facilitando 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
AlumaPower 450 es un sistema solo trifásico.

Procesos

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

Accesorios más populares

- Antorchas de empuje y arrastre XR™ (pág. 34)
 - Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 127)
 - Coolmate™ 3 043007 (pág. 127)
 - Refrigerante 043810 (pág. 127)
 - Kits industriales MIG 4/0 (pág. 129)
 - 300405 Con conectores Dinse (solo 350 MPa)
 - 300390 Con conectores de terminales (solo 450 MPa)
- Consiste en un regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 pies (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 pies (3 m) y cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) con pinza en C de 600 A.
- Cables de extensión (pág. 134)
 - 247831025 25 pies (7,6 m)
 - 247831050 50 pies (15 m)
 - 247831080 80 pies (24,4 m)
 - Revestimiento de 1/16 pulg. (1,6 mm) y kit de cables para antorcha 230708
 - Kit de rodillo de accionamiento de 1/16 pulg. (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 consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelos/paquetes

*Paquetes adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com o consulte con su distribuidor.



Número de pieza solo para fuente de alimentación	Número de pieza del paquete*	Alimentador XR-AlumaFeed	Antorcha MIG de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™	Antorcha MIG de empuje y arrastre XR™-Pistol Grip	Kit industrial MIG 4/0	Coolmate™ con refrigerante	Carro
AlumaPower 350 MPa (907420) 208-575 V con energía auxiliar	(951147) con modelo 350 (907420)	(300509)	Enfriada con aire de 25 pies	—	—	—	—
	(951149) con modelo 350 (907420)	(300509)	—	Enfriada con aire de 30 pies	—	—	—
	(951151) con modelo 350 (907420)	(300509)	Enfriada con aire de 25 pies	—	Con conectores Dinse	—	Carro MIGRunner
AlumaPower 450 MPa (907483) 230/460 V con energía auxiliar	(951460) con modelo 450 (907483)	(300509)	Enfriada con aire de 25 pies	—	—	—	—
	(951459) con modelo 450 (907483)	(300509)	Enfriada con aire de 25 pies	—	Con conectores de terminales	—	Carro MIGRunner
	(951558) con modelo 450 (907483)	(300509)	—	Enfriada con agua de 30 pies	—	Coolmate 3	—
	(951559) con modelo 450 (907483)	(300509)	Enfriada con agua de 25 pies	—	Con conectores de terminales	Coolmate 3	Carro MIGRunner

Nota: Todos los paquetes indicados incluyen rodillos de accionamiento para la antorcha y para el alimentador y consumibles para alambre de 0,035 y 3/64 pulg. (0,9 y 1,2 mm). Todos los sistemas vienen configurados y listos para emplear alambre de 3/64 pulg. Los consumibles de 1/16 pulg. no se incluyen; pídalos por separado arriba. Consulte la tabla de comparación de soluciones de aluminio en la página 13.

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 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (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 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Profundidad: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)

Alimentador de alambre XR-AlumaFeed	Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
Con conector de 14 patillas, pero solo funciona sinérgicamente con fuentes de alimentación MPa	24 VCA, 5 A, 50/60 Hz	400 A a un ciclo de trabajo del 100 % El ciclo de trabajo del sistema está limitado por la capacidad de la antorcha	50-900 ppm (1,3-23 m/min.)	0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm) Requiere un kit de alambre (230708) para la antorcha y un kit de rodillo de accionamiento (195591) para que la caja de control procese un alambre de 1/16 pulg. (1,6 mm)	12 pulg. (305 mm)	Altura: 16 pulg. (406 mm) Ancho: 9,5 pulg. (241 mm) Profundidad: 21,25 pulg. (540 mm)	42,5 lb (19,2 kg)

Elija la solución industrial MIG correcta

	Deltaweld® 350 con alimentador Intelix™ (página 17)	Millermatic® 350P todo en uno (página 12)	Invision™ con alimentador 74 MPa Plus (página 18)	Sistema Continuum™ (página 19)
				
	Básico			MIG avanzado
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Solución de fabricación para soldadores de todos los niveles de habilidad ▪ Sencillo y fácil de configurar ▪ Capacidad de pulso con alimentador Intelix™ Pro (Accu-Pulse®) ▪ El paquete integrado se envía completo y se configura en minutos 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Paquete económico todo en uno ▪ Tren rodante integrado ▪ Posibilidad de ampliar las capacidades con MIG y MIG pulsado sinérgico ▪ Antorcha de empuje y arrastre para aluminio (opcional) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sistema más avanzado con programas de soldadura optimizados para acero y aluminio ▪ Antorcha de empuje y arrastre para aluminio (opcional) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Solución avanzada de soldadura de próxima generación ▪ Mejora la productividad mediante la calidad de soldadura, la facilidad de uso y la flexibilidad del sistema
Metales soldables	Aceros	Aceros y aluminio	Aceros y aluminio	Aceros y aluminio
Procesos MIG	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Arco corto ▪ Rociado ▪ Accu-Pulse®: el más popular para una variedad completa de espesores de material (solo con alimentador Intelix™ Pro) 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Arco corto ▪ Rociado ▪ MIG pulsado 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Arco corto ▪ Rociado ▪ MIG pulsado ▪ Profile Pulse™: ofrece la apariencia de TIG con la productividad de MIG 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Arco corto ▪ Accu-Pulse®: el más popular para una variedad completa de espesores de material ▪ Versa-Pulse™: rápido, bajo calor, baja salpicadura para materiales delgados; ideal para automatización ▪ RMD®: diseñado para rellenar brechas y para materiales delgados ▪ MIG de alta deposición: tasas de deposición mayores en materiales más gruesos
Modelos especiales	Paquetes totalmente integrados que se envían completos disponibles (consulte la página 17)	Modelo dedicado para aluminio disponible (consulte Millermatic 350P Aluminum, página 14)	Modelos dedicados para aluminio disponibles (consulte el sistema AlumaFeed®, página 15)	Paquetes semiautomáticos y de automatización disponibles (consulte las páginas 19 y 20)
Welding Intelligence™ (consulte la página 76)	—	—	Insight Core™ opcional	Insight Core™ estándar e Insight Centerpoint™ opcional
Potencia de alimentación	230/460 V trifásica	200/230/460 V, monofásico y trifásico	352: Auto-Line™ 208-575 V, monofásico y trifásico 450: 230/460 V o 575 V, trifásico	Auto-Line™ 230-575 V, trifásico
Diámetros de alambre recomendados	0,023-5/64 pulg.	0,023-0,045 pulg.	352: 0,023-1/16 pulg. 452: 0,023-5/64 pulg.	0,035-5/64 pulg.
Antorcha Bernard® con alimentador	Sí	Sí	Sí	Sí

¡NUEVO!

Sistemas Deltaweld® 350 Consulte el documento DC/16.5

Los sistemas Deltaweld 350, la solución de fabricación para soldadores de todos los niveles de habilidad, ahora ofrecen capacidades de pulso en un paquete integrado.

Se muestra Deltaweld 350 MIGRunner con alimentador Intelx Pro.



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

Listo para soldar. El sistema Deltaweld 350 se envía con todo lo necesario para comenzar a soldar lo antes posible.

ArcConnect™ es una comunicación de próxima generación en la que se utilizan señales de alta velocidad para aumentar el rendimiento de la soldadura y permitir la ubicación de controles de punto de uso en el alimentador.

Wind Tunnel Technology™. Un flujo de aire que protege los componentes internos 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.

Opciones de alimentador de alambre dedicadas.

- **El alimentador Intelx™** ofrece una nueva función de control del arco mediante la cual los soldadores pueden producir mejores soldaduras con ajustes de mínimos en los parámetros.
- **El alimentador Intelx™ Pro** incorpora Accu-Pulse®, EZ-Set, programas de soldadura en acero y botones de memoria.
 - El alimentador Intelx Pro amplía un 28 % la ventana operativa y ofrece un arco más permisivo con Accu-Pulse®
 - EZ-Set simplifica la configuración de parámetros según el espesor de material, lo que elimina la complejidad

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

Los acoplamientos giratorios para el alimentador brindan comodidad y funcionalidad, ya que eliminan el desgaste de la antorcha y el conjunto del revestimiento.

Se mueven junto con la antorcha MIG, con lo que el operador puede ver la parte frontal del alimentador y los parámetros seleccionados.

El conjunto de accionamiento orientable permite al operario girar la unidad y así, eliminar dobleces severos en el paso del alimentador de alambre. Esto aumenta la durabilidad 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 y ofrecen una capacidad de alimentación constante, lo que permite un mejor rendimiento de la soldadura.



Industrial pesado ● CV DC 3 Phase

Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- Accu-Pulse® MIG (GMAW-P) con alimentador Intelx Pro

Los paquetes MIGRunner™ incluyen

- Fuente de alimentación (907747)
- Alimentador Intelx O Intelx Pro con antorcha BTB Bernard® 300 A y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Tren rodante/portacilindros Deltaweld 350 instalado en fábrica
- Kit de accesorios para el carro compuesto por regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 pies (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 pies (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) con pinza en C de 600 A, cable de control de motor ArcConnect de 9 pies (2,7 m), y cadenas para cilindros de gas.

Opciones de alimentación de alambre

- Alimentador Intelx 301493
El alimentador de alambre simple incluye: Antorcha BTB Bernard 300 A y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Alimentador Intelx Pro 301492
El alimentador de alambre simple incluye: Antorcha BTB Bernard 300 A y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.

Accesorios más populares

- Antorchas MIG Bernard® (pág. 30-31)
- Tren rodante/portacilindros Deltaweld 350 301523 (pág. 127)
- Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 129) para paquetes fijos
- Cables de control/motor ArcConnect 280471009 9 pies (2,7 m)
280471015 15 pies (4,6 m)
280471025 25 pies (7,6 m)
280471050 50 pies (15,2 m)
280471075 75 pies (22,9 m)
280471100 100 pies (30,5 m)
280471150 150 pies (45,7 m)
- Kit de accesorios para el carro 301528 (consulte arriba para ver el contenido)
- Kit de acoplamientos giratorios para el alimentador 301533
- Kit para el mango 301529
- Conjunto de suspensión 058435

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo/número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz				Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación)	Peso neto de la fuente de alimentación
			230 V	460 V	KVA	KW		
Sistema Deltaweld 350 (951792) Paquete MIGRunner con alimentador Intelx (951777) Paquete MIGRunner con alimentador Intelx Pro Solo fuente de alimentación Deltaweld 350 (907747) 230/460 A con ArcConnect (907747001) 230/460 A con ArcConnect, 14 clavijas y medidores	20-400 A 10-38 V	300 A a 29 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	26,5	14,6	11,6	10,0	Altura: 22,36 pulg. (568 mm) Ancho: 15,35 pulg. (390 mm) Profundidad: 29,15 pulg. (740 mm)	115 lb (52,2 kg)
		350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	33,4	18,1	14,5	12,5		
		425 A a 35,25 VCC, ciclo de trabajo del 30 %	45,1	23,1	18,5	16,9		
Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto	
Alimentador Intelx (951783) Alimentador Intelx Pro (951784)	50 VCC	600 A a 113 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min.)	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	18 pulg. (457 mm), 60 lb (27 kg)	Altura: 16,25 pulg. (413 mm) Ancho: 12,38 pulg. (314 mm) Profundidad: 27,88 pulg. (708 mm)	44,8 lb (20,3 kg)	

Series CP-302 y Deltaweld®

Consulte los documentos DC/13.0 (CP) y DC/16.2 (Deltaweld)

Las fuentes de alimentación con ciclo de trabajo de 100 % ofrecen un rendimiento confiable comprobado con el tiempo para aplicaciones semiautomáticas de diversas industrias.



Disponibles en tres formatos: solo máquina, paquete fijo y paquete MIGRunner™.

Características del modelo CP-302:

- Los medidores analógicos de gran tamaño muestran los valores establecidos y reales de voltaje y de amperaje.
- El tomacorriente de 14 clavijas ofrece una conexión rápida y directa a los alimentadores de alambre Miller®.
- Energía de 115 voltios para herramientas y sistemas de refrigeración.

Características de la serie Deltaweld:

- Los medidores digitales muestran los valores establecidos y reales de voltaje y de amperaje.
- La compensación del voltaje de línea garantiza un desempeño uniforme de la soldadura incluso cuando la energía principal falla.
- El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™ solo funciona cuando es necesario.
- El tomacorriente de 14 clavijas ofrece una conexión rápida y directa a los alimentadores de alambre Miller®. Capacidad de control de voltaje remoto.
- La protección contra la sobrecarga térmica con luz indica el apagado de la energía.
- Energía de 115 voltios para herramientas y sistemas de refrigeración.

Se muestra el paquete Deltaweld 452 MIGRunner (951302).

Industrial ● Modelo CP-302

Industrial pesado ● Modelos Deltaweld



Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- Ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (Deltaweld 452: carbonos de 1/4 pulg.) (Deltaweld 652: carbonos de 3/8 pulg.)

Accesorios más populares

- Alimentadores series 20 y 70 (pág. 24)
- Antorchas MIG Bernard® (pág. 30-31)
- Tren rodante estándar (pág. 127)
- Portacilindros estándar (pág. 127)
- Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 129)
- Cables de extensión (pág. 134)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Número de pieza solo para fuente de alimentación	Número de pieza de paquete fijo: incluye el alimentador con rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg., antorcha MIG y kit industrial MIG 4/0 con conectores de terminal.	Número de pieza de paquete MIGRunner: incluye paquete fijo M&S tren rodante y portacilindros estándar instalados en fábrica.
CP-302	(903786) 200/230/460 V	—	—
Deltaweld 452	(903377) 200(208)/230/460 V (903394) 230/460/575 V	(951237) con alimentador de alambre simple S-74D y BTB Bernard 400 A (951301) con alimentador de alambre simple S-74D y BTB Bernard 400 A	(951236) con alimentador de alambre simple S-74D y BTB Bernard 400 A (951302) con alimentador de alambre simple S-74D y BTB Bernard 400 A
Deltaweld 652	(903396) 230/460/575 V	(951239) con alimentador de alambre simple S-74D y BTB Bernard 400 A	(951238) con alimentador de alambre simple S-74D y BTB Bernard 400 A

Modelo	Rango de voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz						Voltaje de circuito abierto	Dimensiones (Incluye anillo de elevación y alivio de tensión)	Peso neto
			200 V	230 V	460 V	575 V	KVA	KW			
CP-302	14-44	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	38	33	16,5	—	13,1	12,3	14-44 VCC	Altura: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (585 mm) 302 D: 30,5 pulg. (775 mm) 452/652 Prof.: 38 pulg. (966 mm)	332 lb (151 kg)
Deltaweld 452	10-38	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	72	63	32	25	25,1	21,1	Máx. 48 VCC		384 lb (174 kg)
Deltaweld 652	10-44	650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	—	96	48	38	38,2	34,2	Máx. 54 VCC		472 lb (214 kg)

Sistemas Invision™ MPA Plus

Consulte el documento DC/23.6

Sistema MIG y MIG pulsado sinérgico con programas de soldadura optimizados para acero y aluminio.



Solución recomendada para aluminio

Las antorchas dedicadas XR Plus funcionan con alimentadores MPA Plus. Consulte la página 25 para obtener información y conocer los números de pieza.

- Programas integrados para MIG y MIG pulsado que ajustan automáticamente los parámetros óptimos para una amplia variedad de alambres. Esto facilita la configuración y el uso.
- MIG pulsado sinérgico 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 eliminar 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 la manipulación de la antorcha. La frecuencia de Profile Pulse puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas.
- Auto-Line™. Invision 352 permite conectar cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin emplear puentes manuales. El modelo 450 se conecta mediante puentes manuales a 230/460 V o a 575 V (solo trifásico).



Industrial pesado ●

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

Procesos

- MIG (GMAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- Ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

Accesorios más populares

- Alimentadores serie 70 MPA Plus (pág. 24)
- Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™ -Pistol Plus (pág. 25)
- Swingarc™ serie 70 con caja de control MPA Plus (pág. 26)
- Antorchas MIG Bernard® (pág. 30-31)
- Carro MIGRunner™ (pág. 127)
- Tren rodante/portacilindros (pág. 127)
- Kits industriales MIG 4/0 (pág. 129)
- Cables de extensión (pág. 134)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 pulg. 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 (907431001) 208-575 V con energía auxiliar	Aluminio (951501) con modelo 907431 (951411) con modelo 907431	Alimentador de alambre doble D-74 con dos antorchas MIG solo de empuje	Enfriada con aire de 25 pies	Conectores Dinse	Tren rodante y portacilindros
Invision 450 MPA	(907485) 230/460 V con energía auxiliar (907486) 575 V con energía auxiliar	Acero (951499) con modelo 907485 (951457) con modelo 907485	Alimentador de alambre simple S-74 con una antorcha MIG solo de empuje	—	Conectores Dinse	Carro MIGRunner
			Alimentador de alambre simple S-74 con una antorcha MIG solo de empuje	—	Conectores de terminal	Carro MIGRunner
			Alimentador de alambre doble D-74 con dos antorchas MIG solo de empuje	—	Conectores de terminal	Tren rodante y portacilindros

*Paquetes adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com o consulte con su distribuidor. Nota: Consulte la tabla de comparación de soluciones de aluminio en la página 13.

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 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (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 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Profundidad: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)	

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 Continuum 350 MIGRunner (el kit MIG 4/0 y el cable del motor no aparecen en la imagen). El metal de relleno se vende por separado.

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, trifásica) sin puentes manuales para ofrecer comodidad

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

Diseño de la fuente de alimentación

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

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

Welding Intelligence.™ Aumente la productividad, mejore la calidad y controle los costos con los sistemas de gestión de la información sobre la soldadura Insight Core™ (estándar) y Insight Centerpoint™ (opcional) (consulte las páginas 77 y 78).

Diseño del alimentador

La tecnología Tru-Feed™ ofrece un funcionamiento preciso de la alimentación para un rendimiento 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 rendimiento de la soldadura.

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

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
Poca salpicadura	A	A	A	B	C	B
Metales gruesos	A	A	A	C	D	D
Metales delgados			B	A	A	A
Mayor velocidad de desplazamiento	A	A	A	A	B	C

CALIENTE → FRÍO

Las clasificaciones A, B, C y D son valores relativos. Una clasificación de "A" significa la mejor adecuación a sus necesidades de rendimiento y procesos. Una clasificación "vacía" 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 diseñado para rellenar brechas con aplicaciones en metales delgados.

El MIG de alta deposición ofrece mayores tasas de deposición en comparación con el rocío estándar en materiales más gruesos.

Industrial pesado ● CC CV DC 3 Phase

Procesos

- Accu-Pulse® MIG (GMAW-P)
- Versa-Pulse™ RMD® MIG (GMAW)
- MIG de alta deposición (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- Ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

Los paquetes MIGRunner™ incluyen

- Fuente de alimentación continua
- Alimentador de alambre simple continuo con antorcha BTB Bernard® 400 A y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Tren rodante/portacilindros de funcionamiento continuo
- Cable de control/motor de 3 pies (0,9 m)
- Kit industrial MIG 4/0 compuesto por regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 pies (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 pies (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) con pinza en C de 600 A.

Opciones de alimentación de alambre

- Alimentadores continuos
 - Alambre simple 951631
 - Alambre doble 951673
 - Incluye antorcha BTB Bernard 400 A (dos con modelos de cable doble) y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Swingarc™ continuo
 - Alimentadores montados en brazo
 - 951634 Alambre simple 8 pies (2,4 m)
 - 951635 Alambre doble 12 pies (3,7 m)
 - 951636 Alambre simple 16 pies (4,9 m)
 - 951725 Alambre doble 12 pies (3,7 m)
 - Incluye antorcha BTB Bernard 400 A y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Consulte el documento DC/36.0 para brazos y opciones adicionales.

Accesorios más populares

- Antorchas MIG Bernard® (pág. 30-31)
- Software Insight Centerpoint™ (pág. 78)
- Tren rodante/portacilindros de funcionamiento continuo 301264 (pág. 127)
- Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 129)
- Enfriador integrado continuo 301214 Se monta en la parte inferior de la fuente de alimentación continua. No requiere alimentación externa.
- Cables de control/motor de funcionamiento continuo
 - 263368003 3 pies (0,9 m)
 - 263368015 15 pies (4,6 m)
 - 263368025 25 pies (7,6 m)
 - 263368050 50 pies (15 m)
 - 263368080 80 pies (24,4 m)
 - 263368100 100 pies (30,5 m)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

* Mientras se encuentra inactivo.

Modelo	Número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	sEntrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz, trifásica	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación)	Peso neto de la fuente de alimentación
Continuum 350	(951671) 230-575 V con paquete MIGRunner	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	72 VCC	Altura: 27,187 pulg. (691 mm) Ancho: 17,5 pulg. (444 mm) Profundidad: 28,125 pulg. (714 mm)	127 lb (57,6 kg)
	(907636) 230-575 V solo con fuente de alimentación			0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0,8* 0,17*			
	(907636001) 230-575 V con energía auxiliar						
Continuum 500	(951672) 230-575 V con paquete MIGRunner	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	72 VCC		148 lb (67,1 kg)
	(907640) 230-575 V solo con fuente de alimentación			0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0-1* 0,8* 0,17*			
	(907640001) 230-575 V con energía auxiliar						

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
Alimentador continuo (951631) Modelo de cable simple (951673) Modelo de cable doble	50 VCC	500 A a un ciclo de trabajo del 100 %	Estándar: 50-1000 ppm (1,3-25,4 m/min.)	0,035-5/64 pulg. (0,9-2,0 mm)	18 pulg. (457 mm), 60 lb (27 kg)	Altura: 13,812 pulg. (351 mm) Cable simple: 16,312 pulg. (414 mm) Cable doble: 17 pulg. (432 mm) Profundidad: 29,687 pulg. (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 rendimiento avanzado del arco para mejorar la producción y la calidad de la soldadura.



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



Acercamiento 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, trifásica) sin puentes 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 humo de 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 humo de soldadura hasta un 50 en comparación con MIG CV tradicional.

- **Versa-Pulse** es un proceso rápido de bajo calor y baja salpicadura para automatización de alta velocidad sobre materiales delgados y es excelente para rellenar brechas.
- **Accu-Pulse** es mejor para las soldaduras fuera de posición, ofrece tasas de deposición mayores 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™. Aumente la productividad, mejore la calidad y controle los costos.

- **Insight Core™** (estándar) es una solución de información sobre la soldadura simplificada y basada en Internet que informa la productividad de la celda y la verificación del parámetro de soldadura (consulte la página 77).
- **Insight Centerpoint™** (opcional) es una solución avanzada de retroalimentación en tiempo real para asegurar una calidad uniforme de la soldadura. Detecta activamente las soldaduras incorrectas cuando suceden, lo que reduce los costos de repetición del trabajo y mejora la calidad (consulte la página 78).

Industrial pesado ● CV DC 3 Phase

Procesos

- Accu-Pulse® MIG (GMAW-P)
- Versa-Pulse™ • RMD® • MIG (GMAW)
- MIG de alta deposición (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)

Accesorios más populares

- Software Insight Centerpoint™ (pág. 78)
- Kit MIG robótico Auto-Continuum 301455
Compuesto por un cable de control de motor de 25 pies (7,6 m), una extensión de control de motor de 15 pies (4,5 m), dos cables de soldadura de 30 pies (9 m), una extensión de cable de soldadura de 12 pies (3,7 m), una manguera de gas de 30 pies (9 m), un regulador de caudalímetro, un cable Ethernet de 16,4 pies (5 m), un kit de rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. con guías y un conjunto de conductos con desconexiones rápidas.
- Soportes de montaje de motor de accionamiento del alambre
301276 ABB® 1600
301277 ABB® 2600
300483 FANUC® 100 y 120 IC
300013 FANUC®/KUKA®/Motoman®
301282 KUKA® KR5 HW
301275 KUKA® KR16 HW
300375 Motoman® EA1400
300376 Motoman® EA1900
- Cables de control de motor
263368025 25 pies (7,6 m)
263368050 50 pies (15 m)
263368080 80 pies (24,4 m)
263368100 100 pies (30,5 m)
- Cables de extensión de control de motor
281554015 15 pies (4,5 m)
281554025 25 pies (7,6 m)
- Cables de comunicación EtherNet/IP™
300734 9,8 pies (3 m)
300736 32,8 pies (10 m)
- Cable de comunicación DeviceNet
300021 20 pies (6,1 m)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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) con energía auxiliar	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	72 VCC	Altura: 27,187 pulg. (691 mm) Ancho: 17,5 pulg. (444 mm) Profundidad: 28,22 pulg. (717 mm)	130 lb (59,4 kg)
Auto-Continuum 500	(907657) con energía auxiliar	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	72 VCC		150 lb (69 kg)
Modelo/número de pieza		Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre		Capacidad de diámetro del alambre		Dimensiones		Peso neto			
Conjunto de motor de accionamiento del alambre Auto-Continuum (301207) Accionamiento izquierdo (301208) Accionamiento derecho		50 VCC	500 A a un ciclo de trabajo del 100 %	Estándar: 50–1000 ppm (1,3–25,4 m/min.)		0,035–5/64 pulg. (0,9–2,0 mm)		Altura: 8,75 pulg. (222 mm) Ancho: 10 pulg. (254 mm) Profundidad: 10 pulg. (254 mm)		16,5 lb (7,5 kg)			



Para obtener 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 pulsado ¹	RMD ¹	Alambre fundente ²	Fuente de alimentación requerida	Tipo de alambre			Capacidad de diámetro del alambre	Características especiales	Aplicaciones habituales	
							Con núcleo fundente						
							Duro	Blindado doble	Autoblindado				
ArcReach® SuitCase® 8/12	22	●	●	●	●	CC/CV	●	●	● CV ²	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Capacidad de diámetro del carrete de 8 pulg. (SuitCase 8) o 12 pulg. (SuitCase 12), control de voltaje remoto sin cordón de control, impulsado por el voltaje del arco	Construcción, fabricación en el sitio, mantenimiento en el campo
Alimentador inteligente ArcReach®	22	●	●	●	●	Equipado con ArcReach	●	●	●	●	0,035-0,045 pulg. (0,9-1,1 mm)	Capacidad de diámetro del carrete de 12 pulg., 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, refinerías, petroquímicas, centrales eléctricas, HVAC, tuberías de agua
SuitCase® 12RC	22	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Capacidad de diámetro de carrete de 12 pulg., control de voltaje remoto estándar, impulsado por cordón de control de 14 clavijas	Mantenimiento en el campo, fabricación en el sitio
Serie 20 (básico y digital)	24	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (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
Serie 70 (74S/74D) Simples y dobles	24	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-1/8 pulg. (0,6-3,2 mm) Se recomienda un motor de baja velocidad para los cables de 3/32 y 1/8 pulg.	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 los modelos 74S)	Manufactura pesada y liviana, fabricación
Serie 70 (74 MPa Plus) Simples y dobles	24	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Antorchas XR-Aluma-Pro™ Plus o XR™-Pistol Plus para alimentar alambres blandos	Manufacturas que requieren varios tipos de alambre
Serie 70 Swingarc™ Simples y dobles	26	●	●	●	●	CV	●	●	●	● ³	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Brazos de 8, 12 y 16 pies, cuatro rodillos de accionamiento, control de soldadura ajustable	Manufactura pesada y liviana, fabricación
70 Series Configuraciones remotas Simples y dobles	26	●	●	●	●	CV	●	●	●	● ³	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Conjuntos de caja de control, cables y motor de accionamiento de alambre para brazos genéricos o automatización fija	Manufactura pesada y liviana, fabricación

Portátil

Banco

Clave de producto

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

Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules.

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

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 rendimiento 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	Smart	
Disponible con antorcha Bernard Antorcha BTB 300 A S-Gun	●	●		●
Antorcha Dura-Flux	●	●		
Antorcha PipeWorx		●	●	
Control de voltaje remoto (se requiere cordón de control)				●
Control de voltaje remoto (sin cordón)	●	●	●	
Medidores digitales	●	●	●	●
Estuche resistente a impactos	●	●	●	●
Purga de gas	●	●	●	●
Avance lento de alambre	●	●	●	●

● Estándar ● Opcional



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



Se muestra la antorcha BTB Bernard 300 A.

Los alimentadores incluyen un conector macho Tweco® instalado en el cable de soldadura y están disponibles con una antorcha Bernard® y rodillos de accionamiento (consulte el cuadro en la página 23). Las antorchas BTB 300 A y S-Gun™ incluyen rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,045 y 1/16 pulg. 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 pulg. moleteados en V). La antorcha PipeWorx 300-15 incluye rodillos de accionamiento reversibles de tamaño doble (0,035 pulg. ranurado en V y 0,045 pulg. moleteado en V).

Definición del estándar de rendimiento

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, mejorando el rendimiento de la alimentación.



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



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

Estuche exclusivo y durable

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

Los rieles de deslizamiento incorporados permiten arrastrar el alimentador a su posición para soldar.

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 pulgadas, puede trasladarse a sitios de soldadura remotos y cabe en una boca de pozo de 14 pulgadas. El modelo SuitCase 12 tiene el tamaño para un carrete de alambre de 8 o 12 pulgadas. Los carretes de 12 pulgadas 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 disparo pleno. Un disparo de la antorcha en corto no afectará la operación del alimentador.



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



La entrada de gas retrocedida a la parte posterior del estuche está protegida contra el contacto accidental con el cable de soldadura. Esto garantiza un suministro uniforme y libre de contaminantes de gas de protección 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 cable de control adicional. Esto ahorra tiempo y dinero. Consulte las páginas 47, 50-51 y 86-91 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 50) conectado a energía trifásica o un motor equipado con ArcReach (páginas 86-91).

Características adicionales del alimentador inteligente ArcReach

Ofrece una excelente soldadura sinérgica RMD® y MIG pulsado a una distancia máxima de 200 pies desde la fuente de alimentación sin cordones de control. Esto es el doble de la distancia posible previamente. Las soldaduras RMD y MIG pulsado permiten que los procedimientos con alambre y gas eliminen el tiempo dedicado al cambio de procesos. Los procesos de RMD y MIG pulsado además 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 pulsado

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 pies de la fuente de alimentación y los cordones de control son aceptables.

*Paquetes adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com o consulte con su distribuidor.

	Modelo	Número de pieza*	Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
ArcReach	ArcReach SuitCase 8	(951726) con antorcha BTB Bernard 300 A (951727) con Bernard S-Gun (951728) con antorcha Bernard Dura-Flux (301457) Solo alimentador	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/ OCV máx. 110	330 A a un ciclo de trabajo del 60 %	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min.) según el voltaje de arco	Alambre macizo 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm)	8 pulg. (203 mm), 14 lb (6,4 kg)	Altura: 12,75 pulg. (324 mm) Ancho: 7,25 pulg. (184 mm) Profundidad: 18 pulg. (457 mm)	28 lb (13 kg)
	ArcReach SuitCase 12	(951729) con antorcha BTB Bernard 300 A (951730) con Bernard S-Gun (951731) con antorcha Bernard Dura-Flux (951732) con antorcha Bernard PipeWorx (301456) Solo alimentador		425 A a un ciclo de trabajo del 60 %		Alambre macizo 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm)			
	Alimentador inteligente ArcReach	(951733) con antorcha Bernard PipeWorx	XMT 350 FieldPro conectado a alimentación trifásica o un motor equipado con ArcReach	275 A a un ciclo de trabajo del 60 %	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min.) según el voltaje de arco	0,035-0,045 pulg. (0,9-1,1 mm)	12 pulg. (305 mm), 33 lb (15 kg)	Altura: 18 pulg. (457 mm) Ancho: 13 pulg. (330 mm) Profundidad: 21,5 pulg. (546 mm)	50 lb (23 kg)
	SuitCase 12RC	(951580) con antorcha BTB Bernard 300 A	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	425 A a un ciclo de trabajo del 60 %	50-700 ppm (1,3-17,8 m/min.)	Alambre macizo 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) Con núcleo fundente 0,030-5/64 pulg. (0,8-2,0 mm)	12 pulg. (305 mm), 45 lb (20 kg)	Altura: 15,5 pulg. (394 mm) Ancho: 9 pulg. (229 mm) Profundidad: 21 pulg. (533 mm)	31 lb (14,1 kg)

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)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- RMD y MIG pulsado (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

- Dynasty® 280 DX Multiprocess (pág. 46)
- Dimension™ 452 (pág. 46)
- Dimension™ 650/ 650 ArcReach® (pág. 47)
- Serie XMT® (pág. 48-51)
- Serie Bobcat™ (pág. 84)
- Serie Trailblazer® (pág. 86-88)
- Serie Big Blue® (pág. 88-91)

Para alimentador inteligente ArcReach

- XMT® 350 FieldPro (pág. 48-51) (requiere energía trifásica)
- Serie Trailblazer® (solo modelos ArcReach) (pág. 86)
- Serie Big Blue® (solo modelos ArcReach) (pág. 88-91)

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

- Dimension™ 452 (pág. 46)
- Dimension™ 650 (pág. 47)
- XMT® (pág. 48)
- Serie Bobcat™ (pág. 84)
- Serie Trailblazer® (pág. 86-88)
- Serie Big Blue® (pág. 88-91)

Antorchas sugeridas

- Antorchas Bernard® (pág. 30-31)

Accesorios más populares

- Cables de extensión (pág. 134) (solo para SuitCase 12RC, se requiere 1)
- Kit de caudalímetro 300343
- Filtro de gas de protección 195189

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

¡NUEVO! Serie 20

Alimentadores de banco industriales

Serie 70

Alimentadores de banco para servicio industrial pesado



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 pies y están **disponibles** con una antorcha Bernard® y rodillos de accionamiento (consulte el cuadro en la página 25). La antorcha BTB 300 A (serie 20) y la antorcha BTB 400 A (serie 70, dos con modelos de alambre doble) incluyen rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg. y puntas de contacto Centerfire™.

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

Características de las series 20 y 70

Característica	Serie 20		Serie 70		
	Básica	Digital	74S	74D	74MPA
Disponible con antorcha Bernard:					
Antorcha BTB 300 A	●	●			
Antorcha BTB 400 A			●	●	●
Retención del gatillo	●	●	●	●	●
Control de avance inicial ajustable	● ¹	●			
Control de avance inicial automático			●	●	●
Medidores digitales	● ¹	●	● ¹	●	●
Control de voltaje remoto	● ¹	●	● ¹	●	●
Preflujo/postflujio			●	●	●
Control de punto			●	●	●
Modelos de alambre doble			●	●	●
Conjunto de accionamiento giratorio			●	●	●
Accu-Mate™					●
Control de configuración doble					●
Selección de programa del gatillo					●
Configuración doble del gatillo					●
Control de secuencia					●
Bloqueos y límites					●
Programas de soldadura					●
Selección de configuración del gatillo					●
Capacidad de empuje y arrastre					●
MIG pulsado sinérgico					●
Profile Pulse™					●

● Estándar ● Opcional

¹Opción 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 pies y están disponibles con una antorcha Bernard BTB 300 A (serie 20) o con una antorcha BTB 400 A (serie 70, ambas con modelos para alambre doble) de 15 pies.

Características adicionales de los alimentadores de la serie 70

Disponibles en modelos para 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.

El motor de imán permanente de torque alto, los engranajes de accionamiento montados sobre cojinetes de bolas 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 manufactura 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 rendimiento 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) en el 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 rendimiento 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 (estándar en el modelo 74D, opción de campo en el modelo 74S) 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 Series (74 MPa Plus) Consulte el documento M/3.0

Agrega características para el control y los programas de soldadura, más capacidades de aluminio de empuje y arrastre. Optimizado con las fuentes de energía 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, postquemado y postflujo.

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.

El conector Accu-Mate™ asienta correctamente la clavija de potencia de la antorcha MIG, lo que mejora el rendimiento de la alimentación.

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 agarre de antorcha) funcionan con los alimentadores MPa Plus para coordinar la velocidad de alimentación de alambre de la antorcha y del alimentador. Esto ofrece un rendimiento 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 pulsado sinérgico. 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 eliminar 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 la manipulación de 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.

*Paquetes adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com o consulte con su distribuidor. **Requiere el kit de alambre (230708) para impulsar un alambre de 1/16 pulg. (1,6 mm).

Industrial ● Serie 20
Industrial pesado ● Serie 70

CVDG Uso con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con alimentador MPa Plus y fuente de alimentación MPa opcional

Fuentes de alimentación sugeridas

- CP-302 (Serie 20 básica y S-74S) (pág. 18)
- Serie Deltaweld® (pág. 18)
- Serie Invision™ MPa (pág. 18)
- Dimension™ 452 (pág. 46)
- Dimension™ 650/650 ArcReach® (pág. 47)
- Serie XMT® (pág. 48-51)

Antorchas sugeridas

- Antorchas Bernard® (pág. 30-31)
- XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus (consulte el cuadro a continuación)

Accesorios más populares

- Carro para alimentador 142382 (pág. 126)
- Cables de extensión (pág. 134)
- Adaptador para carrete 047141 (pág. 134)
- Conjunto de mesa giratoria 146236 (pág. 134)
- Enderezador de alambre (pág. 134)
- Kits de campo para serie 20 básica 300513 Medidores digitales y control de voltaje remoto
- 300515 Control de avance inicial
- Kits de campo para serie 70 (74S) 194988 Medidores digitales y control de voltaje remoto no digital para modelos de alambre simple
- 194991 Medidores digitales y control de voltaje remoto no digital para modelos de alambre doble
- Conjunto de suspensión 058435
- Cubiertas para carrete 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
- Existen configuraciones remotas disponibles. Consulte la página 26 y el documento M/3.0.

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

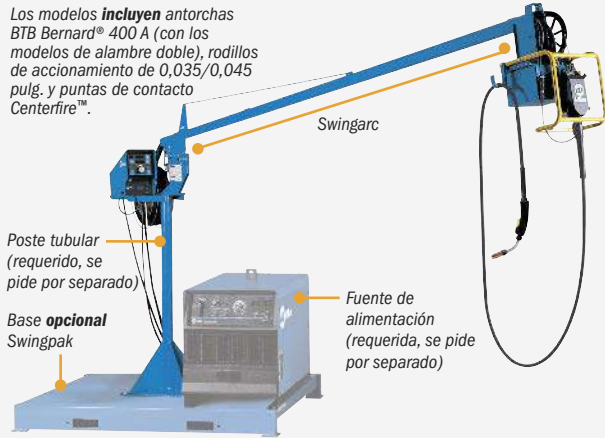
Modelo	Número de pieza*	Potencia de alimentación	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto	
Serie 20	Básica (301499) Solo alimentador Básica (951179) con antorcha BTB Bernard 300 A Digital (301499001) Solo alimentador Digital (9511780) con antorcha BTB Bernard 300 A	24 VCA, 3,5 A, 50/60 Hz	75-750 ppm (1,9-19 m/min.)	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Altura: 16 pulg. (406 mm) Ancho: 12,375 pulg. (314 mm) Profundidad: 27,875 pulg. (708 mm)	46 lb (21 kg)	
Serie 70 (Modelos de alambre simple)	S-74S (951196) con antorcha BTB Bernard 400 A S-74D (951198) con antorcha BTB Bernard 400 A S-74 MPa Plus (951291) con antorcha BTB Bernard 400 A	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min.)	0,023-1/8 pulg. (0,6-3,2 mm) Se recomienda un motor de baja velocidad para los cables de 3/32 y 1/8 pulg. (opción de fábrica)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Altura: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 12,3 pulg. (318 mm) Profundidad: 28 pulg. (711 mm)	58 lb (26 kg)	
Serie 70 (Modelo 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			Modelo MPa Plus Alambre macizo 0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm) Aluminio** 0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm)		Altura: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 21 pulg. (533 mm) Profundidad: 35 pulg. (889 mm)	87 lb (39,5 kg)	
Antorcha de empuje y arrastre opcional (Solo para alimentadores MPa Plus)	15 pies (4,6 m)	Longitud del cable 25 pies (7,6 m)	35 pies (10,6 m)	Corriente de soldadura nominal	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto
XR-Aluma-Pro Plus (enfriado con aire)	(300000001)	(300001001)	—	300 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-900 ppm (1,8-23 m/min.)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Altura: 5 pulg. (127 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Longitud: 17 pulg. (432 mm)	2,5 lb (1,1 kg)
XR-Aluma-Pro Plus (enfriado con agua)	(300003001)	(300004001)	—	400 A a un ciclo de trabajo del 100 %				2,9 lb (1,3 kg)
XR-Pistol Plus (enfriado con aire)	(300753)	(300754)	(300755)	200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-900 ppm (1,8-23 m/min.)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Altura: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Longitud: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb (1 kg)
XR-Pistol Plus (enfriado con agua)	—	(300757)	(300758)	400 A a un ciclo de trabajo del 100 %				2,4 lb (1,1 kg)

Alimentadores de alambre

Serie 70 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 antorchas BTB Bernard® 400 A (con los modelos de alambre doble), rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg. y puntas de contacto Centerfire™.



Modelos para alambre simple o doble con brazos de 8, 12 o 16 pies dimensionados para admitir diferentes disposiciones de celdas de soldadura (área de trabajo de 16, 24 o 32 pies de diámetro).

El diseño de contrapeso facilita el posicionamiento del brazo y 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 organizadas las mangueras y los cables, lo cual crea un ambiente de trabajo más limpio.

Cada alimentador incluye una antorcha BTB Bernard 400 A de 15 pies (dos con los modelos de cable doble) y un cordón de interconexión de 10 pies con 14 clavijas para conectar la fuente de alimentación al control del brazo.

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

Industrial pesado ● CV DC

Uso con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con alimentador MPa Plus y fuente de alimentación MPa opcional

Fuentes de alimentación/antorchas sugeridas

- Igual que la serie 70

Accesorios más populares

- Swingpak™ Base 183997
- Poste tubular con base de 18 pulg. 149838 4 pies 149839 6 pies
- Portacarrete simple/doble 300353 Para poste de 4 pies 300352 Para poste de 6 pies

Poste tubular no incluido.

Diseñado para montar el cubo del carrete a 36 pulgadas de la base para facilitar la instalación del carrete de alambre.



Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Número de pieza con alimentadores de alambre simple	Número de pieza con alimentadores de alambre doble	Potencia de alimentación	Velocidad de alimentación del alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Peso neto con alimentador
Brazo de 8 pies (2,4 m)	SS-74S8 (951522) con S-74S SS-74D8 (951525) con S-74D SS-74 MPa Plus-8 (951437) con S-74 MPa Plus	DS-74S8 (951531) con D-74S DS-74D8 (951534) con D-74D DS-74 MPa Plus-8 (951440) con D-74 MPa Plus	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min.) Consulte en fábrica por opciones con motores de alta y baja velocidad para alimentadores que no sean MPa	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Bobina de 60 lb (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Alimentador de alambre simple: 110 lb (50 kg) Alimentador de alambre doble: 134 lb (61 kg)
Brazo de 12 pies (3,7 m)	SS-74S12 (951523) con S-74S SS-74D12 (951526) con S-74D SS-74 MPa Plus-12 (951438) con S-74 MPa Plus	DS-74S12 (951532) con D-74S DS-74D12 (951535) con D-74D DS-74 MPa Plus-12 (951441) con D-74 MPa Plus					Alimentador de alambre simple: 160 lb (73 kg) Alimentador de alambre doble: 207 lb (94 kg)
Brazo de 16 pies (4,9 m)	SS-74S16 (951524) con S-74S SS-74D16 (951527) con S-74D SS-74 MPa Plus-16 (951439) con S-74 MPa Plus	DS-74S16 (951533) con D-74S DS-74D16 (951536) con D-74D DS-74 MPa Plus-16 (951442) con D-74 MPa Plus					Alimentador de alambre simple: 210 lb (95 kg) Alimentador de alambre doble: 280 lb (127 kg)

Configuraciones remotas 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. Debe 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 con antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™ Pistol Plus.

Cable de control del motor 11 conductores



Antorcha no incluida. Debe pedirse por separado.

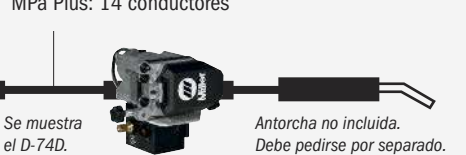
Conjunto de motor de accionamiento del alambre de empuje

- 300741001 Accionamiento derecho estándar
- 300741 Accionamiento derecho MPa Plus

Caja de control de alambre doble

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

Cable de control del motor Estándar: 11 conductores MPa Plus: 14 conductores



Se muestra el D-74D. Antorcha no incluida. Debe 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 con antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™ Pistol Plus.

Industrial pesado ● CV DC

Uso con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

Procesos

- MIG (GMAW) ■ Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con caja de control MPa Plus y fuente de alimentación MPa opcional

Fuentes de alimentación/antorchas sugeridas

- Igual que la serie 70

Accesorios más populares

- Cable de control del motor (11 conductores) 254935010 10 pies (3 m) 254935025 25 pies (7,6 m) Para configuraciones de antorcha de empuje.
- Cable de control del motor MPa Plus (14 conductores) 254864010 10 pies (3 m) 254864025 25 pies (7,6 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 consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Diseño simple. Construcción duradera.



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 30-31, o comuníquese con el distribuidor de productos para soldadura de su localidad o con Bernard directamente.


A Division of Miller Electric Mfg. LLC

BernardWelds.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 y accesorios de soldadura MIG robóticos confiables y resilientes**. *Obtenga más información en las páginas 40-41.*



Visite Tregaskiss.com para configurar una antorcha robótica para su aplicación de soldadura hoy mismo. O bien, llame al 1-855-MIGWELD (644-9353) para obtener más información.



Guía de productos

	Página	Clase	MIG	MIG pulsado*	Con núcleo fundente**	Duro	Tipo de alambre			Capacidad de diámetro del alambre	Longitudes de cable disponibles	Aplicaciones habituales
							Con núcleo fundente lindado		Aluminio			
							Bdoble	Autoblandado				
Acero												
Antorcha MIG MIGmatic™ M-100	28	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10 pies	Fabricación de acero industrial liviano
Antorcha MIG MIGmatic™ M-150	28	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10, 12 o 15 pies	Fabricación de acero industrial liviano
Antorcha MIG MDX™-100	29	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10 pies	Fabricación de acero industrial liviano
Antorcha MDX™-250 MIG	29	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10, 12 o 15 pies	Fabricación de acero industrial
Antorcha MDX™-250 EZ-Select™ MIG	29	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	15 pies	Fabricación de acero industrial
Antorchas BTB Bernard® MIG	30	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-1/8 pulg. (0,6-3,2 mm)	10, 15, 20 o 25 pies	Fabricación de acero industrial pesado
Antorcha Bernard® Clean Air™ serie con mango recto y extracción de humo de soldadura	31	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-1/8 pulg. (0,6-3,2 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies	Fabricación de acero industrial pesado
Antorcha Bernard® Clean Air™ serie con mango curvo y extracción de humo de soldadura	31	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies	Fabricación de acero industrial pesado
Antorcha Bernard® Dura-Flux™ con revestimiento reemplazable	31	●	●	●	●	●	●	●	●	0,045-5/64 pulg. (1,2-2,0 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies	Fabricación de acero industrial pesado
Antorcha Bernard® Dura-Flux™ con revestimiento fijo	31	●	●	●	●	●	●	●	●	1/16-3/32 pulg. (1,6-2,4 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 pies	Fabricación de acero industrial pesado
Aluminio												
Antorchas portacarrete Spoolmate™	32	●	●	●	●	●	●	●	●	Modelos 100/200/3035: 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Modelo 150: 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Modelo 100: 12 pies Modelos 150/200/3035: 20 pies	Fabricación de aluminio industrial liviano
Antorchas portacarrete Spoolmatic®	33	●	●	●	●	●	●	●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	15 o 30 pies	Fabricación de aluminio industrial
Antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Lite	34	●	●	●	●	●	●	●	●	0,030-0,047 in (0,8-1,2 mm)	25 pies	Fabricación de aluminio industrial
Antorcha de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™	34	●	●	●	●	●	●	●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	15, 25 o 35 pies	Fabricación de aluminio industrial pesado
Antorchas de empuje y arrastre XR™	34	●	●	●	●	●	●	●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Antorcha: 15 o 30 pies Pistol-Pro: 15, 25 o 35 pies	Fabricación de aluminio industrial liviano
Control XR™	35	●	●	●	●	●	●	●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	—	Fabricación de aluminio industrial pesado

Clave de producto

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

Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules.

*Requiere una fuente de alimentación de convertidor CC/CA de MPa. **Determinados 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

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



La construcción de boquilla de tres piezas amplía la vida útil de la boquilla al reducir el desgaste y ayuda a evitar que la boquilla se suelte sobre el adaptador de la punta de contacto.

Las puntas de contacto intercambiables y los revestimientos de bobina única ayudan a reducir el inventario de piezas.

El adaptador de puntas de contacto de latón ayuda a evitar las rozaduras, la adherencia y el decapado de las hebras.

El alivio de tensión con resorte de acero protege el cable de energía del desgaste y ayuda a evitar que el cable se doble, lo que permite una mejor capacidad de alimentación de alambre.

Industrial liviano ●

Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)

Fuentes de alimentación sugeridas

- Millermatic® 141/211 (M-100/M-150) (pág. 9)
- Multimatic 200 (M-150) (pág. 43)
- Multimatic 215 (M-100/M-150) (pág. 43)

Accesorios más populares

- Kits de consumibles MIGmatic serie M (pág. 129)
- 234607 0,023 pulg. (0,6 mm)
- 234608 0,030 pulg. (0,8 mm)
- 234609 0,035 pulg. (0,9 mm)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 pies (3 m)	100 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	3,2 lb (1,5 kg)
M-150	(249039)	10 pies (3 m)	150 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	4,4 lb (2,0 kg)
	(249040)	12 pies (3,7 m)				4,7 lb (2,1 kg)
	(249041)	15 pies (4,6 m)				6,0 lb (2,7 kg)

¡NUEVO!

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 rendimiento 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 perder tiempo mirando la máquina. Las luces en el mango indican el programa de soldadura seleccionado (solo MDX-250 EZ-Select).



Industrial liviano ● MDX-100
Industrial ● MDX250/250 EZ-Select

Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con MDX-250/250 EZ-Select

Fuentes de alimentación sugeridas

Para MDX-100

- Millermatic® 141/211 (pág. 9)
- Multimatic® 215 (pág. 43)
- Multimatic® 220 CA/CC (pág. 44)

Para MDX-250

- Millermatic® 212/252 (pág. 10)
- Millermatic® 255 (pág. 11)
- Multimatic® 200 (pág. 43)
- Multimatic® 255 (pág. 45)

Para MDX-250 EZ-Select

- Millermatic® 255 (pág. 11)
- Multimatic® 255 (pág. 45)

Consumibles más populares

Consumibles AccuLock

Revestimientos (pulgadas)

LM1A-10	0,023-0,025, 10 pies de longitud
LM2A-10	0,030-0,035, 10 pies de longitud
LM3A-10	0,035-0,045, 10 pies de longitud
LM1A-12	0,023-0,025, 12 pies de longitud
LM2A-12	0,030-0,035, 12 pies de longitud
LM3A-12	0,035-0,045, 12 pies de longitud
LM1A-15	0,023-0,025; 15 pies de longitud
LM2A-15	0,030-0,035; 15 pies de longitud
LM3A-15	0,035-0,045; 15 pies de longitud

Difusores

D-M100	MDX-100
D-M250	MDX-250
D-MA250	MDX-250 AccuLock con conversión S

Boquillas MDX-100 (pulgadas)

NS-M1200B	1/2 ID, al ras, latón
NS-M1200C	1/2 ID, al ras, cobre

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-M58XTC	5/8 ID, 1/8 ext., cobre

AccuLock S

N-A5800C	5/8 ID, al ras, cobre
-----------------	-----------------------

Puntas de contacto (pulgadas)

AccuLock MDX	
T-M023	0,023
T-M030	0,030
T-M035	0,035
T-M045	0,045

AccuLock S

T-A030CH	0,030
T-A035CH	0,035
T-A045CH	0,045

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Número de pieza	Longitud del cable	Salida nominal	Ciclo de trabajo nominal	Medida del alambre estándar	Consumibles estándar
MDX-100	(1770028)	10 pies (3 m)	100 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Serie MDX de AccuLock
MDX-250	(1770035)	10 pies (3 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Serie MDX de AccuLock
	(1770036)	12 pies (3,7 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Serie MDX de AccuLock
	(1770037)	15 pies (4,6 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Serie MDX de AccuLock
	(1770038)	15 pies (4,6 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,035-0,045 pulg. (0,9-1,2 mm)	Serie MDX de AccuLock
	(1770041)	10 pies (3 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,035-0,045 pulg. (0,9-1,2 mm)	Serie S de AccuLock
	(1770042)	12 pies (3,7 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,035-0,045 pulg. (0,9-1,2 mm)	Serie S de AccuLock
MDX-250 EZ-Select	(1770043)	15 pies (4,6 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,035-0,045 pulg. (0,9-1,2 mm)	Serie S de AccuLock
	(1770046)	15 pies (4,6 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,035-0,045 pulg. (0,9-1,2 mm)	Serie S de AccuLock
	(1770047)	15 pies (4,6 m)	250 A	100 % con gas CO ₂ , 60 % con gas mezclado	0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Serie MDX de AccuLock

¡NUEVO!

Consumibles AccuLock™ MDX™

Consulte el documento AY/15.5



Se muestran vistas transversales de AccuLock MDX

El cierre del revestimiento se alinea automáticamente con la parte trasera de la punta de contacto cuando se ajusta el difusor de gas

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

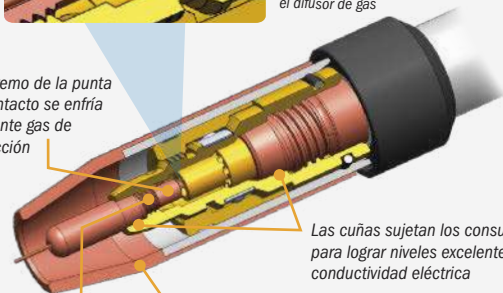
El recorte del revestimiento a prueba de errores garantiza un reemplazo preciso cada vez; no es necesario tomar medidas.

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 brindar un rendimiento óptimo.

Actualícese a los consumibles Bernard AccuLock S

para aumentar la duración y la vida útil si usa las antorchas en aplicaciones más industriales. Consulte la página 30 para obtener más información.

El extremo de la punta de contacto se enfría mediante gas de protección



Las cuñas sujetan los consumibles para lograr niveles excelentes de conductividad eléctrica

La boquilla roscada se mantiene bien sujeta durante el uso y la limpieza gracias al anillo de retención de acero del difusor

El alambre grueso simplifica el reemplazo de la punta



Serie MDX de AccuLock

Serie S de AccuLock

Antorchas semiautomáticas Bernard®

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

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

Nuestras sólidas antorchas MIG BTB Bernard reúnen las mejores características y opciones de las anteriores antorchas MIG Q-Gun™, S-Gun™ y T-Gun™ MIG en una única serie flexible de antorchas.



Mango serie B
(grande o pequeño)

Mango serie O
(grande o pequeño)

Mango serie T
(grande o pequeño)

Mango serie C

Las antorchas MIG BTB totalmente configurables permiten que los soldadores capacitados se mantengan saludables 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 BernardWelds.com/ConfigureMyGun**

Todas las pistolas en el cuadro traen una clavija de energía Miller® y un revestimiento convencional universal, excepto según se detalla debajo:
*Viene con una clavija de energía y un sistema de revestimiento QUICK LOAD® de AutoLength™.

Número de pieza	Amperaje	Longitud del cable	Manija	Gatillo	Cuello	Consumibles	Medida del alambre
Q3015AE8XMC	300	15 pies (4,5 m) industrial	Curvo pequeño serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire™ (al ras)	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q3015AE8EMC	300	15 pies (4,5 m) industrial	Curvo pequeño serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire™	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q3015TE5EMC	300	15 pies (4,5 m) industrial	Curvo pequeño serie O	Estándar	Girable med. 45°	Quik Tip™	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q3015AE8HMC	300	15 pies (4,5 m) industrial	Curvo pequeño serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire™	0,052 pulg. (1,3 mm)
Q4015AE8EMC	400	15 pies (4,5 m) industrial	Curvo grande serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire™	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q4015TE5EMC	400	15 pies (4,5 m) industrial	Curvo pequeño serie O	Estándar	Girable med. 45°	Quik Tip™	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q4015VS3EML*	400	15 pies (4,5 m) industrial	Recto serie C	Estándar	Fijo med. 60°	TOUGH LOCK®	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q4015MS3EMC	400	15 pies (4,5 m) industrial	Recto grande serie T	Estándar	Fijo med. 60°	TOUGH LOCK®	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q4015AE8HMC	400	15 pies (4,5 m) industrial	Curvo grande serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire™	0,052 pulg. (1,3 mm)
Q4020MF8HMC	400	20 pies (6 m) industrial	Recto grande serie T	Estándar	Girable med. 60°	Centerfire™	0,052 pulg. (1,3 mm)
Q4015AE8IMC	400	15 pies (4,5 m) industrial	Curvo grande serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire™	1/16 pulg. (1,6 mm)
Q4025MF8IMC	400	25 pies (7,6 m) industrial	Recto grande serie T	Estándar	Girable med. 60°	Centerfire™	1/16 pulg. (1,6 mm)
S4025MF8IMC	400	25 pies (7,6 m) bobina única de acero	Recto grande serie T	Estándar	Girable med. 60°	Centerfire™	1/16 pulg. (1,6 mm)
Q4015MS3IMC	400	15 pies (4,5 m) industrial	Recto grande serie T	Estándar	Fijo med. 60°	TOUGH LOCK®	1/16 pulg. (1,6 mm)
Q4015NS3IMC	400	15 pies (4,5 m) industrial	Recto grande serie T	Bloqueo	Fijo med. 60°	TOUGH LOCK®	1/16 pulg. (1,6 mm)

¡NUEVO! Consumibles Bernard® AccuLock™ serie S

Consulte el documento Bernard SP-ALS



Carga y bloqueo para una alimentación de alambre impecable.

- Elimine la desalineación del revestimiento y las brechas a fin de reducir la lista de solución de problemas
- Compruebe errores en la instalación del revestimiento, ¡sin tomar medidas!

Reducción de piezas, aumento de precisión

- Utilice los consumibles AccuLock serie S en las antorchas MIG BTB Bernard y Miller® MDX-250 (consulte la página 29) para simplificar el inventario y reducir los errores en los reemplazos

Industrial pesado ●

Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)

Calificaciones de ciclos de trabajo

- 100 % con CO₂
- 60 % con gases mixtos

Alimentadores sugeridos

- Alimentador Continuum™ (pág. 19)
- Serie SuitCase® (pág. 22)
- Alimentadores serie 20 y 70 (pág. 24-26)

Fuente de alimentación sugerida

- Millermatic® 350P (pág. 12)

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)

- 404-18-25 200, 300, 400 SD
- 404-26-25 300, 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, 1/8 rec., HD

Puntas de contacto (pulgadas)

- 403-14-35-25 0,035 SD
- 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 BernardWelds.com o su distribuidor para obtener opciones adicionales de consumibles Bernard.



Para obtener información más detallada, visite BernardWelds.com



Antorchas semiautomáticas Bernard®

Soluciones de extracción de humo de 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
reemplazable



Revestimiento de
cable de energía fijo

Antorchas MIG de extracción de humo de soldadura

Consulte el documento SP-CLA (mango recto) y SP-FFE (mango curvo) de Bernard

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

Antorcha Clean Air™ de mango recto

- Disponible en modelos de 300, 400, 500 y 600 A
- Compatible con los insumos 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 insumos Centerfire y Quik Tip
- El mango pequeño y liviano maximiza la capacidad de maniobra y la comodidad

Antorchas con núcleo fundente y autoblandado Dura-Flux™

Consulte el documento 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 autoblandado de 350 A.

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 insumos Quik Tip ofrecen una excelencia transferencia de calor y conductividad eléctrica

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 insumos Centerfire son fáciles de usar y tienen alto desempeño. Ofrecen mejores inicios de arco, menos salpicaduras y soldaduras más uniformes

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



Consumibles Centerfire™

Consulte el documento 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 el documento 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 Bernard SP-TLC

- La tecnología de cono doble mantiene los insumos 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 insumos funcionan a menor temperatura, lo que mejora el desempeño y extiende la vida útil

Industrial pesado ●

Procesos

- MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)

Calificaciones de ciclos de trabajo

- 100 % con CO₂
- 60 % con gases mixtos

Alimentadores sugeridos

- Alimentador Continuum™ (pág. 19)
- Serie SuitCase® (pág. 22)
- Alimentadores serie 20 y 70 (pág. 24-26)

Fuente de alimentación sugerida

- Millermatic® 350P (pág. 12)

Extractor de humo de soldadura sugerido

- FILTAIR® 130 (pág. 111)

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., pequeños

Boquillas de cobre (pulgadas)

NS-5818C 5/8 ID, 1/8 rec., pequeños

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)

404-18-25 200, 300, 400 SD

404-26-25 300, 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, 1/8 rec., HD

DPuntas de contacto (pulgadas)

403-14-35-25 0,035 SD

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 BernardWelds.com o su distribuidor para obtener opciones adicionales de consumibles Bernard.



Para obtener información más detallada, visite BernardWelds.com



Antorchas portacarrete Spoolmate™

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



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

Spoolmate 100

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 pies 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

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 pies 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.

¡PORTÁTIL!



Spoolmate 200

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 pies con alivio de tensión y protección que ofrecen un alcance extendido y accesibilidad a su trabajo.

El ajuste de velocidad de alimentación del alambre en la antorcha (no en la máquina) facilita la configuración.

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

Gatillo de dos etapas con válvula de gas incorporada que permite el preflujo y el postflujo 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

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 pies 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 ● **CV DC**

Usa con fuentes de alimentación de CC, modo CV.

Procesos

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

Fuentes de alimentación sugeridas

Para Spoolmate 100

- Millermatic® 141 (pág. 9)
 - Millermatic® 211 (pág. 9)
 - Multimatic™ 200 (pág. 43)
 - Multimatic™ 215 (pág. 43)
 - Multimatic™ 220 CA/CC (pág. 44)
 - Syncrowave® 210 (pág. 61)
- (Requiere kit de accesorios MIG301254)

Para Spoolmate 150

- Millermatic® 211 (pág. 9)
 - Multimatic™ 200 (pág. 43) Eficaz con número de serie MF364047N
 - Multimatic™ 215 (pág. 43)
 - Multimatic™ 220 CA/CC (pág. 44)
 - Syncrowave® 210 (pág. 61)
- (Requiere kit de accesorios MIG301254)

Para Spoolmate 200

- Millermatic® 212 Auto-Set™ (pág. 10)
- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 255 (pág. 11)
- Multimatic® 255 (pág. 45)

Para Spoolmate 3035

- Conexión directa con los modelos anteriores con derivaciones de voltaje Millermatic 210/212
- Millermatic® 141/211 (pág. 9) (Requiere control SGA 100 043856)
- Bobcat™ 225 (pág. 84) (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 pulg. 300592
- Tubo para cabezal de 5 pulg. 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. 134)
- SGA 100C 043857 (pág. 134)
- Tubo para cabezal de servicio pesado 195375

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo/número de pieza	Corriente de soldadura nominal	Velocidad de alimentación del 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 ppm (1,7-15,9 m/min.) La velocidad del alambre depende de la fuente de alimentación empleada.	Aluminio 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) Acero macizo 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm)	4 pulg. (102 mm)	Altura: 11,5 pulg. (291 mm) Ancho: 3 pulg. (76 mm) Longitud: 13 pulg. (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 ppm (2,9-18,1 m/min.) La velocidad del alambre depende de la fuente de alimentación empleada.	Aluminio 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) Acero macizo 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) Inoxidable 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	4 pulg. (102 mm)	Altura: 11,5 pulg. (291 mm) Ancho: 3 pulg. (76 mm) Longitud: 12,5 pulg. (318 mm)	7,3 lb (3,2 kg)
Spoolmate 200 (300497)	160 A a un ciclo de trabajo del 60 %	70-875 ppm (1,8-22,2 m/min.)	Aluminio 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) Acero macizo 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm)	4 pulg. (102 mm)	Altura: 9 pulg. (229 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Longitud: 14,5 pulg. (368 mm)	11 lb (5 kg)
Spoolmate 3035 (195016)	150 A a un ciclo de trabajo del 60 %, 200 A a un ciclo de trabajo del 60 % con tubo de cabezal (opcional) para trabajo pesado	115-715 ppm (2,9-18,1 m/min.)	Aluminio 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) Acero macizo 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm)	4 pulg. (102 mm)	Altura: 11,5 pulg. (291 mm) Ancho: 2,25 pulg. (57 mm) Longitud: 8 pulg. (203 mm)	9,1 lb (4,1 kg)

Antorchas portacarrete Spoolmatic®

Alimentador de alambre de aluminio portátil para aplicaciones industriales.



Spoolmatic

¡PORTÁTIL!



Spoolmatic Pro

Spoolmatic Consulte el documento M/1.73

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

Disponibles con cables de 15 o 30 pies, 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 rendimiento 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 rendimiento de alimentación y un arco de gran uniformidad.

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.

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 para usar cuando un tubo para cabezal estándar no es adecuado para la aplicación.

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

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

Procesos

- MIG (GMAW) con alambres de aluminio y de otras aleaciones blandas
- MIG (GMAW) con alambres duros
- MIG pulsado (GMAW-P) con fuente de alimentación pulsante opcional

Fuentes de alimentación sugeridas

- Millermatic® 212 Auto-Set™ (pág. 10)
- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 255 (pág. 11)
- Millermatic® 350P/350P Aluminum (pág. 12/14) (solo para modelos que no sean Pro)
- Multimatic® 255 (pág. 45)
- Bobcat™ Series (pág. 84) (Requiere WC-115A con contactor 137546011)

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

- AlumaPower™ MPa (pág. 15)
- CP-302 (pág. 18)
- Serie Deltaweld® (pág. 18)
- Invision™ MPa (pág. 18)
- Dimension™ 452 (pág. 46)
- Dimension™ 650/650 ArcReach® (pág. 47)
- Serie XMT® (pág. 48-51)
- Serie Trailblazer® (pág. 86-88)

Accesorios más populares

- WC-115 A 137546 (pág. 134)
- WC-115A con contactor 137546011 (pág. 134)
- WC-24 137549 (pág. 134)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo/número de pieza	Corriente de soldadura nominal	Velocidad de alimentación del 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 pies (4,5 m) (130831) Cable de 30 pies (9 m)	200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-875 ppm (1,8-22,2 m/min.) La velocidad de alimentación del alambre depende de la caja de control o de la máquina Millermatic empleados.	Aluminio* 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm) Alambre duro 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,1 mm)	4 pulg. (102 mm)	Altura: 10,25 pulg. (260 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Longitud: 15,125 pulg. (384 mm)	2,9 lb (1,3 kg)
Spoolmatic Pro (301147) Cable de 15 pies (4,5 m) (301148) Cable de 30 pies (9 m)	200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-900 ppm (1,8-23 m/min.) La velocidad de alimentación del alambre depende de la caja de control o de la máquina Millermatic empleados.			Altura: 10,75 pulg. (273 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Longitud: 15,375 pulg. (390 mm)	3,0 lb (1,4 kg)



Miller recommends



Los metales de relleno son un componente fundamental en cualquier proyecto de soldadura. Se convierten en parte del producto final, y elegir el metal de relleno correcto puede afectar la apariencia y la calidad de la soldadura. Para que la elección del metal de relleno sea más fácil, **Hobart ofrece una aplicación GRATUITA** para descargar en dispositivos con Android™ y Apple®.

Entre las características de la aplicación se incluyen:

- Recomendaciones para la soldadura de aluminio, acero al carbono y acero inoxidable
- Cálculo de la cantidad de metal de relleno necesario para el trabajo
- Calculadora de entrada de calor
- Función de referencia cruzada estricta

Descargue hoy mismo la aplicación para seleccionar y calcular metales de relleno.

Antorchas de empuje y arrastre XR™

Las antorchas XR-Aluma-Pro y XR-Pistol funcionan en conjunto con XR-S Control, XR-AlumaFeed o máquinas Millermatic selectas para brindar 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 rendimiento de alimentación y un arco de gran uniformidad.

Construcción para servicio pesado. Todos los componentes internos están diseñados para proporcionar rendimiento 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 el acceso 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

CC CV DC 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 duro)
- MIG pulsado (GMAW-P) con fuente de alimentación pulsante opcional

Alimentadores/controles sugeridos

- XR-AlumaFeed® (pág. 15)
- XR™-S Control (pág. 35)

Fuentes de alimentación sugeridas

- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 255 (pág. 11) (solo XR-Aluma-Pro)
- Millermatic® 350P/350P Aluminum (pág. 12/14)
- Multimatic® 255 (pág. 45) (solo XR-Aluma-Pro)

Estas fuentes de alimentación requieren XR-AlumaFeed (pág. 15) o XR-S Control (pág. 35)

- AlumaPower™ MPa (pág. 15)
- Deltaweld® 350 (pág. 17) (solo el modelo con tomacorriente de 14 clavijas)
- Serie Deltaweld® (pág. 18)
- Invision™ MPa (pág. 18)
- Serie XMT® (pág. 48-51)
- Serie Trailblazer® (pág. 86-88)

Accesorios más populares

- Kit de revestimiento para alambre duro 198377

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

*Depende de la caja de control o de la máquina Millermatic empleadas. **Requiere el kit de alambre (230708) para impulsar un alambre de 1/16 pulg. (1,6 mm).

Modelo	Longitud del cable				Corriente de soldadura nominal	Velocidad de alimentación del alambre*	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto de la antorcha sola
	15 pies (4,6 m)	25 pies (7,6 m)	30 pies (9 m)	35 pies (10,6 m)					
XR-Aluma-Pro Lite (enfriado con aire)	—	(300948)	—	—	175 A a un ciclo de trabajo del 60 %	70-900 ppm (1,8-23 m/min.)	Aluminio 0,030-0,047 pulg. (0,8-1,2 mm)	Altura: 4 pulg. (102 mm) Ancho: 1,9 pulg. (48 mm) Longitud: 15 pulg. (381 mm)	2,0 lb (0,9 kg)
XR-Aluma-Pro (enfriado con aire)	(300000)	(300001)	—	(300264)	300 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-900 ppm (1,8-23 m/min.)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Altura: 5 pulg. (127 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Longitud: 17 pulg. (432 mm)	2,5 lb (1,1 kg)
XR-Aluma-Pro (enfriado con agua)	(300003)	(300004)	—	(300265)	400 A a un ciclo de trabajo del 100 %				2,9 lb (1,3 kg)
XR-Pistol (enfriado con aire)	(198127)	—	(198128)	—	200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-875 ppm (1,8-22,2 m/min.)	Aluminio 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Altura: 7,375 pulg. (187 mm) Ancho: 1,875 pulg. (48 mm) Longitud: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb (1 kg)
XR-Pistol (enfriado con agua)	(198129)	—	(198130)	—	400 A a un ciclo de trabajo del 100 %				2,4 lb (1,1 kg)
XR-Pistol-Pro (enfriado con aire)	(300782)	(300783)	—	(300784)	200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	70-900 ppm (1,8-23 m/min.)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)		2,2 lb (1 kg)
XR-Pistol-Pro (enfriado con agua)	(300786)	(300787)	—	(300788)	400 A a un ciclo de trabajo del 100 %				2,4 lb (1,1 kg)

Control XR™-S

Consulte el documento M/1.7

Sistema de alimentación de alambre de aluminio estándar para fabricación, compuesto por una caja de control y una antorcha de empuje y arrastre. Conveniente para alambres difíciles de alimentar.



¡PORTÁTIL!

Incluye rodillos de accionamiento de 0,035 e instalados en fábrica de 3/64 pulg. Pida el kit de rodillo de accionamiento de la caja de control de 1/16 pulg. (195591) de manera separada.

Alimentador de empuje y arrastre simple y económico para aplicaciones industriales.

El diseño de empuje y arrastre con motor de alimentación de par real ofrece una fuerza de empuje continua al alambre mientras el motor de la antorcha controla la velocidad en la antorcha. Los motores trabajan en conjunto para proporcionar una velocidad de alimentación de alambre exacta y positiva sin generar rebabas ni deformarlo.

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

La retención del gatillo permite soldaduras prolongadas sin producir fatiga de la mano.

El control de avance inicial del alambre ajustable permite el ajuste fino del inicio del arco. Reduce la desconexión del alambre o las llamaradas en el arco que podrían provocar el postquemado de la punta de contacto.

Industrial pesado 

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

Procesos

- MIG (GMAW) con alambres de aluminio y de otras aleaciones blandas
- MIG pulsado (GMAW-P) con fuente de alimentación pulsante opcional

Antorchas sugeridas

- Antorchas de empuje y arrastre XR™ (pág. 34)

Fuentes de alimentación sugeridas

- AlumaPower™ MPa (pág. 15)
- Deltaweld® 350 (pág. 17) (solo el modelo con tomacorriente de 14 clavijas)
- Serie Deltaweld® (pág. 18)
- Invision™ MPa (pág. 18)
- Serie XMT® (pág. 48-51)
- Serie Trailblazer® (pág. 86-88)

Accesorios más populares

- Cables de extensión (pág. 134)
- PSA-2 Control (pág. 134)
- Kit de caudalímetro para gas 246127

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo/número de pieza (300601)	Potencia de alimentación (24 VCA, 5 A, 50/60 Hz)	Velocidad de alimentación del alambre (50-900 ppm (1,3-23 m/min.))	Tipo de alambre y capacidad de diámetro (Aluminio 0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm) Requiere kit de rodillo de accionamiento (195591) para impulsar cable de 1/16 pulg. (1,6 mm))	Capacidad de tamaño máxima del carrete (12 pulg. (305 mm))	Dimensiones (Altura: 16 pulg. (406 mm) Ancho: 9,25 pulg. (235 mm) Profundidad: 21,25 pulg. (540 mm))	Peso neto (42,5 lb (19,2 kg))
---------------------------------	--	--	---	--	--	-------------------------------

Alimentación de aluminio: Elija la solución de antorcha correcta

Antorchas de empuje 28-31



Conocidas como antorchas MIG estándar, estas antorchas solo se utilizan para trabajos ocasionales en aluminio.

- Por lo general, se utilizan con alambre duro o alambres con núcleo fundente en manufacturas generales.
- La longitud de las antorchas para aluminio deberá limitarse a 12 pies. Además, las antorchas deberán configurarse con el revestimiento y los consumibles correctos para aluminio.

MEJORA

Antorchas portacarrete 32-33



Los carretes de alambre integrados y una mejor capacidad de alimentación de cable de aluminio hacen que las antorchas portacarrete sean ideales para reparaciones y trabajos pequeños.

- Bajo costo inicial en comparación con las antorchas de empuje y arrastre
- Compatibles con muchas fuentes de alimentación
- Livianas y fáciles de usar
- Deposición limitada por el tamaño del carrete de alambre

MEJORA

Antorchas de empuje y arrastre 34



Las antorchas preferidas para el trabajo de producción industrial con la mejor capacidad de alimentación de alambre de aluminio en general.

- Diseñadas para una vida útil prolongada
- Mejores inicios y rendimiento del arco
- Mayores clasificaciones nominales de A
- Modelos enfriados con aire y con agua
- Funcionan en conjunto con alimentadores de alambre designados

Obtenga más información en MillerWelds.com/aluminum



Automatización

Para obtener información más detallada, visite



MillerWelds.com/automation

Para pedir soluciones de automatización: comuníquese con el gerente de Miller para su distrito 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 y utillaje de 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.

Tabla de indexación A/B de 180° Sistema de carga y descarga de estación única



PA250M 250 lb/lado, 60 pulg., tabla de indexación manual

PA350S 350 lb/lado, 66 pulg., tabla de indexación servo

PA750S/PA750SW 750 lb/lado, 92 or 108 pulg., tabla de indexación servo

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



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

PA550H 550 lb/lado, 48 pulg. de largo x 34 pulg. de diámetro de giro en indexador servo de 92 pulg.

PA550HW 550 lb/lado, 60 pulg. de largo x 40 pulg. de diámetro de giro en indexador servo de 108 pulg.

PA1100HW 1100 lb/lado, 60 pulg. de largo x 40 pulg. de diámetro de giro en indexador servo de 108 pulg.

Lado a lado Sistema de carga y descarga de dos estaciones



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

PA1100SS 1100 lb/lado, 120 pulg. de largo x 43 pulg. de diámetro de giro

PA2200SS 2200 lb/lado, 120 pulg. de largo x 66 pulg. de diámetro de giro

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



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

PA1100FW 1100 lb/lado, 118 pulg. de largo x 43 pulg. de diámetro de giro

Sistema de soldadura/recubrimiento láser



PL1100HW 1100 lb/lado, 60 pulg. de largo x 34 pulg. de diámetro de giro en indexador servo de 108 pulg.

Solución integrada de láser con gestión de cable de fibra.

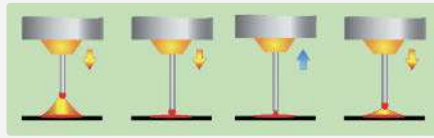
- Procesos autógenos, de alambre caliente, de alambre frío o híbridos
- Gabinete seguro para el láser de Clase 1
- Disponible con configuraciones de láser de diodo o fibra

Para pedir soluciones de automatización: comuníquese con el gerente de Miller para su distrito 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. Cuando el alambre toca la base, el alambre se invierte, lo que reduce hasta en un 90 % la generación de salpicaduras en el arranque.

Flexibilidad. Se pueden lograr grandes variaciones en el ángulo de la antorcha, dejando 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.



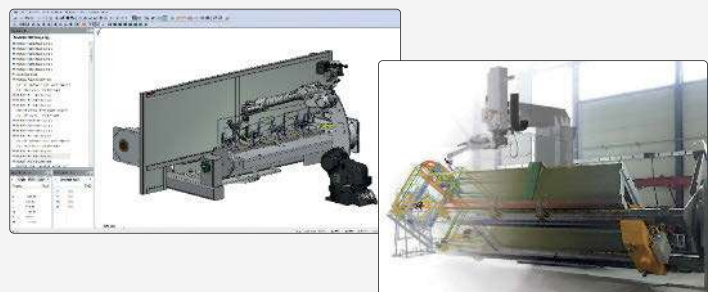
Programación y simulación en PC (DTPS)

El software permite el desarrollo de programas sin conexión, lo que minimiza el tiempo de actividad del robot y maximiza el rendimiento 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. 20)



Insight Core™, Centerpoint™ y ArcAgent™ Welding Intelligence™ (pág. 76-79)



Antorchas MIG y fresadoras robóticas Tregaskiss® (pág. 40-41)



Sistema de extracción de humo de soldadura FILTAIR® con campana de bajo perfil (pág. 114-115)



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

Automatización fija Jetline®

Jetline se suma a nuestros productos para garantizar que usted encuentre 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 seguir siendo competitivo. Más información en MillerWelds.com/jetline.



Sistemas de soldadura con costura longitudinal



Las soldadoras de costura longitudinal Jetline ofrecen velocidad y precisión. Las características incluyen la soldadura lineal, la producción de cilindros de alto volumen, la unión de láminas de espesor delgado o bobinadas y más.

- El recorrido y el posicionamiento de alta precisión provocan la exactitud de la soldadura
- Una solución completa en una única fuente
- Los módulos de control fijados con pernos ofrecen adaptabilidad
- Los dedos de fijación con puntas de cobre absorben y disipan el calor
- El interruptor de pedal activa la abrazadera de dedos
- El rango incluye:
 - Externas: láminas planas, cilindros y más
 - Internas: láminas planas y soldaduras internas en cilindros
 - Combinación: soldaduras internas y externas
 - De elevación: la soldadora de costuras se eleva y desciende en diámetros hasta 96 pulg. (diám. ext.)
 - 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 una pulgada hasta 60 pulgadas 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 abrazadera constante a la pieza en todo el ciclo de soldadura
- El rango incluye:
 - 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 de GTAW, GMAW y PAW.

- Los manipuladores Jetline permiten un posicionamiento simplificado de la antorcha
- 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
- Botón pulsador remoto colgante para operación del manipulador del cabezal de soldadura
- El rango incluye:
 - 6 x 6 pies
 - 9 x 9 pies
 - 12 x 12 pies

Para pedir soluciones de automatización Jetline: comuníquese con el gerente de distrito local de Miller o escriba a JetlineSales@MillerWelds.com

Para el servicio de Jetline: llame al 1-630-653-6819 o escriba a JetlineService@MillerWelds.com

Controlador 9900



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

- Panel de pantalla táctil de gran tamaño de 15 pulgadas 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 9700



El controlador 9700 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 control mejorado de las fuentes de alimentación Dynasty® y Maxstar® compatibles para utilizar un punto único 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 rendimiento y resultados uniformes
- El toque retráctil permite que la brecha inicial sea un valor predefinido automáticamente en aplicaciones TIG (GTAW)
- Configuración y operación simplificadas que requieren una mínima intervención del operario
- El paquete estándar incluye control de longitud del arco 9790 y actuador de control de longitud del arco de 6 pulgadas

Alimentación 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 fabricación

Antorchas robóticas Tregaskiss®

Disponibles con todos los sistemas robóticos de soldadura PerformArc®, las antorchas MIG robóticas completamente configurables Tregaskiss están diseñadas para un rendimiento exacto, confiable y repetible que maximiza el tiempo de funcionamiento y la producción.

Antorchas MIG enfriadas con aire

Consulte los documentos Tregaskiss SP-TA3 y SP-CA3

Las antorchas robóticas MIG Tregaskiss TOUGH GUN® TA3 y CA3 completamente configurables están diseñadas para entornos de producción de alto volumen. Las piezas pueden reemplazarse con un tiempo de inactividad mínimo y un impacto escaso o nulo en el punto central de la herramienta (TCP).

Antorcha MIG TA3

- Funciona internamente en el brazo del robot
- Disponible en modelos de 350 A a un ciclo de trabajo del 100 % con gases mezclados
- Disponible como paquete completo desde la clavija de energía hasta la punta de contacto
- La pinza de cuello duradera ofrece una fuerza de sujeción uniforme para repetibilidad y precisión de TCP

Antorcha MIG CA3

- Funciona externamente al brazo del robot
- Disponible en modelos de 385 A a un ciclo de trabajo del 100 % con 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

Antorchas MIG enfriadas con agua

Consulte los documentos Tregaskiss SP-TWD y SP-CWD

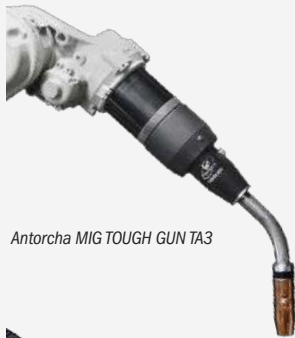
Las antorchas robóticas MIG Tregaskiss de DINSE™ ofrecen una potencia de enfriamiento superior para prolongar la vida útil de la antorcha y los consumibles sin pérdida de gas y con un costo total de propiedad inigualable.

Antorcha MIG TWD

- Funciona internamente en el brazo del robot
- Disponible en modelos de 350, 400, 500 y 600 A a un ciclo de trabajo del 100 % con gases mezclados
- Disponible como paquete completo desde la clavija de energía hasta la punta de contacto
- Cero pérdida de gas debido a la línea dedicada desde la parte posterior de la antorcha directamente hasta el difusor de gas
- Exclusivo sistema de enfriamiento de circuito doble que logra temperaturas de funcionamiento más bajas
- El chorro de aire se incluye de manera estándar; otras opciones son montaje sólido o en embrague, y freno de alambre

Antorcha MIG CWD

- Funciona externamente al brazo del robot
- Disponible en modelos de 350, 400, 500 y 600 A a un ciclo de trabajo del 100 % con gases mezclados
- Cero pérdida de gas debido a la línea dedicada desde la parte posterior de la antorcha directamente hasta el difusor de gas
- Exclusivo sistema de enfriamiento de circuito doble que logra temperaturas de funcionamiento más bajas
- El chorro de aire se incluye de manera estándar; otras opciones son montaje sólido o en embrague, y freno de alambre



Antorcha MIG TOUGH GUN TA3



Antorcha MIG TOUGH GUN CA3



Antorcha MIG TWD Tregaskiss de DINSE



Antorcha MIG CWD Tregaskiss de DINSE

Industrial

Proceso • MIG (GMAW)

Robots compatibles para antorchas enfriadas con aire

- Panasonic®
- ABB®
- COMAU®
- FANUC®
- Kawasaki®
- KUKA®
- Motoman®
- OTC Daihen®
- Reis® (solo CA3)

Robots compatibles para antorchas enfriadas con agua

- Panasonic®
- ABB®
- FANUC®
- KUKA®
- Motoman®
- OTC Daihen®
- Reis®
- Yaskawa®
- Cloos® (solo CWD)
- COMAU® (solo CWD)
- Hitachi® (solo CWD)
- Kawasaki® (solo CWD)
- Manutec® (solo CWD)
- Mitsubishi® (solo CWD)
- SEF® (solo CWD)
- Staubli® (solo CWD)

Paquetes

- Sistemas de soldadura robótica PerformArc (pág. 36)

Accesorios más populares

- Tecnología TOUGH GUN I.C.E.™ (mejorador de enfriamiento integrado) que agrega enfriamiento con agua a las pistolas enfriadas con aire para mejorar el ciclo de trabajo
- Accesorio para comprobar el cuello
- Estación de limpieza de boquillas robóticas de fresadora TOUGH GUN TT3E Ethernet (pág. 41)
- Estación de limpieza de boquillas robóticas de fresadora TOUGH GUN TT3A (pág. 41)

Consumibles más populares

- Consumibles AccuLock™ (pág. 41)
- Consumibles TOUGH LOCK® (pág. 41)
- Revestimientos QUICK LOAD® (consulte el documento Tregaskiss SP-QLL)
- Sistema de revestimiento QUICK LOAD AutoLength™ (consulte el documento Tregaskiss SP-QLL)

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



Para obtener más información en línea sobre su antorcha robótica Tregaskiss o para configurarla, visite Tregaskiss.com/ConfigureMyGun



Fresadoras Tregaskiss® TOUGH GUN® TT3

Consulte el documento Tregaskiss SP-TT3

Las fresadoras TOUGH GUN TT3 ofrecen eliminación automatizada de salpicaduras para ampliar la vida útil de las antorchas MIG y de los consumibles. Aumentan el tiempo de funcionamiento y la producción, y benefician los resultados financieros.



Se muestra la fresadora TOUGH GUN TT3E con una antorcha MIG TOUGH GUN CA3.

Duras sobre las salpicaduras y diseñadas para funcionar de manera confiable incluso en los entornos de soldadura más difíciles.

Hay dos modelos disponibles. TT3A y TT3E (Ethernet) con comunicación mediante Ethernet para una mejor integración.

El modelo TT3E Ethernet está diseñado para mayor duración, capacidad de servicio y capacidad de repetición. Ofrece mayor optimización del control, capacidad de monitoreo remoto y resolución de problemas más rápida para facilitar una mayor productividad.

Garantía de un año en ambos modelos de fresadora TOUGH GUN TT3. Amplíe la garantía de un año a dos años al agregar un lubricador instalado en fábrica o de un año a tres años al agregar un lubricador instalado en fábrica y usar exclusivamente el líquido contra salpicaduras Tregaskiss TOUGH GARD.

Industrial ●

Accesorios más populares

- Lubricador de fresadora
- Detección de boquilla
- Soporte de fresadora TOUGH GUN; altura personalizada, instalación rápida, no afecta 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 Tregaskiss.



Para obtener más información o para configurar la fresadora TOUGH GUN en línea, visite Tregaskiss.com/ConfigureMyGun



Consumibles de soldadura Tregaskiss (se muestran las vistas transversales)



¡NUEVO!

Consumibles AccuLock™ R

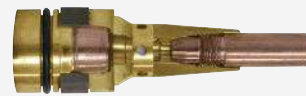
Consulte el documento Tregaskiss SP-ALR

Carga y bloqueo para reducir el tiempo de inactividad y la repetición del trabajo

- Reduzca la lista de solución de problemas con más de 15 modos de falla
- Capture las salpicaduras en la parte frontal de la boquilla para mejorar el escañado

Plataforma de consumibles comunes

- Use las puntas de contacto AccuLock en las antorchas MIG Bernard® y Tregaskiss® para reducir los costos y simplificar el inventario



Consumibles TOUGH LOCK®

Consulte el documento Tregaskiss SP-TLC

- La tecnología de cono doble mantiene los insumos 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 insumos funcionan a menor temperatura, lo que mejora el desempeño y extiende la vida útil

Consumibles más populares

Consumibles AccuLock R

Difusores

- D-A3SH 1/8 pulg. saliente
- D-A1SH 1/8 pulg. empotrado

Boquillas (pulgadas)

- N-A50TS1H 1/2 ID bloqueo a presión
- N-A62TS1H 5/8 ID bloqueo a presión

Puntas de contacto (pulgadas)

- T-A045CH 0,045 cobre
- T-A045WH 0,045 HDP

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

Consumibles TOUGH LOCK

Difusores

- 404-32 Cono doble

Boquillas (pulgadas)

- 401-6-62 5/8 ID, 1/8 saliente
- 401-81-62 5/8 ID, 1/8 empotrada

Puntas de contacto (pulgadas)

- 403-20-1.0 0,039 HD
- 403-27-1.0 0,039 EHD

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

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



Multiproceso

Para obtener información más detallada, visite



MillerWelds.com/multiprocess



Rendimiento de soldadura de la fuente de alimentación

		Industrial liviano			Industrial		Industrial pesado			
		Multitronic® 200 (página 43)	Multitronic® 215 (página 43)	Multitronic® 220 AC/DC (página 44)	Multitronic® 255 (página 45)	Dynasty® 280 DX Multiprocess (página 46)	Modelos XMT® 350 (página 48-51)	Dimension™ 452 (página 46)	Modelos XMT® 450 (página 48-51)	Dimension™ 650 (página 47)
Material	Acero dulce	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Acero inoxidable	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Aluminio	●	●	●	●	●	● ¹	●	● ¹	●
Espesor del material	Calibre (0,020-0,125 pulg.)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Lámina (0,125-0,375 pulg.)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Placa (0,375-1 pulg.)							●	●	●
	Placa (1+ pulg.)							●	●	●
Medida del alambre	0,023 pulg.	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,030 pulg.	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,035 pulg.	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,045 pulg.	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	0,052 pulg.					●	●	●	●	●
	1/16 pulg.						●	●	●	●
	5/64 pulg.						●	●	●	●
	3/32 pulg.							●	●	●
Proceso	Cortocircuito	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★
	Rociado pulsado				★★★★		★★★★ ²		★★★★ ²	
	Soldadura convencional con electrodos	★★	★★	★★	★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★
	TIG de CA			★★★★		★★★★				
	TIG de CC	★★★	★★★	★★★★	★★★	★★★★	★★★	★	★★★	★★★
	CAC-A					3/16 pulg.	1/4 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	3/8 pulg.

Referencias Capacidad: ● Diseñado para ● Capaz de Calidad del proceso: ★ Bueno ★★ Mejor ★★★ El mejor ★★★★ Optimizado

Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules.

¹ Los modelos CC/CV y FieldPro™ pueden soldar aluminio. Los modelos MPA están diseñados para soldar aluminio. Sistema XR™ de empuje y arrastre recomendado 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 tomacorrientes de electricidad comunes de 120 y 240 voltios sin herramientas. Solo debe elegir el enchufe que cabe en el tomacorriente y conectarlo al cordón de alimentación.



Consulte la página 133.

¡MEJORADO!

Ahora con **NUEVA** antorcha MIG serie MDX. Consulte la página 29 para obtener más información.

Capacidad de soldadura

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

La soldadura en aluminio usa alambre de aluminio Spoolmate serie 100 y 4000 **O** Spoolmate 150 (efectivo 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 solo **29 libras (200) o 38 libras (215)** de peso, estas soldadoras MIG, con electrodo y TIG ofrecen capacidad portátil para el trabajo.

El estuche ignífugo y resistente a impactos (solo 200) ofrece fortaleza 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 existe una antorcha MIG o una antorcha portacarrete conectadas y elimina la necesidad de un interruptor.

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 pies.

Industrial liviano **CC CV DC 1 Phase**

Procesos

- MIG (GMAW) • Con núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos de CC (SMAW) • TIG de CC (GTAW de CC)

Incluye

- Antorcha MIG de 10 pies (3 m) 250 A MDX™-250 (Multimatic 200) **O** antorcha MIG de 10 pies (3 m) 100 A MDX™-100 (Multimatic 215)
- Cable de 13 pies (4 m) con soporte de electrodo y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de trabajo de 10 pies (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 pulg. (0,6 mm) o 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (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 0,030 pulg. y envolturas de cable de enganche y bucle como se muestra en la imagen arriba. Se incluyen únicamente con el modelo Multimatic 215

Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ (pág. 32) 300371 Spoolmate 100 301272 Spoolmate 150
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 126)
- Cubierta de protección 301262 (pág. 129) (solo para Multimatic 215)
- Kits para contratistas de TIG (pág. 132) 301287 para Multimatic 200 301337 para Multimatic 215

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 del alambre	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
Multimatic 200 (907518) (951649) con kit para contratistas de TIG (consulte la página 132 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 % 110 A a 19,5 V; ciclo de trabajo del 20 %	18,0 22,4	– –	2,2 2,7	2,0 2,6	70-425 ppm (1,8-10,8 m/min.)
		230 V	30-200	150 A a 21,5 V; ciclo de trabajo del 20 %	–	17,5	4,0	3,8	
	CC: TIG	120 V	5-150	150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 30 %	27,0	–	3,3	3,2	
		230 V	5-150	150 A a 16 V, ciclo de trabajo del 30 %	–	13,8	3,2	3,0	
	CC: Soldadura convencional con electrodos	120 V	20-100	100 A a 24 V, ciclo de trabajo del 35 %	24,0	–	2,9	2,8	
		230 V	20-150	150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 30 %	–	20,8	4,8	4,5	
Multimatic 215 (907693) (951674) con kit para contratistas de TIG (consulte la página 132 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 ppm (1,5-15,2 m/min.)
		240 V	30-230	200 A a 24 V; ciclo de trabajo del 20 % 150 A a 21,5 V; ciclo de trabajo del 40 %	– –	25,8 16,7	6,2 4,0	6,2 4,0	
	CC: TIG	120 V	20-150	140 A a 15,6 V; ciclo de trabajo del 40 %	24,6	–	3,0	3,0	
		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	
		240 V	30-200	190 A a 27,6 V; ciclo de trabajo del 20 %	–	27,0	6,5	6,5	

¡NUEVO! Multimatic® 220 CA/CC

Consulte el documento DC/12.65



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



Consulte la página 133.

Con **NUEVA** antorcha MIG serie MDX. Consulte la página 29 para obtener más información.

Capacidad de soldadura

Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)	Máx. 3/8 pulg. (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 pulg. (6,4 mm)	Máx. 1/4 pulg. (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 pulg. (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 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 tecnología innovadora QuickTech™ facilita aún más la configuración y el cambio de procesos.

- **Determina automáticamente** la polaridad. La masa se conecta siempre al tomacorriente inferior derecho. La antorcha MIG y el soplete 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 parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la seguridad de los controles preestablecidos.

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

Con solo 56 libras de peso, esta soldadora MIG, con electrodo y TIG de CA/CC liviana ofrece capacidad portátil para el trabajo.



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.

Industrial liviano 1 Phase

Procesos

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

Incluye

- Antorcha MIG de 10 pies (3 m) 100 A MDX™-100
- Cable de 13 pies (4 m) con soporte de electrodo y conector estilo Dinse de 25 mm
- Antorcha TIG de 12,5 pies (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP-17) con conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de alimentación de 6,5 pies (2 m) con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Control de pie RFCS-14 HD con cordón de 20 pies (6 m)
- Rodillo de accionamiento Quick Select™ para alambre macizo de 0,024 pulg. (0,6 mm) o 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm) y alambre con núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (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 pulg., kit de accesorios para antorcha TIG AK2C, tiras de gancho y bucle, y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorchas portacarrete Spoolmate™ (pág.32) 300371 Spoolmate 100 301272 Spoolmate 150



- Carro para portacilindros doble 951770 (pág. 126)
- Cubierta protectora 301524 (pág. 129)
- Control remoto de pie inalámbrico 300429 (pág. 133)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 del alambre (1,5-15,2 m/min.)	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
					120 V	240 V	KVA	KW				
	CV: MIG/con núcleo fundente	120 V	30-125 A	105 A a 19,2 V; ciclo de trabajo del 60 %	23,3	-	2,8	2,8	60-600 ppm	45 VCC	Altura: 17,5 pulg. (445 mm) Ancho: 11,25 pulg. (286 mm) Profundidad: 21,5 pulg. (546 mm)	56 lb (25,3 kg)
		240 V	30-230 A	200 A a 24 V; ciclo de trabajo del 20 % 170 A a 21,5 V; ciclo de trabajo del 40 %	-	27,2	4,8	4,8				
	CC: TIG	120 V	20-140 A	130 A a 15,2 V; ciclo de trabajo del 40 %	24,0	-	2,9	2,9				
		240 V	20-210 A	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 A	90 A a 23,6 V; ciclo de trabajo del 40 %	24,5	-	2,9	2,9				
		240 V	30-200 A	200 A a 28,4 V; ciclo de trabajo del 15 %	-	31,3	7,5	7,5				

¡NUEVO!

Multimatic® 255

Consulte el documento DC/12.9



Se muestra Multimatic 255 con paquete de tren rodante.



Consulte la página 133.

Capacidad de soldadura

Máx. 1/2 pulg. (13 mm)	Máx. 1/2 pulg. (13 mm)
Acero dulce	Aluminio
Calibre mín. 22 (0,8 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)
Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)	Máx. 5/16 pulg. (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 255 opcional.

Con **NUEVA** antorcha MIG serie MDX. Consulte la página 29 para obtener más información.



La interfaz fácil de comprender con pantalla LCD a color de 7 pulgadas 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 ajuste de configuración o un cambio son rápidos, intuitivos y fáciles
- Letra grande para facilitar la lectura
- Imágenes de configuración de conexión intuitivas
- Descripciones completas para la solución de problemas en lugar de errores de ayuda y códigos de búsqueda



Admite cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásica) sin puentes

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

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

- Disponible para procesos MIG, MIG pulsado, convencional con electrodos y TIG de CC con capacidad de ajuste fino 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 un tipo de electrodo, un diámetro de electrodo y un grosor de material
 - TIG de CC Lift-Arc™: seleccione encendido/apagado remoto, un diámetro de tungsteno y un espesor de material

Programas de MIG pulsado integrados. Toda la información programada se restaura después de cada arranque; aluminio/acero/acero inoxidable.

El modo de programa permite guardar y convocar de forma fácil la configuración de soldadura favorita. Ahorre 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.

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)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- Soldadura convencional con electrodos en CC (SMAW)
- TIG de CC Lift-Arc™ (GTAW)
- TIG pulsado (GTAW-P)

Multimatic 255 incluye

- Antorcha MIG de 15 pies (4,5 m) 250 A MDX™-250 con consumibles Bernard® AccuLock™ serie S
- Cable de 10 pies (3 m) con soporte de electrodo
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordón de alimentación industrial de 10 pies (3 m)
- Solenoide 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 pulg.
- Puntas de contacto adicionales y medidor de espesor del material (229895)

Accesorios más populares

- Antorcha MIG MDX™-250 EZ-Select™ 1770047 (pág. 29)
- Antorchas portacarrete Spoolmatic™ (pág. 33)
- Antorchas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ enfriadas por aire (pág. 34)



- Tren rodante de un solo cilindro EZ-Latch™** 301449 (pág. 126)
- Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769 (pág. 126)
- Cubierta protectora 301521 (pág. 129)
- Kit para TIG Multimatic 255 301518 (pág. 132)
- Cordón adaptador de 10 a 10 clavijas 273873 (pág. 132)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza (90728) 208-575 V (951767) 208-575 V con tren rodante de un solo cilindro (951768) 208-575 V con tren rodante de cilindro doble 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 del alambre	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de 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 %	208 V 240 V 460 V 575 V KVA KW	50-800 ppm (1,3-20 m/min.)	81 VCC	Altura: 19,24 pulg. (489 mm) Ancho: 13,75 pulg.(349 mm) Profundidad: 26,25 pulg. (667 mm)	84 lb (38 kg)
	CC: Soldadura convencional con electrodos	30-275	200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 60 %		—			
	CC: TIG de CC	5-275	275 A a 21 V, ciclo de trabajo del 60 %					

Dynasty® 280 DX Multiprocess

Consulte el documento AD/4.95

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



Se muestra Dynasty 280 DX Multiprocess con ArcReach SuitCase 8 (se vende por separado).



Admite cualquier conexión de voltaje de entrada (208-575 V) sin puentes manuales para

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

El arrancador de arco de alta frecuencia (HF) **Blue Lightning™** permite 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 **TIG 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 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.



Consulte la página 133.

El alimentador ArcReach® SuitCase, junto con la salida CV de la fuente de alimentación, brindan a esta unidad capacidades de proceso MIG.

Industrial ● CC CV AC DC 3 Phase 1

Procesos

- TIG de CA/CC (GTAW) ▪ TIG pulsado (GTAWP)
- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)¹
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ Arco de carbono y aire (CACA)

¹Con alimentador de alambre ArcReach SuitCase.

Incluye

- Cordon de alimentación de 8 pies (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm
- Guía de referencia rápida

Accesorios más populares

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 22)
- Carro Small Runner™ 301318 (pág. 127)
- Coolmate™ 1.3 300972 (pág. 127)
- Kits para el contratista (pág. 132)
 - 301311 con control táctil RCCS-14
 - 301309 con control de pie RFCS-14 HD
- Kits de antorchas enfriadas con aigua Weldcraft™ (pág. 132)
 - 300185 W-250 (WP-20)
 - 300990 W-280 (WP-280)
 - 301268 W-375
- Controles remotos (pág. 132-133)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza (907514007)	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 60 %	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz						Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto	
					208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA				KW
Solo fuente de alimentación	TIG	Trifásica	1-280 (CC)	235 A a 19,4 V	19	17	10	9	7	7,0	6,7	60 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 22,5 pulg. (569 mm)	55 lb (25 kg)
		Monofásica	2-280 (CA)	235 A a 19,4 V	33	30	17	15	12	6,9	6,8			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-280	200 A a 28 V	22	20	11	10	8	8,2	7,9			
		Monofásica		180 A a 27,2 V	34	31	17	15	12	7,1	7,0			

Dimension™ 452

Consulte el documento DC/19.2

Rendimiento multiproceso en un paquete confiable. Diseñado para aplicaciones industriales pesadas, ofrece un ciclo de trabajo del 100 % que prolonga el tiempo de arco.



Se muestra el paquete fijo Dimension 452 (951273).

El **control del arco incorporado** para la soldadura convencional con electrodos permite mayor flexibilidad al operario cuando resulta un problema soldar en áreas estrechas con electrodos.

La **compensación del voltaje de línea** garantiza un rendimiento uniforme de la soldadura incluso cuando la energía primaria falla.

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

Los **medidores digitales** son de fácil lectura y muestran el voltaje y el amperaje establecidos y reales.

Energía de 115 voltios para herramientas y sistemas de refrigeración.

Industrial pesado ● CC CV AC DC 3 Phase

Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Con núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 5/16 pulg.)

El paquete fijo incluye

- Fuente de alimentación
- Alimentador S-74D con antorcha BTB Bernard® 400 A y rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg.
- Kit industrial MIG 4/0 compuesto por regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 pies (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 pies (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) con pinza en C de 600 A.

Accesorios más populares

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 22)
- Alimentadores serie 70 (pág. 24)
- Tren rodante estándar 042886 (pág. 127)
- Portacilindros estándar 042887 (pág. 127)
- Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 129)
- Cables de extensión (pág. 134)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Nota: Dimension 652 aún está disponible; visite MillerWelds.com para obtener más información.

Número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz						Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación y alivio de tensión)	Peso neto de la fuente de alimentación
			200 V	230 V	460 V	575 V	KVA	KW			
(903254) Solo con fuente de alimentación de 200(208)/230/460 V	Modo CC: 20-565 A	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	91	79	39	31	31,4	22	65 VCC	Altura: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (585 mm) Profundidad: 38 pulg. (966 mm)	424 lb (192 kg)
(903255) Solo con fuente de alimentación de 230/460/575 V (951273) 230/460/575 V, paquete fijo	Modo CV: 10-38 V		104	90	45	36	35,3	22,3	43 VCC		

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.



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 rendimiento neto. Consulte la página 22 para ver los alimentadores ArcReach SuitCase y la página 53 para ver el control remoto de soldadura convencional con electrodos/TIG. **No camine. ¡Suelde!** Obtenga más información en MillerWelds.com/arcreach.

Nota: Dimension 650 ArcReach no es compatible con las nuevas funciones de compensación de longitud de cable (CLC™) y de ajuste durante la soldadura (AWW™) o el alimentador inteligente ArcReach.

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 S-Gun™ con rodillos de accionamiento VK de tamaño doble reversibles (0,045 y 1/16 pulg.).

La construcción completamente de aluminio ayuda a la máquina a resistir la corrosión durante la vida útil extensa.

El inductor de entrada de protección exclusivo protege el rendimiento de la máquina y la confiabilidad contra la potencia de alimentación inestable.

Wind Tunnel Technology™ Un flujo de aire que protege los componentes internos 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.

Rendimiento 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 el ajuste fino 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 rendimiento de soldadura de máquinas más grandes y pesadas. Dimension 650 es 3,5 veces más liviana que Dimension 652 y usa un 40 % 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 CC CV DC 3 Phase

Procesos

- MIG (GMAW)
- Con 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 pulg.)

El paquete fijo Dimension 650 incluye

- Fuente de alimentación
- Alimentador S-74 MPa Plus con antorcha BTB Bernard® 400 A y rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg.
- Kit industrial MIG 4/0 compuesto por regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 pies (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 pies (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) con pinza en C de 600 A.

El paquete Dimension 650 MIGRunner™ incluye lo anterior, más

- Tren rodante portacilindros

Accesorios más populares

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 22/53)
- Alimentadores serie 70 (pág. 24)
- Antorchas MIG Bernard® (pág. 30-31)
- Control remoto para soldadura convencional con electrodos/TIG ArcReach® 301325 (pág. 53) (solo para el modelo ArcReach)
- Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 127)
- Kit industrial MIG 4/0 (con conectores de terminal) 300390 (pág. 129)
- Cables de extensión (pág. 134) 242208025 25 pies (7,6 m) 242208050 50 pies (15 m) 242208080 80 pies (24,4 m)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo/número de pieza Dimension 650 (907617) Solo fuente de alimentación de 380/460 V (951638) 380/460 V, paquete fijo (951637) 380/460 V, paquete MIGRunner Dimension 650 ArcReach (907617001) Solo fuente de alimentación de 380/460 V	Rangos de amperaje/voltaje Modo CC: 10-815 A Modo CV: 10-44 V Modo SAW: 10-65 V	Salida nominal 650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz				Voltaje de circuito abierto máximo 87 VCC	Dimensiones de la fuente de alimentación (incluye anillo de elevación) Altura: 28,187 pulg. (716 mm) Ancho: 16,687 pulg. (424 mm) Profundidad: 31,625 pulg. (803 mm)	Peso neto de la fuente de alimentación 158 lb (71,7 kg)
			380 V	460 V	KVA	KW			
			53,2	42,8	34	30,7			

Serie XMT®

Gracias a la capacidad portátil y al rendimiento 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



Los modelos XMT 350 permiten cualquier conexión de voltaje de entrada (208-575 V, monofásica o trifásica) sin vinculación manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

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

Características avanzadas para el soldador profesional

La función adaptativa Hot Start™ hace arrancar fácilmente la soldadura convencional con electrodos revestidos sin formar inclusiones.

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

La función 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 que protege los componentes internos 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 grandes dobles son fáciles de ver. Se pueden predefinir para facilitar el ajuste de la salida de soldadura.

Opciones de conectores de salida

Los conectores seccionadores tipo Dinse o Tweco® (modelos 350) ofrecen conexiones de alta calidad para el cable de soldadura.

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

Espárragos de soldadura (modelos 450).

El tomacorriente 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)		Vínculo manual (230/460 V) o 575 V	
Salida de soldadura	350 A a 34 VCC (Energía trifásica a un ciclo de trabajo del 60 %)	MEJORA	450 A a 38 VCC (Energía trifásica a un ciclo de trabajo del 100 %)	
Ranurado con arco de carbono	Capacidad nominal: 1/4 pulg. (6,4 mm)		MEJORA	
Peso neto	80 lb (36,3 kg)		122 lb (55,3 kg)	
Conector de salida	Dinse o Tweco		Espárrago de 1/2 pulg.	
MIG pulsado	—	MEJORA	—	MEJORA
Conformidad para 14 clavijas	Sí		Sí	
Capacidad para Insight Core (requiere el módulo para Insight Core de 14 clavijas)	Sí (página 77)		Sí (página 77)	
ArcReach™	Opción de fábrica (página 50)	—	Opción de fábrica (página 51)	—

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 con portacarrete, alimentadores y controles remotos.



Industrial pesado ●
CC CV DC 3 1 XMT 450 es solo Phase Phase trifásica.

Procesos

- MIG (GMAW) • MIG pulsado (GMAW-P)*
 - Soldadura convencional con electrodos (SMAW) • TIG (GTAW)
 - Con núcleo fundente (FCAW)
 - Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos – 350: 1/4 pulg., 450: 5/16 pulg.)
- *Solo modelos XMT MPa.

Accesorios más populares

- XR-AlumaFeed® (pág. 15)
 - Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 22)
 - Alimentadores series 20 y 70 (pág. 24)
 - Spoolmatic®/WC-24 (pág. 33/134)
 - XR™-S Control (pág. 35)
 - Carro para cilindros 042537 (pág. 126)
 - Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 127)
 - Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 127)
 - Sistema refrigerante Coolmate™ (pág. 127)
 - Kits industriales MIG 4/0 (pág. 129) 300405 Para XMT 350 300390 Para XMT 450
 - Kit de válvula de gas
- Consulte los documentos DC/18.93 (350) y DC/18.94 (450).

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 manufactura y fabricación que ofrece beneficios para trabajos con aceros estándar, aceros de alta resistencia y aluminio.

Los programas de pulsos proporcionan una zona afectada por el calor más reducida, permiten soldar en todas las posiciones, son muy adecuados para soldar piezas gruesas con finas, tienen una buena capacidad para rellenar huecos, ofrecen mayores velocidades de desplazamiento y una mayor deposición.

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 al usarse con un alimentador MPa Plus serie 70 o XR-AlumaFeed®.

MIG pulsado sinérgico.

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 eliminar 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 la manipulación de 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 de refrigerante, etc.

² Los alimentadores incluyen antorcha y rodillos de accionamiento. Los modelos MIGRunner agregan cable de soldadura de 2/0 y cable de trabajo 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 alimentación AWG 6 (unidad suministrada con cable AWG 8).

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz							Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de fuente de alimentación	Peso neto de la fuente de alimentación
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
350 A XMT 350 CC/CV (Dinse) (907161) Solo con fuente de alimentación de 208-575 V (907161011) 208-575 V con energía auxiliar ¹ (951786) 208-575 V MIGRunner con serie 20 básica ² (951314) 208-575 V MIGRunner con S-74D ² XMT 350 MPa (Dinse, excepto que se indique lo contrario) (907366) Solo con fuente de alimentación de 208-575 V (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 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (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 (con espárrago de 1/2 pulg.) (907481) Solo con fuente de alimentación de 230/460 V (907482) Solo con fuente de alimentación de 575 V XMT 450 MPa (con espárrago de 1/2 pulg.) (907479) Solo con fuente de alimentación de 230/460 V (907479001) 230/460 V con energía auxiliar ¹ (907480) Solo con fuente de alimentación de 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 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Profundidad: 27,125 pulg. (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 22).

¡NUEVO!

Modelos de inversión de polaridad de la fuente de alimentación y el control remoto. Ideales para conjuntos de tubos y módulos donde se produce un cambio de polaridad con frecuencia.

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 rendimiento neto. Consulte la página 22 para ver los alimentadores ArcReach y la página 53 para ver el control remoto para 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 ajustando automáticamente de acuerdo con la longitud del cable, incluso a cientos de pies de distancia de la fuente de alimentación.



Para mayor portabilidad y confiabilidad, Auto-Line permite conectar cualquier voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin vinculación

manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajo. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

Auto-Bind™ establece automáticamente una comunicación exclusiva entre la fuente de energía y el alimentador de alambre, con los cables de soldadura existentes, al encender el sistema.

Rendimiento de arco inigualable

Las fallas de soldadura comunes pueden minimizarse con topes de soldadura convencional con electrodos que se programan específicamente para eliminar golpes de arco fuera de la zona afectada por el calor.

La deposición de metal regulada (RMD®) y el MIG pulsado son totalmente compatibles, a fin de permitir que los operarios usen estos procesos avanzados en el campo para soldaduras más rápidas y efectivas.

Mayor tiempo de actividad

Ofrece el rendimiento que necesita. Las soldadoras XMT 350 FieldPro, los alimentadores y controles remotos ArcReach han sido probados de sobra en el campo.

Wind Tunnel Technology.™ Sistema de flujo de aire interno que protege los componentes eléctricos y las placas de circuitos impresos de la suciedad, del polvo, 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

Disminuya las posibilidades de lesiones causadas por resbalones, tropezones o caídas, ya que la tecnología ArcReach permite que los operarios de soldadura cambien parámetros en el alimentador de alambre o el control remoto en lugar de tener que desplazarse por varios pisos en el trabajo 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.

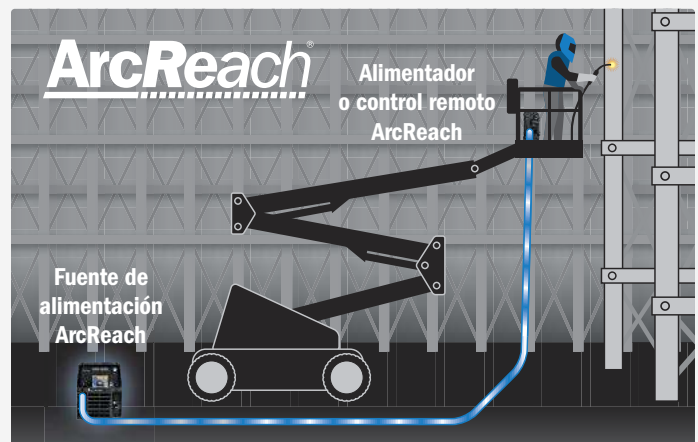
Más control de los operarios

Los operarios de soldadura pueden utilizar la función de ajuste durante la soldadura (AWW™) para 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.

Reduzca la posibilidad de usar un proceso de soldadura incorrecto, ya que Auto-Process Select™ 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 nuevas funciones de compensación de longitud de cable (CLC™) y de ajuste durante la soldadura (AWW™) del alimentador inteligente ArcReach.

El sistema Auto-Process Select™. cambia automáticamente a MIG/FCAW (con gas) si se detecta la polaridad del electrodo positivo o a FCAW (sin gas) si se detecta la polaridad del electrodo negativo, cuando se establece la comunicación de ArcReach entre el alimentador y XMT; lo que reduce la necesidad de acceder a la fuente de alimentación.

Regreso automático a la configuración del panel. El sistema regresa automáticamente a la configuración de XMT cuando finaliza la comunicación de ArcReach. Por ejemplo, si XMT se establece para cortar a 550 A y se conecta un alimentador ArcReach, XMT pasará a un proceso MIG/FCAW. Si el alimentador se desconecta, XMT regresará a la configuración anterior (cortar a 550 A).

Auto-Bind™ establece automáticamente una comunicación exclusiva entre la fuente de energía y el alimentador de alambre, con los cables de soldadura existentes, al encender el sistema.

El operario puede establecer con exactitud el voltaje de arco en el alimentador, y supervisar el voltaje y la corriente reales del arco que se entregan a la soldadura con los medidores digitales en el alimentador. Esto elimina la necesidad de especular al adherir a los procedimientos de soldadura.

Anulación remota de XMT. Cuando se conecta un alimentador ArcReach a XMT 450 ArcReach, el alimentador tiene el control total y se desactivan los controles de XMT, para evitar cambios accidentales por parte de otro personal que no sea el operario de soldadura.

Industrial pesado
 XMT 450 es solo trifásica.

Procesos

- MIG (GMAW) • Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW) • Con núcleo fundente (FCAW)
- RMD* • MIG pulsado (GMAW-P)*
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos-304: 1/4 pulg., 350: 1/4 pulg., 450: 5/16 pulg.)

*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 BTB Bernard® 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® PipeWox 300-15

Accesorios más populares

- XR-AlumaFeed® 300509 (pág. 15)
- Alimentadores SuitCase® (pág. 22/53)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 22/53) (solo para fuentes de alimentación XMT 350 FieldPro)
- Alimentadores series 20 y 70 (pág. 24)
- Spoolmatic®/WC-24 (pág. 33/134)
- XR™S Control (pág. 35)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG 301325 (pág. 53)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG con inversión de polaridad 300934 (pág. 53) (solo para fuente de alimentación XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

XMT Racks

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)	230-575 V, trifásica.
	Bastidor de 6 paquetes (907740)	(Con fusible para 460/575 V)
XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad	Bastidor de 4 paquetes (907742)	230-575 V, trifásica.
	Bastidor de 6 paquetes (907741)	(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 de 115 V (opcional) proporciona 10 A de energía protegida con disyuntor para sistemas de refrigerante, etc.

**El ciclo de trabajo de abajo fue obtenido con un cordón de alimentación AWG 6 (unidad suministrada con cordón AWG 8).

Modelo/número de pieza	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	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 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (610 mm)	93 lb (42,2 kg)	
				60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2				
	Sistema XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad (Tweco®) (951737) Soldadura convencional con electrodos/TIG (951735) MIG/Núcleo fundente (951739) RMD/pulso Solo fuente de alimentación XMT 350 FieldPro con inversión de polaridad (907731) 208-575 V con Tweco® (907731001) 208-575 V con Dinse	Trifásica	5-425 A A10-38 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 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (610 mm)	93 lb (42,2 kg)
					60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
450 A XMT 450 CC/CV ArcReach (con espárrago de 1/2 pulg.) (907481003) 230/460 V (907481004) 230/460 V con energía auxiliar* (907482002) 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 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Profundidad: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)	

DONT WALK WELD™

ArcReach® SISTEMAS DE SOLDADURA



Cuanto más se camina, más se paga.

El “modo normal de operar” puede costar miles de dólares al año y desperdiciar cientos de horas de tiempo productivo.

Los soldadores pueden hacer más, y la empresa puede ganar más dinero, mediante el uso de productos

Miller® con tecnología ArcReach®.

Una inversión en tecnología ArcReach® hoy puede sumar grandes ahorros con el paso del tiempo.



QUÉ HACE:

Con la tecnología ArcReach, es posible ajustar los parámetros de soldadura de forma remota sin un cable de control. Los cambios en los parámetros se envían a la fuente de alimentación a través de los conectores de soldadura.

CÓMO AYUDA:

La tecnología ArcReach permite que los soldadores ahorren caminatas de ida y vuelta a la fuente de alimentación. Eso permite ahorrar tiempo, aumentar la productividad, garantizar la seguridad y mejorar la calidad de la soldadura.

Fuentes de alimentación ArcReach



FUENTES DE ALIMENTACIÓN ARCREACH CONECTABLES

- Dimension™ 650 ArcReach®*** Para entornos hostiles y un amplio rango de requisitos de salida **pág. 47**
- Sistema XMT® 350 FieldPro™** Rendimiento de arco inigualable para maximizar la calidad de la soldadura y minimizar los defectos. **pág. 50**
- Sistema XMT® 350 FieldPro™ con inversión de polaridad** Selecciona automáticamente la polaridad, las salidas de los conectores y los parámetros de soldadura **pág. 50**
- XMT® 450 CC/CV ArcReach®*** Portabilidad y excelente rendimiento del arco con flexibilidad y simplicidad **pág. 51**

FUENTES DE ALIMENTACIÓN ARCREACH IMPULSADAS POR MOTOR

- Trailblazer® 325 con ArcReach®**** Menor tamaño y peso que los productos de la competencia con un rendimiento inigualable del arco **pág. 86**
- Modelos Big Blue® ArcReach®**** Enfrente los trabajos difíciles que requieren una salida alta para soldadura, ranurado y energía auxiliar **pág. 88-91**

*No es compatible con las nuevas funciones de compensación de longitud de cable (CLC) y de ajuste durante la soldadura (AWW) ni con el alimentador inteligente ArcReach.
**No es compatible con las nuevas funciones de compensación de longitud de cable (CLC) y de ajuste durante la soldadura (AWW).

MAYOR PRODUCTIVIDAD

Los soldadores dedican hasta 250 horas por año a caminar hacia y desde la fuente de alimentación. Al eliminar esas caminatas, es posible aumentar \$11 250 en tiempos de productividad.

MENOS TIEMPO DE CONFIGURACIÓN

Las máquinas con ArcReach selectas tienen compensación de longitud de cable (CLC™) para ajustar el voltaje según la longitud de los conectores de soldadura y reducir el tiempo de configuración.

MEJOR CALIDAD DE SOLDADURA

Como no existe la tentación de usar una configuración no óptima para evitar una caminata a la fuente de alimentación, la tecnología ArcReach favorece una mejor calidad de soldadura.

MÁS TIEMPO DE ARCO

La tecnología ArcReach® aumenta el tiempo de arco y el ajuste durante la soldadura (AWW™) permite que los soldadores realicen ajustes en el alimentador de alambre o de forma remota.

MENOS RIESGO

Una menor cantidad de caminatas a la fuente de alimentación reduce las posibilidades de lesiones causadas por resbalones, tropezones o caídas.



Accesorios ArcReach



ALIMENTADORES DE ALAMBRE ARCREACH

Alimentadores ArcReach® SuitCase® pág. 22

Para todas las fuentes de alimentación ArcReach. Para soldadura MIG y de núcleo fundente. Cuenta con control de voltaje remoto y Auto-Process Select™.

Alimentador inteligente ArcReach® pág. 22

Para motores XMT® 350 FieldPro™ y ArcReach. Para soldadura RMD® y MIG pulsado a una distancia máxima de 200 pies desde la fuente de alimentación. Reduce las fallas en la soldadura y elimina el gas de respaldo en algunas aplicaciones de acero inoxidable y de cromo molibdeno.



CONTROLES REMOTOS PARA SOLDADURA POR ELECTRODOS/TIG ARCREACH

Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG 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 ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG con inversión de polaridad 300934

Solo para fuente de alimentación XMT® 350 FieldPro™ con inversión de polaridad. Proporciona las mismas funciones que 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.

Sistema de soldadura PipeWorx 400

Consulte el documento PWS/2.0

Optimizado para fábricas de tubos.

Se muestra el sistema de soldadura PipeWorx 400 (951381) con el kit de accesorios (300568). El metal de relleno y el gas de protección se venden por separado.



Configuración simple del proceso

- El panel delantero fue diseñado por soldadores y para soldadores
- Configurar un nuevo proceso de soldadura requiere solo algunos pasos básicos, lo cual resulta en un menor tiempo de capacitación y reduce 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); ya no es necesario recordar parámetros

Verdadera máquina multiproceso

- Los procesos de soldadura están optimizados para ofrecer un rendimiento y una estabilidad del arco superiores, en especial para soldaduras de raíz y pasadas de relleno y terminación de tubos
- RMD® y MIG pulsado aumentan la calidad y la productividad

Rápido cambio de procesos

- Elija un proceso de soldadura con solo pulsar un botón de selección
- Se elimina el tiempo de configuración y se reduce 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, y los parámetros de soldadura programados por el usuario

Diseño de sistema único

- Una máquina diseñada para cubrir todas las necesidades de soldadura de 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)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- RMD • MIG pulsado (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 907384)
- Alimentador doble con rodillos de accionamiento (300366)
- Dos antorchas MIG Bernard® PipeWorx 300-15 (195400)
- Tren rodante con portacilindros de gas y manijas (300368)
- Kit de cables con conector de detección de trabajo de 25 pies (7,6 m) (300367)

Accesorios más populares

- Antorchas Bernard® PipeWorx 195399 15 pies (4,6 m), 250-15 195400 15 pies (4,6 m), 300-15
- Kit de accesorios PipeWorx para alimentador doble 300568 Incluye cable de trabajo de 25 pies (7,6 m), abrazadera de trabajo EG500, dos reguladores de caudalímetro y dos mangueras de gas de 5 pies (1,5 m).
- Juego de cable compuesto 300454 25 pies (7,6 m) 300456 50 pies (15,2 m)
- Enfriador PipeWorx 300370
- Soporte para control de pie 300676
- RFCS-14 HD 194744 (pág. 132)
- RPBS-14 300666 (pág. 132)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Tecnologías avanzadas del sistema PipeWorx

Deposición de metal regulada (RMD®)

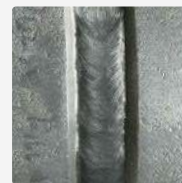
- Pasadas de raíz de alta calidad
- Arco estable
- Menos salpicaduras
- Mayor tolerancia a condiciones altas y bajas
- Menores requisitos de capacitación
- Menores probabilidades de superposición fría o falta de fusión, lo que reduce la repetición del trabajo
- Puede eliminar la necesidad de una pasada en caliente
- Puede eliminar el gas de respaldo/purga en algunas aplicaciones con acero inoxidable



Acero al carbono con RMD

MIG pulsado

- Menor aporte de calor que la transferencia de pulsos tradicional por rociado
- Menor longitud del arco
- Cono del arco más estrecho
- Fusión y relleno de contornos de la soldadura mejorados, que provocan:
 - Mayores velocidades de recorrido
 - Mayores tasas de deposición
- Se requiere menor tiempo de capacitación, ya que el proceso MIG pulsado:
 - Elimina prácticamente la deriva del arco
 - Facilita 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

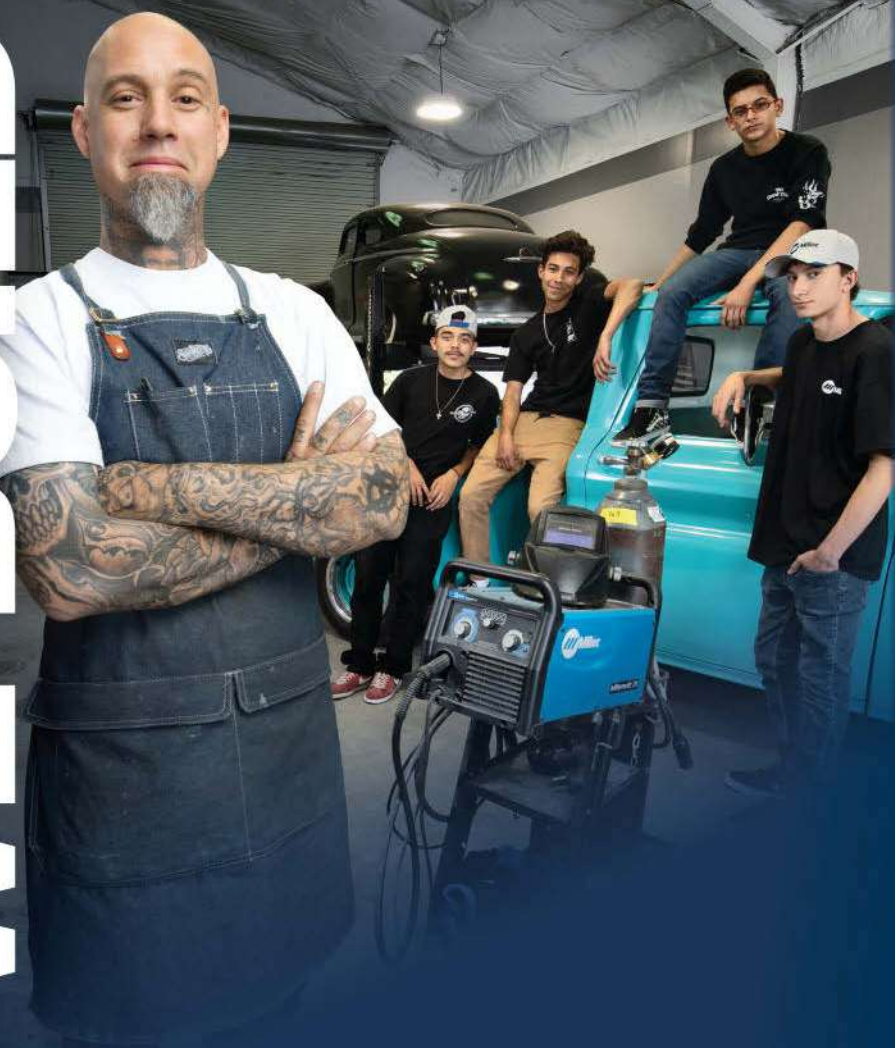


Acero inoxidable con MIG pulsado

*Las dimensiones y el peso neto corresponden únicamente a la máquina.

Modelo/número de pieza	Modo/proceso de soldadura	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a un ciclo de trabajo del 100 %	Entrada en A con la salida nominal, trifásica, 60 Hz			KVA			KW			Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones*	Peso neto*
				230 V	460 V	575 V	230 V	460 V	575 V	230 V	460 V	575 V			
Sistema de soldadura PipeWorx 400 (951381) 230/460 V (951382) 575 V	CC: Soldadura convencional con electrodos	40-400 A	400 A a 36 VCC	43,9	26,6	22,4	17,5	21,2	22,3	16,1	16,3	16,4	90 VCC	Altura: 28,5 pulg. (724 mm) Ancho: 19,5 pulg. (495 mm) Profundidad: 31,75 pulg. (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			
Solo fuente de alimentación PipeWorx 400 (907382) 230/460 V (907384) 575 V	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 del alambre	Capacidad de diámetro del alambre			Capacidad de tamaño máxima del carrete			Dimensiones			Peso neto		
Solo alimentador doble PipeWorx (300366)	24 VCA, 11 A	100 V, 750 A, a un ciclo de trabajo del 100 %	50-780 ppm (1,3-19,8 m/min.)	0,035-0,062 pulg. (0,9-1,6 mm)			60 lb (27 kg)			Altura: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Profundidad: 29 pulg. (737 mm)			90 lb (41 kg)		

WE BUILD™



Futuros

Aaron Valencia define el verdadero significado de “familia” al usar la soldadura para inspirar a los niños en el proyecto Lost Angels Children’s Project. Juntos, restauran autos clásicos, crean el futuro de la soldadura y abren puertas a nuevos comienzos. **Juntos, WE BUILD™, o creamos, futuros.**

Obtenga más información en MillerWelds.com/WeBuild



Miller recommends



Innovación

Enfocada en optimizar la calidad, la facilidad de uso y los costos

Colaboración

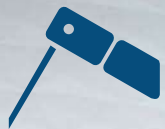
Asociaciones para satisfacer las necesidades de los clientes

Una fuente confiable

Gran conocimiento específico sobre los productos y las aplicaciones para su éxito

Visite HobartBrothers.com para obtener más información.

Es más que metal de relleno... **SOLUCIONES** para su negocio.



Soldadura convencional con electrodos

SMW

Para obtener información más detallada, visite



MillerWelds.com/stick

Vea también las secciones de TIG y Multiproceso, donde encontrará máquinas que pueden realizar soldaduras convencionales con electrodos.



Guía de productos	Página	Clase	Soldadura con electrodos	TIG de CC	CACA	Portabilidad	Metales soldables	Rango de amperaje de soldadura	Características especiales	Aplicaciones típicas	
Monofásicas	Thunderbolt® 160	56	●	●		Mango, correa para el hombro	Acero, inoxidable	20-160 CC	Control de amperaje infinito, enchufes MVP™ de doble voltaje	Garajes/talleres, mantenimiento/repación, granja	
	Thunderbolt® 210	56	●	●				25-210 CC	Control de amperaje infinito	Garajes/talleres, mantenimiento/repación, granja	
	Maxstar® 161 S	57	●	●		Mango/correa para el hombro, estuche opcional		20-160 CC	Auto-Line™ (120-240 V), medidor digital	MRO, instalación/repación de embarcaciones, granja/rancho	
Monofásicas y trifásicas	Maxstar® 210 STR	57	●	●	●	Mangos, correas para el hombro, carros opcionales	Acero, inoxidable	5-210 CC	Auto-Line™ (120-480 V), medidores digitales	Construcción, fabricación, tuberías, erección de acero, astilleros	
	CST™ 280	58	●	●	●	Mango, carro opcional		5-280 CC	Portátil en 41 lb, medidor opcional, también disponible en bastidor multiperario	Construcción, mantenimiento, repación, astilleros	
Trifásicas	CST™ 280 Rack	58	●	●	●	5 1/6"*	Anillo de elevación, tren rodante opcional	Acero, inoxidable	5-280 CC	Hasta 4 u 8 operarios, liviano	Construction, maintenance/repair, shipbuilding

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

*Dos máquinas en paralelo.

Thunderbolt® 160 y 210

Consulte el documento DC/37.0

La mejor soldadora convencional con electrodos, poderosa, 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. Es portátil, de modo que es fácil de transportar y guardar.

Más potencia (hasta 85 A más) en comparación con la máquina líder de la competencia, lo que significa que es posible 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 tomacorrientes de 120 o 240 voltios sin herramientas. Elija el enchufe que quepa en el tomacorriente y conéctelo al cordón de alimentación.

Industrial liviano ● CC DC 1 Phase

Proceso • Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

Incluye

- Cable de electrodo de 10 pies (3 m) N.º 4 con soporte para electrodos de servicio pesado
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza
- Cordon de alimentación de 6,5 pies (2 m) con enchufes MVP™ de 120 V y 240 V (modelo 160) 0 estándar de 240 V (modelo 210)
- Bolsa de cables

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por opciones y accesorios de Miller®.

Modelo/número de pieza	Potencia de alimentación	Rango del amperaje de la 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 pulg. (267 mm) Ancho: 7,125 pulg. (181 mm) Profundidad: 13,375 pulg. (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

La mejor de su clase: ofrece la mayor capacidad portátil y el mejor desempeño en el paquete para electrodos más compacto de la industria.



Se muestra Maxstar 161 S con X-CASE (907709001).

Nota: Consulte la página 60 de la sección de TIG para Maxstar 161 STL y STH.

*Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos.



Admite cualquier conexión de voltaje de entrada (120–240 V) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

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.

Portátil, con manija/correa para el hombro ajustable. Fácil de transportar, con 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.

Stick-Stuck detecta si el electrodo se ha adherido con la pieza y apaga la salida de soldadura para retirar el electrodo fácilmente y con seguridad. Seleccionable por menú.

Ofrece rendimiento superior del arco de soldadura convencional con electrodos aun en los electrodos difíciles como el E6010.

Industrial liviano ● **CC DC 1**
Phase

Proceso • Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

Incluye

- Cables de alimentación de 6,5 pies (2 m) para 120 V y 240 V
- Cable de electrodo de 13 pies (4 m) con soporte y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Guía de referencia rápida

907709001 incluye lo anterior, más

▪ Cubierta de protección X-CASE™

Accesorios más populares

- Cubierta de protección X-CASE™ 301429

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza (907709)	Potencia de alimentación	Rango del amperaje de la soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz	KVA en el ciclo de trabajo	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
(907709001) con X-CASE	120 V	20-90	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 30 %	23,2	2,8	2,8	48 VCC	Altura: 10,3 pulg. (262 mm) Ancho: 5,6 pulg. (142 mm) Profundidad: 13,5 pulg. (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	(12-16 VCC*)		

Maxstar® 210 STR

Consulte el documento DC/32.1

Conexión automática a cualquier potencia de alimentación que ofrece máxima flexibilidad y mantiene el mejor rendimiento en su clase en soldadura convencional con electrodos o TIG en CC.



Admite cualquier conexión de voltaje de entrada (120–480 V) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. 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.

Industrial ● **CC DC 3 1**
Phase Phase

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) • TIG (GTAW)

Incluye

- Cordón de alimentación de 8 pies (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm

Accesorios más populares

- Antorcha TIG de 12,5 pies (3,8 m) Weldcraft™ con válvula A-150 WP-17V-25-2 (pág. 68)
- Controles remotos (pág. 132)
- Conector para antorcha TIG enfriado con aire (pág. 133)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Nota: Consulte la página 62 en la sección sobre TIG para la serie Maxstar 210.

*Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos y TIG con función Lift-Arc.

Número de pieza (907682)	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango del amperaje de la soldadura	Salida nominal	Fases		Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz					Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto		
					Trifásica	Monofásica	120 V	208 V	240 V	400 V	480 V				KVA	KW
	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 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 19,5 pulg. (495 mm)	36 lb (16,3 kg)	
					Monofásica	–	26	22	13	11	5,3	5,3				
	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	23	–	–	–	–	2,8				2,8
						Monofásica	22	–	–	–	–	2,6				2,6

CST™ 280

Consulte el documento DC/29.55

Fuente de alimentación duradera diseñada para la industria de la construcción. Ideal para electrodos para soldaduras convencionales con un tamaño máximo de 3/16 pulgadas y soldaduras TIG de tubos y placas.



Consulte la página 133.

CST 280

CST 280 con medidor

Ofrece rendimiento superior del arco de soldadura convencional con electrodos aun en los electrodos difíciles como el E6010.

Interruptor sencillo para cambiar el voltaje que ahorra tiempo al cambiar el voltaje primario. El voltaje de entrada puede modificarse sin extracción del bastidor convertidor CC/CA ni del estuche de la máquina.

Medidor digital opcional 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 41 lb (18,6 kg), CST 280 se desplaza fácilmente de un lugar a otro.

Life-Arc™ permite iniciar el arco en el proceso TIG sin utilizar alta frecuencia.

Se puede montar en bastidor para mayor protección, almacenamiento y transporte de varias fuentes de alimentación con el uso de un único cable de energía primario.

*La salida en monofásico se reduce para cumplir la limitación de corriente en el cable de entrada.

Industrial ● **CC DC 3 1**
Phase Phase

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW)

Incluye

- Cordón de alimentación de 6 pies (1,8 m)
- Un juego de conectores machos (solo modelo estilo Dinse)

Accesorios más populares

- Bastidor CST 280 (consulte debajo)
- Controles remotos (pág. 132-133)
- Para las antorchas TIG, consulte el documento DC/29.55.

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de alimentación	Rango del amperaje de la soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz							Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto		
					208 V	220 V	230 V	400 V	440 V	460 V	575 V				KVA	KW
(907244) Dinse (907244011) Tweco® (907696) Tweco® con medidor 220-230/460-575 V	Soldadura convencional con electrodos/TIG	Trifásica	5-280	280 A a 31,2 V; ciclo de trabajo del 35 %	—	35,0	34,2	—	—	17,8	14,7	14,6	10,2	77 VCC	Altura: 13,5 pulg. (343 mm) Ancho: 7,5 pulg. (191 mm) Profundidad: 18 pulg. (457 mm)	41 lb (18,6 kg)
				200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 %	—	23,3	22,5	—	—	11,7	9,7	9,6	6,4			
	Monofásica	5-200	200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 50 %*	—	43,9	43,0	—	—	—	—	10,1	6,6				
			150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 100 %*	—	32,7	32,0	—	—	—	—	—	7,3	4,6			
(907251) Dinse (907251011) Tweco® (907563) Dinse con medidor 208-230/400-460 V	Soldadura convencional con electrodos/TIG	Trifásica	5-280	280 A a 31,2 V; ciclo de trabajo del 35 %	36,0	—	34,0	19,8	18,0	17,5	—	14,0	10,2	67 VCC		
				200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 %	23,5	—	22,8	13,5	12,0	12,7	—	10,2	6,9			
	Monofásica	5-200	200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 50 %*	43,9	—	43,0	—	—	—	—	9,9	6,5				
			150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 100 %*	35,0	—	32,9	—	—	—	—	—	7,6	4,8			

Bastidores CST™ 280

Consulte el documento DC/18.82

El robusto gabinete ofrece un medio simple para proteger y transportar varias soldadoras para aplicaciones en la construcción, el mantenimiento o la reparación y los astilleros.



Livianos y ocupan poco espacio, lo que facilita el transporte. Es posible usar elevadores para mover los bastidores.

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.

Una caja de desconexión con circuitos protegidos con fusibles para cada máquina.

Conexión a tierra común de las salidas (solo para usarse con la misma polaridad).

Tren rodante para bastidor opcional disponible para desplazar el bastidor.

Industrial pesado ● **CC DC 3**
Phase

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos de 5/16 pulg. con unidades CST 280 en paralelo)

Accesorios más populares



- Tren rodante para bastidor de 4 paquetes 195114
- Tren rodante para bastidor de 8 paquetes 195436

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Se muestra un bastidor de 8 paquetes CST 280.

Nota: Para ver otros sistemas de bastidores, consulte Bastidores XMT® en la página 51.

Modelo	Número de pieza	Capacidad del bastidor	Potencia de alimentación al bastidor	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz							KVA	KW	Dimensiones	Peso neto
				220 V	230 V	400 V	440 V	460 V	575 V					
Bastidor de 4 paquetes	(907247) Tweco®	4 unidades	220-230/460-575 V, trifásica, 50/60 Hz. Nota: Las máquinas CST 280 están vinculadas de fábrica para 460-575 V. Consulte la información anterior sobre CST 280.	137	134	79	72	70	57	58,4	40,8	Altura: 50,75 pulg. (1289 mm) 4 paquetes Ancho: 25,5 pulg. (648 mm)	355 lb (161 kg)	
Bastidor de 8 paquetes	(907365) Tweco®	8 unidades		274	268	158	145	140	114	116,8	81,6	8 paquetes Ancho: 46 pulg. (1168 mm) Profundidad: 26,5 pulg. (673 mm)	640 lb (290 kg)	
Bastidor vacío	(195051)	4 unidades	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Igual que el bastidor de 4 paquetes	166 lb (75 kg)	
	(300580)	8 unidades	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Igual que el bastidor de 8 paquetes	280 lb (127 kg)	



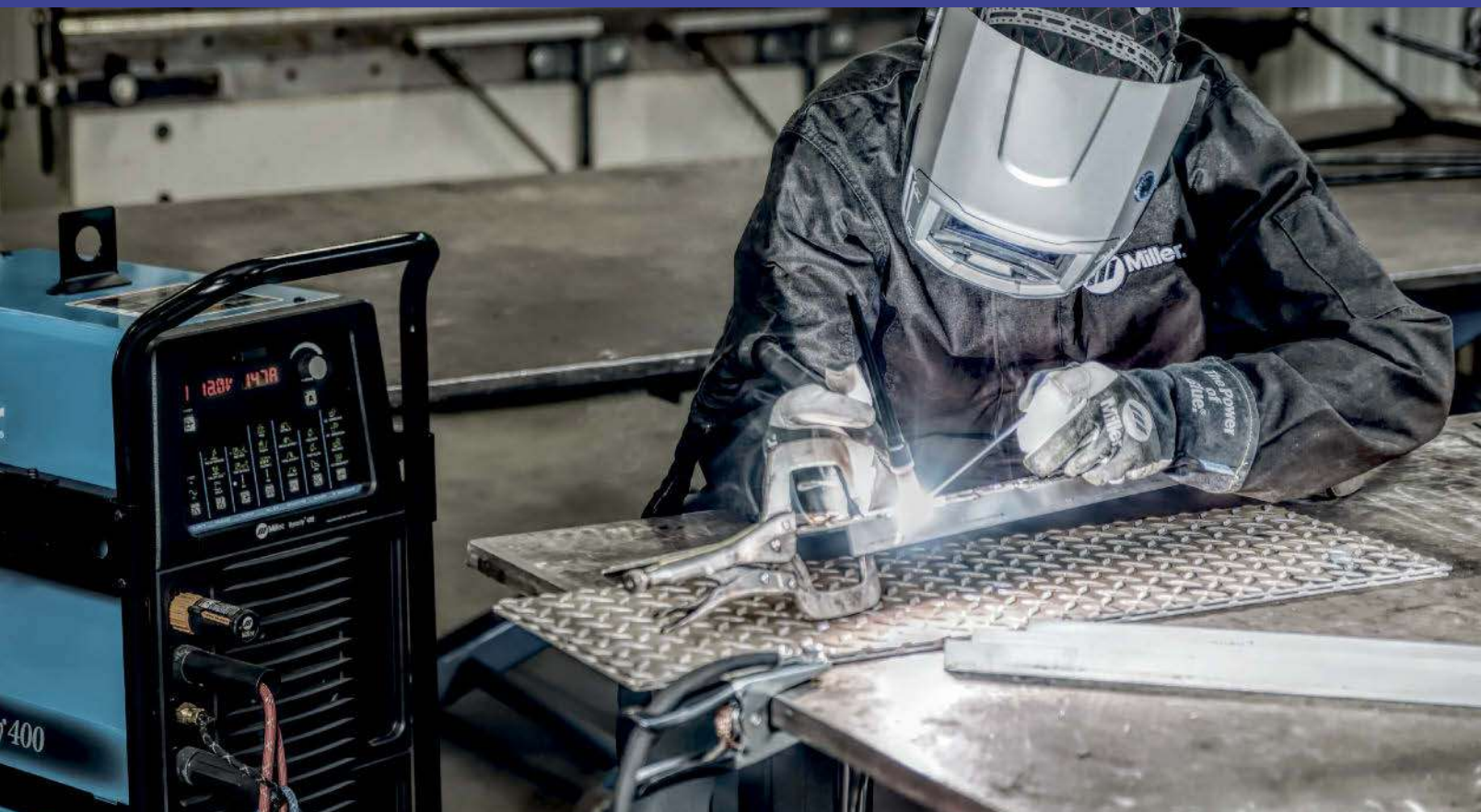
Para obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/tig

GTAW | **TIG**



Vea también la sección Multiproceso para conocer las máquinas que pueden realizar soldaduras TIG.



Guía de productos

Página	Clase	TIG	TIG pulsado	Soldadura convencional con electrodos	CAC-A	MIG/núcleo fundente	Diámetro de electrodo máx.					Rango de espesor de material (TIG)	Rango de amperaje de soldadura	Capacidad de pulso	Peso neto	Requisitos de alimentación del generador
							E6010/11	E6013	E7018	E7024	CAC-A					
Maxstar® 161	60	●	●	●	●		5/32 pulg.	1/8 pulg.	1/8 pulg.	3/32 pulg.	—	0,020-3/16 pulg.	5-160 A	0-150 PPS (modelo STH)	13 lb (5,9 kg)	5,3 kW
Maxstar® 210	62	●	●	●	●		3/16 pulg.	3/16 pulg.	5/32 pulg.	5/32 pulg.	—	0,002-1/4 pulg.	1-210 A	0,1-250 PPS (modelo base) 0,1-500 PPS (modelo DX)	38 lb (17,2 kg)	9 kW
Maxstar® 280	62	●	●	●	●		7/32 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	0,004-3/8 pulg.	1-280 A	0,1-250 PPS (modelo base) 0,1-500 PPS (modelo DX)	47 lb (21,3 kg)	11 kW
Maxstar® 400	64	●	●	●	●		5/16 pulg.	5/16 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	0,012-5/8 pulg.	3-400 A	0,1-5000 PPS	134 lb (61 kg)	20 kW
Maxstar® 800	64	●	●	●	●		5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	3/8 pulg.	0,020-1 pulg.	5-800 A	0,1-5000 PPS	198 lb (90 kg)	45 kW
Diversion™ 180	60	●	●				—	—	—	—	—	0,030-3/16 pulg. (alum.) 0,025-3/16 pulg. (acero)	10-180 A	—	50 lb (23 kg)	5,5 kW
Syncrowave® 210 Runner TIG/MIG completo	61	●	●	●	●	●	5/32 pulg.	1/8 pulg.	1/8 pulg.	3/32 pulg.	—	0,020-1/4 pulg. (aluminio/acero)	5-210 A	0,1-150 PPS	133,5 lb (61 kg)	6 kW
Dynasty® 210	62	●	●	●	●		3/16 pulg.	3/16 pulg.	5/32 pulg.	5/32 pulg.	—	0,012-1/4 pulg. (alum.) 0,002-1/4 pulg. (acero)	2-210 A (CA) 1-210 A (CC)	0,1-250 PPS (base, solo CC) 0,1-500 PPS (modelo DX)	47 lb (21,3 kg)	9 kW
Dynasty® 280	62	●	●	●	●		7/32 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	0,012-3/8 pulg. (alum.) 0,004-3/8 pulg. (acero)	2-280 A (CA) 1-280 A (CC)	0,1-250 PPS (base, solo CC) 0,1-500 PPS (modelo DX)	52 lb (23,6 kg)	12,5 kW
Dynasty® 400	64	●	●	●	●		5/16 pulg.	5/16 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	0,015-5/8 pulg. (alum.) 0,012-5/8 pulg. (acero)	3-400 A	0,1-500 PPS (CA) 0,1-5000 PPS (CC)	134 lb (61 kg)	20 kW
Dynasty® 800	64	●	●	●	●		5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	3/8 pulg.	0,020-1 pulg. (aluminio/acero)	5-800 A	0,1-500 PPS (CA) 0,1-5000 PPS (CC)	198 lb (90 kg)	50 kW
Syncrowave® 250 DX	65	●	●	●	●		1/4 pulg.	1/4 pulg.	7/32 pulg.	3/16 pulg.	3/16 pulg.	0,015-3/8 pulg. (alum.) 0,012-1/2 pulg. (acero)	3-310 A	0,25-10 PPS (opcional)	378 lb (172 kg)	22 kW
Syncrowave® 350 LX	65	●	●	●	●		5/16 pulg.	5/16 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	0,015-1/2 pulg. (alum.) 0,012-5/8 pulg. (acero)	3-400 A	0,25-10 PPS	496 lb (225 kg)	30 kW

CC (acero)

CA/CC (aluminio/acero)

Clave de producto Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Todos los modelos ● Algunos modelos

Diversión™ 180 para 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 necesita: simplicidad en combinación con un rendimiento y un valor superiores.



La interfaz del operario es fácil de comprender. Encienda la máquina, seleccione el tipo y espesor 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.

Capacidad para soldaduras TIG

Máx. 3/16 pulg. (4,8 mm)	Máx. 3/16 pulg. (4,8 mm)
Acero	Aluminio
Mín. 0,025 pulg. (0,6 mm)	Mín. 0,030 pulg. (0,75 mm)



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite la conexión a tomacorrientes de 120 o 240 V sin emplear herramientas. Elija el enchufe que quepa en el tomacorriente 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.

La antorcha Weldcraft™ A-150 con Diamond Grip™ ofrece un agarre más cómodo y reduce la fatiga del operario.

Industrial liviano ● CC AC 1 Phase

Proceso ■ TIG (GTAW)

Incluye

- Cordón de alimentación con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Antorcha TIG de 12,5 pies (3,8 m) Weldcraft™ A-150
- Cable de trabajo de 12 pies (3,7 m) con pinza
- Control remoto de pie RFCS-RJ45
- Regulador medidor del flujo con manguera

Accesorios más populares

- Antorcha TIG Kit de accesorios AK2C (pág. 75)
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 126)
- Cubierta protectora 300579 (pág. 132)
- Control remoto táctil RCCS-RJ45 301146 (pág. 132)
- Cordón adaptador de RJ45 a 14 clavijas 300688
- Kits de cuerpo de antorcha flexible Weldcraft™ (requiere el mango 105Z55R) A-125F (WP-9F) A-150F (WP-17F)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 pulg. (433 mm)	50 lb (23 kg)
		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*)		Ancho: 9,875 pulg. (251 mm)	
				180 A a 17,2 V, ciclo de trabajo del 10 %	20,5 (0,44*)	4,7 (0,1*)	4,6 (0,03*)		Profundidad: 23,875 pulg. (608 mm)	

Maxstar® 161 STL y STH TIG de CC y soldadura convencional con electrodos

Consulte el documento DC/27.5

La máxima capacidad portátil y el máximo rendimiento en un paquete compacto de TIG/soldadura convencional con electrodos.



Se muestra el paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos Maxstar 161 STH con control remoto táctil (907711001); incluye X-CASE.

*Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos y TIG con función "Lift Arc™".

Capacidad para soldaduras TIG

Máx. 3/16 pulg. (4,8 mm)
Acero
Mín. 0,020 pulg. (0,5 mm)

Hay dos modelos disponibles. Consulte la página 57 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 frecuencia alta.

STH: TIG de CC/soldadura convencional con electrodos con arranque de alta frecuencia y función "Lift Arc™", más pulsos incorporados de 0-150 pulsos por segundo.

AUTO-LINE TECHNOLOGY Admite cualquier conexión de voltaje de entrada (120-240 V) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral.

Portátil, con manija/correa para el hombro ajustable. Fácil de transportar, con solo 13 libras.

El solenoide de gas integrado elimina la necesidad de tener que usar una antorcha voluminosa 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 rendimiento superior del arco de soldadura convencional con electrodos aun en los electrodos difíciles como el E6010.

Industrial liviano ● CC DC 1 Phase

Procesos

- TIG (GTAW)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P) con modelo STH

Incluye

- Cordones de alimentación de 6,5 pies (2 m) para 120 V y 240 V
- Cable de electrodo de 13 pies (4 m) con soporte y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de trabajo de 10 pies (3 m) con pinza y conector estilo Dinse de 25 mm
- Conector para antorcha TIG enfriado por aire
- Guía de referencia rápida

El paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos incluye todo lo anterior, más

- Antorcha TIG de 12,5 pies (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP1712RD)25
- Cubierta X-CASE™ de protección (301429)
- Regulador medidor del flujo con manguera
- Kit de accesorios para antorcha TIG AK2C
- Control remoto táctil RCCS-6M (paquetes 907710002 y 907711001 únicamente)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por opciones y accesorios de 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
CC	Maxstar 161 STL (9077110) 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 (9077111) 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 pulg. (262 mm) Ancho: 5,6 pulg. (142 mm) Profundidad: 13,5 pulg. (3 mm)	13 lb (5,9 kg)
				240 V	5-160	160 A a 16,4 V, ciclo de trabajo del 20 %	15,05	3,62	3,49			
			Soldadura convencional con electrodos	120 V	20-90	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo del 30 %	23,16	2,78	2,76			
				240 V	20-160	160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo del 20 %	22,55	5,41	5,25			

Syncrowave® 210

TIG de CA/CC, soldadura convencional con electrodos y MIG (con antorcha portacarrete)

Consulte el documento AD/4.6

Se continúa la tradición de innovación a través de una tecnología avanzada de convertidores de CC/CA para los usuarios de la industria ligera y personales.



Consulte la página 133.



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 pulg. (6,4 mm)	
Acero	Aluminio
Mín. 0,020 pulg. (0,5 mm)	

AUTO-LINE TECHNOLOGY Admite cualquier conexión de voltaje de entrada (120-240 V) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.



El enchufe multivoltaje (MVP™) permite la conexión a tomacorrientes de 120 o 240 V sin emplear herramientas. Elija el enchufe que quepa en el tomacorriente 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 amperios.

El arranque de arco de alta frecuencia (HF) 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 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) permite 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 

Procesos

- TIG de CA/CC (GTAW)
- Soldadura convencional con electrodos en CC (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P) • MIG (GMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)

El paquete completo incluye

- Cordón de alimentación de 10 pies con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Antorcha TIG de 12,5 pies (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP1712MFDI50)
- Cable de trabajo de 12 pies (3,7 m) con pinza y conector estilo Dinse
- Soporte para electrodos con conector estilo Dinse
- Control remoto de pie de servicio pesado RFCS-14 HD
- Regulador medidor del flujo con manguera
- Antorcha portacarrete Spoolmate™ 150 (301272)
- Conector de 4-14 clavijas
- Conector tipo Dinse de paso de flujo
- Tren rodante instalado en fábrica con portacilindros bajo EZ-Change™
- Guía de referencia rápida

Accesorios más populares

- Antorcha TIG de 25 pies (7,6 m) Weldcraft™ A-150 WP-17-25-R (pág. 68)



Kit de accesorios para antorcha TIG AK2C (pág. 75)

- Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#4, #5, #6) y uno de cada tamaño (0,040, 1/16, 3/32 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de la mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.
- Kit de accesorios para TIG AK-150MFC (pág. 75) Permite la personalización de la antorcha A-150. Se convierte en 28 estilos de antorcha distintos con el cable existente. Incluye mordazas tubulares, cuerpos de las mordazas, boquillas, cabezales de la antorcha, mango y más.
- Cubierta protectora 195142 (pág. 132)
- Control remoto RCC-14 151086 (pág. 132)
- Control remoto de pie inalámbrico 300429 (pág. 133)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

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

Maxstar® serie 210/280

TIG de CC y soldadura convencional con electrodos

Consulte los documentos DC/32.1 (210) y DC/35.0 (280)

Dynasty® serie 210/280

TIG de CA/CC y soldadura convencional con electrodos

Consulte los documentos AD/4.81 (210) y AD/4.9 (280).



Maxstar y Dynasty serie 210
(se muestra Maxstar 210).

Dynasty 280 DX



Consulte la página 133.

Capacidad de soldadura TIG de la serie 210

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

Capacidad de soldadura TIG de la serie 280

Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)	Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)
Acero	Aluminio (solo Dynasty)
Mín. 0,004 pulg. (0,1 mm)	Mín. 0,012 pulg. (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 preflujo pleno y de generación de pulsos.

Nota: Consulte la página 46 en la sección Multiproceso para Dynasty 280 DX Multiprocess y la página 57 en la sección Soldadura convencional con electrodos para Maxstar 210 STR.

AUTO-LINE TECHNOLOGY Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (modelos 210: 120-480 V, modelos 280: 208-575 V) sin puentes manuales para ofrecer comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para suministros eléctricos inestables o poco confiables.

El arrancador de arco de alta frecuencia (HF) Blue Lightning™ permite 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.

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

El postflujo automático ajusta la duración del tiempo de postflujo según la configuración del amperaje. Protege el tungsteno y elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujo.

Pro-Set™ elimina la necesidad de suponer al establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la seguridad de los controles preestablecidos. Solo debe seleccionar la característica y ajustar hasta que Pro-Set aparezca en la pantalla.

El temporizador de espera conserva electricidad. Esta función programable apagará la máquina si se encuentra inactiva durante un tiempo específico.

Actualización y expansión. El puerto de datos de la tarjeta de memoria del panel delantero permite actualizar fácilmente el software y ampliar las funciones del producto.

Fuente de alimentación del enfriador (CPS) opcional: se trata de un tomacorriente de uso dedicado de 120 V 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 el manual del operador para las calificaciones nominales de salida de 208 voltios y ciclos de trabajo.

**Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con función "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			
CC Maxstar 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 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 19,5 pulg. (495 mm)	38 lb (17,2 kg)
		Monofásica	1-210	210 A a 18,4 V	—	24	—	20	12	—	10	—	4,9	4,9			
		Monofásica (120 V)	1-150	125 A a 15 V	22	—	—	—	—	—	—	—	—	2,6			
	Soldadura convencional 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			
Maxstar 280 (907552) (907538) con CPS Maxstar 280 DX (907553) (907539) con CPS	TIG	Trifásica	1-280	235 A a 19,4 V	—	17	15	—	9	7	—	6	6,2	6,0	60 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 22,5 pulg. (569 mm)	47 lb (21,3 kg) 50 lb (22,7 kg) con CPS
		Monofásica	1-280	235 A a 19,4 V*	—	28	26	—	15	13	—	10	6,0	6,0			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-280	200 A a 28 V	—	20	18	—	10	9	—	7	7,2	7,0			
		Monofásica	5-280	180 A a 27,2 V*	—	30	27	—	15	13	—	10	6,2	6,2			



Industrial ●
CC ^{AC}/_{DC} **3** **1** *Maxstar es solo para CC*

- Procesos**
- TIG (GTAW)
 - Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
 - TIG pulsado (GTAW-P)
 - Arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) con modelos 280

- Incluye**
- Cordón de alimentación de 8 pies (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 pies (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 antorcha enfriada con agua Weldcraft™
 Dynasty 210: W-250 (WP-20)
 Dynasty 280: W-280 (WP-280)

- Accesorios más populares**
- Carro de 2 ruedas 300971 (pág. 127)
 - Carro Small Runner™ 301318 (pág. 127)
 - Coolmate™ 1.3 300972 (pág. 127)
 - Refrigerante 043810 (pág. 127)

- Kits para el contratista** (pág. 132)
- 301311 con control táctil RCCS-14
 - 301309 con control de pie RFCS-14 HD



- Kits de antorchas enfriadas con agua Weldcraft™** (pág. 132)
- 300185 W-250 (WP-20)
 - 300990 W-280 (WP-280)
 - 301268 W-375

Controles remotos (pág. 132-133)

- 043688 Control táctil RCCS-14
- 194744 Control de pie RFCS-14 HD
- 300429 Control de pie inalámbrico

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Las máquinas Dynasty agregan el proceso TIG de CA y las siguientes características de CA (limitadas en el modelo básico)

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. Los modelos DX ofrecen rangos mayores.

La frecuencia controla el ancho del cono del arco y puede mejorar el control direccional del arco.

Paquetes completos enfriados con agua Dynasty

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

Se muestra el paquete completo Dynasty 280 DX (951469).



Modelo	Paquetes con control de pie y CPS	Paquetes con control de pie inalámbrico y CPS
Dynasty 210	(951666)	(951667)
Dynasty 210 DX	(951668)	(951669)
Dynasty 280	(951466)	-
Dynasty 280 DX	(951468)	(951469)

*Consulte el manual del operador para las calificaciones nominales de salida de 208 voltios y ciclos de trabajo.
 **Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con función "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	208V	230 V	240 V	400 V	460 V	480 V	575 V	KVA	KW			
CA/CC Dynasty Dynasty 210 (907685) (907685002) con CPS 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 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 22,5 pulg. (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 (907550) (907537) con CPS Dynasty 280 DX (907551) (907514) con CPS	TIG	Trifásica	1-280 (CC)	235 A a 19,4 V	-	19	17	-	10	9	-	7	7,0	6,7	60 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 pulg. (346 mm) Ancho: 8,6 pulg. (219 mm) Profundidad: 22,5 pulg. (569 mm)	52 lb (23,6 kg) 55 lb (25 kg) con CPS
		Monofásica	2-280 (CA)	235 A a 19,4 V*	-	33	30	-	17	15	-	12	6,9	6,8			
	Soldadura convencional con electrodos	Trifásica	5-280	200 A a 28 V	-	22	20	-	11	10	-	8	8,2	7,9			
		Monofásica		180 A a 27,2 V*	-	34	31	-	17	15	-	12	7,1	7,0			

Maxstar® y Dynasty® 400 y 800

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

Consulte los documentos DC/24.5 (Maxstar) y AD/5.5 (Dynasty).



Consulte la página 133.

Capacidad para soldaduras TIG

800 máx. 1 pulg. (25,4 mm)		800 máx. 1 pulg. (25,4 mm)	
400 máx. 5/8 pulg. (15,9 mm)		400 máx. 5/8 pulg. (15,9 mm)	
Acero		Aluminio (solo Dynasty)	
400 mín. 0,012 pulg. (0,3 mm)		400 mín. 0,015 pulg. (0,4 mm)	
800 mín. 0,020 pulg. (0,5 mm)		800 mín. 0,020 pulg. (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 (951695).



Industrial pesado

 Maxstar es solo para CC

Procesos

- TIG (GTAW)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P)
- Arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

Los modelos 400 incluyen

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

Los modelos 800 incluyen

- Conector para antorcha con traba a rosca
- Dos conectores p/cable de soldadura c/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 antorcha enfriada con agua Weldcraft™ (400: W-375, 800: W-400)

Accesorios más populares

- Carro Runner™ 300244 (pág. 127)
- Coolmate™ 3.5 300245 (pág. 127)
- Refrigerante 043810 (pág. 127)



Kits de antorchas enfriadas con agua Weldcraft™ (pág. 132)

- 300185 W-250 (WP-20)
- 300990 W-280 (WP-280)
- 301268 W-375
- 300186 W-400 (WP-18SC)
- Controles remotos (pág. 132-133)
- 043688 Control táctil RCCS-14
- 194744 Control de pie RFCS-14 HD
- 300429 Control de pie inalámbrico

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.



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

El arrancador de arco de alta frecuencia (HF) Blue Lightning™

permite 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.

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 un tomacorriente de uso dedicado de 120 V para Coolmate™ 3.5.

La memoria de programas incluye nueve memorias de programas independientes que mantienen/guardan sus parámetros.

Los controles de pulso TIG en CC de alta velocidad son capaces de generar 5000 pulsos por segundo.

*Detección de voltaje para soldadura convencional con electrodos de OCV bajo y TIG con función "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	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz					Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación**	Peso neto de la fuente de alimentación**		
						208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
CC Maxstar	Maxstar 400 (907716) Solo fuente de alimentación (951692) Completo con pie (951693) 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 pulg. (629 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 22 pulg. (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 pulg. (876 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 22 pulg. (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 (951694) Completo con pie (951695) 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 pulg. (629 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 22 pulg. (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 (951696) Completo con pie (951697) 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 pulg. (876 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 22 pulg. (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			

Syncrowave® 250 DX y 350 LX

TIG de CA/CC y soldadura convencional con electrodos

Consulte el documento AD/4.2

La primera fuente de alimentación TIG en el mundo con onda cuadrada convencional que cuenta con décadas de rendimiento comprobado.



Solo en la máquina Syncrowave 250

Paquete completo Syncrowave 350

Capacidad para soldaduras TIG

350 máx. 5/8 pulg. (15,9 mm)	350 máx. 1/2 pulg. (12,7 mm)
250 máx. 1/2 pulg. (12,7 mm)	250 máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)
Acero	Aluminio
Mín. 0,012 pulg. (0,3 mm)	Mín. 0,015 pulg. (0,4 mm)



Consulte la página 133.

Industrial ● Modelos 250 DX
Industrial pesado ● Modelos 350 LX



Procesos

- TIG (GTAW)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P) (opcional en 250 DX)
- Arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)

Incluye

- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm
- Nota: Cordón de alimentación NO incluido.*

Los paquetes completos incluyen

- Tren rodante
- Enfriador Coolmate™ 3CS
- Refrigerante (cuatro botellas de 1 galón)
- Antorcha enfriada con agua de 25 pies (7,6 m) con conector estilo Dinse (Syncrowave 250: Weldcraft™ W-250) (Syncrowave 350: Weldcraft™ W-375)
- Cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) con pinza y conector estilo Dinse
- Control remoto de pie de servicio pesado RFCS-14 HD
- Regulador caudalímetro con manguera
- Kit de accesorios para la antorcha con tungsteno
- Cubierta de cable

Nota: Cordón de alimentación NO incluido.

Accesorios más populares

- Tren rodante n.º 37 195282 (pág. 127)
- Control remoto de pie inalámbrico 300429 (pág. 133)
- Módulo pulsador 300548 (solo para 250, estándar con 350 LX) Para soldar materiales delgados. Ofrece un efecto de calentamiento y enfriamiento del charco de soldadura para reducir la entrada de calor y controlar la distorsión del material. Ofrece de 0,25 a 10 pulsos por segundo.
- Módulo secuenciador 300547 (para 250 DX y 350 LX) Ofrece una corriente de arranque superior o inferior a la corriente de soldadura. Ofrece pendiente final y corriente final para la parte posterior de la soldadura. Proporciona un temporizador de punto para la aplicación de punto en TIG.

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

La salida de onda cuadrada con 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.

Incluye un **tomacorriente auxiliar de 120 voltios** para el sistema de enfriamiento o herramientas pequeñas.

Syncro Start™ permite elegir inicios de TIG blandos, medianos o calientes en función del tamaño del tungsteno y de la aplicación.

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

Los **medidores digitales dobles** permiten ver rápida y fácilmente los valores reales y preestablecidos de amperaje y voltaje.

El **postflujo ajustable** de 0 a 50 segundos protege el electrodo y el área próxima a la finalización de la soldadura.

Enfriador Coolmate™ 3CS (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 de la antorcha enfriada con agua.

Cuando se convoca el último procedimiento, el sistema convoca automáticamente la configuración del último procedimiento al cambiar de polaridad.

La **compensación de voltaje de línea** mantiene constante la fuente de alimentación independientemente de las variaciones en la potencia de alimentación (± 10%).

Lift-Arc™ ofrece el inicio de arco de CC sin el uso de alta frecuencia.

* Consulte el documento AD/4.2 para obtener las dimensiones y el peso del paquete completo.

Modelo/número de pieza (paquetes adicionales disponibles, visite MillerWelds.com o a su distribuidor)	Rango del amperaje de la soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz						Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones de la fuente de alimentación*	Peso neto de la fuente de alimentación*
			200 V	230 V	460 V	575 V	KVA	KW			
Syncrowave 250 DX (907195) 230/460/575 V, solo fuente de alimentación (951118) 230/460/575 V, completo (907194) 200/230/460 V, solo fuente de alimentación (951117) 200/230/460 V, completo	3-310	200 A a 28 V, ciclo de trabajo del 60 %	—	77	38	31	17,6	8,6	80 VCC	Altura: 36,25 pulg.(921 mm) Ancho: 22,5 pulg.(572 mm) Profundidad: 25 pulg.(635 mm)	378 lb (172 kg)
		250 A a 30 V, ciclo de trabajo del 40 %	110	96	48	38	22	11,8			
Syncrowave 350 LX (907199) 230/460/575 V, solo fuente de alimentación (951623) 230/460/575 V, completo (907198) 200/230/460 V, solo fuente de alimentación (951622) 200/230/460 V, completo	3-400	300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60 %	—	110	55	42	25	10,6	80 VCC	Altura: 36,25 pulg.(921 mm) Ancho: 22,5 pulg.(572 mm) Profundidad: 25 pulg.(635 mm)	496 lb (225 kg)
		350 A a 34 V, ciclo de trabajo del 40 %	146	128	65	50	29,5	13,7			

Antorchas TIG serie Weldcraft™

Las antorchas TIG Weldcraft son sinónimo de versatilidad y rendimiento. Pueden enfrentar los desafíos más intrincados y exigentes en soldadura TIG. Desde las antorchas de mano MicroTIG® de 125 A hasta los modelos para máquina enfriados con agua de 900 A, hay una antorcha Weldcraft para prácticamente todas las aplicaciones TIG.



Si desea obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/tigtorches



A-150
(enfriada con aire)

W-250
(enfriada con agua)

W-125
(especializada)

W-250
(automatización)

Definición del estándar de rendimiento

La **tecnología Super Cool™** proporciona una superficie mayor para aumentar la eficiencia y la capacidad del 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 **rendimiento sólido** gracias a la construcción pesada en cobre que ofrece 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 con agua de rendimiento 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.

Funciona 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.

¡NUEVO!

Configurador de antorcha TIG

Nuestro nuevo Configurador de antorcha TIG es una forma sencilla de garantizar el uso de la antorcha y los consumibles correctos para su aplicación en particular. Responda unas preguntas sencillas sobre su aplicación específica para obtener una recomendación sobre la elección correcta de antorcha, 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 próxima antorcha Weldcraft.

Part Number	Description	Quantity
WC332KT	2% Ceriated Tungsten (3/32" dia.)	1
54N63	Large Diameter OI Insulator	1
52N88XXXL	#10 Large Dia. OI Aluminum Nozzle XXXLong	1
10N24	Collet for 3/32" dia. Tungsten	1
45V64	Large Gas Lens for 3/32" dia. Tungsten	1
300M	Medium Back Cap	1

Visítenos ahora mismo en MillerWelds.com/torchconfig

Antorchas enfriadas con aire Weldcraft™

Recomendadas para amperajes de soldadura de menos de 250 A. Las antorchas enfriadas con aire son excelentes para aplicaciones portátiles, ya que no requieren un circulador de agua. Para las fuentes de alimentación sin solenoide de gas incorporado, la antorcha de dos piezas enfriada con aire es la solución de preferencia.

Antorchas enfriadas con agua Weldcraft™

Recomendadas para amperajes de soldadura de más de 200 A. Las antorchas enfriadas con agua ofrecen un diseño pequeño y permiten un control preciso debido al eficiente enfriamiento alrededor del cabezal. Este mismo enfriamiento permite extender la vida útil de la antorcha y ofrece capacidades de mayor amperaje.

Antorchas especializadas Weldcraft™

Las antorchas especializadas están diseñadas para adaptarse mejor a las aplicaciones únicas. Si lo que necesita es amperaje alto, la antorcha **W-500** es la respuesta. Las antorchas de la **serie Modular** permiten cambiar rápidamente a muchos estilos de antorcha distintos para cualquier configuración conjunta. Para las áreas difíciles de alcanzar, las antorchas de la **serie Micro** ofrecen acceso y mayor capacidad de maniobra.

Antorchas Weldcraft™ Automation

Ideal para aplicaciones mecanizadas, la serie Weldcraft Automation ofrece antorchas enfriadas con aire y con agua para aplicaciones mecanizadas de amperaje alto y bajo.

Proceso

- TIG (GTAW)

Fuentes de alimentación sugeridas

- Multimatic™ 200/215 (pág. 43) (A-150)
- Multimatic™ 220 CA/CC (pág. 44) (A-150)
- Multimatic™ 255 (pág. 45) (A-150)
- Dynasty® 280 DX Multiprocess (pág. 46) (A-200, A-250, W-280)
- Serie XMT (pág. 48-51) (A-200, A-250)
- CST™ 280 (pág. 58) (A-250)
- Maxstar® 161 STL/STH (pág. 60) (A-150)
- Syncrowave® 210 (pág. 61) (A-150)
- Dynasty®/Maxstar® 210 (pág. 62) (A-150, W-250)
- Dynasty®/Maxstar® 280 (pág. 62) (A-200, A-250, W-280)
- Dynasty®/Maxstar® 400 (pág. 64) (W-375)
- Dynasty®/Maxstar® 800 (pág. 64) (W-400)
- Syncrowave® 250 DX (pág. 65) (W-375)
- Syncrowave® 350 LX (pág. 65) (W-375)

Weldcraft™ serie A-80

Anteriormente serie WP-24

Consulte el documento AY/21.0



Innovadoras antorchas enfriadas con aire para aplicaciones de soldadura complejas, especialmente en lugares con acceso limitado o con materiales de calibres finos.

El cuerpo de la antorcha extremadamente liviano, bien equilibrado, mejora la comodidad y el control del operario.

Minimice las interrupciones. La junta aislante del cuerpo de la antorcha 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 pulg. (1,0 mm)
 - 53N14 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 24C332 3/32 pulg. (2,4 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 53N18 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 53N19 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 24CB332 3/32 pulg. (2,4 mm)
- Boquillas de aluminio
 - A53N24 n.º 4, 1/4 pulg.
 - A53N25 n.º 5, 5/16 pulg.
 - A53N27 n.º 6, 3/8 pulg.

Accesorios más populares

- Llave para cuerpo de mordaza 53N20

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-80	WP-24-12-R	WP-24-25-R	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-2,4 mm)
A-80 Flex	WP-24F-12-R	WP-24F-25-R			
A-80 Flex Valve	WP-24FV-12-R	WP-24FV-25-R			



Weldcraft™ serie A-125

Anteriormente serie WP-9

Consulte el documento AY/22.0



Antorchas enfriadas con aire diseñadas para un óptimo control durante la soldadura con materiales de calibres finos, especialmente en lugares con acceso limitado.

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 lugares 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/pasatiempos
- Deportes motorizados
- Arte en metal ▪ Fabricación

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 13N22 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N23 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N24 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 13N27 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N28 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N29 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 13N10 n.º 6, 3/8 pulg.
 - 13N11 n.º 7, 7/16 pulg.
 - 13N12 n.º 8, 1/2 pulg.

Accesorios más populares

- Kit de accesorios AK1C (pág. 75)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m)		Goma de 2 piezas 12,5 pies (3,8 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	25 pies (7,6 m)	WP-9-12-R	WP-9-25-R	WP-9-12-2			
A-125	WP-9-12-R	WP-9-25-R	WP-9-12-2	WP-9-25-2	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-3,2 mm)
A-125 Valve	WP-9V-12-R	WP-9V-25-R	WP-9V-12-2	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-12-2	WP-9FV-25-2			
A-125 Pencil	WP-9P-12-R	WP-9P-25-R	-	-			

Weldcraft™ serie A-150

Anteriormente serie WP-17

Consulte el documento AY/23.0



Antorchas enfriadas con aire versátiles e innovadoras, diseñadas para soldar con gran comodidad en una amplia variedad de aplicaciones.

El diseño de cabezal Diamond Grip™ cuenta con puntos de contacto ergonómico para el pulgar y el resto de los dedos. Ofrece un agarre más cómodo y reduce la fatiga del operario (A-150 y A-150 Valve).

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 las antorchas 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
- Astilleros

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 10N23 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 10N24 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N25 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 10N31 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 10N32 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N28 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 10N48 n.º 6, 3/8 pulg.
 - 10N47 n.º 7, 7/16 pulg.
 - 10N46 n.º 8, 1/2 pulg.

Accesorios más populares

- Kit de accesorios AK-150MFC (pág. 75)
- Convierte el modelo A-150 en 28 estilos diferentes de antorcha usando el cable existente. Incluye mordazas tubulares, cuerpos de las mordazas, boquillas, cabezales de la antorcha, mango y más.

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

* PSH = mango de parada positiva (mango roscado).

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m)		Mono-Flex™ 12,5 pies (3,8 m)		Goma de 2 piezas 12,5 pies (3,8 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	25 pies (7,6 m)	WP-17-12-R	WP-17-25-R	WP-17-12-MF	WP-17-25-MF	WP-17-12-2			
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	Enfriadas con 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 pulg. (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-12-2	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	-	-	-	-			
A-150 PSH*	-	WP-17-25-R-PSH	-	-	-	WP-17-25-2-PSH			
A-150 Valve PSH*	WP-17V-12-R-PSH	WP-17V-25-R-PSH	-	-	-	WP-17V-25-2-PSH			

Weldcraft™ serie A-200

Consulte el documento AY/24.0

Anteriormente serie WP-26



Antorchas enfriadas por aire de gran confiabilidad y máximo rendimiento, diseñadas para aplicaciones de soldadura con trabajo pesado.

Elimine el gasto de un sistema enfriado con agua. La capacidad de enfriamiento con 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 las antorchas serie Redhead en diversas aplicaciones de soldadura sin agregar gastos.

Aplicaciones

- Fabricación
- Mantenimiento y reparación
- Manufactura • Astilleros
- Vocacional

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 10N23 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 10N24 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N25 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 10N31 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 10N32 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N28 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 10N47 n.º 7, 7/16 pulg.
 - 10N46 n.º 8, 1/2 pulg.
 - 10N45 n.º 10, 5/8 pulg.

Accesorios más populares



¡NOVEDAD! Kit de lentes de gas AK3GL (pág. 75)

Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (n.º 6, n.º 7, n.º 8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: lente de gas, mordaza tubular y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



▪ Kit de accesorios AK3C (pág. 75)

Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de aluminio de cada tamaño (n.º 5, n.º 6, n.º 8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m)		Goma de 2 piezas 12,5 pies (3,8 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	25 pies (7,6 m)	25 pies (7,6 m)	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)			
A-200	WP-26-12-R	WP-26-25-R	WP-26-12-2	WP-26-25-2	Enfriadas con 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 pulg. (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-12-2	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	—	—			

¡NUEVO!

Weldcraft™ serie A-250

Consulte el documento AY/24.5



Antorchas enfriadas por aire de gran confiabilidad y máximo rendimiento, diseñadas para aplicaciones de soldadura con trabajo pesado.

Elimine el gasto de un sistema enfriado con agua. La capacidad de enfriamiento con aire de la serie A-250 aporta confiabilidad y economía para todas las aplicaciones en campo.

Se ofrece un rendimiento sólido. La construcción pesada en cobre ofrece una capacidad de soldadura máxima para el trabajo exigente en campo.

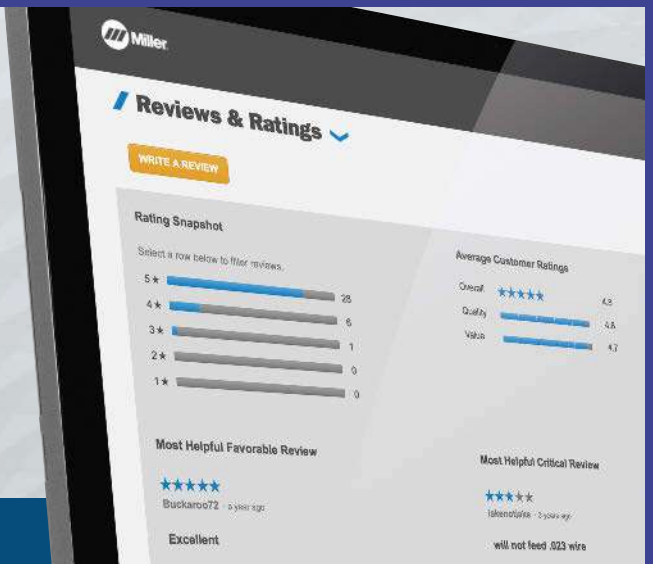
Realice ajustes sin esfuerzo. La válvula de control de gas garantiza un ajuste rápido y sencillo del flujo de gas de protección (A-250 Valve).

Modelo	Goma de 2 piezas, 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-250	301525025	Enfriadas con aire	CC: 250 A a un ciclo de trabajo del 60 %	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
A-250 Valve	301526025		CA: 188 A a un ciclo de trabajo del 60 %	

Comparta su entusiasmo

Las opiniones y las calificaciones ofrecen conocimiento valioso como orientación para su próxima compra. 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



Weldcraft™ W-180

Anteriormente WP-24W

Consulte el documento AY/26.0



Una de las antorchas TIG enfriadas con agua más pequeñas del mercado, diseñada 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 de la antorcha.

Excelente capacidad de soldadura. No es necesario aumentar el tamaño de la antorcha, debido al eficiente sistema de enfriamiento.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial ▪ Fabricación
- Industria de alimentos y bebidas
- Astilleros
- Mantenimiento y reparación
- Petroquímica ▪ Fabricación de precisión

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 53N16 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 53N14 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 24CB32 3/32 pulg. (2,4 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 53N18 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 53N19 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 24CB32 3/32 pulg. (2,4 mm)
- Boquillas de aluminio
 - A53N24 n.º 4, 1/4 pulg. 3/8 pulg.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)		Vinilo 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-180	WP-24W-12-R	WP-24W-25-R	WP-24W-12	WP-24W-25	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-2,4 mm)

Weldcraft™ W-200 Pencil Flex

Anteriormente WP-25

Consulte el documento AY/27.0



Versátil antorcha enfriada con agua, optimizada para su uso en situaciones de soldadura con acceso limitado.

El cuello flexible estilo lápiz está diseñado para aplicaciones con amperaje elevado en lugares de acceso reducido.

Se ofrece menor tiempo de inactividad y mayor tiempo de uso sin problemas por sobrecalentamiento gracias al enfriamiento de diseño innovador.

Se ofrece más comodidad y control con un diseño de cuerpo liviano y equilibrado.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial ▪ Fabricación
- Industria de alimentos y bebidas
- Astilleros
- Mantenimiento y reparación
- Petroquímica ▪ Fabricación de precisión

Consumibles más populares

- Aislador (lente sin gas y lente de gas) (requerido) 598882
- Mordazas tubulares (lente sin gas y lente de gas)
 - 13N20 0,020 pulg. (0,5 mm)
 - 13N21 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 13N22 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N23 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N24 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 13N25 0,020 pulg. (0,5 mm)
 - 13N26 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 13N27 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N28 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N29 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Lente de gas
 - 45V41 0,020 pulg. (0,5 mm)
 - 45V42 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 45V43 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 45V44 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 45V45 1/8 pulg. (3,2 mm)

Modelo	Goma con refuerzo trenzado 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)		Vinilo 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-200 Pencil Flex	WP-25-12-R	WP-25-25-R	WP-25-12	WP-25-25	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-3,2 mm)

Weldcraft™ W-225 Pencil

Anteriormente WP-20P

Consulte el documento AY/28.0



Antorcha enfriada con agua, diseñada para alcanzar una larga vida útil sin problemas, con un rendimiento de soldadura uniforme en aplicaciones generales.

Extienda la vida útil de la antorcha y minimice el tiempo de inactividad por sobrecalentamiento gracias al enfriamiento eficiente alrededor del cabezal.

El cabezal estilo lápiz permite un mayor acceso a uniones difíciles de alcanzar.

Ofrece más comodidad y control con un diseño de cuerpo liviano y compacto.

- Boquillas de aluminio
 - 13N08 n.º 4, 1/4 pulg.
 - 13N09 n.º 5, 5/16 pulg.
 - 13N10 n.º 6, 3/8 pulg.
 - 13N11 n.º 7, 7/16 pulg.
 - 13N12 n.º 8, 1/2 pulg.
 - 13N13 n.º 10, 5/8 pulg.
 - 53N58 n.º 4, 1/4 pulg. (lente de gas)
 - 53N59 n.º 5, 5/16 pulg. (lente de gas)
 - 53N60 n.º 6, 3/8 pulg. (lente de gas)
 - 53N61 n.º 7, 7/16 pulg. (lente de gas)
 - 53N61S n.º 8, 1/2 pulg. (lente de gas)

Accesorios más populares



- Cubiertas para cables
 - WC-3-10 10 pies (3 m)
 - WC-3-22 22 pies (6,7 m)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Vinilo 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-225 Pencil	WP-20P-12 WP-20P-25	Enfriadas con agua	CC: 225 A a un ciclo de trabajo del 100 %, CA: 160 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)

Weldcraft™ serie W-250

Consulte el documento AY/29.0

Anteriormente serie WP-20



La antorcha enfriada con agua que ofrece un rendimiento uniforme y servicio a largo plazo sin problemas con el enfriamiento por agua alrededor del cabezal.

Extienda la vida útil de la antorcha y minimice el tiempo de inactividad por sobrecalentamiento gracias al enfriamiento eficiente alrededor del cabezal.

Reduzca las fugas de gas y agua mediante conexiones mecánicas seguras.

Incluye una manguera fácil de reemplazar gracias al diseño innovador de la conexión mecánica (W-250 Valve).

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Vinilo		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)			
W-250	WP-20-12-R	WP-20-25-R	WP-20-12	WP-20-25	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-3,2 mm)
W-250 Valve	-	-	WP-20V-12	WP-20V-25			

Weldcraft™ W-280 Super Cool™

Consulte el documento AY/30.0

Anteriormente WP-280



Antorcha enfriada con agua, confiable, diseñada 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 con agua de rendimiento uniforme.

Reduzca las fugas de gas y agua mediante conexiones mecánicas seguras.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Goma con refuerzo trenzado tipo Dinse de 50 mm	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)				
W-280 Super Cool	301251012	301251025	301251001	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-3,2 mm)

Weldcraft™ W-375 Super Cool™

Consulte el documento AY/32.5



Antorcha enfriada con agua, confiable, diseñada 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 con agua de rendimiento uniforme.

Reduzca las fugas de gas y agua mediante conexiones mecánicas seguras.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Goma con refuerzo trenzado tipo Dinse de 50 mm	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)				
W-375 Super Cool	301253012	301253025	301253001	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-3,2 mm)

Aplicaciones

- Industria aeroespacial
- Fabricación de aluminio
- Industria automotriz • Fabricación
- 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

- Aislador (lente sin gas y lente de gas) (requerido) 598882
- Mordazas tubulares (lente sin gas y lente de gas)
 - 13N20 0,020 pulg. (0,5 mm)
 - 13N21 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 13N22 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N23 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N24 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 13N25 0,020 pulg. (0,5 mm)
 - 13N26 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 13N27 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 13N28 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 13N29 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Lente de gas
 - 45V41 0,020 pulg. (0,5 mm)
 - 45V42 0,040 pulg. (1,0 mm)
 - 45V43 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 45V44 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 45V45 1/8 pulg. (3,2 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 13N08 n.º 4, 1/4 pulg.
 - 13N09 n.º 5, 5/16 pulg.
 - 13N10 n.º 6, 3/8 pulg.
 - 13N11 n.º 7, 7/16 pulg.
 - 13N12 n.º 8, 1/2 pulg.
 - 13N13 n.º 10, 5/8 pulg.
 - 53N58 n.º 4, 1/4 pulg. (lente de gas)
 - 53N59 n.º 5, 5/16 pulg. (lente de gas)
 - 53N60 n.º 6, 3/8 pulg. (lente de gas)
 - 53N61 n.º 7, 7/16 pulg. (lente de gas)
 - 53N61S n.º 8, 1/2 pulg. (lente de gas)
- Tapas traseras
 - 41V33 Cortas
 - 41V35 Medianas
 - 41V24 Largas

Accesorios más populares



▪ Cubiertas de cable

- Para serie W-250
 - WC-3-10 10 pies (3 m)
 - WC-3-22 22 pies (6,7 m)
- Para W-280 y W-375
 - WC0183 11,75 pies (3,6 m)
 - WC0182 24,25 pies (7,4 m)



▪ Kit de accesorios AK4C (pág. 75)

- Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de aluminio de cada tamaño (n.º 5, n.º 6, n.º 7) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceñado al 2 % de 7 pulg.

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Weldcraft™ serie W-350

Consulte el documento AY/32.0

Anteriormente serie WP-18



Antorchas enfriadas con agua de construcción robusta, diseñadas 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).

Aplicaciones

- Fabricación ▪ Manufactura
- Mantenimiento y reparación
- Astilleros ▪ Tubos y caños

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 10N24 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N25 1/8 pulg. (3,2 mm)
 - 54N20 5/32 pulg. (4,0 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 10N32 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N28 1/8 pulg. (3,2 mm)
 - 406488 5/32 pulg. (4,0 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 10N48 n.º 6, 3/8 pulg.
 - 10N47 n.º 7, 7/16 pulg.
 - 10N46 n.º 8, 1/2 pulg.
 - 10N45 n.º 10, 5/8 pulg.
 - 10N44 n.º 12, 3/4 pulg.

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)		Vinilo 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-350	WP-18-12-R	WP-18-25-R	WP-18-12	WP-18-25	Enfriadas con agua	CC: 350 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
W-350 Valve	-	WP-18V-25-R	-	WP-18V-25		CA: 250 A a un ciclo de trabajo del 100 %	

Weldcraft™ W-400 Super Cool™

Consulte el documento AY/33.0

Anteriormente WP-18SC



Antorcha enfriada con agua, diseñada para soportar las aplicaciones más exigentes a la vez que se minimiza el sobrecalentamiento.

Extienda la vida útil de la antorcha 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 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 pulg. (3,2 mm)
 - 54N20HD 5/32 pulg. (4,0 mm)
 - 18C36 3/16 pulg. (4,8 mm)
- Cuerpo de mordaza con nariz de servicio pesado (todos los tamaños) NCB-36
- Boquillas de aluminio
 - 54N16 n.º 6, 3/8 pulg.
 - 54N15 n.º 7, 7/16 pulg.
 - 54N14 n.º 8, 1/2 pulg.
- Tapas traseras
 - 57Y04 Cortas
 - 300M Medianas

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)		Vinilo 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-400 Super Cool	WP-18SC-12-R	WP-18SC-25-R	WP-18SC-12	WP-18SC-25	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-4,8 mm)

Weldcraft™ W-410

Consulte el documento AY/34.0

Anteriormente CS410



Antorcha enfriada con agua que permite aumentar la salida de amperaje sin aumentar el tamaño de la antorcha. Diseñada para aplicaciones exigentes.

El diseño D-Handle™ incluye una parte superior plana autoindexada que permite orientar el soplete al tacto.

Funciona 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.

Mejore la protección por alta frecuencia y reduzca al mínimo las fugas de gas con el sello de doble labio de la tapa trasera.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial ▪ Tubos y caños
- Fabricación con materiales exóticos
- Fabricación de caños y tubos

Consumibles más populares

- Mordazas tubulares
 - 10N24 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N25 1/8 pulg. (3,2 mm)
 - 54N20 5/32 pulg. (4,0 mm)
- Cuerpos de mordaza
 - 10N32 3/32 pulg. (2,4 mm)
 - 10N28 1/8 pulg. (3,2 mm)
 - 406488 5/32 pulg. (4,0 mm)
- Boquillas de aluminio
 - 10N46 n.º 8, 1/2 pulg.
 - 10N45 n.º 10, 5/8 pulg.
 - 10N44 n.º 12, 3/4 pulg.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado 12,5 pies (3,8 m) 25 pies (7,6 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-410	CS410-12	CS410-25	Enfriadas con agua	CC: 410 A a un ciclo de trabajo del 100 %, CA: 310 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)

Weldcraft™ W-500

Anteriormente WP-12

Consulte el documento AY/35.0



Antorcha enfriada con agua, confiable, diseñada para aplicaciones exigentes de alta capacidad.

Comodidad y menor tiempo de inactividad debido a la cámara de agua sellada que minimiza el sobrecalentamiento de la antorcha.

Componentes para servicio pesado que proporcionan un rendimiento de soldadura confiable, incluso después de un uso continuo y exigente.

Construcción 100 % de cobre que garantiza la mayor conductividad térmica.

Aplicaciones

- Fabricación pesada
- Herramientas y troqueles
- Fabricación de caños y tubos
- Fabricación de cuerpos a presión

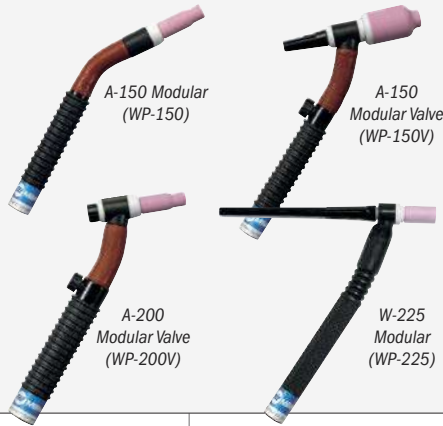
Consumibles más populares

- Aislante (requerido) 12NG
- Mordazas tubulares
 - 85Z17 5/32 pulg. (4,0 mm)
 - 85Z18 3/16 pulg. (4,8 mm)
 - 85Z19 1/4 pulg. (6,4 mm)
- Cuerpo de mordaza (todos los tamaños) 11WP65
- Boquillas de aluminio
 - 14N59 n.º 6, 3/8 pulg.
 - 14N60 n.º 7, 7/16 pulg.
 - 14N61 n.º 8, 1/2 pulg.
 - 14N61-10 n.º 10, 5/8 pulg.
 - 14N61-12 n.º 12, 3/4 pulg.

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-500	WP-12-12	WP-12-25	Enfriadas con agua	CC: 500 A a un ciclo de trabajo del 100 %, CA: 350 A a un ciclo de trabajo del 100 %	1/16-1/4 pulg. (1,6-6,4 mm)

Weldcraft™ serie Modular

Consulte el documento AY/36.0



Antorchas enfriadas con aire y con agua diseñadas 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 insumos.

El diseño modular minimiza los costos y los tiempos de inactividad debido al cambio de antorcha 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 antorchas.

La válvula de gas ofrece un mayor control del flujo de gas de protección (A-150 Modular Valve y A-200 Modular Valve).

Aplicaciones

- Mantenimiento y reparación
- Industria aeroespacial
- Arte en metal
- Industria de alimentos y bebidas
- Petroquímica ▪ Astilleros
- Manufactura ▪ Vocacional
- Fabricación de precisión ▪ Tubos y caños

Accesorios más populares

- Kit de accesorios (pág. 75)
 - AK-150MFC Para antorchas A-150
 - AK-225MFC Para antorchas W-225



Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Goma de 2 piezas 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal (depende del cabezal de la antorcha)	Rango del electrodo (depende del cabezal de la antorcha)
A-150 Modular	WP-150-12-R	WP-150-25-R	WP-150-12-2	WP-150-25-2	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-3,2 mm)
A-150 Modular Valve	WP-150V-12-R	WP-150V-25-R	WP-150V-12-2	WP-150V-25-2	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-4,0 mm)
A-200 Modular Valve	WP-200V-12-R	WP-200V-25-R	-	WP-200V-25-2	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-4,0 mm)
Modelo	Goma con refuerzo trenzado 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Vinilo 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal (depende del cabezal de la antorcha)	Rango del electrodo (depende del cabezal de la antorcha)
W-225 Modular	WP-225-12-R	WP-225-25-R	WP-225-12	WP-225-25	Enfriadas con 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 pulg. (0,5-4,0 mm)

Weldcraft™ serie W-125 Micro

Anteriormente serie WP-125

Consulte el documento AY/25.0



Antorchas enfriadas con agua MicroTig® diseñadas para uniones con acceso limitado.

La boquilla de perfil bajo cabe en orificios tan pequeños como 5/8 pulg. de diámetro.

Las opciones de 45, 90 y 180 grados mejoran el acceso en las 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 pulg. (1,0 mm)
 - 125C116-90 1/16 pulg. (1,6 mm)
 - 125C332-90 3/32 pulg. (2,4 mm)
- Boquilla de cristal de 90° (todos los tamaños) 125N90 Hay otras boquillas disponibles.



Modelo	Goma con refuerzo trenzado 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Vinilo 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-125 Medium Micro	WP-125M-12-R	WP-125M-25-R	WP-125M-12	WP-125M-25	Enfriadas con 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 pulg. (1,0-2,4 mm)
W-125 Long Micro	WP-125L-12-R	WP-125L-25-R	WP-125L-12	WP-125L-25	Enfriadas con 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 pulg. (1,0-2,4 mm)

Weldcraft™ serie Automation

Consulte el documento AY/37.0



Antorchas refrigeradas por agua y por aire, diseñadas para aplicaciones mecanizadas de alta y baja corriente.

Minimice los tiempos de inactividad asociados con el cambio del tungsteno, mediante los puntos de carga del tungsteno delantero y trasero.

El modelo tipo lápiz ofrece una durabilidad sobresaliente en aplicaciones mecanizadas (W-500 Pencil Automation).

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

Maneje las más exigentes aplicaciones de amperaje alto con la antorcha W-900 Automation.

Aplicaciones

- Industria aeroespacial • Industria de alimentos y bebidas
- Fabricación de cuerpos a presión
- Industria petroquímica

Accesorios más populares

- Cubiertas para cables
 - WC-3-10 10 pies (3 m)
 - WC-3-22 22 pies (6,7 m)
 - WC-4-10 10 pies (3 m)
 - WC-4-22 22 pies (6,7 m)



- Conector p/cables de energía 1 pieza p/antorchas enfriadas c/aire (pág. 133)
 - 195378 Estilo Dinse de 50 mm



195377

225028

- Conector p/cables de energía 1 pieza p/antorchas enfriadas c/aire (pág. 133)
 - 195377 Estilo Dinse de 50 mm
 - 225028 Traba a rosca de 50 mm

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo	Goma 12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Goma de 2 piezas 12,5 pies (3,8 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-150 Automation	WP-23A-12-R	WP-23A-25-R	WP-23A-12-2		Enfriadas con 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 pulg. (1,0-2,4 mm)
Modelo	3 pies (0,9 m)	6 pies (1,8 m)	12,5 pies (3,8 m)	25 pies (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-250 Automation	WP-22A-3 (Vinilo)	WP-22A-6 (Vinilo)	WP-22A-12 (Vinilo)	WP-22A-25 (Vinilo) WP-22A-25-R (Goma)	Enfriadas con 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 pulg. (1,0-3,2 mm)
W-500 Pencil Automation	-	-	WP-18P-12 (Vinilo)	WP-18P-25 (Vinilo)	Enfriadas con agua	CC: 500 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 350 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
W-500A Automation	WP-27A-3 (Goma)	-	WP-27A-12 (Goma)	WP-27A-25 (Goma)	Enfriadas con 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 pulg. (1,0-6,4 mm)
W-500B Automation	WP-27B-3 (Goma)	-	WP-27B-12 (Goma)	WP-27B-25 (Goma)	Enfriadas con 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 pulg. (1,0-6,4 mm)
W-900 Automation	WP-27BHD-3 (Goma) El cable de alimentación	-	-	-	Enfriadas con agua	CC: 900 A a un ciclo de trabajo del 100 % CA: 630 A a un ciclo de trabajo del 100 %	0,040-1/4 pulg. (1,0-6,4 mm)

Electrodos de 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 pulg. (175 mm).

Tipo	Número de pieza	Diámetro pulg. (mm)	Tipo	Número de pieza	Diámetro pulg. (mm)
Ceriado al 2 % (EWc-2)			Puro (EWP)		
Funciona bien en soldadura en CC y arranques de arco con ajustes de baja corriente. Ofrece un rendimiento 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 al toriado al 2 %.	WL2040X7	0,040 (1,0)	Combina lo mejor de todos los elementos de aleación con un arco de estabilidad excelente para soldaduras en CA o CC.	-	0,040 (1,0)
	WL2116X7	1/16 (1,6)		WG116X7	1/16 (1,6)
	WL2332X7	3/32 (2,4)		WG332X7	3/32 (2,4)
	WL2018X7	1/8 (3,2)		WG018X7	1/8 (3,2)
	WL2532X7	5/32 (4,0)		-	5/32 (4,0)



Nota: Consulte en las fichas de datos de seguridad de los fabricantes la información de preparación correcta y seguridad. Use una ventilación/captura adecuada durante la preparación. Consulte la advertencia del fabricante en relación con la ventilación.

Accesorios para antorchas TIG Weldcraft™

¡NUEVO! 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.



AK3GL
Para A-150, A-200 y A-250. Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (n.º6, n.º7, n.º8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los

elementos siguientes: lente de gas, mordaza tubular y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK4GL
Para W-200, W-225, W-250, W-280 y W-375. Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (n.º6, n.º7, n.º8) 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 pulg.

Kits AK (Kits de accesorios)

Los kits de consumibles AK ofrecen un conjunto de distintos consumibles para antorchas Weldcraft, que permiten trabajar en una variedad de diferentes aplicaciones. Los kits incluyen boquillas, mordazas tubulares, cuerpos de mordazas, tungsteno y tapas traseras.



AK1C
Para la serie A-125. Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de aluminio de cada tamaño (n.º4, n.º5, n.º6)

y uno de cada tamaño (0,040, 1/16 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK2C
Para la serie A-150. Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de aluminio de cada tamaño (n.º4, n.º5, n.º6)

y uno de cada tamaño (0,040, 1/16, 3/32 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK3C
Para las series A-200, A-250 y W-350. Incluye una tapa trasera larga, una boquilla de aluminio de cada

tamaño (n.º5, n.º6, n.º8) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK4C
Para las series W-250, W-280 Super Cool, W-375 Super Cool y W-410. Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio

de cada tamaño (n.º5, n.º6, n.º7) y uno de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.) de los elementos siguientes: mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK18C
Para W-400 Super Cool. Incluye una tapa trasera corta, una boquilla de aluminio de cada tamaño (n.º6, n.º7, n.º8), una mordaza tubular de cada tamaño (3/32, 1/8 HD, 5/32 HD), un cuerpo de

mordaza de cada tamaño (0,020-1/8 pulg., 1/8-3/16 pulg.) y un electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg. de cada tamaño (3/32, 1/8, 5/32 pulg.).



AK125C
Para la serie W-125 Micro. Incluye una boquilla de cristal de cada tamaño (180°, 45°, 90°, 90° corta) y uno de cada

tamaño (0,040, 1/16 pulg.) de los elementos siguientes: sujetador de 180°, sujetador de 45°, sujetador de 90° y electrodo de tungsteno ceriado al 2 % de 7 pulg.



AK-150MFC
Para las series A-125, A-150 y A-150 Modular. Permite a los operarios de soldadura personalizar su antorcha TIG A-150 estándar (WP-17) o A-125 (WP-9) para su aplicación específica. El kit permite convertir en 28 estilos de antorchas

diferentes usando el cable existente de A-150 y A-125. Contiene mordazas tubulares, cuerpos de las mordazas, boquillas, cabezales de la antorcha, mango y más.



AK-225MFC
Para W-225 Modular. Incluye cinco cabezales de antorcha adicionales, mordazas tubulares, cuerpos de mordaza, boquillas, empuñadura y otros accesorios.



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 pulg.). También incluye lo siguiente: diez mordazas tubulares (1) 0,040; (3) 1/16; (3) 3/32; (2) 1/8; (1) 5/32;

y ocho cuerpos de mordazas (1) 0,040; (2) 1/16; (2) 3/32; (2) 1/8; (1) 5/32.

Conexiones rápidas



QRG
Permite una rápida conexión y extracción de las mangueras de gas de protección de la antorcha.



QRW
Permite una rápida conexión y extracción de las mangueras de refrigerante de la antorcha.

Cubiertas de cable



WC-3-10 10 pies (3 m)
WC-3-22 22 pies (6,7 m)
WC-3-48 48 pies (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 pies, pueden ayudar a prevenir el reemplazo frecuente de los cables de soldadura, que son muy costosos.

Controles remotos

Consulte la página 132-133 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.



Controles miniatura manuales de corriente/contactador.



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



Interruptor de contacto momentáneo para control del contactor.



Control remoto de encendido/apagado.



Transforme los datos en información para la acción que da impulso a la mejora permanente.

¡NUEVO!

Ya está disponible la versión 10 de **Insight Centerpoint**. Consulte la página 78 para más información.

Insight

WELDING INTELLIGENCE™

Core / Centerpoint / ArcAgent



Aumente la productividad



Mejore la calidad de la soldadura



Gestione los costos

Cobertura completa para cualquier aplicación.



Fabricación



Automatización



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™ 	<ul style="list-style-type: none"> Continuum™/Auto-Continuum™ 	<ul style="list-style-type: none"> CUALQUIER fuente de alimentación para soldadura (anterior o nueva) CUALQUIER marca CUALQUIER proceso de soldadura
	Instalado en campo/Activado	<ul style="list-style-type: none"> Fuente de alimentación en conformidad con 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"> Consultar los requisitos de Insight Core/Insight Centerpoint
¿Qué capacidad necesita?		<ul style="list-style-type: none"> Monitoreo de la productividad Verificación de los parámetros de soldadura Simplicidad/monitoreo básico Metas establecidas Herramientas de análisis 	<ul style="list-style-type: none"> Prevención y detección de soldaduras incorrectas Disminución de soldaduras exageradas o deficientes Instrucciones de trabajo electrónicas Medición de la eficacia general de los equipos (OEE) 	<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"> Consultar los requisitos de Insight Core/Insight Centerpoint

Insight Core™

Solución de información sobre soldaduras simplificada y basada en Internet que informa sobre la productividad del operario y la deposición, y proporciona la verificación de los parámetros de soldadura.



Visite nuestro simulador de Insight Core en línea en Insight-simulator.MillerWelds.com

Descripciones del panel de Insight Core

- 1** **Árbol de activos.** Una lista de fuentes de alimentación de su flota, organizadas por edificio, departamento o máquina, que muestra la actividad en tiempo real con iconos de estado y operarios activos.
- 2** **Panel de productividad.** Visibilidad al instante del tiempo de arco encendido y deposición de alambre, por ubicación, celda de trabajo, fuente de alimentación u operario.
- 3** **Panel de calidad.** Análisis en tiempo real e información de todas las soldaduras, que revela los casos en que la calidad no alcanza los umbrales establecidos de A, voltios y WFS. Incluye el seguimiento de la soldadura.
- 4** **Panel de metas.** Muestra el progreso hacia las metas de mejora permanente que se establecen para el tiempo de arco encendido, las tasas de deposición y los inicios de arco.
- 5** **Informes.** Información detallada disponible en informes que pueden modificarse y mostrarse fácilmente en diversos formatos personalizables.
- 6** **Herramientas de análisis.** Herramientas de análisis de negocio que permiten realizar análisis de datos de soldadura según el rendimiento individual/de celda y en términos financieros en general.
- 7** **Notificaciones.** Notificaciones de texto o por correo electrónico en función de la frecuencia y del tema que desee.
- 8** **Varios idiomas disponibles.** Inglés, alemán, español, francés, italiano, holandés, portugués y chino.

Cómo funciona



La conectividad con Wi-Fi y Ethernet con cable está integrada en Insight Core para una integración flexible con la red de información de su empresa.

Instalación en fábrica en fuentes de alimentación Continuum™ (pág. 19) y Auto-Continuum™ (pág. 20).

Compatible con fuentes de alimentación Miller® admitidas de 14 clavijas. Consulte MillerWelds.com/insight o escanee el código QR a la derecha para obtener una lista de las fuentes de alimentación compatibles con 14 clavijas.



Escanear

¡NUEVO! Solución universal ArcAgent para Insight Core ahora disponible. Consulte la página 79 para más información.

Almacenamiento de datos estándar: 90 días más el mes corriente de almacenamiento en la nube.

¹Números de pieza adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com/insight.

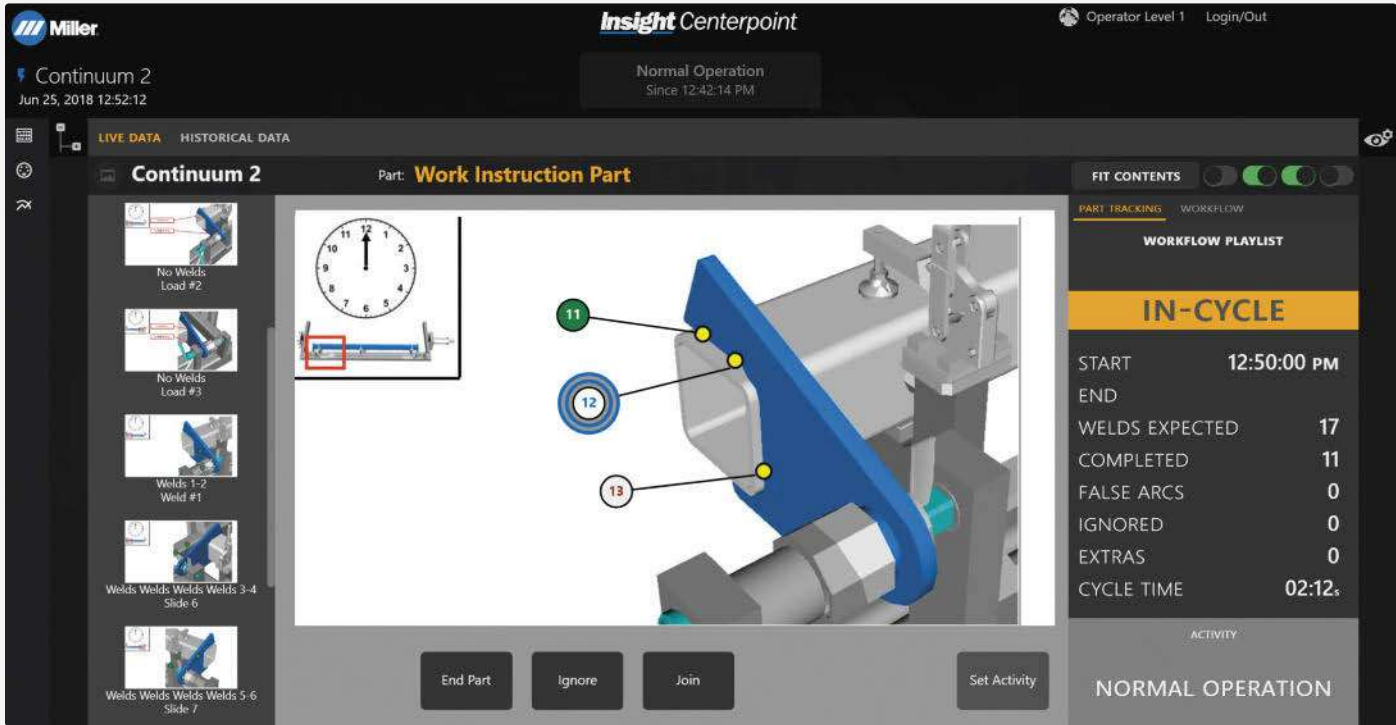
²La serie SubArc Digital requiere el kit adaptador de Insight Core a la serie SubArc Digital (301295).

³Las aplicaciones de TIG requieren el filtro TIG (301359) para supervisar el voltaje.

Tipo	Fuentes de alimentación Continuum ¹	Fuentes de alimentación Miller en conformidad con 14 clavijas	Adaptabilidad universal (funciona con todas las marcas y los modelos de fuentes de alimentación)
Insight Core instalado en fábrica	Continuum 350 (907636) Continuum 500 (907640) Auto-Continuum 350 (907656) Auto-Continuum 500 (907657)	—	—
Insight Core instalado en el campo	—	Requiere el módulo Insight Core de 14 clavijas (301072) ² Consulte MillerWelds.com/insight para obtener una lista de las fuentes de alimentación compatibles con 14 clavijas.	Requiere ArcAgent para Insight Core (951773) con salida de Stud (951772) con salida de Dinse ³

Insight Centerpoint™

La solución más establecida y avanzada de la industria, que ofrece retroalimentación basada en PC para el operario a fin de detectar la omisión de soldaduras, verificar la correcta secuencia de soldadura y detectar defectos de soldadura; todo en tiempo real.



¡NUEVO!

Versión 10

- Diseñada para facilidad de uso
- Arranque más rápido
- Curva de aprendizaje mucho más corta

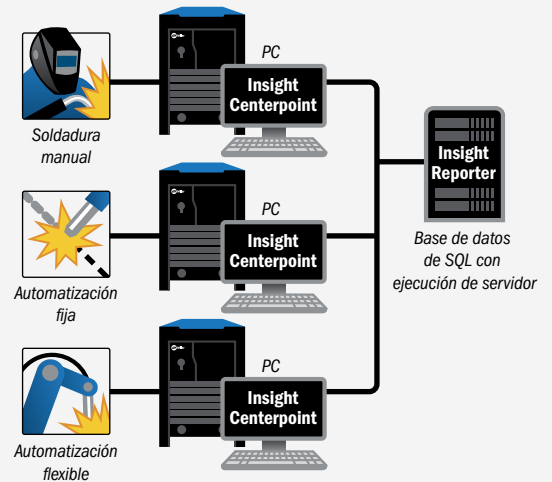
Características del software

Part Tracking™ ofrece retroalimentación para el operario en tiempo real a fin de garantizar una secuencia exacta de soldadura, evitar omitir soldaduras y garantizar los parámetros de soldadura correctos.

Los códigos y las normas capturan la información requerida en relación con los parámetros reales de soldadura para el operario, el contrato, la unión y la pasada de soldadura específicos a fin de garantizar la productividad y el cumplimiento de los requisitos de calidad.

WorkFlow™ permite presentar instrucciones de trabajo electrónico para la actividad antes, durante y después de la soldadura (con video, archivos PDF y más) a fin de garantizar una producción uniforme y estándar para cada operario.

Cómo funciona



¹Números de pieza adicionales disponibles. Visite MillerWelds.com/insight. ²Insight Centerpoint incluye licencia de software y mantenimiento del software durante el primer año. Después del primer año, el mantenimiento es opcional.

Tipo	Fuentes de alimentación Continuum ¹	Adaptabilidad universal (funciona con todas las marcas y los modelos de fuentes de alimentación)	Activación del software	Software Insight Centerpoint Licencia única ²	Licencia de campo ²	Opcional: Insight Reporter	Accesorios
Insight Centerpoint instalado en fábrica	Continuum 350 (907636) Continuum 500 (907640) Auto-Continuum 350 (907656) Auto-Continuum 500 (907657)	—	(301490)	(301485) Software (301486) Mantenimiento	Nivel 1: De 10 a 25 dispositivos (301485001) Software (301486001) Mantenimiento Nivel 2: De 26 a 50 dispositivos (301485002) Software (301486002) Mantenimiento Nivel 3: De 51 a 100 dispositivos (301485003) Software (301486003) Mantenimiento	(300709) Licencia única (1 requerida por PC) (300710) Base de datos de SQL (1 requerida por sitio)	Antorcha Insight LTD (Q4015JS3EML) para Continuum Insight LTD remoto (301383) Cables de Ethernet M12/RJ45 (300734) 9,8 pies (3 m) (300735) 16,4 pies (5 m) (300736) 32,8 pies (10 m) Soporte para aplicación en campo (195480) Soporte de campo Miller (comuníquese con el distribuidor para obtener detalles)
Insight Centerpoint instalado en el campo	—	Requiere ArcAgent Manual o Auto (301342) Manual (301343) Manual con controles de seguimiento de piezas en el panel delantero (301345) Manual con capacidad para antorcha Insight (301346) Auto	—				

Insight ArcAgent™

Consulte el documento WI/1.0

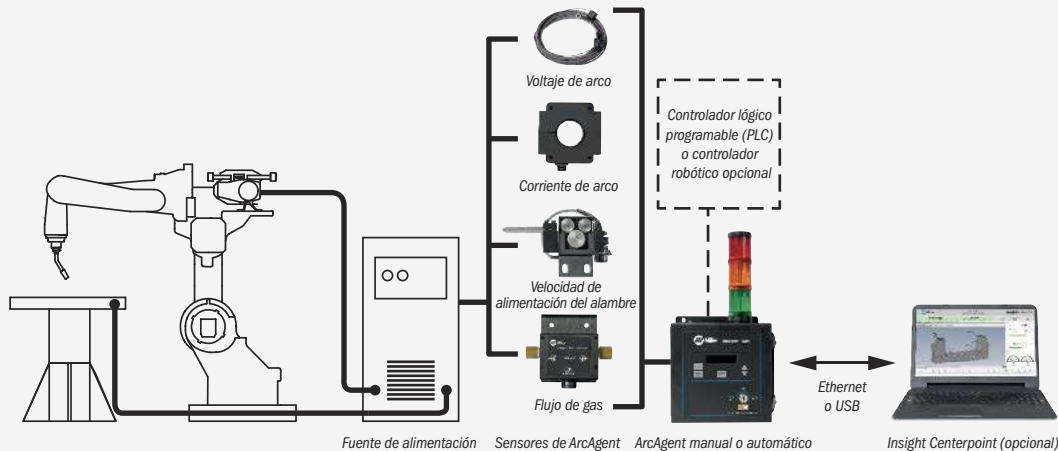
Herramientas de adquisición de datos de primer nivel que permiten que las soluciones Insight Core™ e Insight Centerpoint™ se integren con cualquier marca de fuente de alimentación para soldadura.



Instalación de soldadura típica ArcAgent para Insight Core



Instalación de soldadura típica ArcAgent manual o ArcAgent automática para Insight Centerpoint



Nota: Consulte Insight Core en la página 77 e Insight Centerpoint en la página 78 para obtener más información sobre licencias y opciones.
* Las aplicaciones de TIG requieren el filtro TIG (301359) para supervisar el voltaje.

ArcTimer	ArcAgent para Insight Core	ArcAgent manual	ArcAgent automática
(301349)	(951773) Salida de Stud (951772) Salida de Dinse*	(301342) Manual (301343) Manual con controles de seguimiento de piezas en el panel delantero (301345) Manual con capacidad para antorcha Insight	(301346)

Accesorios más populares

Monitoreo de voltaje

- Sensor de filtro TIG 301359
Cable de detección de voltaje que se usa en aplicaciones TIG. Requiere cable de filtro TIG de 25 pies (7,6 m) (301384).
- Cables de detección de voltaje
301365 Con terminales
301516 Con conectores estilo Dinse

Monitoreo de corriente

- Sensores de corriente estándar
301353 150 A
301351 650 A
Para cables con terminales de hasta 4/0.
- Sensores de corriente de diámetro extenso
301357 Núcleo sólido de 600 A
301356 Núcleo sólido de 1000 A
Para cables estilo Dinse o Tweco®.
- Cables detectores de corriente
301364 25 pies (7,6 m) estándar
301367 25 pies (7,6 m) diámetro grande

Monitoreo de la velocidad de alimentación de alambre

- Sensor de velocidad del alambre 301350
- Cable del sensor de velocidad del alambre 301368 25 pies (7,6 m)

Monitoreo del flujo de gas

- Sensor del flujo de gas 301358
- Cable del sensor del flujo de gas 301369 25 pies (7,6 m)

Para ver una lista completa de accesorios, consulte el documento WI/1.0.



Impulsadas por motor

Para obtener información más detallada, visite



MillerWelds.com/enginedriven



Guía de productos

Página	Clase Soldadura con electrodos	MIG	Con nichel y fundente	TIG de CA	TIG de CC	PAC**	CAC-A	Portabilidad	Metales soldables	Energía del generador de soldadura (vatios)	Rango de amperaje de soldadura	Marca del motor	Características especiales	Aplicaciones típicas	
Gasolina	Fusion 160	81	●	●				●	Anillo de elevación o tren rodante opcionales	Aceros	6200	30-160 CC	Kohler	Portátil, tecnología PowerShift, soldadura iconvencional con electrodos de convertidor	Mantenimiento, construcción, reparación, camiones de servicio
	Blue Star® 185	81	●	●				●			6200	60-195 CC	Kohler	Tamaño compacto	
	Bobcat™ 200 Air Pak™	83	●	●				●	Anillo de elevación, montaje para elevación, tren rodante o remolque opcionales	Aceros inoxidable mantenimiento, granja/hacienda	5500	50-210 CC	Kohler	Compresor de aire, carga de baterías/asistente para manija, generador y soldadura convencional con electrodos	Camiones de servicio, reparación,
	Bobcat™ 225	84	●	●	●	●	●	●		Aceros inoxidable, aluminio	9500	60-160 CC 40-225 CC	Kohler	Soldadura convencional con electrodos de CA/CC económica	Mantenimiento, granja/hacienda, construcción
	Bobcat™ Trifásico	84	●	●	●	●	●	●			10 000	40-225 CA 40-210 CC	Kohler	Energía de respaldo para sistemas de riego con pivote	Granja/hacienda
	Trailblazer® 302 Air Pak™	88	●	●	●	●	●	3/16"			11 000	10-225 CA 10-350 CC	Kohler	CA/CC, CC/CV, compresor de aire de 31 cfm, carga de baterías/asistente para manija	Servicio/mantenimiento, construcción
Gas o LP	Bobcat™ 250	84	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, montaje para elevación, tren rodante o remolque opcionales	Aceros inoxidable, aluminio	9500	40-250 CC	Kohler	Máquinas impulsadas por motor Máquinas impulsadas por motor	Fabricación, mantenimiento, granja/hacienda, construcción
	Trailblazer® 325	86	●	●	●	●	●	3/16"		Aceros inoxidable	10 500 (Gas) 10,000 (LP)	10-325 CC (Gas) 10-305 DC (LP)	Kohler	Auto-Speed™, EFI opcional, energía Excel™ ArcReach®, carga de baterías/asistencia para manija	mantenimiento, estructural, reparación, tubos
Diésel	Bobcat™ 250 Diésel	84	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Aceros inoxidable, aluminio	9500	40-250 CC	Kubota	Elección del contratista, soldadura convencional con electrodos de CA/CC, FCAW potente	Fabricación., mantenimiento, granja/hacienda, construcción
	Trailblazer® 325 Diésel	86	●	●	●	●	●	3/16"		Aceros inoxidable	10 500	10-325 CC	Kubota	Auto-Speed™, energía Excel™ y ArcReach®	Fabricación, mantenimiento, estructural, reparación, tubos
	Big Blue® 400 Pro	88	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, montaje para elevación, remolque opcional	Aceros inoxidable ArcReach®	10 000	20-400 CC	CAT, Kubota, Mitsubishi	Silencioso, compacto, eficiencia de combustible, opcional	Construcción, reparación
	Big Blue® 400 PipePro®	89	●	●	●	●	●	1/4"			10 000	20-400 CC	CAT, Mitsubishi	Cubierta superior Line-X®, ArcReach®, apertura de puerta de servicio, acero inoxidable opcional	Tubería en todo el país
	Big Blue® 450 Duo CST™	89	●	●	●	●	●	3/16"			10 000	5-450 CC	Mitsubishi	Silencioso, compacto, eficiencia de combustible, opcional ArcReach®	Construcción, fabricación, tubos
	Big Blue® 500 Pro	90	●	●	●	●	●	5/16"	Anillo de elevación, generalmente montado en remolque opcional	Aceros inoxidable	20 000	20-500 CC	Kubota	Silencioso, compacto, eficiencia de combustible, opcional ArcReach®	Construcción, reparación
	Big Blue® serie 600	90	●	●	●	●	●	3/8"			20 000	20-600 CC	Kubota (Pro), Deutz (Air Pak)	Silencioso, compacto, eficiencia de combustible, opcional ArcReach®; el modelo Air Pak™ estándar incluye ArcReach® y compresor de aire	Construcción, reparación, mantenimiento, minería, vías
Big Blue® serie 800	91	●	●	●	●	●	1/2"			20 000	20-800 CC	Deutz	Trabajo pesado, operario doble, ArcReach®; el modelo Air Pak™ incluye compresor de aire	Construcción, reparación, mantenimiento, minería, vías	

Ventajas de EFI (en comparación con modelos con carburador)

- Ahorro de hasta 42 % en combustible
- Arranques más rápidos y confiables en cualquier clima; no se necesitan ajustes por ahogo de trabajo por seguridad
- Menor tiempo de recarga y menos emisiones

Ventajas de gasolina (en comparación con diésel)

- Costo de producto más bajo (entre 50 y 70 %)
- Más pequeño y liviano
- Reparaciones menos costosas
- Arranque más sencillo en climas fríos

Ventajas de diésel (en comparación con gas)

- De 1,5 a 2,5 veces más vida útil para el motor
- Obligatorio en algunos lugares de trabajo por seguridad
- Intervalos de mantenimiento generalmente más espaciados
- Conveniente si hay otros equipos diésel

Clave de producto

Clase: ● Industrial liviano ● Industrial ● Industrial pesado Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso
Los productos mejorados aparecen en letras azules. * Si usa alambre autoblandado, use una salida de soldadura CV. **Con cortador 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 brinda una combinación única de versatilidad y productividad en un paquete liviano.



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 seguridad de saber que puede soldar prácticamente en cualquier lugar, en exteriores y en interiores, con una sola máquina. 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 brinda un arco de soldadura convencional con electrodos suave, estable y permisivo con las variaciones de longitud del arco y las velocidades de traslado, 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 con aire

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Anillo de elevación 195353 (pág. 128)
- Tren rodante 301246 (pág. 128)
- Cordón adaptador de bloqueo con giro 301489 (pág. 128)
- Cubierta protectora 301245 (pág. 128)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Gasolina

Número de pieza	Potencia de alimentación	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Entrada en A a la salida nominal, 50/60 Hz, monofásica	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
(907773) Kohler con arranque eléctrico	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 pulg. (629 mm) Ancho: 20,125 pulg. (510 mm) Profundidad: 31,25 pulg. (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

Energía portátil y confiable para exteriores. Excelente para granjas, haciendas, mantenimiento, construcción y aficionados.



Sistema compacto y portátil que ocupa poco espacio en el camión. Con el tren rodante opcional, un solo hombre puede trasladar el sistema Blue Star.

Todos los controles del motor están en el panel delantero.

Capacidad de soldadura convencional con electrodos y TIG.

Potencia pico Accu-Rated™ del generador, útil en situaciones de carga máxima, como corte por plasma, soldadoras MIG Millermatic® y arranque de motores.

Incluye arranque eléctrico, tomacorrientes 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**
Phase

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 con aire

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Anillo de elevación 195353 (pág. 128)
- Tren rodante 301246 (pág. 128)
- Cubierta protectora 301245 (pág. 128)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Gasolina

Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso de soldadura	Rango de amperaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
(907664) Kohler	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 pulg. (629 mm) Ancho: 20,625 pulg. (524 mm) Profundidad: 31,25 pulg. (794 mm)	296 lb (134 kg)

Bobcat™/Trailblazer® Comparación con 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 una marcha de ralentí sin carga el 30 % del tiempo.

Bobcat: el generador para soldadura más popular

- Resultado confiable de energía y salida de soldadura
- Generador para soldadura multiproceso económico
- Fácil de mantener
- El más silencioso de su clase



Trailblazer: el mejor rendimiento en la industria

- Rendimiento inigualable del arco
- Sistemas de energía independientes para la soldadura y el generador
- Tecnologías exclusivas: Auto-Speed™ y energía Excel
- El consumo más eficiente de combustible y el más silencioso de su clase



Nivel de ruido (a 23 pies)	Bobcat 225 (página 84)	Bobcat 250 (página 84)	Trailblazer 325 (página 86)
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
Se entrega con	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 mientras suelda	Aceptable/bueno; con control de voltaje ajustado cerca del máximo	Bueno; más fácil de ajustar #namente 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 Excel™ de energía (120 V, 60 Hz con todas las velocidades del motor)	-	-	Energía Excel disponible (modelos EFI)
Rendimiento de soldadura			
Soldadura convencional con electrodos	Bueno/muy bueno	Muy bueno	Excelente
MIG: alambre (macizo/FCAW), acero	Aceptable (0,035 pulg.)	Bueno (0,035-1/16 pulg.)	Excelente (0,023-1/16 pulg.)
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 en CC (acero)	Bueno	Muy bueno	Excelente
Soldadura en CA	60-160 A	40-250 A	Agregar Dynasty® (página 62)
Ranurado con arco de carbono	-	Bueno Carbonos: Calificación nominal 3/16 pulg.	Muy bueno Carbonos: Calificación nominal 3/16 pulg., capacidad de 1/4 pulg.
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	-	-	Disponible en 12/24 V
Tomacorriente de 14 clavijas	-	-	Con Auto Remote Sense™
ArcReach	-	-	Tecnología ArcReach disponible

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

	Bobcat 200 Air Pak (página 83)	Trailblazer 302 Air Pak (página 88)	Big Blue 600 Air Pak (página 90)	Big Blue 800 Duo Air Pak (página 91)
Generador para soldadura/compresor de aire/cargador de baterías económico		Generador para soldadura multiproceso CA o CC/compresor de aire/cargador de baterías	Generador para soldadura/compresor de aire multiproceso silencioso y potente	Generador para soldadura/compresor de aire para servicio pesado y operario doble
Aire comprimido	28 cfm, 175 psi	31 cfm, 160 psi	60 cfm, 100 psi	60 cfm, 100 psi
Carga de baterías/asistente para manija	12/24 V	12/24 V	-	-
Energía del generador	Monofásica Pico: 5500 vatios Continuos: 5500 vatios	Pico: 13 000 vatios Continuos: 11 000 vatios	Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios	Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios
	Trifásica -	-	Pico: 27 000 vatios Continuos: 20 000 vatios	Pico: 27 000 vatios Continuos: 20 000 vatios
Rango de la salida de soldadura	50-210 A (CC/CC)	10-300 A (CV/CC, CC/CC, CC/CA)	20-600 A (CV/CC, CC/CC)	Modo de soldadura simple: 40-800 A Modo de soldadura doble: 20-400 A (CV/CC, CC/CC)
Tipo de combustible	Gas	Gas	Diésel	Diésel
Medida	23,76 x 20 x 46,64 pulg.	28 x 20 x 59,625 pulg.	46 x 28,5 x 69,5 pulg.	46 x 28,5 x 69,5 pulg.
Peso	558 lb	771 lb	2040 lb	2095 lb.
ArcReach	-	-	Tecnología ArcReach estándar	Tecnología ArcReach estándar

Bobcat™ 200 Air Pak™ Consulte el documento ED/4.35

La solución de alimentación líder de la industria para aumentar las capacidades, reducir los gastos y mejorar la rentabilidad y la eficiencia.



Maximice la carga disponible. Reduzca hasta 550 libras el peso y aumente hasta 24 pies cúbicos 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, solo con poner el motor en funcionamiento.

Minimice los costos operativos. Ahorre hasta US\$50 000 durante diez años gracias a una mayor eficacia de combustible, menos costos de mantenimiento y una vida útil de los activos más prolongada.

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 28 cfm a 175 psi, ciclo de trabajo del 100 %, salida de aire continua.

Soldadura convencional con electrodos 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.

Generador con 5500 vatios de potencia. Dos tomacorrientes dobles de 120 voltios y un tomacorriente de 240 voltios ofrecen corriente de 60 Hz para brindar soporte a las herramientas del sitio de trabajo, luces y aplicaciones de alta demanda, como cortadoras por plasma y soldadoras TIG.

Carga de baterías/asistencia para manija. Proporciona hasta 100 A 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 manija.

Industrial liviano 

Proceso

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)

Motor a gasolina

Kohler CH730 con eChoke™:

23,5 hp a 3600 rpm
De dos cilindros, 4 ciclos, válvula en la culata, industrial, enfriado con aire

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Spectrum® 375 X-TREME™ (pág. 100)
- Tren rodante multiterreno 301460 (pág. 128)
- Cordon adaptador para plena potencia 300517 (pág. 128)
- Cubierta protectora (pág. 128) 301475 Sin tren rodante 301476 Con tren rodante
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 129)
- Cables para cargador de baterías/arranque de motor de 25 pies con enchufe 300422
- Compresor de aire calentador de aceite 301448
- Bomba auxiliar del tanque de combustible 301450
- Kit dúplex de 120 VCA de montaje en panel GFCI 300975
- Kit supresor de chispas 300924

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Gasolina	Número de pieza (907706) Kohler	Proceso	Rangos de salida	Salida nominal de soldadura a 104°F (40°C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
			Soldadura convencional con electrodos de CC	50-210 A	150 A a 26 V, ciclo de trabajo del 100 % 180 A a 27 V, ciclo de trabajo del 60 % 210 A a 25 V, ciclo de trabajo del 20 %	Continuo/pico: 5500 vatios	Altura: 23,76 pulg. (604 mm) Altura: 29,78 pulg. (756 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 46,64 pulg. (1185 mm)
	Compresor de aire	Características		Entrega de aire libre	Presión de trabajo	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite
		Tornillo giratorio con punto muerto automático, intervalos de cambio de aceite de 500 horas		28 cfm (0,79 m³/min.) a 3600 rpm	80-175 psig	100 %	2 qt (1,89 L)

Los camiones sobrecargados rinden menos

Reduzca el peso de los camiones y aumente la carga con una solución integral:

Bobcat 200 Air Pak.



Obtenga más información en MillerWelds.com/engineDriven

Serie Bobcat™

Gas, LP y diésel



Se muestra el sistema Bobcat 250 EFI.



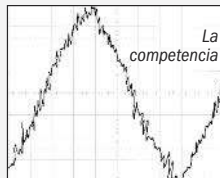
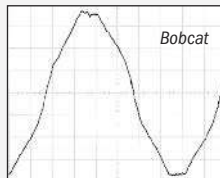
La legendaria combinación de soldadora/generador Bobcat es una solución confiable, potente y duradera. También es uno de los equipos más pequeños y livianos de su clase.

Energía del generador más limpia y fuerte

Se proporcionan 11 000 vatios (12 000 en Bobcat 250 con EFI) de energía limpia y verdaderamente utilizable con el generador Accu-Rated™, no inflada; está comprobada para ofrecer una salida pico ininterrumpida durante un mínimo de 30 segundos para cargas grandes, para poder llevar a cabo más tareas.

La tecnología avanzada del generador

prácticamente elimina los picos de energía y otras imperfecciones eléctricas. Así, las soldaduras son más limpias y las herramientas del lugar de trabajo pueden funcionar sin interrupciones, lo que maximiza la calidad, la productividad y la rentabilidad.



Comparación de la forma de la onda

Menos traslados para la recarga de combustible

La capacidad de combustible de 12 galones implica tiempos de funcionamiento más amplios y menos recargas de combustible.

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.

Mantenimiento más fácil

Las pantallas de mantenimiento del panel delantero, fáciles de leer, muestran las horas de funcionamiento del motor y las horas que faltan para cambiar el aceite. Con este diseño intuitivo, el mantenimiento es más rápido y fácil.

- Verificaciones de aceite desde arriba mediante el panel delantero
- Paneles que no requieren herramientas para permitir un rápido acceso
- Carga de combustible y cambio de aceite y filtro desde un solo lado

Más silenciosos y con mejor sonido

Hasta un 33 % menos ruido. Las significativas mejoras en el nivel y la calidad del sonido ofrecen una mejor comunicación en el lugar de trabajo, lo cual brinda un ambiente de trabajo más seguro y eficiente para usted y su cuadrilla. Los nuevos grupos de soldadora/generador Bobcat giraron el motor hacia el frente para lograr un flujo de aire más eficiente, que se traduce en un funcionamiento mucho más silencioso. Ahora, puede comenzar su trabajo más temprano en el día y terminarlo más tarde, así como trabajar alrededor de hospitales, oficinas y zonas residenciales.



Más portátiles, menos espacio en el camión

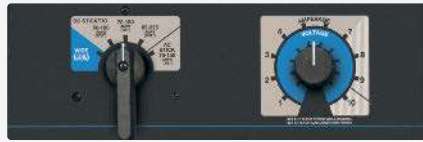
Más pequeños y livianos. Al ser más pequeños y livianos (ocupan un 17 % menos de espacio cúbico y pesan 100 libras menos que los productos de la competencia), resulta más fácil y rápido trasladar los generadores para soldadura Bobcat, y se obtiene una máxima productividad. Los grupos de soldadora/generador Bobcat ocupan menos espacio en camiones y remolques, y así dejan más lugar para otros equipos y herramientas. Además, son fáciles de trasladar en el lugar de trabajo, incluso con los cables de soldadura y el tren rodante montados.



Bobcat™ 225 (gas) Consulte el documento ED/4.4

Generador para soldadura multiproceso económico que se usa principalmente para soldadura convencional con electrodos. Excelente para granjas, haciendas, mantenimiento y reparación y como generador independiente.

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 pulg. Muy fácil de configurar.



Bobcat™ trifásico (gas) Consulte el documento ED/4.33

Diseñado para propietarios de granjas y haciendas que necesitan energía monofásica o trifásica para sistemas de riego con pivote trifásico de 480 V o para suministrar energía de respaldo a hogares, granjas y haciendas.

Bobcat™ 250 (gas, LP o diésel) Consulte el documento ED/4.4 (gas/LP) y ED/4.34 (diésel)

¡EL SISTEMA MÁS POPULAR!

Generador para soldadura impulsado por motor de combustión interna multiproceso con capacidad de características de corte por arco de carbono con un estabilizador de gran tamaño para menos salpicaduras y un arco más suave. Generador para soldadura ideal para mantenimiento y reparaciones, construcción, granjas y haciendas o generador independiente.

Medidor de combustible conveniente en el panel delantero.

Configuración más exacta del amperaje con un rango más amplio 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 pulg. 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 generador para soldadura Bobcat 250, 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 250 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 pies.

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 calificación de 3/16 pulg.)

¹ Con alimentador con detección de voltaje.

² Con Dynasty® serie 210.

³ Solo modelos Bobcat 250.

Motores

Gas: Kohler CH730

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 con aire

Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D722

19 hp a 3600 rpm

De tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores ArcReach® SuitCase® (pág. 22)
- Dynasty® serie 210 (pág. 62)
- Spectrum® 625 X-TREME™ (pág. 100)
- Tren rodante multiterreno (pág. 128)
- Tren rodante todo terreno (pág. 128)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 128)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP (pág. 128)
- Kit para drenaje remoto de aceite/filtro (pág. 128)
- Tren rodante para todo propósito (pág. 128)
- Cordón adaptador para plena potencia 300517 (pág. 128)
- Cubierta protectora (pág. 128)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 129)
- Kit dúplex de 120 VCA de montaje en panel GFCI 300975
- Kit de bomba eléctrica de combustible le 300976 (solo modelos a gas) Recomendado para la operación a altitudes de más de 5000 pies.
- Kit supresor de chispas 300924 (solo modelos a gas)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

	Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso	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	(907498001) Kohler (907498) Kohler con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	60–160 A	150 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %	Monofásico	Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 32,75 pulg. (832 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 40,5 pulg. (1029 mm)	485 lb (220 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40–225 A	225 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %	Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500 vatios		
			CV/CC	MIG/FCAW	19–28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100 %			
Gasolina	Bobcat trifásico	(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	Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 32,75 pulg. (832 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 40,5 pulg. (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 %	Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500 vatios/10 000 vatios		
			CV/CC	MIG/FCAW	19–28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo del 100 %			
Gas o LP	Bobcat 250	(907500001) Kohler (907500) Kohler con GFCI (907500002) Kohler con bomba eléctrica de combustible* (907502) EFI Kohler (907504) LP Kohler con GFCI <i>Pida la manguera y el conjunto de montaje del tanque de LP (300917) por separado</i>	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40–250 A	250 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 % 225 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %	Monofásico	Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 32,75 pulg. (832 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 40,5 pulg. (1029 mm)	501 lb (227 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40–250 A	250 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 %	Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500 vatios		
			CV/CC	MIG/FCAW	17–28 V	275 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 % 250 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 %	Modelo EFI Pico: 12 000 vatios Continuos: 10 500 vatios		
Diésel	Bobcat 250 diésel	(907565) Kubota con GFCI	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40–250 A	50 A a 25 V, ciclo de trabajo del 100 % 275 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 %	Monofásico	Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 34,375 pulg. (873 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 45,375 pulg. (1153 mm)	638 lb (289 kg)
			CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	40–250 A	275 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 %	Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500 vatios		
			CV/CC	MIG/FCAW	17–28 V	250 A a 28 V, ciclo de trabajo del 100 %			

Serie Trailblazer®

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



Consulte la página 133.

Se muestra Trailblazer 325 EFI con potencia opcional ArcReach y Excel.

¡MEJORADO!

Trailblazer 325 diésel ahora presenta un nivel de Auto-Speed de 1800 rpm.

Los generadores para soldadura Trailblazer ofrecen un rendimiento superior del arco, con el arco más suave y estable de la industria. La tecnología Auto-Speed™ exclusiva de Trailblazer (ahora con un nivel de 1800 rpm en los modelos diésel) ofrece tiempos de funcionamiento más amplios, mayor eficiencia de combustible y mejor rendimiento de la soldadora y el generador.

Rendimiento 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.



Energía del generador más limpia y fuerte

Combina un motor de 25 hp con 12 000 vatios de potencia limpia y verdaderamente utilizable del generador Accu-Rated™, no inflada; está comprobada para ofrecer una salida pico ininterrumpida durante un mínimo de 30 segundos para cargas grandes, para poder llevar a cabo más tareas.

Ahorros máximos en los costos

Menos dinero en combustible implica más rentabilidad para usted. Todos los grupos de soldadora y generador Trailblazer incluyen la tecnología Auto-Speed para ahorrar combustible. Con la energía Excel™, y EFI opcionales ahorrará aún más en costos de combustible y aprovechará diversas características avanzadas para mejorar la rentabilidad que solo están disponibles con los grupos de soldadora y generador Trailblazer.

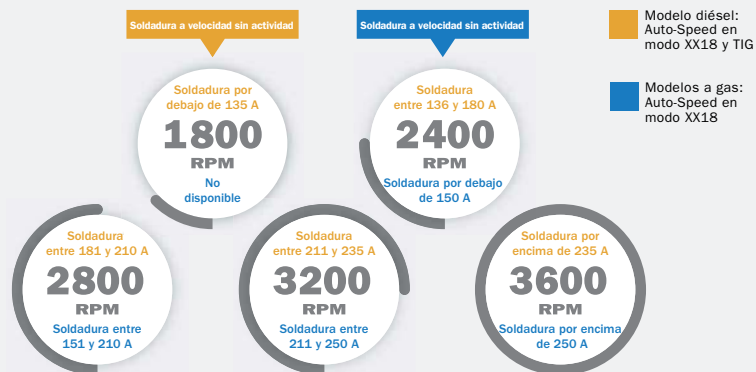
Más portátiles, menos espacio en el camión

Al ser más pequeños y livianos (ocupan un 17 % menos de espacio cúbico y pesan un 10 % menos que los productos de la competencia), es más fácil y rápido trasladar los grupos de soldadora y generador Trailblazer, y se obtiene una máxima productividad.

Mayor rendimiento en alturas

Las bombas eléctricas de combustible ahora se incluyen en todos los modelos EFI, lo cual se traduce en un mejor rendimiento en trabajos en alturas de más de 5000 pies.

Tecnología Auto-Speed™



Obtenga la energía de soldadura que necesita y una reducción en el consumo de combustible, además de menores niveles de ruido, para un sitio de trabajo más rentable y seguro. A diferencia de las máquinas de la competencia que funcionan a 3600 rpm (máx.) bajo cualquier carga, la tecnología Auto-Speed exclusiva de Trailblazer responde a los requisitos de soldadura mediante el ajuste automático de la velocidad del motor a un nivel adecuado de rpm para que el motor nunca funcione con más esfuerzo del necesario. 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.

Menos traslados para la recarga de combustible

Trabaje más tiempo y pase menos tiempo recargando combustible. Solo los generadores para soldadura Trailblazer ofrecen la tecnología Auto-Speed y las opciones de energía Excel e inyección electrónica de combustible (EFI) para un tiempo en producción más alto.

Sitios de trabajo más seguros y productivos

Los sitios de trabajo menos ruidosos son más seguros y más productivos, ya que las cuadrillas de trabajo pueden comunicarse con mayor facilidad y el trabajo puede comenzar temprano y terminar tarde, incluso en las áreas sensibles al ruido.

Opciones para maximizar el rendimiento del sistema Trailblazer 325

Inyección electrónica de combustible EFI (modelos a gas)

Al agregar EFI al grupo de soldadora y generador Trailblazer, se obtienen muchos 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 la energía Excel al sistema Trailblazer con EFI y tendrá el generador para soldadura compacto de consumo más eficiente de combustible disponible.



Basado en un uso típico de 150 A de soldadura el 40 % del tiempo, potencia de generador de 20 A el 30 % del tiempo y marcha sin actividad ni carga el 30 % del tiempo.

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 una mayor productividad y rentabilidad. Además, todas las personas que están en el sitio de trabajo obtienen un mejor entorno porque se reducen los niveles de ruido y las emisiones de escape. Energía Excel; solo disponible con Miller.



Basado en uso solo del generador para el tiempo de funcionamiento total.

Tecnología ArcReach® a control remoto

Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón de control. El sistema ArcReach permite modificar la configuración de soldadura desde el alimentador ArcReach o el control remoto, lo que ahorra el trayecto hasta la fuente de alimentación. La tecnología ArcReach usa el cable de soldadura existente para comunicar la información de control de soldadura entre el alimentador o el control remoto y la fuente de alimentación. Esta tecnología elimina la necesidad de cables de control y sus problemas y costos asociados. Obtenga más información en MillerWelds.com/arcreach.



Carga de baterías/asistencia para manija (solo modelos a gas)

Reduzca el tiempo de inactividad con la capacidad de carga de baterías/asistencia para manija. 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 manija.

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 pies.

**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
- Con núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)²
- RMD^{®3} • MIG pulsado (GMAW-P)³
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 pulg.)

¹ Con alimentador de alambre.

² Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.

³ Modelo 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, 4 ciclos, válvula en la culata, industrial, enfriado con aire

Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D902

24,8 hp a 3600 rpm

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 22/53)
- Alimentador inteligente ArcReach® 951733 (pág. 22/53) (solo para modelos ArcReach)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG 301325 (pág. 53) (solo para modelos ArcReach)
- Spoolmatic® 30A/Control WC-24 130831/137549 (pág. 33/134)
- Tren rodante multiterreno (pág. 128)
- Tren rodante todo terreno (pág. 128)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 128)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP (pág. 128)
- Tren rodante para todo propósito (pág. 128)
- Cordón adaptador para plena potencia (pág. 128)
- Cubierta protectora (pág. 128)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 129)
- Kit de bomba eléctrica de combustible 300976 (solo modelos a gas) Recomendado para la operación a altitudes de más de 5000 pies.
- Cables de 25 pies para carga de baterías y puente con enchufe 300422 (solo para Trailblazer 325 EFI 907754003)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

	Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso	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	(907753) Kohler	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 pulg. (711 mm) Altura: 32,75 pulg. (832 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 40,5 pulg. (1029 mm)	Gas: 460 lb (209 kg) LP: 475 lb (215 kg)
		(907753001) Kohler con GFCl (907753002) Kohler con bomba eléctrica de combustible* (907754) EFI Kohler (907754001) EFI Kohler con energía Excel (907754002) EFI Kohler con GFCl, energía Excel y ArcReach (907754003) EFI Kohler c/energía Excel y carga de baterías/asistencia para manija (907775**) Sistema LP líquido Kohler con GFCl (907775001**) Sistema LP líquido Kohler con GFCl, energía Excel y ArcReach							
Diésel	Trailblazer 325 diésel	(907755) Kubota	CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-325 A	325 A a 33 V, ciclo de trabajo del 100 %	Energía Excel (opcional) 2400 vatios 20 A a 120 V, 60 Hz de energía para del generador a velocidad sin actividad y durante la soldadura.	Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 34,5 pulg. (876 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 45,5 pulg. (1156 mm)	620 lb (281 kg)
		(907755001) Kubota con GFCl (907755002) Kubota con GFCl y energía Excel (907755003) Kubota con GFCl, energía Excel y ArcReach							

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 manija.



Consulte la página 133.

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

Rendimiento superior del arco. Presenta una configuración de DIG optimizada para la mayoría de las aplicaciones de soldadura convencional con electrodos, el mejor rendimiento de arco de su clase y dos modos TIG Lift-Arc™ para la mayor parte de las aplicaciones TIG en CC.

La combinación generador/compresor más potente. Ofrece una energía de generador pico de 13 000 vatios independientemente de la configuración de soldadura. Puede proporcionar energía a un cortador de plasma Spectrum® 875 y ofrecer aire para el corte de plasma al mismo tiempo (acero dulce con clasificación nominal de 1/2 pulg.).

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, homologadas 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 manija. Proporciona una capacidad de carga de baterías seleccionable de 12 o 24 voltios con hasta 450 A de capacidad de asistencia para manija. 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)¹
- TIG de CA² / CC³ (GTAW)
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 3/16 pulg., capacidad para carbonos de 1/4 pulg.)

¹ Con alimentador de alambre.

² Con Dynasty® serie 210.

³ Se recomienda antorcha TIG de dos piezas.

Motor a gasolina

Kohler CH750: 27 hp a 3600 rpm
Dos cilindros en V, 4 ciclos, válvula en la culata, industrial, enfriado con aire
Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 22)
- Spoolmatic® 30A/Control WC-24 130831/137549 (pág. 33/134)
- Cables para cargador de baterías/arranque de motor de 25 pies con enchufe 300422

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza (907549001) Kohler (907549) Kohler con GFCI y bomba eléctrica de combustible* (907549003) Kohler con GFCI, enfriador/separador y bomba eléctrica de combustible*	Modo de soldadura	Proceso	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
		CC/CC	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-300 A	280 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100 %	Pico: 13 000 vatios Continuos: 11 000 vatios	Altura: 28 pulg. (711 mm) Ancho: 34,5 pulg. (876 mm) Profundidad: 59,625 pulg. (1514 mm)
	CV/CC	MIG/FCAW	13-35 V, 350 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo del 100 % 350 A a 32 V, ciclo de trabajo del 60 %			
	CC/CA	Soldadura convencional con electrodos/TIG	10-225 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo del 60 %			

Compresor de aire	Características	Entrega de aire libre	Presión de trabajo constante	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite
	Tornillo giratorio con embrague eléctrico para encendido/apagado; intervalos de cambio de aceite de 500 horas	31 cfm (0,88 m³/min) a 3600 rpm 28 cfm (0,79 m³/min) a 3000 rpm 22 cfm (0,62 m³/min) a 2400 rpm (inactividad)	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 lo mejor en cuanto a facilidad de uso, confiabilidad y economía de combustible.



Consulte la página 133. Se recomienda kit de antena inalámbrica (300749).

ArcReach™ Disponible en modelos seleccionados. Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón de control. Consulte la página 87 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. 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 10 000 vatios. Enchufe una fuente de alimentación adicional basada en convertidor CC/CA Miller® para obtener un arco de soldadura adicional.

Operación silenciosa. Presenta solo 71,6 decibelios (96 Lwa) a carga completa. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

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



Heavy industrial ●

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)
- RMD®² ■ MIG pulsado (GMAW-P)²
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 pulg.)

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
Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido
Kubota V1505: 20,2 hp a 1800 rpm
Cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido
Mitsubishi S4L2: 24,7 hp a 1800 rpm
Cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 22/53)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 22/53)³
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG (pág. 53)³
- Cubierta protectora 195301 (pág. 128)

³ Solo para modelos ArcReach.

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza (907774) CAT (907774001) CAT con ArcReach (907732) Kubota (907732001) Kubota con ArcReach (907733) Mitsubishi (907733001) Mitsubishi con ArcReach	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje/voltaje	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	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 Continuos: 10 000 vatios	Altura: 32 pulg. (813 mm) Ancho: 26,25 pulg. (667 mm) Profundidad: 56 pulg. (1422 mm)
	CV/CC	MIG/FCAW	14-40 V				

Big Blue® 400 PipePro®

Consulte el documento ED/5.8

Equipo diseñado para la soldadura de tuberías de transmisión. Big Blue 400 PipePro 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 para los trabajos de tuberías más exigentes.



Consulte la página 133. Se recomienda kit de antena inalámbrica (300749).

ArcReach®

Se incluye en todos los modelos. Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón de control. Consulte la página 87 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. 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 10 000 vatios. Enchufe una fuente de alimentación adicional basada en convertidor CC/CA Miller® para obtener un arco de soldadura adicional.

El tamaño compacto y el peso optimizan el espacio en el camión.

La cubierta LINE-X® ofrece una protección superior contra impactos, corrosión y abrasión.

Operación silenciosa. Presenta solo 72,1 decibeles (97 Lwa) a carga plena. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

Las características estándar incluyen medidores digitales con SunVision™, punto muerto de automatización, función ajustable "Hot Start™", control del contactor de salida, calentador de bloque de 120 voltios, medidor de temperatura del refrigerante del motor y apertura de puerta de servicio. También se encuentra disponible con gabinete de acero inoxidable opcional.

Heavy industrial

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)¹
- TIG de CC (GTAW)
- RMD² ▪ MIG pulsado (GMAW-P)²
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 1/4 pulg.)

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
Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido
- Mitsubishi S4L2:** 24,7 hp a 1800 rpm
Cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 22/53)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 22/53)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG (pág. 53)
- Dynasty® serie 210 (pág. 62)
- Cordón adaptador para plena potencia 300517 (pág. 128)
- Kit de enchufe de plena potencia monofásica 119172 (pág. 128)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 128)
- Remolque de bastidor mediano HWY (pág. 129)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 133)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Diésel	Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104°F (40°C)	Potencia del generador monofásico a 104°F (40°C)	Dimensiones	Peso neto
	(907778) CAT con ArcReach (90778001) CAT con acero inoxidable y ArcReach (907703001) Mitsubishi con ArcReach (907703) Mitsubishi con acero inoxidable y ArcReach	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 Continuos: 10 000 vatios	Altura: 32 pulg. (813 mm) Ancho: 26,25 pulg. (667 mm) Profundidad: 56 pulg. (1422mm)	CAT: 1038 lb (471 kg) Mitsubishi: 993 lb (450 kg)
		CV/CC	MIG/FCAW	14-40 V				

Big Blue® 450 Duo CST™

Consulte el documento ED/5.5

El generador para soldadura para dos operarios de alta duración ofrece un rendimiento comprobado CST 280 con soldadura convencional con electrodos/TIG para proporcionar una productividad y una eficiencia máximas. Dos salidas separadas impulsadas por un motor diésel de baja velocidad que ofrece hasta 280 A de salida por operario.



Consulte la página 133. Se recomienda kit de antena inalámbrica (300749).

Dos arcos superiores en un paquete compacto. Consulte CST 280 (página 58) para obtener más detalles.

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). Incluye un panel abisagrado de acero con cierre que protege el control 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, lo que produce un rendimiento 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. Se proporcionan más arcos y una mejor economía de combustible para aumentar la rentabilidad de la empresa. El ahorro estimado es del 34 % con una unidad de dos operarios en comparación con dos unidades de un solo operario.

Heavy industrial

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 pulg.)

Motor diésel

"Nivel 4 final" de EPA

- Mitsubishi S4L2:** 24,7 hp a 1800 rpm
Cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

Nota: El motor tiene una garantía aparte de su fabricante.

Accesorios más populares

- Cordón adaptador para plena potencia 300517 (pág. 128)
- Kit de enchufe de plena potencia monofásica 119172 (pág. 128)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 128)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 129)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 133)
- Kit supresor de chispas 195012

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 A (cada lado) 5-280 A (solo un lado)	175 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100 %	Continuos: 10 000 vatios	Altura: 32 pulg. (813 mm) Ancho: 26,25 pulg. (667 mm) Profundidad: 56 pulg. (1422 mm)	1064 lb (483 kg)
			En paralelo (combinado)	10-450 A	350 A a 27 V, ciclo de trabajo del 100 %			

Big Blue® series 500 Pro y 600

Consulte el documento 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 sitios de construcción y fabricación.



Big Blue 500 y 600 Pro

Big Blue 600 Air Pak

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 ofrecer un servicio rápido y fácil.



La tecnología **Dynamic DIG™** ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito.



Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.

Puerto USB industrial. Permite cargar rápidamente el software más reciente y descargar archivos de registro de máquina para recuperar información detallada, como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

Energía pura del generador de 20 000 vatios. Enchufe una fuente de alimentación adicional basada en convertidor CC/CA Miller® para obtener un arco de soldadura adicional.

Las características estándar incluyen: medidores digitales con SunVision™, función ajustable "Hot Start"™, control del contactor de salida, punto muerto de automatización, protección térmica contra sobrecarga y calentador de bloque de 120 voltios.

Los modelos Deluxe agregan ArcReach, un interruptor que invierte la polaridad y un kit de bloqueo contra el vandalismo (protege el panel de control y los tomacorrientes).

Compresor de aire industrial a tornillo, rotativo, Ingersoll-Rand, súper confiable (solo modelo Air Pak).

Ofrece una vida útil estimada de 30 000 horas. Incluye encendido y apagado independientes para aplicaciones que no necesitan aire comprimido. Permite grandes ahorros en combustible e intervalos entre servicios del compresor más prolongados.

ArcReach®

Disponible en los modelos **Deluxe y Air Pak™**. Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón de control. Consulte la página 87 para más información.



Consulte la página 133. Se recomienda kit de antena inalámbrica (300749).

Industrial pesado

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ■ MIG (GMAW):
- Con núcleo fundente (FCAW):
- TIG de CC (GTAW) ■ RMD^{®2}
- MIG pulsado (GMAW-P):
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (500: carbonos de clasificación de 5/16 pulg.; 600: carbonos de clasificación de 3/8 pulg.)

¹Con alimentador de alambre.

²Modelos 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 con líquido

600 Air Pak: Deutz TD2.9 L4

65,7 hp a 1800 rpm
Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 22/53)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 22/53) (solo para modelos ArcReach)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG (pág. 53) (solo para modelos ArcReach)
- Serie Dynasty 210® (pág. 62)
- Cordón adaptador para plena potencia (pág. 128)
- Juego de enchufe p/plena potencia (pág. 128)
- Cubierta protectora (pág. 128) 301495 Kubota 301113 Deutz
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 129)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 133)
- 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

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

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

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 con ArcReach	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos/TIG)	20-500 A	400 A a 36 V, ciclo de trabajo del 100 % 450 A a 38 V, ciclo de trabajo del 100 % 500 A a 40 V, ciclo de trabajo del 100 %	Trifásico Pico: 27 000 vatios Continuos: 20 000 vatios Monofásico Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios	Altura: 46 pulg. (1168 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Profundidad: 69,5 pulg. (1765 mm)	1750 lb (794 kg)
	CV/CC (MIG/FCAW)	14-50 V				
Big Blue 600 Pro (907737) Kubota (907737001) Modelo Kubota Deluxe c/ArcReach Big Blue 600 Air Pak (907750) Deutz con ArcReach	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 % 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 %	Trifásico Pico: 27 000 vatios Continuos: 20 000 vatios Monofásico Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios	Altura: 46 pulg. (1168 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Profundidad: 69,5 pulg. (1765 mm)	600 Pro: 1750 lb (794 kg) 600 Air Pak: 2040 lb (925 kg)
	CV/CC (MIG/FCAW)	14-50 V				
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 Sin actividad: 40 cfm (1,13 m³/min.) Soldadura: 60 cfm (1,70 m³/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 generadores para soldadura de la industria. Todos los modelos ofrecen una salida robusta para la soldadura y la generación de energía, y son ideales para aplicaciones con dos operarios en sitios de trabajo intensivos o con espacio limitado.



Big Blue 800 Duo Pro

Big Blue 800 Duo Air Pak

Soldadura por arco múltiple. Se dispone de un motor confiable y 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 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. Se proporcionan más arcos y una mejor economía de combustible para aumentar la rentabilidad de la empresa. El ahorro estimado es del 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.



*Big Blue 800 Duo Air Pak tiene modelos específicos disponibles para camiones de soldador. Visite MillerWelds.com o a su distribuidor.

ArcReach®

Se incluye en todos los modelos. Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón de control. Consulte la página 87 para más información.



Consulte la página 133. Se recomienda kit de antena inalámbrica (300749).

La tecnología Dynamic DIG™ ajusta automáticamente la cantidad de corriente requerida para eliminar un cortocircuito. Produce un arco más suave y parejo, que puede adaptarse a una aplicación, un material o una técnica de montaje y soldadura en particular.



Puerto USB industrial. Permite cargar rápidamente el software más reciente y descargar archivos de registro de máquina para recuperar información detallada, como diagnósticos y estadísticas de la máquina.

Energía pura del generador de 20 000 vatios. Enchufe una fuente de alimentación adicional basada en convertidor CC/CA Miller® para obtener un arco de soldadura adicional.

Las características estándar incluyen medidores digitales con SunVision™, punto muerto automatización, calentador de bloque de 120 voltios y bloqueo contra vandalismo (protege el panel de control y el tomacorriente).

Compresor de aire industrial a tornillo, rotativo, Ingersoll-Rand, altamente confiable (solo modelo Air Pak™). Ofrece una vida útil estimada de 30 000 horas. Incluye encendido y apagado independientes para aplicaciones que no necesitan aire comprimido. Permite grandes ahorros en combustible e intervalos entre servicios del compresor más prolongados.

Industrial pesado 

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)¹
- Con núcleo fundente (FCAW)¹ ▪ TIG de CC (GTAW)
- RMD² ▪ MIG pulsado (GMAW-P)²
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 1/2 pulg.)
- Taco (1/2 pulg.)

¹Con alimentador de alambre.

²Con alimentador inteligente ArcReach.

Motor diésel

“Nivel 4 final” de EPA

Deutz TD.9 L4: 65,7 hp a 1800 rpm Turboalimentado, cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

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

Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 22/53)
- Alimentador inteligente ArcReach® (pág. 22/53)
- Control remoto ArcReach® para soldadura convencional con electrodos/TIG (pág. 53)
- Serie Dynasty 210® (pág. 62)
- Cordón adaptador para plena potencia 300517 (pág. 128)
- Kit de enchufe de plena potencia (pág. 128)
 - 119172 Monofásica
 - 254140 Trifásica
- Cubierta protectora 301113 (pág. 128)
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 129)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 133)
- 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

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

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 con ArcReach	CC/CC (Soldadura convencional con electrodos/TIG)	Separado (salidas dobles)	20-400 A	400 A a 36 V (cada lado)		
Big Blue 800 Duo Air Pak (907752) Deutz con ArcReach	CV/CC (MIG/FCAW)	Separado (salidas dobles)	14-50 V	400 A a 34 V (cada lado)	Monofásico Pico: 15 000 vatios Continuos: 12 000 vatios		
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	Sin actividad: 40 cfm (1,13 m³/min.) Soldadura: 60 cfm (1,70 m³/min.)		100 psig (7 bar)	100 %	4 qt (3,79 L)	

Diésel



Arco sumergido

Si desea obtener información más detallada, visite MillerWelds.com/subarc.

Miller ofrece una gran variedad de componentes versátiles para arco sumergido que incluye soldadoras, controles, accionamientos de alambre, antorchas, 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 rendimiento 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 IP-23 que proporciona un alto nivel de protección en entornos hostiles.

Integración fácil. Las nuevas fuentes de alimentación SubArc son fáciles de integrar con una conexión Modbus®.

Todas las fuentes de alimentación están equipadas con protección térmica contra sobrecarga, compensación del voltaje de línea y tecnología Fan-On-Demand™.

Industrial pesado

CC CV AC/DC DC 3 Phase La serie SubArc 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. 77)
Requiere el kit adaptador de Insight Core a serie SubArc Digital (301295).
- Insight ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 79)
- Cable paralelo de 15 pies (4,6 m) SubArc 260775015 (pág. 131)
- Cable en tándem de 15 pies (4,6 m) SubArc 260878015 (pág. 131)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

* Mientras se encuentra inactivo.

Modelo/número de pieza	Rango de amperaje (modo CC)	Rango de voltaje (modo Sub Arc)	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 60 Hz	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones (incluye anillo de elevación, pero no alivio de tensión)	Peso neto
SubArc CC 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 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (584 mm) Profundidad: 38 pulg. (965 mm)	593 lb (269 kg)
SubArc CC 1000 digital (907624) 230/460/575 V	100-1250 A	20-44 V	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100 %	180 90 72 73 53 5,8* 2,9* 2,4* 3,2* 0,5*	68 Vpk		682 lb (309 kg)
SubArc CA/CC digital (907620) 460 V	300-1250 A	20-44 V	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100 %	- 122 - 98 53 - 3,0* - 2,37* 0,95*	93 Vpk	Altura: 43 pulg. (1092 mm) Ancho: 28 pulg. (711 mm) Profundidad: 48 pulg. (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. 131)
 - 260622030 30 pies (9 m)
 - 260622050 50 pies (15 m)
 - 260622060 60 pies (18,3 m)
 - 260622080 80 pies (24,4 m)
 - 260622100 100 pies (30,5 m)
 - 260622120 120 pies (36,6 m)
 - 260622200 200 pies (61,0 m)
- Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza Interfaz digital SubArc (300936)	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
	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 pulg. (292 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Profundidad: 7 pulg. (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 del control remoto manual ofrecen la opción de operación manual con las funciones de una interfaz tradicional SubArc.

Accesorios más populares

- Cables de control para SubArc (consulte en la pág. 131 la lista completa)
 - 260622030 30 pies (9 m)
 - 260622050 50 pies (15 m)
 - 260622080 80 pies (24,4 m)
 - Cables de control/del motor Continuum (consulte en la pág. 131 la lista completa)
 - 263368015 15 pies (4,6 m)
 - 263368025 25 pies (7,6 m)
 - 263368050 50 pies (15 m)
- Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 pulg. (292 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Profundidad: 7 pulg. (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 pulg. (279 mm) Ancho: 10,63 pulg. (270 mm) Profundidad: 3,125 pulg. (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 al distribuidor de su localidad para obtener más información.

¿Tiene alguna pregunta? Hobart está aquí para ayudarlo.

Accionamiento de alambre SubArc 400 Digital de bajo voltaje

Consulte el documento AD/7.3



El accionamiento de alambre SubArc 400 digital de bajo voltaje es un conjunto de accionamiento de alambre en ángulo recto de velocidad estándar.

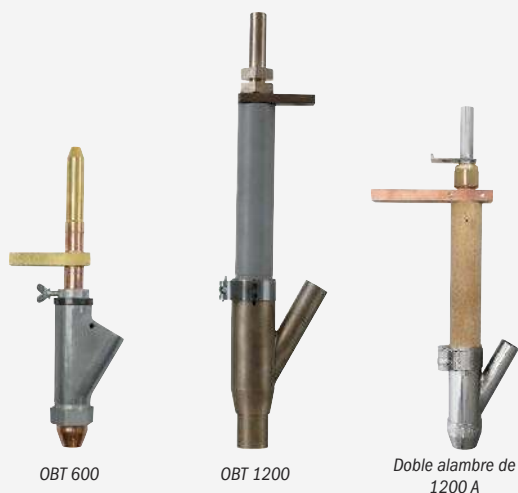
Accesorios más populares

- Cables de extensión del motor (pág. 131)
254232005 5 pies (1,5 m)
254232010 10 pies (3 m)
254232025 25 pies (7,6 m)
254232065 65 pies (19,8 m)
 - Rodillos de accionamiento (pág.131)
 - Enderezador de alambre único 199733 (pág. 131)
 - Enderezadores de dos alambres (solo para antorchas de dos alambres) (pág. 131)
301160 Ajuste único
301162 Ajuste doble/separado
 - Deslizador simple manual (pág. 131)
- Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza (300938)	Potencia de alimentación	Cordón de potencia de alimentación	Valores nominales	Velocidad de alimentación del alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Peso neto
	38 VCC	4 pies (1,2 m)	1/5 hp, 85 rpm	30-400 ipm (0,8-10,2 m/min)	3/32-3/16 pulg. (2,4-4,8 mm)	26 lb (11,8 kg)

Antorchas SubArc

Consulte el documento AD/7.3.



La antorcha 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 pulg. (1,6-4,0 mm).

La antorcha OBT 1200 tiene una boquilla de flujo fundente concéntrico. 1200 A a un ciclo de trabajo del 100 %. Para usar con alambre de 1/16-3/16 pulg. (1,6-4,8 mm). OBT 1200 incluye un adaptador de extremo reemplazable para evitar daño costoso en caso de que la antorcha choque con una obstrucción.

Antorcha de doble alambre de 1200 A (larga) 1200 A a un ciclo de trabajo del 100 %. Para usar con alambre de 3/64-3/32 pulg. (1,2-2,4 mm).

Accesorios más populares

- Extensiones para el cuerpo de la antorcha OBT 600 (pág. 131)
043967 1 pulg. (25,4 mm)
043969 2 pulg. (50,8 mm)
043973 4 pulg. (101,6 mm)
043975 6 pulg. (152,4 mm)
 - Extensión para el cuerpo de la antorcha OBT 1200 043981 (pág. 131)
 - Puntas de contacto (pág. 131)
- Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Modelo/número de pieza	Salida nominal	Capacidad de diámetro del alambre	Simple/doble	Largo del cuerpo de la antorcha
OBT 600 (043923)	600 A a un ciclo de trabajo del 100 %	1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm)	Simple	10,25 pulg. (260,4 mm)
OBT 1200 (043900)	1200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	1/16-3/16 pulg. (1,6-4,8 mm)	Simple	17,25 pulg. (438,2 mm)
Antorcha de doble alambre de 1200 A (301144) larga	1200 A a un ciclo de trabajo del 100 %	3/64-3/32 pulg. (1,2-2,4 mm)	Doble	16,97 pulg. (431 mm)

Tolva de fundente SubArc

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 que no ingresen a la tolva de fundente.

Accesorios más populares

- Cables de extensión de tolva de fundente (pág. 131)
260623010 10 pies (3 m)
260623025 25 pies (7,6 m)
260623065 65 pies (19,8 m)
- Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza	Potencia de alimentación	Cordón de potencia de alimentación	Capacidad de fundente	Peso neto
Tolva de fundente SubArc digital de bajo voltaje (300942)	12 VCC (señal de PWM desde la interfaz de SubArc)	11 pies (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 la antorcha 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 desplazamiento 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 IP-23 que proporciona un alto nivel de protección en entornos hostiles.

Los paquetes incluyen

- Tractor de 3 ruedas SubArc
- Interfaz de tractor digital SubArc
- Accionamiento de alambre SubArc 400 digital de bajo voltaje
- Tolva de fundente de 10 lb (4,5 kg) de capacidad con válvula manual
- Bobinadora de alambre de 60 lb (27 kg)
- Antorcha OBT 600
- Enderezador de alambre

Fuente de alimentación requerida

- Serie SubArc Digital (pág. 92)

Accesorios más populares

- Cables de control SubArc (pág. 131)
- Puntas de contacto (pág. 131)
- Rodillos de accionamiento (pág. 131)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza (951755)	Potencia de alimentación de la fuente de alimentación para soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Deslizamientos de posicionamiento de la antorcha	Motor de accionamiento	Velocidad de avance	Dimensiones	Peso neto
	24 VCA, monofásica, 50/60 Hz, 25 A	30-400 ipm (0,8-10,2 m/min)	1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm)	3,5 pulg. (88,9 mm)	38 VCC	5-70 ipm (0,13-1,75 m/min)	Altura: 36 pulg. (914 mm) Ancho: 43,25 pulg. (1149 mm) Profundidad: 31,63 pulg. (803 mm)	120 lb (54,4 kg) sin fundente ni alambre

Sistema de soldadura portátil SubArc

Consulte el documento AD/7.6.



Se muestra el sis0SubArc DC 650 Digital.

El sistema autocontenido está diseñado para aplicaciones de soldadura de cuerpo a presión, 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 pulgadas (1117 mm) de recorrido vertical y 31 pulgadas (787 mm) de recorrido horizontal respectivamente.

El deslizador manual ofrece 7,87 pulgadas (200 mm) de ajuste fino vertical y horizontal de la antorcha.

Los sistemas incluyen

- Brazo y columna portátil
- Fuente de alimentación digital SubArc
- Interfaz digital SubArc y cable de control
- Accionamiento de alambre SubArc 400 digital de bajo voltaje
- 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
- Antorcha OBT 600 (sistema 1000) o antorcha OBT 1200 (sistema 1000)
- Enderezador de alambre
- Deslizamiento manual

Accesorios más populares

- Módulo Insight Core™ de 14 clavijas 301072 (pág. 77)
Requiere el kit adaptador de Insight Core a serie SubArc Digital (301295).
- Insight ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 79)
- Puntas de contacto (pág. 131)
- Rodillos de accionamiento (pág. 131)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Número de pieza (951675) con SubArc DC 650 Digital (951676) con SubArc DC 1000 Digital (consulte en la página 92 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 92 para ver el requisito de la fuente de alimentación)	44 pulg. (1117 mm)	Velocidad constante	31 pulg. (787 mm)	Manual	360°	CC 650: 33,5 pulg. (851 mm) CC 1000: 26,25 pulg. (667 mm)	CC 650: 77,5 pulg. (1969 mm) CC 1000: 70,25 pulg. (1784 mm)	102 pulg. (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 pueden estar listas 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 del medioambiente 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 humo de soldadura que el calentamiento por llama
- 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
- Tubería de energía
- Recipientes a presión
- Estructural
- Astilleros
- Tuberías



Si desea obtener más información:

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

o envíe un correo electrónico a

InductionSales@MillerWelds.com

Fuente de alimentación ProHeat 35

La fuente de alimentación ProHeat 35 cuenta con un controlador de temperatura integrado que admite la programación manual o basada en temperatura mediante el uso de hasta cuatro termocuplas de control. Con más de un 90 % de eficacia, la fuente de alimentación ProHeat 35 transfiere más energía a la pieza, lo cual reduce los costos operativos de distintos métodos de calentamiento.

Registrador digital (opcional)

Generalmente, el registrador digital se utiliza en alivio de tensión y aplicaciones de precalentamiento difíciles. El registrador digital almacena datos de la temperatura en función del tiempo. No se requiere para realizar aplicaciones de calentamiento satisfactorias.

Enfriador de trabajo 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 trabajo 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™: Tres 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 teniendo en cuenta la flexibilidad, los cables de calentamiento por inducción enfriados con líquido ProHeat se pueden envolver en bobinas de varias formas y tamaños para ajustarse prácticamente a cualquier aplicación de calentamiento por inducción



Rodillos enfriados con 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 mientras que también abordan algunas de las inquietudes relacionadas con otros métodos populares de calentamiento, como la llama abierta o el calentamiento por resistencia



Mantas enfriadas con aire

Consulte el documento IN/14.0.

Aplicaciones de precalentamiento de hasta 400 °F (204 °C).

- Hay disponibles mantas enfriadas con aire para diámetros de tubos desde 8-60 pulg. (20-152 cm) o en el caso de la placa, las longitudes son 41-205 pulg. (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 las condiciones adversas tanto en aplicaciones industriales como de construcción





Cortadoras de plasma

Si desea obtener información más detallada, visite MillerWelds.com/plasmacutters



	Guía de productos	Página	Clase	Ranurado	Perforación	Salida nominal/ ciclo de trabajo	Espesor nominal de corte*			Máx. espesor de separación de acero dulce	Características especiales	Aplicaciones habituales
							Acero dulce	Acero inoxidable	Aluminio			
Monofásicas	Spectrum® 375 X-TREME™	100	●	●	●	30 A a 35 %	3/8 pulg.	3/8 pulg.	1/4 pulg.	5/8 pulg.	Auto-Line™ (120-240 V), enchufes MVP™, Auto-Refire™, regulación de aire automática, solo 19 lb, antorcha XT30	HVAC, mantenimiento, construcción liviana, aficionados, restauración de vehículos, fabricación
	Spectrum® 625 X-TREME™	100	●	●	●	40 A a 50 %	5/8 pulg.	1/2 pulg.	3/8 pulg.	7/8 pulg.	Auto-Line™ (120-240 V), adaptadores MVP™, Auto-Refire™, regulación de aire automática, solo 21 lb, antorchas XT40 o XT40M	Mantenimiento, construcción liviana, talleres, prototipos
	Spectrum® 875	100	●	●	●	60 A a 50 % antorchas XT60 o XT60M	7/8 pulg.	7/8 pulg.	5/8 pulg.	1-1/4 pulg.	Auto-Refire™, regulación de aire automática, solo 49 lb, antorchas XT60 o XT60M	Construcción, mantenimiento/repación, fabricación
Monofásicas y trifásicas	Spectrum® 875 Auto-Line™	100	●	●	●	208: 60 A a 40 % 230-380 V: 60 A a 50 % 380-575 V: 60 A a 60 %	7/8 pulg.	7/8 pulg.	5/8 pulg.	1-1/4 pulg.	Auto-Line™ (208-575 V), Auto-Refire™, regulación de aire automática, solo 54 lb, antorchas XT60 o XT60M	Construcción, mantenimiento/repación, fabricación

Corte c/equipos impulsados por motor	Generador para soldadura	Potencia continua impulsado por motor	Spectrum 375 X-TREME Corte de acero/config. amperaje de salida**	Spectrum 625 X-TREME Corte de acero/config. amperaje de salida**	Spectrum 875/875Auto-Line Corte de acero/config. amperaje de salida**
		Fusion 160 y Blue Star® 185	6200 vatios	3/8 pulg./30 A	No se recomienda
	Bobcat™ 200 Air Pak™	5500 vatios	3/8 pulg./30 A	No se recomienda	No se recomienda
	Bobcat™ series 225, 250, 3 trifásica y Trailblazer®	9500 vatios/10 500 vatios	3/8 pulg./30 A	5/8 pulg./40 A	1/2 pulg./45 A
	Big Blue® 400 Pro, 400 PipePro® y 450 Duo CST™	10 000 vatios	3/8 pulg./30 A	5/8 pulg./40 A	1/2 pulg./45 A
	Big Blue® 500 Pro	monofásica: 12 000 vatios trifásica: 20 000 vatios	3/8 pulg./30 A	5/8 pulg./40 A	5/8 pulg./50 A
	Big Blue® series 600 y 800	monofásica: 12 000 vatios trifásica: 20 000 vatios	3/8 pulg./30 A	5/8 pulg./40 A	7/8 pulg./50 A

*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 pulgadas 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 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 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. **Enchufe de 240 V, 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.

Máquinas Spectrum listas para la automatización

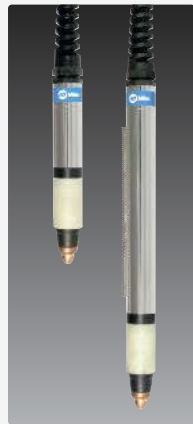
Consulte los documentos PC/9.6 (625 X-TREME) o PC/9.8 (modelos 875).



Se muestra el paquete de antorcha en máquina Spectrum 625 X-TREME™ (907579002).

Se muestra el paquete de antorcha en máquina Spectrum 875 Auto-Line™ (907584002). El paquete de antorcha en máquina Spectrum 875 (sin control remoto de mano) también está disponible.

Nota: Los paquetes de antorcha en máquina incluyen antorchas de cuerpo largo.



Admiten la antorcha en máquina. 625 X-TREME y ambos modelos 875 se pueden pedir con una antorcha en máquina de cuerpo largo (vea la página 100) o se pueden convertir para usar una antorcha en máquina con los kits de automatización opcionales (a la derecha).

Antorchas en máquina XT40M (para 625 X-TREME) y XT60M (para modelos 875). Las antorchas en máquina de cuerpo corto y largo se pueden pedir por separado (consulte la página 130). Solo las antorchas en máquina de cuerpo largo se encuentran disponibles en paquetes (consulte la página 100). XT60M también está disponible con longitudes de cable de 25 o 50 pies.

Kits de automatización

Convierte los paquetes de antorcha de mano para agregar capacidades de antorcha en máquina. Las antorchas en máquina NO se incluyen en los kits de automatización y deben pedirse por separado (consulte la página 130).



■ **Spectrum 625 X-TREME Kit de automatización** 301158 (pág.130)

Nota: Requiere Spectrum 625 X-TREME con Ultra-Quick Connect™ a fin de convertir la unidad para su uso con antorchas en máquina de cuerpo largo o corto.



■ **Kit de automatización Spectrum 875** 301156 (pág. 130)



■ **Kit de automatización Spectrum 875 Auto-Line** 301157 (pág. 130)
Incluye control remoto de mano para el encendido y el apagado manual.

Tenga las últimas novedades de Miller®

¿Es fabricante profesional o le gusta reparar artículos cotidianos en el taller de su casa? Quizá sea un educador en soldadura que busca recursos para la clase o para compartir el trabajo llevado a cabo en su institución.

Inscríbese para recibir los boletines electrónicos de Miller, **PRO**, **DIY** o **Instructor**, a fin de recibir actualizaciones para los productos, casos de éxito, instrucciones detalladas y artículos y videos técnicos, ofertas especiales, ideas para proyectos y otro tipo de información para sus intereses.

Si es profesional de higiene y salud ocupacional, inscríbese para recibir el **boletín electrónico sobre seguridad en soldadura** a fin de recibir información sobre novedades normativas, noticias de la industria y soluciones que puedan elevar la productividad y la conformidad en el lugar de trabajo.

DIY

TROPHY TRUCKS

Rev Up Your TIG Welding with Menzies Motorsports

Watch Now

PRO

CONTROL

INSTRUCTOR

CUSTOMIZE YOUR CLASSROOM

New Learning Management System for Welding Instructors

OpenBook™ is a free, online software from Miller that allows welding instructors to assign and deliver welding content, create quizzes and welding labs, monitor student participation, and assess student learning.

Inscríbese ahora en MillerWelds.com/newsletters

Cortadoras de plasma

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. Configuración para los modelos Spectrum 625 X-TREME™ u 875/875 Auto-Line™ para agregar capacidades de antorchas de mano y en máquina Ultra-Quick Connect.



Spectrum 375 X-TREME

Spectrum 625 X-TREME

Spectrum 875

Spectrum 875 Auto-Line

Características de Spectrum

Característica	375	625	875	875
	X-TREME			Auto-Line
Auto-Line (120-240 V)	●	●		
Auto-Line (208-575 V)				●
Enchufes/adaptadores MVP™	●	●		
Antorcha Ultra-Quick Connect con cable flexible	●	●	●	●
Cable de trabajo flexible de conexión rápida con pinza	●	●	●	●
Filtro de gas/aire y regulador incorporados	●	●	●	●
Auto-Refire	●	●	●	●
Postflujos automático	●	●	●	●
Regulación de aire automática X-CASE™	●	●	●	●
Admite antorcha en máquina		●	●	●

Capacidad nominal de corte para acero/inoxidable/aluminio

	375 X-TREME	625 X-TREME	875/875 Auto-Line
Acero/acero inoxidable	3/8 pulg. (9,5 mm)	5/8 pulg. (15,9 mm)*	7/8 pulg. (22,2 mm)
Aluminio	1/4 pulg. (6,4 mm)	3/8 pulg. (9,5 mm)	5/8 pulg. (15,9 mm)

*Acero inoxidable: 1/2 pulg. (12,7 mm) para Spectrum 625 X-TREME.

La capacidad nominal de corte se basa en una velocidad de recorrido de aproximadamente 15 pulgadas 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 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.

Corrección del factor de potencia (PFC). Usa menos energía, ya que aprovecha la potencia de alimentación de manera más eficiente, y aumenta la productividad al reducir falsos disparos del disyuntor.

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 postflujos que aumenta la duración de los consumibles y de la antorcha, ya que los enfría con aire de postflujos tras soltar el gatillo.

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

Filtro de aire/gas y regulador incorporados. Ofrece filtración de partículas aéreas de cinco micrones y más grandes. Se recomienda el filtrado adicional y la separación del agua.

La compensación de voltaje de línea LVC™ proporciona rendimiento pico ante variaciones del voltaje de entrada y logra cortes uniformes y limpios.

Wind Tunnel Technology™ previene 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.

Antorchas de mano y mecanizadas Spectrum 625 X-TREME y 875/875 Auto-Line



Antorchas de mano Ultra-Quick Connect™ con cables flexibles.

Las antorchas de mano XT40 (625 X-TREME) y XT60 (modelos 875) poseen una conexión rápida, mangos ergonómicos para evitar la fatiga del operario y cables flexibles que facilitan los movimientos.



Admiten la antorcha en máquina.

625 X-TREME y ambos modelos 875 se pueden pedir con una antorcha en máquina de cuerpo largo o se pueden convertir para usar una antorcha en máquina con los kits de automatización opcionales (página 130).

Antorcha en máquina de cuerpo largo y corto. Las antorchas en máquina XT40M (625 X-TREME) y XT60M (modelos 875) están disponibles en configuraciones de cuerpo corto o largo. XT60M también está disponible con longitudes de cable de 25 o 50 pies.

Modelos/paquetes

Se muestra el paquete de antorcha de mano Spectrum 375 X-TREME (907529).



Se muestra el paquete de antorcha en máquina Spectrum 875 Auto-Line (907584002).



Modelo	Paquetes de antorcha de mano			Paquetes de antorcha en máquina de cuerpo largo	
	12 pies (3,7 m)	20 pies (6,1 m)	50 pies (15,2 m)	25 pies (7,6 m)	50 pies (15,2 m)
Spectrum 375 X-TREME (907529)		–	–	–	–
Spectrum 625 X-TREME (907579)		(907579001)	–	(907579002)	–
Spectrum 875	–	(907583)	(907583001)	(907583002)	–
Spectrum 875 Auto-Line	–	(907584)	(907584001)	(907584002)	(907584004)

Spectrum® 375 X-TREME™/625 X-TREME™

Consulte los documentos PC/9.2 (375 X-TREME) y PC/9.6 (625 X-TREME).

AUTO-LINE TECHNOLOGY Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (120-240 V, monofásico, 50/60 Hz para 375 X-TREME y 60 Hz para 625 X-TREME) sin vinculación manual, 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 tomacorrientes de 120 o 240 voltios sin herramientas.

Regulación automática del aire, que compensa la variación de la presión de entrada y mantiene constante la presión recomendada de la antorcha para obtener un rendimiento de corte óptimo.

Detección automática de consumibles para ranurado (solo 625 X-TREME). Detecta los consumibles para ranurado y ajusta la presión del gas para optimizar el rendimiento, lo que elimina la necesidad de un regulador manual.



Se muestra el modelo Spectrum 625 X-TREME.

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

El modelo 625 X-TREME incluye la antorcha de mano Ultra-Quick Connect™ XT40 con diseño ergonómico y cable flexible o la **antorcha en máquina de cuerpo largo XT40M**.

Spectrum® 875/875 Auto-Line™

Consulte el documento PC/9.8

AUTO-LINE TECHNOLOGY El modelo Spectrum 875 Auto-Line permite cualquier conexión de voltaje de entrada (208-575 V, monofásica o trifásica) sin vinculación manual, 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 compartimento para almacenamiento de consumibles ofrece comodidad para guardar consumibles y piezas.

Regulación automática del aire, que compensa la variación de la presión de entrada y mantiene constante la presión recomendada de la antorcha para obtener un rendimiento de corte óptimo.



Se muestra el modelo Spectrum 875.

Incluye la antorcha de mano Ultra-Quick Connect™ XT60 con diseño ergonómico y cable flexible o la **antorcha en máquina 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

- Antorcha de mano XT30 con cable de 12 pies (3,7 m)
- Pinza de masa de servicio pesado con cable flexible de 12 pies (3,7 m)
- Cordón de alimentación de 10 pies (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 conexión para aire

El paquete X-TREME 625 viene completo con

- Antorcha de mano XT40 con cable de 12 pies (3,7 m) o 20 pies (6,1 m) o antorcha en máquina de cuerpo largo XT40M con cable de 25 pies (7,6 m)
- Pinza de masa para servicio pesado y cable flexible con conexión rápida
- Cordón de alimentación de 12 pies (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 y una punta de 30 A, un protector de arrastre de 30 A, un deflector y una conexión para aire
- Los paquetes de antorcha en máquina incluyen el kit de automatización correspondiente

Los paquetes 875 y 875 Auto-Line vienen completos e incluyen

- Antorcha de mano XT60 con cable de 20 pies (6 m) o 50 pies (15,2 m) o antorcha en máquina de cuerpo largo XT60M con cable de 25 pies (7,6 m) o 50 pies (15,2 m)
- Pinza de masa para servicio pesado y cable flexible con conexión rápida
- Cordón de alimentación de 10 pies (3 m)
- Consumibles adicionales
- Los paquetes de antorcha en máquina incluyen el kit de automatización correspondiente

Accesorios más populares

- Kits de automatización (pág. 130)
- Cables y cubiertas para cables (pág. 130)
- Guías para corte (pág. 130)
- Filtros (pág. 130)
- Enchufes y cordones (pág. 130)
- X-CASE (pág. 130)
- Antorchas (pág. 130)
- Consumibles para antorchas (pág. 130)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 antorcha
Spectrum 375 X-TREME 120-240 V, 50/60 Hz	Monofásica	120 V (15 A): 20 A a 88 VCC, ciclo de trabajo del 35 %	18,1	2,2	2,1	5,0 cfm (142 L/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 9 pulg. (229 mm) Ancho: 5,5 pulg. (140 mm) Profundidad: 13,25 pulg. (337 mm)	Antorcha de 12 pies: 19 lb (8,6 kg)
		120 V (20 A): 27 A a 91 VCC, ciclo de trabajo del 20 %	25,6	3,1	3,0			
		240 V: 30 A a 92 VCC, ciclo de trabajo del 35 %	13,6	3,3	3,1			
Spectrum 625 X-TREME 120-240 V, 60 Hz	Monofásica	120 V (15 A): 20 A a 88 VCC, ciclo de trabajo del 35 %	18,1	2,2	2,1	6,0 cfm (170 L/min) a 90 psi (621 kPa)	Altura: 9 pulg. (229 mm) Ancho: 5,5 pulg. (140 mm) Profundidad: 13,25 pulg. (337 mm)	Antorcha de 12 pies: 21 lb (9,5 kg) Antorcha de 20 pies: 23 lb (10,5 kg) Antorcha de 25 pies: 24 lb (10,7 kg)
		120 V (20 A): 27 A a 91 VCC, ciclo de trabajo del 20 %	25,1	3,0	2,9			
		240 V: 40 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 50 %	26,7	6,4	6,3			
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 pulg. (343 mm) Ancho: 8,75 pulg. (222 mm) Profundidad: 18,5 pulg. (470 mm)	Antorcha de 20 pies: 49 lb (22,2 kg) Antorcha de 50 pies: 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 pulg. (343 mm) Ancho: 8,75 pulg. (222 mm) Profundidad: 18,5 pulg. (470 mm)	Antorcha de 20 pies: 54 lb (24,5 kg) Antorcha de 25 pies: 56 lb (25,4 kg) Antorcha de 50 pies: 63 lb (28,6 kg)
		230-380 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 50 %	230 V: 25					
		380-575 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	380 V: 15					
	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	Monofásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	208 V: 47,4	9,9	9,7			
		230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	230 V: 42,2					
Spectrum 875 Auto-Line	Monofásica	230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 40 %	230 V: 47,4	9,9	9,7			
		230 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	230 V: 42,2					



Miller ofrece una amplia línea de reguladores de calidad, antorchas de corte, puntas y una variedad de accesorios para satisfacer sus necesidades de corte y soldadura con oxicomcombustible.

Reguladores



Serie 40

Serie 30

Reguladores de presión de etapa única para servicio medio y pesado

Los reguladores de presión de nivel industrial serie 40™ y 30™ ofrecen una lectura exacta de la presión para soldadura, corte, calentamiento 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. Consulte la página 104 para ver los protectores del regulador Hard Hat™ opcionales diseñados para evitar la rotura de los medidores.

También disponible
Paquetes dobles de regulador de etapa única para serie 30



Número de pieza	Gas	Regulador	Presión o flujo máximos de descarga	Conexión de entrada
HTP2	Oxígeno	30-100-540	100 psig (7 bar)	CGA 540
	LP acetileno	30-15-510	15 psig (1 bar)	CGA 510
HTP5	Oxígeno	30-100-540	100 psig (7 bar)	CGA 540
	Acetileno	30-15-300	15 psig (1 bar)	CGA 300

Reguladores de estación de etapa única para servicio pesado

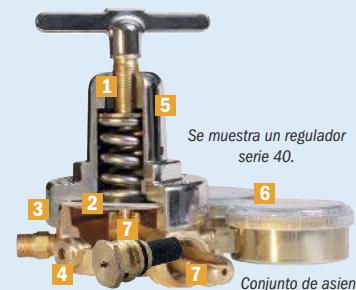
Los reguladores de línea de latón serie 46™ son sólidos, precisos y resistentes a la corrosión. Los reguladores de estación se usan para conectar sistemas de entrega de gas en tuberías a las estaciones de soldadura. Debido a que la presión de la tubería se regula corriente arriba, los reguladores de la estación solo requieren un medidor de presión de entrega. Tienen una garantía de tres años.

*En la tabla a continuación, se muestra que la conexión de entrada de tamaño "C" de oxígeno CGA 024 (7/8 pulg.-14 RH) cabe en la válvula de estación Rego. N.º 7160. La conexión de entrada de tamaño "C" de gases combustibles CGA 025 (7/8 pulg.-14 LH) cabe en la válvula de estación Rego. N.º 7161.
Nota: La entrada del cuerpo es 1/4 pulg. (6 mm) NPT.



Reguladores de dos etapas

Los reguladores de dos etapas serie 30 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.



Se muestra un regulador serie 40.

Conjunto de asiento de alta presión filtrado Sure Seat.

Características

- 1 Inserto de casquete de resina (series 40/46 únicamente)**
Permite un ajuste suave y parejo incluso a alta presión.
- 2 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: La serie 30 tiene un diafragma de neopreno compuesto.
- 3 Etiquetas con código de color**
Indican la capacidad de rendimiento, identifican el servicio de gas y ofrecen información técnica.
- 4 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.
- 5 Casquete enchapado en níquel**
Junto con el cuerpo de latón, protege el regulador contra la corrosión.
- 6 Medidores y lentes**
Medidores de latón pulido de 2,5 pulgadas resistentes a la corrosión, con lentes de policarbonato resistente a los golpes.
Nota: La serie 30 tiene medidores de acero pintado de 2 pulgadas.
- 7 Conjunto de asiento con filtro doble Sure Seat™**
Protege el asiento de alta presión contra los residuos para un funcionamiento confiable y una larga vida útil.

Modelo	Número de pieza	Gas	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
Reguladores de presión de etapa única serie 40 para servicio pesado	40-175-540 una etapa	Oxígeno	175 psig (12 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 RH	CGA 540
	40-275-540 una etapa	Oxígeno	275 psig (19 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 RH	CGA 540
	40-15-510 una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 510
	40-15-300 una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 300
	40-50-510 una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 510
	40-275-580 una etapa	Gas inerte	275 psig (19 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
Reguladores de presión de etapa única serie 30 para servicio medio	30-100-540 una etapa	Oxígeno	100 psig (7 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 RH	CGA 540
	30-20-540 una etapa	Oxígeno	20 psig (1,4 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 RH	CGA 540
	30-15-510 una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 510
	30-15-300 una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 300
	30-15-520 una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 520
	30-15-200 una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 200
	30-50-510 una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 510
	30-150-580 una etapa	Gas inerte	150 psig (10 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
	30-150-320 una etapa	CO ₂	150 psig (10 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 320
	30-100-350 una etapa	Hidrógeno/metano	100 psig (7 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 LH	CGA 350
Reguladores para estación serie 46 para servicio pesado	46-175 una etapa	Oxígeno	175 psig (12 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg.-18 RH "B"	CGA 024*
	46-15 una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg.-18 LH "B"	CGA 025*
	46-50 una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	200 psig (14 bar)	9/16 pulg.-18 LH "B"	CGA 025*
Reguladores de dos etapas serie 30	35-125-540 dos etapas	Oxígeno	125 psig (9 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16 pulg.-18 RH "B"	CGA 540
	35-15-510 dos etapas	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16 pulg.-18 LH "B"	CGA 510
	35-50-580 dos etapas	Gas inerte	50 psig (3 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580

Reguladores



Regulador de caudalímetro de servicio pesado



Regulador de caudalímetro de flujo alto de CO₂ en dos etapas para servicio pesado



Caudalímetro de servicio pesado



Guía de bola de centrado automático exclusiva de Miller

Reguladores de caudalímetro y caudalímetros para servicio pesado

Los reguladores de caudalímetro y los caudalímetros para servicio pesado incluyen una exclusiva guía de bola de centrado automático que ofrece lecturas exactas aunque se tuerza. Esto garantiza una calidad de soldadura óptima y ahorro de gas. Otros sistemas incluyen una bola de tubo con flujo que no se centra automáticamente, tiende a flotar fuera del centro y, como consecuencia, el flujo de gas real es dos veces más grande que el indicado. 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 y tienen un cuerpo de latón forjado y 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.



Lea los caudalímetros en el centro de la bola

Características de los modelos para servicio pesado

- 1 Armazón protector de aluminio resistente**
Protege los tubos de flujo contra los daños y no obstaculiza la lectura del flujo.
- 2 Tubo de flujo más largo**
Las escalas ampliadas son fáciles de leer y exactas, con una discrepancia máxima del 5 % en relación con la lectura plena.
Puede conectarse a los reguladores o a las instalaciones de tuberías.
- 3 Tubo de flujo multiescala resistente a los impactos**
Hecho de resina de policarbonato resistente a los impactos con varias escalas fáciles de leer para CO₂, argón, mezcla de argón/CO₂ y helio.
- 4 Válvula de alivio de presión con restablecimiento automático**
Protege el regulador contra daños por picos de alta presión. La válvula de alivio libera la presión excesiva y se restablece automáticamente.
- 5 Conjunto de asiento con filtro doble Sure Seat™**
Protege el asiento de alta presión contra los residuos para un funcionamiento confiable y una larga vida útil.

Características de los modelos económicos

- 6 Disco de ruptura incorporado**
Reduce la posibilidad de daños en el tubo de flujo debido a picos de alta presión. Debe reemplazarse si se daña; no se restablece automáticamente.
- 7 Tubo de flujo de escala triple resistente a los impactos**
Hecho de resina de policarbonato resistente a los impactos, puede rotarse para posicionar la escala deseada y así facilitar la lectura. Con escala para CO₂, argón y mezcla de argón/CO₂ y helio.
- 8 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 Etapa única	Argón/CO ₂	10-80 scfh (5-38 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
	22-80-320 Etapa única	CO ₂	10-80 scfh (5-38 lpm)	3000 psig (207 bar)		CGA 320
	22-30-580 Etapa única	Argón/CO ₂	10-55 scfh (5-26 lpm)	3000 psig (207 bar)		CGA 580
	22-30-580-6 Etapa única con manguera de gas	Helio	10-160 scfh (5-76 lpm)	3000 psig (207 bar)		CGA 580
	35-30-320 Dos etapas y alto flujo de CO ₂	CO ₂	10-55 scfh (5-26 lpm)	3000 psig (207 bar)		CGA 320
Caudalímetros para servicio pesado	16530 Argón, CO ₂	Argón, CO ₂	10-80 scfh (5-38 lpm)	80 psig (6 bar) recomendada	5/8 pulg.-18 RH interna	Hembra 1/4 pulg. NPT
	16531 Argón, CO ₂ , helio	Argón, CO ₂ , helio	Depende del gas.	30 psig (2 bar) recomendada		Hembra 1/4 pulg. NPT
Reguladores de caudalímetro económicos	H2051B-580 Etapa única	Argón	0-60 scfh (0-28 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
	H2051B-580H Etapa única con manguera de gas	CO ₂	0-50 scfh (0-24 lpm)	3000 psig (207 bar)		CGA 580
	23-50-580 Regulador de caudalímetro doble de etapa única	Helio	0-160 scfh (0-78 lpm)	3000 psig (207 bar)		CGA 580
Caudalímetros económicos	H2230A Multiescala	Argón, helio, CO ₂	Depende del gas.	50 psig (3 bar) recomendada	5/8 pulg.-18 RH interna	Macho 1/4 pulg. NPT
	H2231A Multiescala					5/8 pulg.-18 RH externa
Reguladores de medidor de flujo serie 30 para servicio pesado	31-50-580 Etapa única	Argón	0-50 scfh (0-24 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	CGA 580
	31-50-580-6 Etapa única con manguera de gas	Argón	0-50 scfh (0-24 lpm)	3000 psig (207 bar)		CGA 580
	31-50-320 Etapa única	CO ₂	0-50 scfh (0-24 lpm)	3000 psig (207 bar)		CGA 320

Reguladores



HVAC/purga de refrigeración/regulador para prueba de fugas

El regulador de nitrógeno de una etapa está especialmente diseñado para cumplir con 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. Tiene garantía de un año.

- Medidores de 2 pulgadas (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 pulg.-20	CGA 580



Regulador de alta presión para servicio pesado

Los reguladores serie 820 se usan en cilindros con diversos gases inertes no corrosivos. Las aplicaciones típicas incluyen pruebas con alta presión, purga/carga, kits de calibración, carros de carga de aerolíneas, plantas químicas, procesos de fabricación, investigación y desarrollo, y laboratorios. Tienen una garantía de dos años.

- Diseño de pistón y sensor que ofrece confiabilidad estructural en el uso a alta presión
- Tornillo de regulación de bajo torque para ajustar fácilmente la presión en sistemas cerrados o terminales
- Al 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	Opción 2	Opción 3
823	500 psig	6000 psig	Presión de salida	825 - 66 - 26	Conexión de entrada (conexiones de entrada adicionales disponibles)/presión de entrada máxima
824	1000 psig		823 0-500 psig	00 1/4 pulg. FNPT	00 1/4 pulg. FNPT
825	2000 psig		824 0-1000 psig	00 1/4 pulg. FNPT	08 CGA 540 (oxígeno) 3000 psig
826	4000 psig		825 0-2000 psig	66 Válvula de aguja de acero inoxidable con 1/4 pulg. NPT	09 CGA 580 (inerte) 3000 psig
827	6000 psig		826 0-4000 psig		26 CGA 347 acero inoxidable 5500 psig
			827 0-6000 psig		27 CGA 677 acero inoxidable 7500 psig
					28 CGA 680 acero inoxidable 5500 psig

Regulador de cilindro para líquido con entrada posterior

Los reguladores serie 250 son ideales para aplicaciones de alta pureza no corrosivas y tienen una conexión de entrada posterior que ofrece espacio libre respecto del anillo del cilindro de líquido para facilitar la lectura del medidor. Tienen una garantía de dos años.

- Medidor de 2,5 pulg. (64 mm) con lente resistente a golpes, escala única de fácil lectura
- Cuerpo de latón niquelado resistente a la corrosión
- Diafragma grande de acero inoxidable de 1-7/8 pulg. para control preciso de la presión
- Perilla de nylon de gran duración que permite ajustar fácilmente la presión
- Al tratarse de configuraciones específicas, no se pueden aceptar devoluciones de reguladores serie 250

Nota: Use los reguladores serie 40" para servicio pesado contruidos con un diafragma de acero inoxidable para aplicaciones de alto volumen o cilindros de líquido (criogénico).

Serie del modelo	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Configuración del modelo		
			Opción 1	Opción 2	Opción 3
252	100 psig	3500 psig	Presión de salida	252 - 20 - 08	Conexión de salida
254	200 psig		252 0-100 psig	00 1/4 pulg. FNPT	00 1/4 pulg. FNPT
255	350 psig		254 0-200 psig	20 Válvula de aguja de cromo con 1/4 pulg. NPT	02 CGA 320
256	500 psig		255 0-350 psig	82 9/16 pulg.-18 RH "B"	08 CGA 540
			256 0-500 psig		09 CGA 580

Regulador de baja presión de nitrógeno de tres etapas

Estos reguladores con ajuste predefinido están especialmente diseñados para suministrar nitrógeno a 0,50 psig de manera muy precisa y uniforme al espacio libre de transformadores de energía llenos de aceite. Disponibles con o sin interruptor de presión electrónico. Tiene 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

Nota: Temperatura de operación: -40° a +180° Fahrenheit. Voltaje de operación (modelo 16347-3): 5 A a 12/24 VCC o 125 VCA. 3 A a 250 voltios
Configuración del interruptor de presión: ajustable entre 70-300 psig (se envía ajustado en 250 psig), tornillo de regulación Allen de 3/32 pulg.
Cableado del interruptor: normalmente abierto o normalmente cerrado (DPDT), tres conectores de 18 pulg.

Número de pieza	Presión de salida predefinida			Derivación de llenado/purga rápidos	Presión máxima de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
	1ra. etapa	2da. etapa	3era. etapa (presión de suministro)				
16391 sin interruptor de presión	150 psig (10 bar)	8 psig (0,6 bar)	0,4-0,6 psig (0,03-0,04 bar) en entrada	6 psig (0,4 bar)	3000 psig (207 bar)	1/2 pulg. FNPT	CGA 580
16347-3 con interruptor de presión	150 psig (10 bar) en 2da. etapa	8 psig (0,6 bar) en 3ra. etapa					

Accesorios más populares



HB190



H195

- Protectores de regulador Hard Hat™**
HB190 Para serie 40
H195 Para serie 30



H697



H698

- Revise el conjunto de la válvula de retención de flujo inverso (oxígeno y combustible)**
H697 Montaje en antorcha
H698 Montaje en regulador



H753

- Conjunto supresor de retroceso de llama (oxígeno y combustible)**
H743 Montaje en antorcha
H753 Montaje en regulador



- GASAVERTM**
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 criogénicas
- Antorcha que se cuelga para apagado
- Luz piloto para reiluminación
- Sin reajuste de la llama



- Adaptadores y protectores contra picos de flujo fijo**
Los adaptadores de flujo fijo de la serie H1400 son para operaciones de soldadura que requieren gases de flujo fijo. Los protectores contra picos de la serie 15001 se utilizan en aplicaciones de soldadura MIG para eliminar picos repentinos de gas de protección en el alimentador de alambre. Visite MillerWelds.com para obtener más información.

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®.

Antorchas



Antorchas de corte (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Los sopletes de corte para servicio extremadamente pesado Gas Axe™ son ideales para chatarra y reciclaje.

- Tienen garantía de un año.
- Palanca de corte reversible de montaje superior o inferior
- Disponibles en cuatro longitudes con tres ángulos diferentes del cabezal
- Usan nuestras exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 20 pulg. (508 mm) con LP y hasta 12 pulg. (305 mm) con acetileno y propileno

Las antorchas de corte para servicio pesado incluyen una construcción sólida y facilidad de operación para industrias como construcción, fabricación, astilleros y reciclaje.

- Tienen garantía de cinco años.
- Terminación niquelada para una mayor resistencia a la corrosión y para reflejar el calor residual
- Palanca de corte reversible de montaje superior o inferior
- Disponibles en tres longitudes con tres ángulos diferentes del cabezal
- Usan nuestras exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 12 pulg. (305 mm)

Antorchas combinadas (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Creadas para durar toda la vida con un rendimiento seguro en condiciones agresivas

- Tienen garantía de cinco años.
- Antorchas para servicio medio y pesado que incluyen una válvula Flo-Trol para evitar el flujo inverso accidental por la mezcla de gases y una válvula de retención de contrapresión con resorte diseñada para detener la causa más común de agotamiento de la válvula de corte
- 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
- Antorchas para servicio medio y pesado disponibles con cabezales de ángulos de 75 o 90 grados
- Usan nuestras exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Antorchas para servicio pesado con capacidad de corte de hasta 8 pulg. (203 mm); antorchas para servicio medio con capacidad de corte de hasta 6 pulg. (152 mm); antorchas para servicio estándar con capacidad de corte de hasta 3 pulg. (76 mm)



Antorchas en máquina (acetileno, gas natural o combustibles con base en LP o propileno)

Un rendimiento superior con una construcción sólida.

- Tienen garantía de cinco años.
- Tubos de la antorcha ajustables a cuatro posiciones en incrementos de 90 grados; tubos de 1-3/8 pulg. (9,5 mm) de diámetro para adaptarse a la mayor parte de las máquinas
- Cremallera con paso 32 y 8 dientes por pulgada
- Usan nuestras exclusivas puntas de corte duraderas de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Antorcha SC781A de alta capacidad de tres mangueras para cortar hasta 12 pulg. (305 mm) con acetileno y 20 pulg. (508 mm) con LP o gas natural
- Antorchas SC770 y SC772A de dos mangueras con capacidad de corte de hasta 12 pulg. (305 mm) con acetileno, LP o gas natural



Antorchas

Número de pieza	Ángulo del cabezal en grados	Longitud en pulgadas (mm)
-----------------	------------------------------	---------------------------

Antorchas de corte para servicio extra pesado 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)

Antorchas de corte para servicio pesado

SC175	75	17 (432)
SC179	90	17 (432)
SC225	75	21 (533)
SC225S	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)

Antorchas combinadas para servicio pesado

SC205	75	12,5 (318)
SC209	90	12,5 (318)
WH200A	Mango	7,5 (191)

Antorchas combinadas para servicio medio

MC505	75	11,25 (286)
MC509	90	11,25 (286)
WH100	Mango	7 (178)

Antorchas combinadas para servicio estándar

AC309	90	8,5 (216)
AW1A	Mango	5,75 (146)

Antorchas en máquina

SC781A	–	15,5 (394)
SC772A	–	13,75 (349)
SC770	–	8 (203)

Accesorios más populares



- Guía para cortar círculos 16229



- Conjunto supresor de retroceso de llama (oxí y combustible)

H743 Montaje en antorcha
H753 Montaje en regulador



- Gafas de seguridad

(vea la página 120 para más estilos)

235661 Marco/sombra azul 3

235657 Marco/sombra azul 5

- Guantes de seguridad (pág. 122)

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de Miller®

Juegos para servicio pesado



HBA-40510

Juegos de antorcha combinada (acetileno o LP)

Los juegos de oxicom bustible incluyen casi todo lo necesario para su proyecto de corte, soldadura, soldadura fuerte o calentamiento.

- Reguladores para servicio pesado serie 40™ O para servicio medio serie 30™ con garantía de tres años
- Antorchas para servicio pesado con garantía de cinco años
- Supresores de retroceso de llama montados en antorcha para mayor seguridad (solo juegos para acetileno)
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Juegos HBA-40510 y HBA-40300 con capacidad de corte de hasta 1-1/4 pulg. (32 mm) con la punta incluida; otros juegos ofrecen una capacidad de corte de hasta 5/8 pulg. (16 mm)
- Todos los juegos cortan hasta 8 pulg. (203 mm) con puntas opcionales

Kits de combinación de antorcha y puntas (acetileno o LP)

Hay kits combinados con puntas de corte, soldadura y calentamiento O con varias puntas de corte.

- Antorchas para servicio pesado con garantía de cinco años
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 pulg. (16 mm) con punta incluida
- Capacidad de corte de hasta 8 pulg. (203 mm) con puntas opcionales

16206



16280



Juegos de antorcha de corte (acetileno)

Los juegos de antorchas para corte manual están diseñados para los trabajos más duros.

- Reguladores resistentes a la corrosión y medidores con lentes de policarbonato resistentes a la rotura
- Antorcha niquelada de 21 pulgadas con garantía de por vida con palanca de corte reversible de montaje superior o inferior y válvula de corte de oxígeno que reduce el reflujo de escoria al perforar
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Juegos HBS con reguladores para servicio pesado serie 40™ con tres años de garantía y protectores de medidor/regulador Hard Hat™
- Juegos HBAS con reguladores para servicio medio serie 30™ con tres años de garantía, supresores de retroceso de llama para mayor seguridad, más manguera, encendedor, gafas de seguridad y limpiador de puntas
- Juegos HBS con capacidad de corte de hasta 1-1/4 pulg. (32 mm) y punta incluida; juego HBAS con capacidad de corte de hasta 5/8 pulg. (16 mm)
- Todos los juegos cortan hasta 12 pulg. (305 mm) con boquillas opcionales

HBS-H510S



HBAS-30510



*El regulador de acetileno tiene una conexión de entrada CGA 300.

Puntas de antorcha para servicio pesado

Número de pieza	Espesor máx. de metal de metal en pulg. (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		
SC50-00	3/16 (5)	68
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	

Soldadura con acetileno		
SW201	1/32 pulg. (0,7 mm)	
SW203	5/64 pulg. (1,9 mm)	
SW205	1/8 pulg. (3 mm)	
SW207	3/16 pulg. (5 mm)	
SW209	3/8 pulg. (10 mm)	
SW210	1/2 pulg. (13 mm)	

Calentamiento con acetileno		
ST602	40 000 Btu	
ST603	72 000 Btu	
ST605	125 000 Btu	
ST610	195 000 Btu	

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras puntas, opciones y accesorios.

Juego	Número de pieza	Combustible	Punta para corte	Punta para soldadura	Boquilla para calentamiento	Descripción	Aplicaciones típicas
Juegos completos de antorcha combinada	HBA-40510	Acetileno	SC12-1	SW205	ST602	Antorcha combinada para servicio pesado, reguladores para servicio pesado, manguera de 25 pies (7,6 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama	Fabricación pesada, construcción, tuberías, mantenimiento/reparación, ferrocarriles y reparación de camiones
	HBA-40300*		SC12-2				
	HBA-30510 HBA-30300*	Acetileno	SC12-1	SW205	ST602		
	HBA-30510LP	Propano	SC40-1	—	ST615	Antorcha combinada para servicio pesado, reguladores para servicio medio, manguera de 20 pies (6,1 m) grado "T", encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y válvulas de retención	
Kits de antorcha combinada y punta	16206	Acetileno	SC12-1	SW203	ST602	Antorcha combinada para servicio pesado y supresores de retroceso de llama	Fabricación pesada, construcción, tuberías, mantenimiento/reparación, ferrocarriles y reparación de camiones
	16280	Acetileno	SC12-0, SC12-1	—	—		
Juegos de antorcha de corte	HBS-H510S HBS-H300S*	Acetileno	SC12-2	—	—	Antorcha de corte manual para servicio pesado SC229 y reguladores para servicio pesado con protectores de medidor Hard Hat™	Fabricación pesada, construcción, astilleros, vagones ferroviarios, ferrocarriles y reparación de camiones
	HBAS-30510 HBAS-30300*	Acetileno	SC12-1	—	—	Antorcha de mano de corte SC229 para servicio pesado, reguladores para servicio medio, manguera de 20 pies (6,1 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama	

Juegos para servicio medio



MBA-30510

Juegos de antorcha combinada (acetileno o LP)

Los juegos de oxicomcombustible incluyen casi todo lo necesario para su proyecto de corte, soldadura, soldadura fuerte o calentamiento.

- Reguladores para servicio medio serie 30™ con tres años de garantía
- Antorchas para servicio medio con garantía de cinco años
- Supresores de retroceso de llama montados en antorcha para mayor seguridad (solo juegos para acetileno)
- Puntas de corte exclusivas de larga duración de asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta que aportan resistencia a los retrocesos de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 pulg. (16 mm) con punta incluida
- Corta hasta 6 pulgadas (153 mm) con puntas opcionales



16205

16281

Kits de combinación de antorcha y puntas (acetileno o LP)

Hay kits combinados con puntas de corte, soldadura y calentamiento 0 con varias puntas de corte.

- Antorchas para servicio medio con garantía de cinco años
- Supresores de retroceso de llama montados en la antorcha para mayor seguridad
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 pulg. (16 mm) con punta incluida
- Corta hasta 6 pulgadas (153 mm) con puntas opcionales



MB55A-510

Juegos de antorcha combinada Toughcut™ (acetileno o LP)

Los juegos económicos poseen muchas características que habitualmente se encuentran en equipos más caros.

- Reguladores para servicio medio serie 30™ con tres años de garantía
- Antorchas para servicio medio con garantía de tres años
- Válvulas de retención para mayor seguridad y vida útil de la antorcha
- Puntas de corte exclusivas de alta duración y asiento blando Graf-Tite® con mezcla de gas en la punta para mayor resistencia al retroceso de llama
- Capacidad de corte de hasta 5/8 pulg. (16 mm) con punta incluida
- Corta hasta 6 pulgadas (153 mm) con puntas opcionales



Tag-A-Long TL-550

Versa-Torch VT-4T

Juegos portátiles Tag-A-Long™ y Versa-Torch™ (acetileno)

Juegos portátiles completos, alojados en soportes diseñados para facilitar el transporte y el almacenamiento, más puntas de corte de asiento blando de alta duración Graf-Tite® y válvulas de retención para mayor seguridad y vida útil de la antorcha.

- Tag-A-Long con reguladores de servicio medio serie 30™ y antorcha para servicio medio con tres años de garantía
- Versa-Torch con reguladores serie 30™ con tres años de garantía y antorcha para servicio estándar con cinco años de garantía

*El regulador de acetileno tiene una conexión de entrada CGA 300.

Puntas de antorcha para servicio medio

Número de pieza	Espesor máx. de metal en pulg. (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

Corte con propano

MC60-1	5/8 (16)	55
MC60-2	1-1/4 (32)	54
MC60-3	2 (51)	51
MC60-4	4 (102)	45

Ranurado con acetileno

MC13-3	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad
--------	--

Nota: Las puntas anteriores son compatibles con antorchas para servicio medio y estándar.

Soldadura con acetileno

MW201	1/32 pulg. (0,7 mm)
MW203	5/64 pulg. (1,9 mm)
MW205	1/8 pulg. (3 mm)
MW207	3/16 pulg. (5 mm)
MW209	3/8 pulg. (10 mm)

Calentamiento con acetileno

MT603	40 000 Btu
MT605	73 000 Btu
MT610	129 000 Btu

Visite MillerWelds.com o consulte a su distribuidor por otras puntas, opciones y accesorios.

Juego	Número de pieza	Combustible	Punta para corte	Punta para soldadura	Boquilla para calentamiento	Descripción	Aplicaciones típicas
Juegos completos de antorcha combinada	MBA-30510	Acetileno	MC12-0	MW205	MT603	Antorcha combinada para servicio medio, reguladores para servicio medio, manguera de 20 pies (6,1 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama	Fabricación, granjas y haciendas, tuberías, camiones y autos, refrigeración, mantenimiento/repación
	MBA-30300*		MC12-1	—	—		
	MBA-30510LP	Propano	MC40-1	—	MT805	Antorcha combinada para servicio medio, reguladores para servicio medio, manguera de 20 pies (6,1 m) grado "T", encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y válvulas de retención	
Kits de antorcha combinada y punta	16205	Acetileno	MC12-1	MW203	MT603	Antorcha combinada para servicio medio y supresores de retroceso de llama	Fabricación, granjas y haciendas, tuberías, camiones y autos, refrigeración, mantenimiento/repación
	16281	Acetileno	MC12-0, MC12-1	—	—		
Juegos de antorcha combinada económicos Toughcut	MB55A-510	Acetileno	MC12-1	MW205	MT603	Antorcha combinada para servicio medio, reguladores para servicio medio, manguera de 20 pies (6,1 m), encendedor, gafas de seguridad y válvulas de retención	Fabricación, granjas y haciendas, tuberías, aficionados, autos, refrigeración, mantenimiento/repación
	MB55A-300*						
	MB54A-510	Acetileno	MC12-1	MW205	—		
	MB54A-300*						
	MB54A-510LP	Propano	MC40-1	—	—	Antorcha combinada para servicio medio, reguladores para servicio medio, manguera de 20 pies (6,1 m) grado "T", encendedor, gafas de seguridad y válvulas de retención	
Juegos portátiles de antorcha combinada	TL-500 (sin tanques)	Acetileno	MC12-0	MW203	—	Antorcha combinada para servicio medio (TL500/TL550) o estándar (VT-4T), reguladores para servicio medio, manguera de 12,5 pies (3,8 m), transporte, encendedor, gafas de seguridad, válvulas de retención y cilindros (cilindros NO incluidos con TL-500)	Granjas y haciendas, aficionados, autos, refrigeración, mantenimiento/repación
	TL-550						
	VT-4T	Acetileno	MC12-00	LT103, LT104, LT106	13716		

Mezcladores de gas proporcionales

Nuestra línea de mezcladores de gas proporcionales puede ayudarlo a ahorrar dinero, trabajar de manera más eficiente y producir soldaduras de mejor calidad, mezclando los gases de protección en las proporciones adecuadas para los procesos de soldadura más utilizados.



Se muestra el 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, se ahorra tiempo y dinero y se reduce la cantidad de cilindros que es necesario almacenar.

Reduce el tiempo de configuración. No es necesario cambiar cilindros, reguladores, dispositivos de control del flujo y mangueras cuando se cambia de una proporción de mezcla de gases a otra.

Ideal para educación y capacitación. Los operarios pueden ver rápidamente el efecto de varias mezclas de gases en el aspecto de la soldadura, la calidad y la penetración.

Operación fácil. Solo debe 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. Ofrece mezclas precisas a flujos de 10 a 180 scfh.

Tiene 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	Tablas de conversión
299-006-1C	Argón	0-100 %	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	5/8 pulg.-18 RH interna	Argón/helio Argón/oxígeno CO ₂ /oxígeno
	CO ₂	100-0 %					5/8 pulg.-18 RH interna	
299-006-3C	Argón	0-100 %	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	5/8 pulg.-18 RH interna	Argón/CO ₂ Argón/oxígeno CO ₂ /oxígeno
	Helio	100-0 %					5/8 pulg.-18 RH interna	
299-011-1C	Argón	50-100 %	10-180 scfh	50 psig (3,5 bar)	105-115 psig (7,3-7,9 bar)	5/8 pulg.-18 RH interna	5/8 pulg.-18 RH interna	Argón/helio Nitrógeno/hidrógeno Argón/oxígeno Argón/CO ₂
	Hidrógeno	50-0 %					9/16 pulg.-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 pulg.-18 RH interna	5/8 pulg.-18 RH interna	Argón/CO ₂ Argón/hidrógeno Argón/helio Nitrógeno/hidrógeno
	Oxígeno	20-0 %					5/8 pulg.-18 LH interna	

Registrar su nueva soldadora es rápido y sencillo

Complete el registro lo antes posible.

Al registrar su nuevo equipo Miller®, será más sencillo efectuar reclamos futuros ante el seguro y comunicarnos con usted por cambios o actualizaciones. Ya sea que se trate de un soldador aficionado o que haya comprado equipos de Miller en representación de su empresa, todos los equipos de Miller deben registrarse para que podamos ofrecerle el mejor nivel de servicio.



Registre su equipo ahora mismo en MillerWelds.com



Si desea obtener información más detallada, visite

MillerWelds.com/arcstation.

Estaciones de trabajo



Cuente con Miller para diseñar el banco de trabajo perfecto para que los proyectos de soldadura sean más rápidos y fáciles. 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 pulgadas es el doble de extensa que la del modelo 30FX.

El tablero de acero de 3/8 pulgadas con patrón en X permite sujetar las pinzas sin problemas.

La estructura duradera de acero de 1/8 pulgadas con barra cruzada y tableros para 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 Miller ArcStation permiten aprovechar al máximo ArcStation.

- 1 Pinzas en X de 6 pulg. 300613
- 2 Estante lateral 300680
- 3 Caja de herramientas con guías con rodamientos 300610
- 4 Prensa de banco de fácil extracción de 5 pulg. 300611 Con montaje
- 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 consulte a su distribuidor por otras opciones y accesorios de 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 pulgadas (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 pulg. (152 x 737 x 1219 mm).

El tablero de 30 x 30 pulgadas ofrece una superficie de trabajo extensa.

El tablero de acero de 3/16 pulgadas con patrón en X permite sujetar las pinzas sin problemas.

El bastidor de tubo de acero de 1,5 pulgadas de diámetro ofrece solidez y durabilidad.

Incluye soporte para antorcha desmontable.

Agregue las pinzas en X opcionales de 5 pulgadas (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 pulg. liso, (1) 29 x 29 x 3/8 pulg. patrón en X	1000 lb (454 kg)	35 x 58 x 29 pulg. (889 x 1,473 x 737 mm)	318 lb (144 kg)
30FX (300837)	(1) 29 x 29 x 3/16 pulg. patrón en X	500 lb (227 kg)	35 x 29 x 35 pulg. (889 x 737 x 889 mm)	74 lb (34 kg)



Salud y seguridad para la soldadura

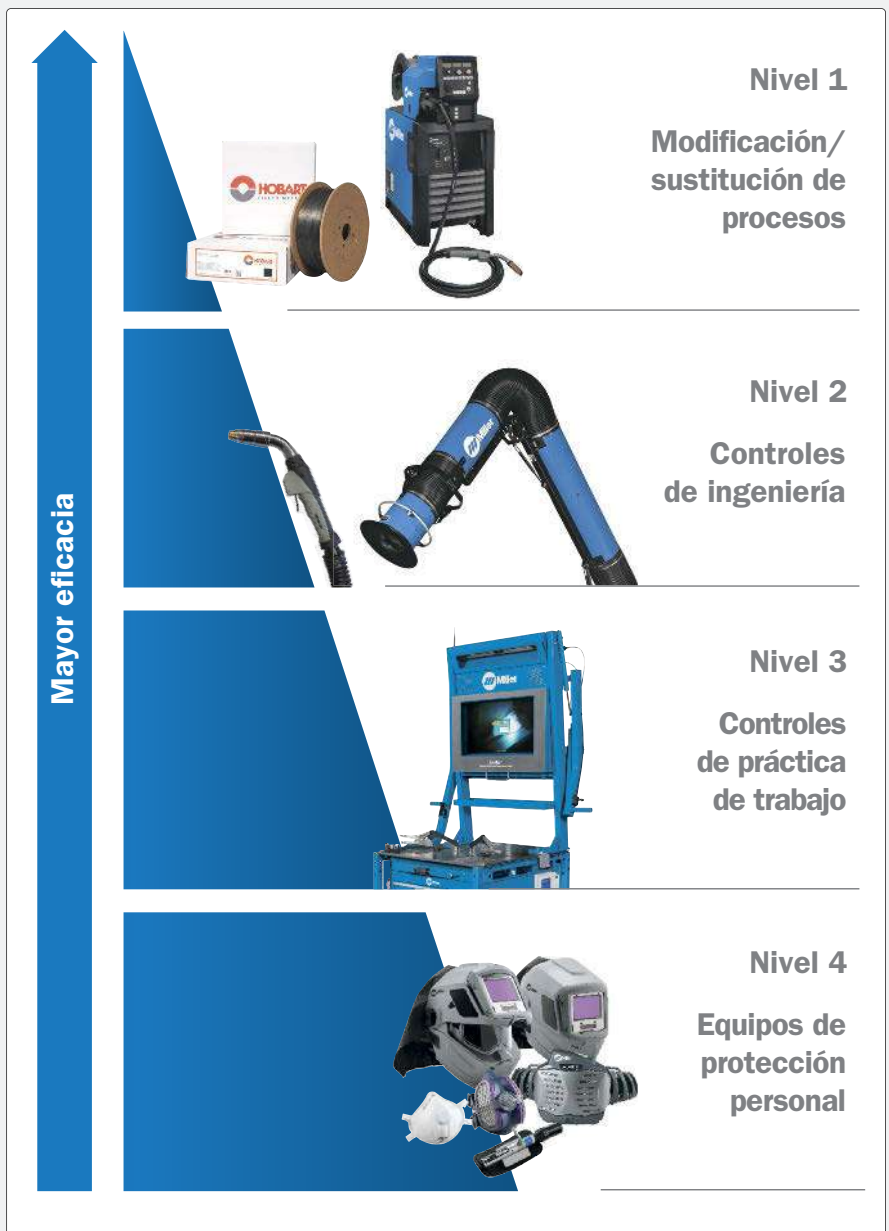
Todos nuestros productos están diseñados para proteger al soldador más allá de la campana y de su entorno, porque es lo que sabemos hacer. Al escuchar a los soldadores y trabajar con ellos, comprendemos los puntos difíciles y hemos desarrollado productos con protección contra los peligros físicos y los riesgos para la salud únicos de las aplicaciones de soldadura. La línea completa de protección para cabeza, rostro, manos y cuerpo, y contra el entorno de soldadura de Miller está diseñada para proteger y obtener el mejor rendimiento en aplicaciones exigentes de soldadura, corte y esmerilado.

Si desea obtener información más detallada, visite 
MillerWelds.com/safety.

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

Nuestro enfoque siempre ha sido la soldadura: comprender a los soldadores, así como los puntos difíciles y los peligros exclusivos frecuentes en sus entornos de trabajo.

Como la única solución de fuente única para productos de control del entorno de soldadura que cumple con cada nivel de los controles de jerarquía de la OSHA, obtener la máxima productividad de cada soldador y mantener la seguridad y el cumplimiento nunca han sido tareas fáciles.



Seleccione el extractor de humo correcto

Nuestra línea completa de extractores de humo FILTAIR® está diseñada especialmente para soldar: elimina el humo de la soldadura del área de respiración del usuario y mantiene limpias las instalaciones. Ofrecemos muchos tipos de equipos de extracción de humo para satisfacer mejor sus necesidades de control ambiental y de humo.


Si desea obtener información más detallada, visite 
MillerWelds.com/filtair.

FILTAIR	130	MWX	Capture 5	SWX	4000-12000
Tipo de extractor de humo de soldadura	Portátil, alto vacío	Móvil, bajo vacío	Móvil, bajo vacío, con la zona de captura más grande de la industria	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 manufactura ligera	Talleres de fabricación, manufactura y centros de capacitación	Manufactura y fabricación: la mejor solución para soldaduras de más de 18 pulgadas de largo	Talleres de fabricación, manufactura y centros de capacitación donde las zonas de soldadura se encuentran cerca del sistema de filtración	Manufactura, talleres de fabricación automatizada y manual, instalaciones de capacitación
Tecnología	—	—	ZoneFlow	Disponible con ZoneFlow	—
Arcos de soldadura	1	1	1	Hasta 2 por unidad	Hasta 16 por unidad
Tipo de filtro	Limpieza manual	MWX-D: Desechable MWX-S: Autolimpiante	Autolimpiante (automático)	SWX-D: Desechable SWX-S: Autolimpiante	Autolimpiante (automático/programable)

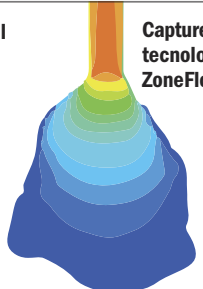
Tecnología ZoneFlow™

La zona de captura, redefinida. Sistema de extracción de humo innovador de captura extendida, diseñado específicamente para soldadura.

La tecnología ZoneFlow mueve el aire hacia el brazo de extracción a una velocidad estándar de 900 cfm y libera el aire desde el brazo de extracción en un ángulo de aproximadamente 90 grados. Esto crea una gran zona de presión negativa. Esta zona de presión negativa canaliza las partículas de humo de soldadura hacia el centro del brazo, lo que maximiza la captura y amplía la zona de captura hasta 5 pies de profundidad y 4 pies de ancho (en comparación con las 18 pulgadas de los extractores de captura de fuente convencional). Al aumentar la zona de captura de humo de soldadura, se reduce drásticamente la cantidad de interacción que el soldador debe tener con el brazo. La tecnología ZoneFlow se encuentra en los sistemas FILTAIR Capture 5 y FILTAIR SWX (consulte las páginas 112 y 113).



Convencional



Capture 5 con tecnología ZoneFlow

Amplíe la zona de captura de humo.

La zona de captura de tecnología convencional es de 12-18 pulgadas. La tecnología ZoneFlow aumenta la zona de captura hasta 5 pies y no afecta el gas de protección ni el rendimiento de la soldadura.

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 humo para aspirar partículas de humo en el origen.

Diseñado para capturar partículas de humo de soldadura. La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona una filtración superior de hasta el 95 % de las partículas de humo de soldadura.

Rendimiento de filtrado sin igual. Diseñado para capturar partículas de humo de soldadura con un filtro lavable y depositarlas con seguridad en un depósito para partículas integrado.

Menos ruido. Hasta un 70 % más silencioso que otros extractores. Solo 68,5 decibeles a cinco pies.

Portátil y compacto. Con solo 46 libras (21 kg), esta máquina de forma vertical es fácil de transportar.

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) ▪ TIG (GTAW)

Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Manguera de recolección de 8 pies (2,4 m)
- Cordón de alimentación de 20 pies (6 m)

Consumibles más populares

- Filtro FilTek® XL 301267

Accesorios más populares

- Manguera de recolección 300896 17 pies (5,2 m) 300897 34 pies (10,4 m)
- **Boquilla magnética** 300895 11,8 pulg. (300 mm) de ancho 
- **Boquilla magnética con embudo flexible** 300668 
- **Antorcha MIG de extracción de humo de soldadura Bernard™ Clean Air™** (pág. 31) 

Número de pieza (300595)	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 pies (1,5 m)	1,1 kW	115 V, monofásica, 60 Hz a 11,25 A	Altura: 23 pulg. (584 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Profundidad: 12 pulg. (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 humo se posicionan fácilmente cerca de la zona de soldadura y están diseñados específicamente para soldar. Modelos de filtros desechables o lavables para diversas aplicaciones.



Se muestra el modelo MWX-S (filtro autolimpiante) con brazo de extracción de 10 pies.



Se muestra Capture 5 con brazo de extracción ZoneFlow de 12 pies.

Características comunes a todos los modelos

Captura en el origen. Opción diseñada para extraer el humo de 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 una filtración superior de hasta el 95 % de las partículas de humo de soldadura. Los filtros duran más, filtran más y tienen un mejor rendimiento que el resto.

Potencia de succión líder en su clase de 875/900 cfm. Accu-Rated™ en la campana para capturar mejor el humo de soldadura y ofrecer un entorno más limpio.

Brazo de extracción de aluminio duradero preensamblado con ajustes externos para un mejor flujo de aire y una vida útil más extensa.

Características adicionales de los modelos autolimpiantes

Se puede mejorar a modelos autolimpiantes para casos con tiempos de arco prolongados, extracción de procesos con gran generación de humo o cuando se sueldan aluminio o materiales galvanizados.

Rendimiento de filtrado sin igual. Las partículas de humo de soldadura se capturan con un filtro lavable y se depositan 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.

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

Tecnología ZoneFlow™. Amplía la zona de captura hasta 5 pies, en comparación con las 12 a 18 pulgadas normales de los brazos de captura de origen convencionales. Consulte la página 111 para obtener más información.

Minimiza el tiempo de inactividad con menos ajustes del extractor de humo. Con una zona de captura superior, se minimizan las interacciones del brazo.

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ Con 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 los humos de la soldadura y ofrecen una vida más prolongada al 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 humo 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 pies (951511) Brazo estándar de 10 pies (951512) Brazo estándar de 12 pies	MWX-D (filtro desechable) (951507) Brazo estándar de 7 pies (951508) Brazo estándar de 10 pies (951509) Brazo estándar de 12 pies	490 pies cuadrados (45,52 m ²)	8 pulg. (203 mm)	Aproximadamente 70 dBA a 5 pies (1,5 m)	1 hp, 3450 rpm	115 V, monofásica, 60 Hz a aproximadamente 11,9 A	Altura: 34,75 pulg. (883 mm) Ancho: 31,75 pulg. (806 mm) Profundidad: 48 pulg. (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 pies (951640) 208/230 V, brazo de ZoneFlow de 12 pies (951574) 460 V, brazo de ZoneFlow de 10 pies (951575) 460 V, brazo de ZoneFlow de 12 pies	452 pies cuadrados. (42 m ²)	900 cfm (425 L/s)	10 pulg. (254 mm)	Aproximadamente 77 dBA a 5 pies (1,5 m)	3 hp, 3450 rpm	208/230 V, monofásica, 60 Hz a 13,5 A 460 V, trifásica, 60 Hz a 3,7 A	Altura: 43 pulg. (1092 mm) Ancho: 36 pulg. (915 mm) Profundidad: 48 pulg. (1219 mm)	620 lb (282 kg) con brazo de 12 pies

FILTAIR® serie SWX

Consulte el documento AY/3.2 (SWX)

Los sistemas fijos de extracción de humo se montan en muros o columnas cerca de la zona de soldadura y están diseñados específicamente para soldar. Modelos de filtros desechables o lavables 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 pies.

¡NUEVO!

Ahora disponible con tecnología ZoneFlow.

Características comunes a todos los modelos

Captura en el origen. Opción diseñada para extraer el humo de 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 una filtración superior de hasta el 95 % de las partículas de humo de soldadura. Los filtros duran más, filtran más y tienen un mejor rendimiento que el resto.

Potencia de succión líder en su clase de 875 cfm. Accu-Rated™ en la campana para capturar mejor el humo de soldadura y ofrecer un entorno más limpio.

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 pies
- **Los brazos estándar** cubren espacios amplios y están disponibles en versiones de 7, 10 y 12 pies
- **Los brazos ZoneFlow (solo modelos autolimpiantes)** amplían la zona de captura hasta 5 pies y están disponibles en versiones de 10 y 12 pies

Características adicionales de los modelos autolimpiantes

Se puede mejorar a modelos autolimpiantes para casos con tiempos de arco prolongados, extracción de procesos con gran generación de humo o cuando se sueldan aluminio o materiales galvanizados.

Rendimiento de filtrado sin igual. Las partículas de humo de soldadura se capturan con un filtro lavable y se depositan 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.

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 de los modelos ZoneFlow™

Tecnología ZoneFlow. Amplía la zona de captura hasta 5 pies, en comparación con las 12 a 18 pulgadas normales de los brazos de captura de origen convencionales. Consulte la página 111 para obtener más información.

Minimiza el tiempo de inactividad con menos ajustes del extractor de humo. Con una zona de captura superior, se minimizan las interacciones del brazo.

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ Con 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 filtros desechables

Los filtros capturan de manera eficiente las partículas más pequeñas de los humos de la soldadura y ofrecen una vida más prolongada.

Accesorios más populares



▪ Luz de la campana con sensor de arco

300763 Para serie SWX (solo brazos telescópicos y estándar) ilumina el área de soldadura y permite que el extractor de humo arranque automáticamente cuando comienza la soldadura.



▪ Paquetes con agregado de brazo doble SWX

- 951621 Con brazo telescópico
- 951519 Con brazo estándar de 7 pies
- 951520 Con brazo estándar de 10 pies
- 951521 Con brazo estándar de 12 pies
- 951762 Con brazo ZoneFlow de 10 pies
- 951763 Con brazo ZoneFlow de 12 pies

Incluye brazo de 8 pulgadas de diámetro, soplador, caja de control, soporte de montaje, conducto y amortiguadores traseros de la corriente de aire que convierten un extractor de humo 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 (modelo autolimpiante) (951620) Brazo telescópico (951516) Brazo estándar de 7 pies (951517) Brazo estándar de 10 pies (951518) Brazo estándar de 12 pies (951760) Brazo ZoneFlow de 10 pies (951761) Brazo ZoneFlow de 12 pies	SWX-D (filtro desechable) (951619) Brazo telescópico (951513) Brazo estándar de 7 pies (951514) Brazo estándar de 10 pies (951515) Brazo estándar de 12 pies	490 pies cuadrados (45,52 m ²)	8 pulg. (203 mm)	Estándar: Aproximadamente 75 dBA a 5 pies (1,5 m) ZoneFlow: Aproximadamente 80 dBA a 5 pies (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 pulg. (838 mm) SWX-D Altura: 29 pulg. (737 mm) Ancho: 27,25 pulg. (692 mm) Profundidad: 33 pulg. (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 humo de soldadura industriales centralizados son soluciones personalizadas diseñadas para aspirar humos de varias fuentes, que requieren conductos y accesorios para completar el sistema.



La imagen muestra el modelo FILTAIR 4000. Hay otros modelos disponibles (6000, 8000 y 12000).

Llámenos al número gratuito 866-931-9730 para obtener información o solicitar una cotización sobre soluciones personalizadas para cubrir sus necesidades.

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

Mejoran la eficiencia operativa. Crean un taller más ecológico con menos tiempo de inactividad en la limpieza de los equipos. Aumentan la productividad con empleados más motivados y menos ausencias y ayudan a cumplir los requisitos de la OSHA y de EPA.

Ahorran espacio al ser independientes. El extractor de humo 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. Hasta un 75 % más silencioso que otros extractores de estilo cartucho. 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 humo 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.

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ Con núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) ▪ TIG (GTAW)

Soluciones personalizadas

- Configurado para extracción de humo en el origen
- Configurado para aspiración impelente-aspirante del ambiente

Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Entrada de aire superior 0 frontal
- Configurado para montaje interior 0 exterior (los modelos para exterior están diseñados para resistir cargas por viento o sísmicas e incluyen una caja de control 7para montaje separado)

Consumible más popular



- Filtro de reemplazo de alta eficiencia 300927

Accesorios más populares

- Brazos de extracción (pág. 115)
- Kit de soporte de montaje del brazo (pág. 115)
- Campanas de bajo perfil (pág. 115)
- 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.

*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 pies (1,5 m)	230, 460 o 575 V, trifásica, 60 Hz	86,1 pulg. (2187 mm) 31,2 pulg. (792 mm) 83,2 pulg. (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 pies (1,5 m)		117,2 pulg. (2977 mm) 31,2 pulg. (792 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	2250 lb (1021 kg)
FILTAIR 8000	2500-7000 cfm (1180-3304 L/s)	8			135 pulg. (3429 mm) 37,2 pulg. (945 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	2900 lb (1315 kg)
FILTAIR 12000	4000-10 500 cfm (1888-4955 L/s)	12			120,3 pulg. (3056 mm) 59,7 pulg. (1516 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	3900 lb (1769 kg)

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

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 pequeños como en centros de capacitación y educativos. Los brazos telescópicos miden de 3 a 4,5 pies y ofrecen una extensa variedad 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 pies. Los ajustes y soportes externos permiten que el aire circule con menos resistencia, lo que proporciona un cfm (flujo de aire) más fuerte.
- **El kit de soporte de montaje y tuberías** incluye soporte de apoyo y un cuello para conectar el brazo de extracción en los conductos

Modelo	Diámetro de 6 pulgadas	Diámetro de 8 pulgadas
Brazo telescópico	(301242) 3-Brazo de 4,5 pies	(301237) 3-Brazo de 4,5 pies
Brazo estándar	(300953) Brazo de 7 pies (300954) Brazo de 10 pies (300955) Brazo de 12 pies	(300980) Brazo de 7 pies (300981) Brazo de 10 pies (300982) Brazo de 12 pies
Kit de soporte de montaje de brazo y conductos	(300952)	(300771)

Spark Cooler®

- Utiliza el flujo de aire del extractor de humo para enfriar las chispas
- Muy eficiente; maximiza el poder de succión del extractor
- Diseño simple, fácil de instalar



Campana FILTAIR de bajo perfil

- Disponible en tamaños de 4 x 4 pies hasta 16 x 16 pies en incrementos de a un 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 instalarlo o colgarlo en un área de trabajo. La campana también puede colocarse en un gabinete de una celda existente o sostenerse con conjuntos de postes

Para obtener información sobre los números de pieza y pedidos, visite MillerWelds.com

Aire más limpio con los filtros FilTek® XL

La más alta calificación MERV de los filtros FilTek XL significa un rendimiento de filtración inigualable.

Comparación de MERV

Categorías de clasificación MERV para humos de soldadura 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 del humo de 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 del humo de soldadura. La gran mayoría de humos de soldadura tienen menos de un micrón de diámetro, o aproximadamente 1/100 el ancho de un cabello humano.

Los filtros de los sistemas de filtración de aire comunes suelen alcanzar una clasificación MERV 7-11. Los filtros FilTek XL tienen una clasificación de MERV líder en su clase de 15 y capturan hasta el 95 % de las partículas de humo de soldadura, incluidas las que se encuentran en el cromo hexavalente.

¹Sociedad Americana de Ingenieros en Calefacción, Refrigeración y Aire Acondicionado (ASHRAE) 52.2

²Guía de la Asociación Nacional de Filtración de Aire (NAFA)

³Los filtros HEPA son de carga elevada e imponen grandes restricciones al flujo de aire, lo que reduce el rendimiento del sistema en comparación con los filtros FilTek XL.

⁴Jenkins, Pierce, Edgar, Distribución de tamaños de partículas en procesos GMAW y FCAW

Protección respiratoria

Diseño para la comodidad

El diseño equilibrado reduce la torsión en el cuello y permite usarlo durante todo el día.

El sistema de colector de patente pendiente Dualtec™ optimiza el equilibrio y el sonido del casco, mientras que el sistema de distribución de aire de seis puntos maximiza el enfriamiento a través de aire dirigido.

El equipo para la cabeza ergonómico brinda un ajuste seguro sin tener que ajustarlo demasiado.

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

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

Visibilidad superior

La tecnología de lente ClearLight™ optimiza el contraste y la claridad en los estados de soldadura y luz, lo cual alivia la tensión en los ojos.

Las ventanas laterales de sombra 5.0 y el protector para esmerilado 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 media sombra ofrece un ajuste fino de la sombra 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 regulador de aire C50 (SAR) puede enfriar el aire que ingresa al casco hasta 50 grados Fahrenheit (28 °C), lo que aumenta la productividad y alivia el estrés térmico. La conexión de manguera giratoria de 360 grados mitiga el enrollado de manguera y esto reduce los peligros de tropezones potenciales.

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 (solo PAPR), lo cual elimina los períodos de inactividad.



Respirador purificador de aire eléctrico PAPR Consulte el documento AY/4.1.

Paquetes disponibles:

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

264575 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

Con casco T94-R™ (control de esmerilado externo)

264573 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

Con protector y casco Titanium 9400i™ (protector para esmerilado transparente integrado)

261659 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

Con protector y casco Titanium 9400™ (control de esmerilado externo)

259385 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

Kit de actualización de casco T94-R™ (para 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 sistema PAPR existente)

279871 Incluye un conjunto de casco T94i-R, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar y un caudalímetro

Un paquete PAPR completo incluye un conjunto de soplador, un filtro de HEPA, prefiltros (6), 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).

- Los filtros HEPA filtran el 99,97 % de las partículas presentes en el aire, en especial las de cromo hexavalente, óxido de zinc, manganeso, aluminio, cadmio y plomo.
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 25



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 se supervisa CO.

Kit de calibración de monitor

275988 10 ppm



¡NUEVO!

Respirador de aire suministrado SAR

Consulte el documento AY/4.3

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

264871 Con conjunto de lente con oscurecimiento automático

Mangueras de aire rectas

270405 25 pies, 3/8 pulg. ID con acoples de intercambio industrial de 1/4 pulg.

270407 100 pies, 3/8 pulg. ID con acoples de intercambio industrial de 1/4 pulg.

Mangueras de aire enrolladas

270408 25 pies, 3/8 pulg. ID con acoples de intercambio industrial de 1/4 pulg.

270410 100 pies, 3/8 pulg. ID con acoples de intercambio industrial de 1/4 pulg.

Un paquete SAR completo incluye un regulador de aire C50, un tubo para respirar, una cubierta de tubo para respirar, un conjunto de cinturón, un caudalímetro, un bolso de herramientas y un conjunto de casco T94i-R.

- Con certificación NIOSH 42 CFR 84 (requiere las mangueras de aire y los acoples de la imagen, los cuales se venden por separado), factor de protección asignado: 25

Protección respiratoria



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 Funda rígida de transporte y protección

261086 Adaptador de kit de prueba de calce cuantitativo

- El diseño de perfil bajo se adapta a la mayoría de los cascos de soldadura y proporciona mayor campo de visión
- Los filtros P100 filtran el 99,97 % de las partículas presentes en el aire, en especial las de cromo hexavalente, óxido de zinc, manganeso, aluminio, cadmio y plomo
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 10



Máscara con respirador desechable N95 Consulte el documento AY/4.8.

267334 Respirador (paquete de 10)

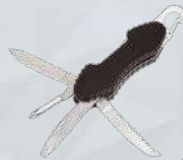
267335 Respirador con alivio de OV de nivel nocivo (paquete de 10)

267334-2 Respirador (paquete de 2)

267335-2 Respirador con alivio de OV de nivel nocivo (paquete de 2)

- Capa exterior ignífuga, diseñada para aplicaciones de soldadura
- Los filtros N95 filtran el 95 % de las partículas presentes en el aire, en especial las de cromo hexavalente, óxido de zinc, manganeso, aluminio, cadmio y plomo
- Certificado según NIOSH 42 CFR 84, factor de protección asignado: 10

MillerWeldsStore.com



Compre productos Miller® en línea. **Camisas, gorros, tazas, letreros y más.**

Cascos de soldadura

Consulte la página 120 para ver los accesorios para cascos.



Importante confiabilidad respaldada con una garantía de tres años (a no ser que se especifique lo contrario).

	T94i™	T94™	Digital Infinity™	Digital Elite™	Digital Performance™	Classic Series VSI™	Classic Series VS	Classic Series FS#10 Flip-Up
Área de visión	9 in ²	9 in ²	13,4 in ²	9,2 in ²	7,2 in ²	5,9 in ²	5,2 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	–	–	–
Sombras	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	8-13	8-12	10
Modos	Soldadura/Corte/X-Mode/ Esmerilado con rot.	Soldadura/Corte/X-Mode/ Esmerilado externo	Soldadura/Corte/ Esmerilado/X-Mode	Soldadura/Corte/ Esmerilado/X-Mode	Soldadura/Corte/Esmerilado	Soldadura/X-Mode/ Esmerilado con rot.	Soldadura	Soldadura/ Esmerilado con rot.
Pantalla para esmerilado integrada	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	20 A	20 A
Velocidad de cambio	1/20 000	1/20 000	1/20 000	1/20 000	1/20 000	1/20 000	1/10 000	1/3600
Controles digitales	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)	24 oz (673 g)	16 oz (454 g)	14 oz (396 g)
Garantía	3 años	3 años	3 años	3 años	3 años	2 años	2 años	2 años

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

El área de visión más grande de la industria. Los cascos serie Digital Infinity™ incluyen un área de visión de 13,4 pulgadas cuadradas que permite un amplio rango de visión.

La tecnología de lente ClearLight™ optimiza el contraste y la claridad en los estados de soldadura y luz. La clasificación de claridad óptica de 1/1/1/2 permite un estado de luz más liviano mientras no se suelda, cuando el casco está en una superficie inferior, lo cual maximiza la seguridad y la productividad.

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.

Equipo para la cabeza de primer nivel. Ofrece una amplia configuración de ajuste y un mejor soporte para que quepa perfectamente, lo cual maximiza la comodidad.

Tecnología de monitoreo de datos InfoTrack™ que realiza un seguimiento del tiempo de arco e incluye un reloj. La versión 2.0 agrega un conteo de arco.

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



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, esmerilado y X-Mode™.

Configuración de media sombra para un ajuste preciso del lente.

La interfaz sencilla del lente digital permite un ajuste rápido, con o sin guantes.

Las ventanas laterales de sombra 5.0 mejoran la visión periférica, lo cual amplía la percepción del entorno.



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 Gen IV de primer nivel 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.

Control de esmerilado externo

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

La mejor comodidad de su clase para usar durante todo el día

El diseño liviano y bien equilibrado reduce la torsión del cuello, lo cual minimiza la fatiga y el esfuerzo del operario. De este modo, mejora la comodidad a corto plazo, así como los beneficios para la salud a largo plazo



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

¡NUEVO!

Proporciona más luz en entornos poco iluminados para los cascos de la serie T94

Incluye dos luces (una a cada lado) y todos los accesorios de montaje requeridos



Salud y seguridad para la soldadura

Serie Digital Infinity™

Consulte el documento AY/42.0.

El área de visión más grande de la industria que maximiza la visibilidad.



Black
280045

Black Ops™
280047

Departed™
280048

Stars and Stripes™
280049

¡NUEVO! Relic™
280051

Cat® Edición 2
282007

Serie Digital Elite™

Consulte el documento AY/43.0.

El casco líder de la industria que proporciona versatilidad de alto rendimiento.



Black
281000

Lucky's Speed Shop™
281001

Stars and Stripes™
III 281002

Inferno™
281003

Vintage Roadster™
281004

Raptor™
281007

Cat® Edición 1
281006

Serie Digital Performance™

Consulte el documento AY/44.0

Casco liviano con equipo para la cabeza de primer nivel para una mayor eficiencia.



Black
282000

Blue Rage™
282001

'64 Custom™
282002

Casco MP-10™

El mejor casco tradicional de sombra pasiva de su clase.



Black
238497

Serie Classic

Cascos para los soldadores que se preocupan por el valor.

Consulte el documento AY/45.0.



VSI™
260938

FS#10 Flip-Up
263038

Black (VS)
251292

Metalworks™ (VS)
271346

Rise™ (VS)
271349

Accesorio de iluminación para el casco 282013

¡NUEVO!

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



©2018 Caterpillar. CAT, CATERPILLAR y las marcas de diseño son marcas registradas de Caterpillar. Miller Electric Mfg. LLC es licenciatario de Caterpillar Inc.

Accesorios para cascos



Equipo para la cabeza Gen 3.5 284218

- La almohadilla ergonómica para comodidad ofrece una amplia capacidad de ajuste, configuración y un mejor soporte



Equipo para la cabeza Gen IV 260486

- El diseño ergonómico y flexible de cuatro puntos proporciona un calce seguro e impide que se formen puntos de presión en la cabeza; para los cascos de la serie T94™



Adaptador para cascos protectores con ranura 259637

- Compatible con la mayoría de los cascos protectores con ranura. No se incluyen el casco ni el protector



Adaptador para casco de protección 265315 T94 222003

- 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



Lentes con oscurecimiento automático 2x4

- 770660 Sombra 8
- 770659 Sombra 9
- 770226 Sombra 10
- 770961 Sombra 11
- Para todas las ventanas de 2x4 pulg.
- Energía solar
- Dos sensores de arco
- Estado de luz sombra 3
- 2 años de garantía



Peto para el casco 253882

- El material WeldX™ ignífugo proporciona cobertura adicional para el cuello en los cascos de las series Infinity, Elite, Performance, Classic y MP-10



Peto para el casco 279078

- El material ignífugo proporciona cobertura adicional para el cuello en los cascos serie T94



Capa para casco 279080

- El material ignífugo proporciona cobertura adicional para la cabeza y la parte posterior del cuello en los cascos serie T94



Gancho para el casco 251018

- Sujeta cascos de soldadura, protectores para esmerinado u otros cascos con un equipo para la cabeza
- La correa de silicona mantiene el casco en su lugar



Bolso de herramientas para el sitio de trabajo 228028

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



Sistema de enfriamiento montado en el cinturón CoolBelt™ 245230

- Temperatura hasta 17 °F más baja debajo de la campana
- 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 series 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 la cabeza retardante de llamas protegen contra la radiación UV/IR y las aplicaciones con salpicaduras limitadas.



Máscara para soldar 267370

- Sombras 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

Máscara para soldar 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
- Sombras 5 a 13 para usar con cortes y soldaduras a gas, MIG, TIG y soldaduras convencionales 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 brinda un rango de visibilidad y oscurecimiento automático inigualable



Accesorio de iluminación para Weld-Mask 281188

- Se encastra en el puente de los modelos Weld-Mask para ofrecer más luz en entornos poco iluminados

Gafas de seguridad

Consulte el documento AY/46.0.



Clásico con correa



Slag



Spatter



Gen I

- 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 oscuras que ofrecen protección con sombra en aplicaciones en exteriores
- Lentes verdes para sombra 3, 5 e IR para corte, soldadura fuerte o soldadura blanda

Tabla de gafas para seguridad y corte

Estilo del marco/color	Transparente	Oscuro	Sombra 3	Sombra 5
Clásico con correa	272188	—	—	—
Spatter™, negro	272191	—	—	—
Spatter™, blanco	272198	272199	—	—
Slag™, blanco	—	—	272196	272209
Gen I, negro	238979	235656	235662	235658
Gen I, azul	—	235655	235661	235657
Gen I, naranja	—	—	235663	235659

Indumentaria para soldar

Consulte el documento AY/47.5.



Chaqueta de cuero de primera calidad (Consulte la tabla de talles)

- 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 talles)

- 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 talles)

- Frente WeldX de 7 onzas y espalda de algodón naval ignífugo
- Material liviano exclusivo extremadamente ignífugo
- Espalda ventilada y parte posterior extendida
- Cierre a cremallera con solapa con cierre de gancho y bucle
- Libre de cromo



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/cuero de primera calidad ignífugo Indura®
- 21 pulg. de largo



Mangas de tela clásica 247148

- 18 pulg. de largo
- Puños de las mangas con broches a presión
- Cierre con cincha con una sola mano



Chaqueta combinada (Consulte la tabla de talles)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (la característica ignífuga está garantizada durante la vida útil de la chaqueta)
- Cuero napa
- Tela encogida previamente



Chaqueta Indura® de tela (Consulte la tabla de talles)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (la característica ignífuga está garantizada durante la vida útil de la chaqueta)
- Tela encogida previamente
- Hilo ignífugo Nomex®



Chaqueta de cuero clásica (Consulte la tabla de talles)

- Algodón naval ignífugo de 9 onzas
- Tela encogida previamente
- Puños de las mangas con broches a presión
- Dobladiños terminados y costuras reforzadas



Delantal de tela clásica 247149

- 35 pulg. de largo con bolsillo delantero accesible
- Cordón ajustable que garantiza un buen calce

Tabla de tamaños de indumentaria para soldadura

Indumentaria	Pequeña	Mediana	Grande	XL	2XL	3XL	4XL	5XL
Chaqueta de cuero de primera calidad	—	—	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

Guantes para soldar

Consulte el documento AY/47.0.

Rendimiento: comodidad sin precedentes con capacidad de destreza y flexibilidad excepcionales.



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 de primera calidad que ofrece durabilidad y protección extremas



MIG (forrado)

- Palma con doble acolchado
- Palma aislada con felpa, dorso aislado con espuma
- Palma de cuero vacuno de primera calidad, dorso de cuero porcino dividido e interior de los dedos en cuero de cabra de primera calidad que ofrecen capacidad de destreza y comodidad excepcionales



TIG

- Sin forro interior para mejor tacto y capacidad de destreza
- Palma de acolchado triple para mayor comodidad
- Cuero de cabra de primera calidad que ofrece flexibilidad y capacidad de destreza superiores



TIG/múltiples tareas

- Palma con doble acolchado para mayor comodidad
- Dorso de lana que proporciona el mayor aislamiento
- Cuero de cabra de primera calidad que ofrece flexibilidad y capacidad de destreza superiores



Metalúrgicos

- Cuero napa de gran duración y dorso de Spandex para mayor durabilidad y capacidad de destreza
- Muñeca de neopreno con cierre de gancho y bucle 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 del dorso que reduce el impacto del calor
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma de cuero porcino de primera calidad, 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 de primera calidad, dorso y puño de cuero vacuno dividido

Tabla de talles 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).

Guantes de rendimiento	Pequeños	Medianos	Grandes	XL	2XL	Guantes clásicos	Medianos	Grandes	XL	
Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado	—	—	263339	263340	269615*	Soldadura convencional con electrodos/MIG para servicio pesado	—	271877*	271887*	
MIG (forrado)	—	263332	263333	263334	269618*		MIG (cuero porcino)	—	279875*	279876*
TIG	263346	263347	263348	263349	—		MIG (vaqueta)	—	271890*	271891*
TIG/múltiples tareas	263352	263353	263354	263355	—		TIG	279897*	279898*	279899*
Metalúrgicos	—	251066	251067	251068	—					

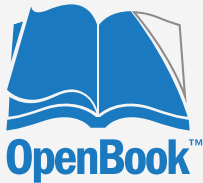


Para obtener información más detallada, visite MillerWelds.com/trainingsolutions

Soluciones de capacitación



Ofrecemos soluciones para todas sus necesidades de capacitación en soldadura: desde nuestro software de capacitación OpenBook™ GRATUITO, hasta el sistema de soldadura en realidad aumentada AugmentedArc™ y el sistema de control del rendimiento de la soldadura LiveArc™.



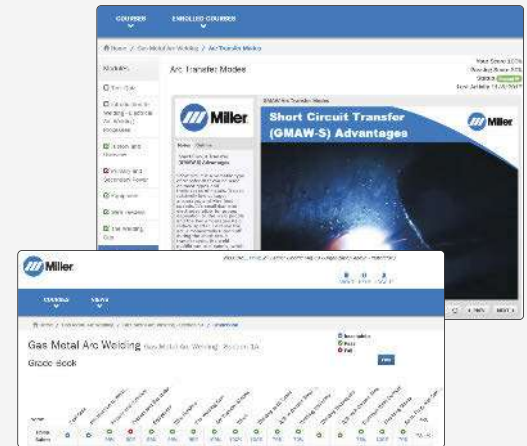
OpenBook ofrece recursos GRATUITOS de capacitación en línea interactiva, materiales educativos y herramientas de seguimiento. Estos materiales permiten a los instructores de soldadura asignar y distribuir contenido sobre soldadura, elaborar cuestionarios, descargar actividades de laboratorio de soldadura, supervisar la participación de los estudiantes, informar y evaluar el progreso y el rendimiento de los estudiantes. Para más detalles, visite OpenBook.MillerWelds.com.

Personalice la clase

- Utilice materiales que se ajusten a su plan de estudios y objetivos de aprendizaje, entre ellos:
 - Módulos de e-Learning
 - Actividades de laboratorio de soldadura
 - Generador de cursos
 - Generador de cuestionarios
 - Generador de actividades de laboratorio
- 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 y de fácil incorporación
- Contenido apto para teléfonos celulares
 - Tarea de fácil acceso desde cualquier lugar
 - Control de las calificaciones y los estados por parte de los estudiantes
- Ideal para programas de soldadura de escuelas secundarias y estudios superiores



AugmentedArc™

Sistema de soldadura en realidad aumentada

LiveArc™

Sistema de control del rendimiento de la soldadura



El sistema de soldadura en realidad aumentada AugmentedArc permite que los estudiantes de niveles iniciales y avanzados experimenten la simulación de soldadura multiproceso más realista disponible y que, después, pasen sin inconvenientes a la experiencia de arco en vivo más completa de la industria, el sistema de control del rendimiento de la soldadura LiveArc.

Ventajas incomparables

- Optimización de la eficiencia de los instructores
- Retroalimentación en tiempo real
- Menor tiempo de capacitación
- Evaluación de las habilidades y del desempeño del operario
- Minimización del costo de los materiales
- Mejora de la selección y de la evaluación de los postulantes
- Desarrollo de una fuerza laboral de soldadores más amplia y con mayores habilidades

Sistema AugmentedArc™

Sistema de soldadura en realidad aumentada Consulte el documento TS/2.0

La simulación de soldadura más realista de la industria para la capacitación en el aula.

¡MEJORADO!

Cupones actualizados, boquillas y tubo para cabezal de antorcha MIG para capacidades de seguimiento mejoradas.

Solo disponible en distribuidores aprobados



El sistema AugmentedArc incluye

- Simulador AugmentedArc
- Software para el instructor
- Casco Black Infinity™ de RA con equipo para la cabeza de primer nivel
- Enrutador de AugmentedArc
- Antorcha MIG con punta para RA
- Soporte para SMAW con dos electrodos/varillas de relleno y puntas para RA
- Antorcha TIG con punta para RA
- Soporte de trabajo para aplicaciones fuera de posición
- Cinco cupones: unión en T, unión de reductor, unión a solape, tubo a placa y tubo a tope

Componentes opcionales

- Controladora de AugmentedArc (301395) para conectividad en diferentes sistemas
- Los bolsos de transporte para servicio pesado (951775) protegen a todo el sistema durante el transporte o almacenamiento: en un bolso se guarda el casco y la unidad AugmentedArc y en el otro, se guardan la antorcha MIG, el soporte para SMAW, la antorcha TIG, los cupones y el soporte de trabajo
- **¡NOVEDAD!** El kit de actualización completo de AugmentedArc V1.3 (283070) incluye cupones actualizados, boquillas y tubo para el cabezal de antorcha MIG

Tecnología innovadora de realidad aumentada. Combinación de imágenes del mundo real y de otras generadas por computadora en un entorno exclusivo de realidad aumentada.

Optimización de la eficiencia de los instructores. Los instructores pueden usar el software para instructores con el sistema AugmentedArc para desarrollar un programa personalizado con ejercicios de soldadura, teoría y cuestionarios, o pueden modificar los ejercicios preestablecidos para cada proceso. Se puede establecer una red entre varios sistemas con un controlador para crear un aula virtual. Los estudiantes pueden trabajar a su ritmo y los instructores tienen más tiempo para asistir a los estudiantes individualmente.

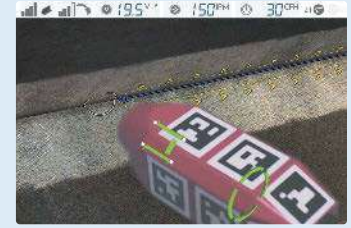
Retroalimentación en tiempo real. Al ofrecer retroalimentación inmediata sobre las técnicas de los usuarios, AugmentedArc ayuda a corregir errores rápidamente, refuerza las prácticas de soldadura correctas y acelera el avance en las habilidades antes de pasar a la soldadura por arco vivo en un laboratorio.

Menor tiempo de capacitación. En comparación con los métodos tradicionales, AugmentedArc reduce significativamente el tiempo necesario para enseñar a los estudiantes.

Minimización del costo de los materiales. Al ayudar a los estudiantes a refinar sus habilidades de soldadura en un entorno de simulación antes de comenzar con la soldadura por arco vivo, AugmentedArc ofrece una solución de capacitación ecológica. Menos desperdicio de alambre, gas y cupones.

Desarrollo de una fuerza laboral de soldadura más amplia y con mayores habilidades. AugmentedArc es una forma maravillosa de introducir a los nuevos alumnos a la soldadura en un entorno seguro y fácil de aprender. Atrae a los alumnos hacia los programas educativos de soldadura y establece las bases de su éxito, lo cual es clave para crear una fuerza laboral de soldadura más grande y con más habilidades.

Pantallas de realidad aumentada



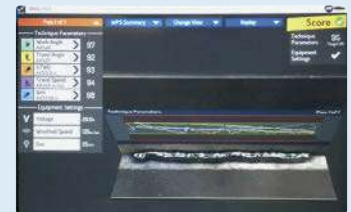
Pantalla AugmentedArc

- El sensor óptico externo del casco captura y envía imágenes de dispositivos codificados y cupones al simulador AugmentedArc
- El simulador genera imágenes tridimensionales de piezas de trabajo en metal y las aumenta en un entorno del mundo real
- La pantalla del simulador replica la vista adentro del casco para brindar retroalimentación en tiempo real



Pantalla de simulación de soldadura

- Las ayudas gráficas visuales guían al usuario para lograr parámetros objetivo
- El cumplimiento de parámetros de soldadura predeterminados o personalizados se supervisa, con confirmación cuando se mantienen o alertas cuando se superan
- Los ruidos de arco realistas desde dentro de los parlantes del casco acompañan a los elementos visuales para una experiencia verdaderamente de inmersión



Pantalla de retroalimentación posterior a la soldadura

- El desempeño del usuario se califica, se grafica y se graba para su reproducción posterior
- Retroalimentación sobre el desempeño en relación con diversos parámetros

Número de pieza (951689) Solo disponible en distribuidores aprobados	Potencia de alimentación	Procesos	Posiciones de soldadura	Uniones	Posiciones de la pieza	Selección de voltaje/amperaje	Selección de polaridad	Selección de gas de protección	Selección de velocidad del alambre	Selección de material de base	Selección de pieza de trabajo	Selección de soldadura convencional con electrodos	Selección de diámetro	Dimensiones	Peso neto
	100 a 240 V, 4,5 a 9 A, 50/60 Hz	GMAW, FCAW, SMAW, GTAW	1F-4F, 1G-6G	Cordón en placa, unión en T, unión de reductor, unión a solape, tubo a placa, tubo a tope	Horizontal, vertical, plana, elevada	GMAW: 10-36 V 25-270 A FCAW: 12-36 V 25-270 A SMAW: 50-240 A GTAW: 25-270 A	DCER, DCEN, CA	CO ₂ , argón O ₂ , argón CO ₂ y mezclas	GMAW/FCAW: 47-787 ppm (1,2-20 m/min)	Acero al carbono, acero inoxidable, aluminio	1/8 pulg. (3,2 mm), 1/4 pulg. (6,4 mm), 3/8 pulg. (9,5 mm)	E7018, E6010, E6013	Alambre macizo: 0,030; 0,035; 0,045 pulg. (0,8; 1,0; 1,2 mm) Soldadura convencional con electrodos: 1/8, 3/32, 5/32 pulg. (2,5; 3,25; 4,0 mm) Varilla de relleno: 5/64, 3/32 pulg. (2,0; 2,4 mm)	Simulador: Altura: 21 pulg. (533 mm) Ancho: 9,38 pulg. (238 mm) Profundidad: 17,25 pulg. (438 mm)	Simulador: 26,3 lb (12 kg) Casco para soldar: 2,5 lb (1,1 kg)

Sistema LiveArc™

Sistema de control del rendimiento de la soldadura Consulte el documento TS/1.0

La solución de selección, evaluación, capacitación y recalificación basada en la realidad para los mercados industrial, de capacitación y educativo.



Se muestra el sistema LiveArc GMAW/FCAW/ SMAW (907714001).

Solo disponible en distribuidores aprobados

El sistema LiveArc GMAW/FCAW incluye

- SmartGun con cable de 15 pies (4,6 m)
- Herramienta de calibración
- Dos pinzas de mesa
- Conjunto de pinza con forma de C
- Extensión desmontable para el brazo para aplicaciones derechas e izquierdas
- Consumibles Bernard adicionales

El sistema LiveArc GMAW/FCAW/SMAW incluye lo anterior, más

- SmartStinger con cable de 12 pies (3,7 m)
- Cable estilo Dinse de 15 pies (4,6 m)
- Caja del enrutador
- Actualización de software para las aplicaciones SMAW

Módulo de actualización de soldadura convencional con electrodos LiveArc

Para sistemas que actualmente solo cuentan con GMAW/FCAW.

- Incluye SmartStinger con cable de 12 pies (3,7 m), cable estilo Dinse de 15 pies (4,6 m), caja del enrutador con soporte de montaje, actualización de software para aplicaciones SMAW, bandeja para polvo de fácil limpieza y cartuchera de doble propósito

Mejor capacitación. Al usar un arco vivo, el sistema intuitivo favorece la independencia del usuario y ofrece retroalimentación cuantitativa objetiva sobre parámetros de desempeño clave. El sistema flexible es ideal para el control de la selección, la evaluación, la capacitación y el desempeño.

Resultados más rápidos. El uso independiente acelera el desarrollo personal. Los tiempos de capacitación más cortos ponen a las personas capacitadas en la línea de producción con mayor rapidez y los períodos educativos más breves permiten que se enfoquen en oportunidades de aprendizaje adicionales.

Más económico. Los capacitadores y educadores tienen más tiempo para la capacitación individual. La simulación anterior a la soldadura ahorra dinero en cupones, alambre y gas (solo GMAW/FCAW). También reduce la frecuencia de soldaduras de baja calidad, defectos, repetición del trabajo y tiempo de inactividad.

El brazo de posicionamiento de la soldadura permite ofrecer capacitación en aplicaciones de soldadura fuera de posición.



SmartGun es una antorcha MIG de 400 A exclusiva en la industria con LED incorporados que son seguidos por las cámaras del sistema. El mango ergonómico de agarre blando ofrece retroalimentación de vibración táctil que ayuda a guiar los ajustes de rendimiento en tiempo real; esto refuerza la posición óptima y el movimiento.

La pantalla OLED en la antorcha ofrece una retroalimentación visual inicial para guiar el posicionamiento correcto de la antorcha. Los botones constituyen una alternativa conveniente de navegación, en lugar de utilizar la pantalla táctil.



Ángulos CTWD Punto de mira

SmartStinger amplía las capacidades de capacitación al proceso SMAW. LiveArc guía el posicionamiento anterior a la soldadura para los ángulos de desplazamiento y trabajo mediante la pantalla LiveArc.



Ángulo de trabajo y de desplazamiento

Interfaz de usuario intuitiva



Pantalla de selección de la asignación

- Guía al usuario a través de una serie de ejercicios específicos
- Incluye una biblioteca de asignaciones diseñadas por Miller y la flexibilización de configurar asignaciones personalizadas
- Ofrece el estado de avance de la asignación, un resumen histórico y facilita el acceso a los datos detallados en el historial de rendimiento



Pantalla de especificaciones del procedimiento de soldadura (WPS)

- Guía al usuario a través de una selección y preparación adecuadas de los materiales
- Proporciona el valor correcto de los ajustes de la fuente de alimentación y del alimentador de alambre
- Ofrece el valor de los objetivos a alcanzar y los límites de diversos parámetros
- Los parámetros de la práctica se pueden configurar para adaptarse al nivel de habilidad (y potencial puntuación) del usuario
- Muestra la puntuación determinada por el instructor para los objetivos y el criterio para determinar el avance de la tarea



Pantalla de retroalimentación posterior a la soldadura

- Los resultados se entregan una vez finalizadas las pruebas, tanto las de simulación como las de arco vivo
- Retroalimentación sobre el desempeño en relación con diversos parámetros
- Todos los datos de prueba se guardan y puede ser empleados para monitorización y evaluación

Número de pieza	Potencia de alimentación	Procesos	Posiciones	Multi-Pass	Salida nominal	Diámetro del electrodo	Computadora	Monitor	Dimensiones	Peso neto
(907714) Sistema LiveArc GMAW/FCAW (907714001) Sistema LiveArc GMAW/FCAW/SMAW (301391) Módulo de actualización de soldadura convencional con electrodos LiveArc 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 pulg. (25 mm) Aplicaciones con ranura limitadas	SmartGun: 400 A, ciclo de trabajo 60 % (gases mezclados) SmartStinger: 250 A a un ciclo de trabajo del 60 %	SmartGun: hasta 5/64 pulg. (2,0 mm) SmartStinger: hasta 1/8 pulg. (3,2 mm)	Intel Core i7, SSD de 128 GB, refrigeración sin ventilador y puerto HDMI que admite la mayor parte de los monitores secundarios (no incluidos)	Pantalla táctil HD LCD 21.5"	Altura: 77,5 pulg. (1969 mm) Ancho: 46 pulg. (1168 mm) Profundidad: 31 pulg. (787 mm)	Sistema GMAW/FCAW: 480 lb (218 kg) Sistema GMAW/FCAW/SMAW: 527 lb (239 kg)



MIG automatizado 126

Conectores y adaptadores de cable 126/133

Carros, portacilindros y tren rodante 126-128

Sistemas de refrigerante 127

Accesorios para máquinas impulsadas por motor 128-129

- Accesorios Big Blue ▪ Accesorios Blue Star
- Accesorios Bobcat y Trailblazer
- Accesorios de generador ▪ Cubiertas de protección
- Remolcadores

Bancos de carga 129

Accesorios para MIG 129

- Kits de accesorios para máquinas y antorchas
- Cubiertas de protección

Accesorios para cortadoras de plasma 130

- Kits de automatización ▪ Cables y cubiertas de cables
- Guías de corte ▪ Filtros ▪ Enchufes y cordones
- Cubiertas de protección ▪ Antorchas

Interruptores y controles de polaridad 131

Controles remotos y controles remotos inalámbricos 131-133

Kits de accesorios para soldadura convencional con electrodos 131

Accesorios para arco sumergido 131

- Cables ▪ Accesorios para antorchas
- Accesorios para conjuntos de accionamiento de alambre

Accesorios para TIG 132-133

- Kits ▪ Cubiertas de protección ▪ Controles remotos
- Conectores para cables de antorcha y soldadura

Accesorios para alimentador de alambre 134

- Cables de extensión (14 clavijas)
- Adaptador para fuente de alimentación
- Adaptador para carrete
- Controles y kits de antorchas portacarrete
- Mesa giratoria ▪ 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 con agua. Para garantizar que fluya refrigerante en el sistema. La falta de flujo de refrigerante puede provocar

daños en las antorchas enfriadas con agua. El módulo permite el cableado en el puerto del conector periférico. Se incluye un cable de 50 pies (15,2 m) con conector y conector de armazón separado para una modificación simple a la longitud deseada en el campo. Conexión rápida de cuarto de giro.

Conectores y adaptadores de cable

Vea también "Conectores para cables de antorcha y soldadura" en "Accesorios para TIG" en la página 133.

Para sistemas AlumaFeed, Invision 352 MPa, XMT 350, CST, Maxstar, Dynasty y Syncrowave. Estas fuentes de alimentación están equipadas con conectores estilo Dinse o Tweco para conexiones secundarias. Las fuentes de alimentación se envían con dos enchufes macho para uso con cable n.º 4 a n.º 1/0 AWG.

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 los tomacorrientes 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 un tomacorriente hembra estilo Dinse en línea.

Extensiones para conectores de cable estilo Dinse

134460 Enchufe macho estilo Dinse

136600 Tomacorriente hembra estilo Dinse

Se usan para adaptar o extender 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 los tomacorrientes 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 tomacorriente hembra 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 tomacorriente 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 128.



Carro del alimentador 142382

Carro de perfil bajo que permite al operario desplazar fácilmente el alimentador en el área de trabajo.



Carro para cilindros 042537

Para Invision, XMT y CST. Tiene manijas ajustables y es oblicuo para un acceso conveniente a los controles del panel delantero de la fuente de alimentación. Traslada dos cilindros de gas de 160 libras (72,6 kg) con el alimentador montado en la bandeja sobre la fuente de alimentación. Apto para el sistema de refrigerante Coolmate 3 o 4.



Carro y portacilindros universal 042934

Para Invision 352 MPa, XMT 350, CST, Diversion, Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280.

También apto para un solo cilindro de gas de hasta 56 pulg. (1422 mm) de alto y de

6 a 9 pulg. (152 a 229 mm) de diámetro. 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 pulg., manijas delanteras convenientes, soportes para cables y caja de consumibles

de plástico. Para cilindros de gas de no más de 7 pulgadas (178 mm) de diámetro o 65 libras (29,5 kg) de peso.



Portacilindros doble 951770

Para Millermatic 141/211, Multimatic 200/215/220 CA/CC y Diversion. Similar al modelo de tren rodante/portacilindros 301239, 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 mencionado.



Portacilindros bajo doble EZ-Change™ con bastidor elevado para antorcha y cables 300337

Para Millermatic 212 Auto-Set/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 255. Tren rodante con un portacilindros simple y compartimento para almacenamiento. La máquina queda sujeta al carro mediante pestillos que giran y permiten

desenganchar la máquina para facilitar su traslado.



Tren rodante con portacilindros doble EZ-Latch™ 951769

Para Millermatic 255 y Multimatic 255. Similar al modelo anterior, pero con un portacilindros doble y bastidor elevado para antorcha y cables, que permite mantener los cables alejados del suelo y sin enredarse. El portacilindros doble EZ-Latch con bastidor elevado para antorcha y cables (301481)

también viene por separado para usarlo con el modelo de tren rodante con portacilindros simple EZ-Latch antes mencionado.



Portacilindros doble 195299

Para Millermatic 350P/350P Aluminum. Reemplaza el portacilindros simple.



Carro MIGRunner™ 195445

Para sistema Alumafeed o Invision y XMT con alimentadores 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 mayor comodidad.



Tren rodante con portacilindros 300408

Para Invision, Dimension 650 y XMT con alimentadores simples o dobles. 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 simples o dobles en el carro y fijarlos.



Deltaweld 350 Tren rodante/portacilindros 301523

Para Deltaweld 350. Ocupa poco espacio, incluye un portacilindros doble, manijas ergonómicas y ruedas giratorias delanteras que pueden bloquearse, con dos soportes para antorchas y un espacio de almacenamiento debajo.



Tren rodante y portacilindros estándar 042886

Tren rodante 042887 Portacilindros Para CP-302, Deltaweld y Dimension 452. El tren rodante tiene ruedas posteriores de 10 pulgadas (254 mm) y ruedas giratorias delanteras de 5 pulgadas (127 mm) para una movilidad excelente en el suelo del taller. Muy fácil de instalar. Las manijas también sirven como soporte de cables. El portacilindros solo se instala en el tren rodante estándar (042886).



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 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 antorcha, y lugar para almacenamiento y para guardar las varillas de relleno.



Carro Small Runner™ 301318

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 antorcha y dos soportes para relleno TIG.



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 antorcha y dos soportes para relleno TIG.



Tren rodante n.º 37 195282

Para Syncrowave 250 DX/350 LX. Incluye dos ruedas de 10 pulgadas (254 mm), dos ruedas giratorias de 5 pulgadas (127 mm), portacilindros de gas de dos compartimientos y manijas. Ofrece una excelente movilidad y es fácil de instalar.

Sistemas de refrigerante Coolmate™

Consulte el documento AY/7.2



Coolmate 1.3

Coolmate 3

Coolmate 3.5

Coolmate 4

Coolmate 1.3 300972 120 V

Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. Enfriador industrial liviano de 1,3 galones diseñado para antorchas enfriadas con agua en fuentes de alimentación de hasta 280 A*.

Coolmate 3 043007 120 V 043008 240 V

Enfriador económico de 3 galones diseñado para antorchas enfriadas con agua con calificación 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 antorchas enfriadas con agua con calificación nominal de hasta 600 A*.

Coolmate 4 042288 120 V

El mejor rendimiento de su clase: enfriador industrial de 4 galones diseñado para antorchas enfriadas con agua con calificación nominal de hasta 600 A*.

*Puede variar según el diseño de la antorcha y la longitud del cable. Los sistemas refrigerantes de Miller están respaldados por la mejor garantía en la industria: un año completo.

Refrigerante

Se vende en múltiplos de cuatro en botellas plásticas reciclables de 1 galón. Los refrigerantes Miller® contienen una base de etilenglicol y agua deionizada para protección contra congelamiento de hasta -37° Fahrenheit (-38°C) o ebullición hasta 227° 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 pulg. (286 mm) Ancho: 10,38 pulg. (264 mm) Profundidad: 24 pulg. (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 pulg. (337 mm) Ancho: 12,25 pulg. (311 mm) Profundidad: 23,25 pulg. (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 pulg. (298 mm) Ancho: 15,75 pulg. (400 mm) Profundidad: 26 pulg. (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 pulg. (413 mm) Ancho: 15,25 pulg. (387 mm) Profundidad: 18,75 pulg. (476 mm)	38 lb (17 kg)

Accesorios para máquinas impulsadas por motor

Consulte también Remolques en la página 129.

Accesorios para Big Blue



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



Kit de bloqueo contra vandalismo 399802 en campo
Para Big Blue 500 Pro/serie 600. Los paneles de acero bloqueables con bisagras 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 para Blue Star



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 multiterreno 301460
Para Bobcat Air Pak. Incluye dos neumáticos Flat™ de 15 pulgadas para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 pulgadas 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 multiterreno 300913 Tubos interiores
300914 Neumáticos Never Flat™ Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP (excepto los modelos Air Pak). Incluye dos neumáticos de 15 pulgadas para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 pulgadas 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 interiores
300910 Neumáticos Never Flat™ Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP (excepto los modelos Air Pak). Incluye cuatro neumáticos de 15 pulgadas para servicio pesado 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 los modelos Air Pak). Tren rodante y robusto armazón con soportes para cables que protege su inversión y es fácil de trasladar en el lugar de trabajo.



Armazón de protección con soportes para cables 300921

Para Bobcat y Trailblazer a gas/LP (excepto los modelos Air Pak).

300473 Para Trailblazer 302 Air Pak.
Armazón robusto con soportes para cables que protege su inversión. Funciona con tren rodante, conjunto de montaje de cilindro de gas o cilindro de montaje de tanque de LP.



Conjunto de montaje de cilindro de gas 300918

Para Bobcat y Trailblazer 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 de protección.



Conjunto de montaje de manguera y tanque de LP 300917

Para Bobcat y Trailblazer de 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 conexiones al convertidor.

Nota: No se puede usar con conjunto de montaje de cilindro de gas. No recomendado para usar con cubierta de protección.



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 Bobcat y Trailblazer (diésel)



Tren rodante todo propósito con neumáticos Never Flat™ 300477

Para Bobcat y Trailblazer diésel. Incluye dos neumáticos de 15 pulgadas para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 pulgadas 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 Bobcat y Trailblazer diésel. Armazón robusto con soportes para cables que protege su inversión. Funciona con tren rodante o con remolque.

Nota: No se debe usar con la cubierta de protección.

Accesorios para generador



Cordón adaptador de bloqueo con giro 301489
Para Fusion. L14-30R a NEMA 6-50R. Adapta el enchufe de bloque con giro de 120/240 V del motor al enchufe común de Millermatic y Spectrum de 240 V.



Cordón adaptador para plena potencia 300517
Para los 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 plena potencia 119172 Enchufe monofásico de 120/240 V y 50 A (NEMA 14-50P). Para modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue.

165963 Enchufe trifásico de 480 V y 30 A (NEMA L16-30P). Para Bobcat trifásica.

254140 Enchufe trifásico de 240 V y 50 A (NEMA L15-50P). Para Big Blue 500 Pro/serie 600/serie 800.

Cubiertas de protección



Se muestran las cubiertas de protección (300919) y (195301).

Cubiertas de protección

Las cubiertas resistentes al agua y al empujamiento para servicio pesado protegen y mantienen el acabado de la soldadora.

- 301245** Para Fusion y Blue Star.
- 301475** Para Bobcat 200 Air Pak sin tren rodante.
- 301476** Para Bobcat 200 Air Pak con tren rodante.
- 300919** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gas (excepto Air Pak) sin armazón de protección o tren rodante.
- 300920** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a gas (excepto Air Pak) con armazón de protección o tren rodante.
- 301099** Para máquinas Bobcat y Trailblazer a diésel 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.

Remolques

Consulte el documento AY/20.0



Remolque HWY-Mid Frame 301438

Para modelos 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 pulg. (50 mm) y ojal de 3 pulg. (76 mm).

Remolque HWY-225 301338

Para modelos Big Blue. Un remolque para la carretera con 2700 lb (1225 kg) de capacidad con bastidor de tubería de acero soldado, eje para servicio pesado con cojinetes de rodillo y suspensión de muelle de lámina flexible. Incluye soporte para gato, defensas, luces y enganche doble con enganche de bola de 2 pulg. (50 mm) y ojal de 3 pulg. (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 pies (6,7 m). Incluye un ojal de 3 pulg. (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 pulg. (50 mm) y ojal de 3 pulg. (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 de extensión.



Soporte para documentos/matafuegos 2 en 1 301236

Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Almacena documentos y sostiene un matafuego de 5 lb.

Nota: Se muestra el soporte montado en un remolque. El matafuego no está incluido.



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-Mid Frame	1605 lb (728 kg)	1424 lb (646 kg)	1424 lb (646 kg)	19,5 pulg. (495 mm)	8 pulg. (203 mm)	46 pulg. (1168 mm)	ST175/80D-13 rango de carga C	Longitud: 101 pulg. (2565 mm) Ancho: 55 pulg. (1397 mm)*	181 lb (82 kg)
HWY-225	3500 lb (1588 kg)	2999 lb (1360 kg)	2700 lb (1225 kg)	19 pulg. (483 mm)	7,5 pulg. (191 mm)	50 pulg. (1270 mm)	ST175/80R-13 rango de carga D	Longitud: 105,5 pulg. (2680 mm) Ancho: 56,5 pulg. (1435 mm)*	280 lb (127 kg)
4 West	2000 lb/eje (907 kg/eje)	3000 lb (1361 kg)	2550 lb (1157 kg)	21,25 pulg. (540 mm)	8 pulg. (203 mm)	55,25 pulg. (1403 mm)	B78-13	Longitud: 91 pulg. (2311 mm)** Ancho: 61,25 pulg. (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 pies (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 puede usarse para probar salidas de soldadura de CA o CC y para demostrar los equipos de soldadura a los clientes.

Accesorios para MIG

Kits de accesorios para máquinas y antorchas



Se muestra el kit de MIG (300405).

Kit industrial MIG 4/0 con conectores Dinse 300390

Para alimentadores simples.

300957 Para alimentadores dobles.

Compuesto por regulador de caudalímetro con 10 pies (3 m) de manguera de gas, 10 pies (3 m) de cable de soldadura de alimentador 4/0 con terminales y 15 pies (4,6 m) de cable de trabajo con pinza en C de 600 A. El kit doble viene con dos reguladores de caudalímetro y mangueras de gas.

Kit industrial MIG 4/0 con conectores Dinse 300405

Para alimentadores simples.

300956 Para alimentadores dobles.

Igual que el anterior, excepto que los cables de trabajo y de soldadura tienen un conector estilo Dinse en un extremo en lugar de un terminal.

Kits de consumibles para antorcha MIGmatic™ M-Series

234607 Alambre de 0,023 pulg. (0,6 m)

234608 Alambre de 0,030 pulg. (0,8 m)

234609 Alambre de 0,035 pulg. (0,9 m)

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.

Protective Covers



301262

Para Millermatic 141/211 y Multimatic 215.



301524

Para Multimatic 220 CA/CC.



301521

Para Millermatic 255 y Multimatic 255. Incluye bolsillo lateral.



195142

Para Millermatic 212 Auto-Set/ 252/350P/350P Aluminum y Syncrowave 210. Incluye bolsillo lateral.

Accesorios para cortadoras de plasma

Kits de automatización



Kit de automatización para Spectrum 625 X-TREME 301158
Actualiza los paquetes de antorcha de mano con conexión rápida y agrega capacidades de antorcha en máquina. Incluye panel delantero con

tomacorriente incorporado para el cable del control remoto. Las antorchas en máquina NO se incluyen en los kits y deben pedirse por separado.



Se muestra el kit de automatización (301157).

Kits de automatización para Spectrum 875 y 875 Auto-Line 301156 Para Spectrum 875.

301157 Para Spectrum 875 Auto-Line.

Actualiza los paquetes de antorcha de mano para agregar capacidades de antorcha en máquina. El kit de automatización para Spectrum 875 Auto-Line (301157) incluye un control remoto de mano para encendido y apagado manuales. Las antorchas en máquina NO se incluyen en los kits y deben pedirse por separado.

Cables y cubiertas para cables



Cable de trabajo flexible

234838 20 pies (6,1 m)

234930 50 pies (15,2 m)

Cable de trabajo con conexión rápida y pinza para servicio pesado.



Cubiertas para cables

239642 20 pies (6,1 m)

231867 25 pies (7,6 m)

231868 50 pies (15,2 m)

Guías para corte



Guías para corte en círculo con plasma 253055

Para antorchas XT30C/XT30/XT40/XT60. Corte líneas rectas o círculos de hasta 12 pulgadas 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 pulgadas de diámetro.



Guía de rodillo de tope de plasma 253054

Ayuda a mantener la distancia recomendada del arco para maximizar el rendimiento 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 conectores de desconexión rápida NPT de 1/4 pulgadas 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 % de agua, suciedad y aceite.



Filtro y soporte RTI 300491

Para Spectrum 875/875 Auto-Line. La secadora elimina agua, suciedad y aceite de hasta un micrón con una eficiencia del 99,9 %. Puede montarse en la cortadora de plasma o en la pared. Instálelo lo más cerca posible del punto de consumo de aire. Elemento de filtro reemplazable (212771).

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 tomacorrientes de 115/120 voltios o 230/240 voltios sin herramientas; solo escoja el enchufe compatible con el tomacorriente.

Adaptadores MVP™



Tomacorriente hembra



254328

Para conexión a un tomacorriente de 6-50P (240 V, 50 A).



254330

Para conexión a un tomacorriente de 5-15P (120 V, 15 A).



254331

Para conexión a un tomacorriente de 5-20P (120 V, 20 A).

Para Spectrum 625 X-TREME. Permite conectar la máquina a tomacorrientes de 120 o 240 V sin herramientas; solo escoja el cordón adaptador compatible con el tomacorriente.



Tomacorriente 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 de extensión de 230 voltios 770644

Cordón de extensión para servicio pesado de 20 pies (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.

Cubiertas de protección



X-CASE 300184

Para Spectrum 375 X-TREME/625 X-TREME.

Antorchas

Consulte a su distribuidor de Miller® para obtener información completa sobre las siguientes antorchas de plasma XT y sus consumibles:



Antorchas de mano para cortadoras de plasma Spectrum

Para Spectrum 375 X-TREME

249949 12 pies (3,7 m) XT30

Para Spectrum 625 X-TREME

260633 12 pies (3,7 m) XT40

260635 20 pies (6,1 m) XT40

Para Spectrum 875 y 875 Auto-Line

249953 20 pies (6,1 m) XT60

249954 50 pies (15,2 m) XT60



Antorchas en máquina para cortadoras de plasma Spectrum

Para Spectrum 625 X-TREME

259305 25 pies (7,6 m) de cuerpo largo XT40M

257462 25 pies (7,6 m) de cuerpo corto XT40M

Para Spectrum 875 y 875 Auto-Line

249955 25 pies (7,6 m) de cuerpo largo XT60M

249956 50 pies (15,2 m) de cuerpo largo XT60M

257464 25 pies (7,6 m) de cuerpo corto XT60M

263952 50 pies (15,2 m) de cuerpo corto XT60M



Cada kit de consumibles incluye una caja de almacenamiento.

Kits de consumibles para antorcha de plasma

253520 Para antorcha XT30. Incluye 5 electrodos, 5 puntas, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de protección, 1 junta tórica y grasa de silicona.

253521 Para antorcha XT40. Incluye 5 electrodos, 5 puntas (40 A), 3 puntas (30 A), 1 protector de arrastre (40 A), 2 protectores de arrastre (30 A), 1 deflector, 1 junta tórica, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de protección, 1 punta de medidor (40 A), 1 protector de medidor y grasa de silicona.

256033 Para antorcha XT60. Incluye 3 electrodos estándar, 3 puntas estándar, 1 protector de arrastre, 1 deflector, 1 junta tórica, 1 anillo giratorio, 1 boquilla de protección, 1 punta de medidor, 1 protector de medidor y grasa de silicona.

127493 Caja vacía para guardar consumibles.

Interruptores y controles de polaridad

Control de polaridad 042871

Este control de doble función está diseñado para usarse 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.



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. Incluye también características de control de polaridad.

Controles remotos

Vea también los controles remotos en los accesorios de TIG en las páginas 32 y 133.



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 pies (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 pies (4,6 m)
300836 50 pies (15 m)

Consiste en un cable de electrodo de 15 o 50 pies con soporte y un cable de trabajo con pinza. 200 A, ciclo de trabajo del 100 %.



Juego de cables para soldadura convencional con electrodos n.º 2/0

173851 50 pies (15 m), 350 A
043952 100/50 pies (30/15 m), 300 A

Consiste en un cable de electrodo 2/0 de 50 o 100 pies con soporte y un cable de trabajo de 50 pies 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 pies (3 m) con un conector macho Tweco y un soporte para electrodos o una pinza de masa



Extensiones de cable de soldadura 2/0

195456 50 pies (15 m)
195455 100 pies (30 m)
Extiende los cables de soldadura (**195457**, **195458** y **301387**).

Accesorios para arco sumergido

Cables



Cables de control SubArc

260622030 30 pies (9,1 m)
260622050 50 pies (15 m)
260622060 60 pies (18,3 m)
260622080 80 pies (24,4 m)
260622100 100 pies (30,5 m)
260622120 120 pies (36,6 m)
260622200 200 pies (61,0 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y la fuente de alimentación



Cables de extensión de tolva de fundente

260623010 10 pies (3 m)
260623025 25 pies (7,6 m)
260623065 65 pies (19,8 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y la tolva de fundente.



Cables de extensión del motor

254232005 5 pies (1,5 m)
254232010 10 pies (3 m)
254232025 25 pies (7,6 m)
254232065 65 pies (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 pies (4,6 m)
263368025 25 pies (7,6 m)
263368050 50 pies (15 m)
263368080 80 pies (24,4 m)
263368100 100 pies (30,5 m)

Cable entre el control de motor SubArc y el control remoto de mano SubArc.



Cable paralelo SubArc

260775015 15 pies (4,6 m)



Cable en tándem SubArc

260878015 15 pies (4,6 m)

Accesorios para antorchas

Extensiones para el cuerpo de la antorcha OBT 600

043967 1 pulg. (25,4 mm)
043969 2 pulg. (50,8 mm)
043973 4 pulg. (101,6 mm)
043975 6 pulg. (152,4 mm)

Extensión para el cuerpo de la antorcha OBT 1200 043981

Longitud total con la extensión de 9 pulg. (228,6 mm). La longitud real de la extensión es de 8,5 pulg. (215,9 mm).

Puntas de contacto para antorchas

OBT/OBT 600	OBT 1200	Tamaño del alambre
192700	192141	1/16 pulg. (1,6 mm)
192701	199026	5/64 pulg. (2,0 mm)
192702	192142	3/32 pulg. (2,4 mm)
192703	200771	7/64 pulg. (2,8 mm)
192704	192143	1/8 pulg. (3,2 mm)
192705	192144	5/32 pulg. (4,0 mm)
—	192136	3/16 pulg. (4,8 mm)

Puntas de contacto p/antorcha p/alambre doble de 1200 A

264595 3/64 pulg. (1,2 mm)
264596 1/16 pulg. (1,6 mm)
264597 5/64 pulg. (2,0 mm)
264588 3/32 pulg. (2,4 mm)

Accesorios para el conjunto de accionamiento de alambre

Rodillos de accionamiento

132955 1/16 pulg. (1,6 mm)
132960 5/64 pulg. (2,0 mm)
132961 3/32 pulg. (2,4 mm)
132962 7/64 pulg. (2,8 mm)
132963 1/8 pulg. (3,2 mm)
193700 5/32 pulg. (4,0 mm)
193701 3/16 pulg. (4,8 mm)



Enderezador de alambre único 199733

Para antorchas de alambre único OBT 600 y OBT 1200. Para alambre de 1/16-3/16 pulg. (1,6-4,8 mm).



Enderezadores de alambre doble

301160 Ajuste único
301162 Ajuste doble/separado
Solo para antorchas de alambre doble de 1200 A.



Deslizador único manual 301137

Ofrece un movimiento suave y preciso de los cabezales de soldadura. Permite el ajuste del avance en 7,87 pulgadas (200 mm) con capacidad de carga de 220 libras (100 kg) a 1,64 pies (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 el kit para contratista (301311).

Kit para el contratista

301311 Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos con RCCS-14 táctil
301309 Paquete de TIG/soldadura convencional con electrodos RFCS-14 HD con pedal
 Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. El kit todo en uno de soldadura TIG/soldadura convencional con electrodos viene con control táctil RCCS-14 0 control de pie RFCS-14 HD, antorcha Weldcraft™ A-150, soporte de electrodo de 200 A con cable de 15 pies (4,6 m), pinza de masa de 300 A con cable de 15 pies (4,6 m), regulador de medidor de flujo con manguera de gas de 12 pies (3,7 m), acoplador de manguera de gas, kit de accesorios para antorchas AK2C y conector de antorcha TIG.



Kit para contratista TIG 301287
 Para Multimatic 200.
301337
 Para Multimatic 215.

El kit incluye antorcha TIG Weldcraft™ A-150 con conector estilo Dinse, control de pie RFCS-6M (kit Multimatic 200) 0 control de pie RFCS-RJ45 (kit Multimatic 215), regulador de medidor de flujo con manguera de gas de 12 pies (3,7 m) y kit de accesorios para antorchas AK2C.

Se muestra el kit para contratista de TIG (301337).

Kit para TIG Multimatic 255 301518



El kit incluye antorcha TIG Weldcraft™ A-150 de 25 pies (7,6 m) con conector estilo Dinse, control de pie RFCS-14, cordón adaptador de 10 a 14 clavijas, regulador de medidor de flujo con

manguera de gas de 5 pies (1,5 m) y kit de accesorios para antorchas AK1C.



Se muestra el kit de antorcha (300990).

Kits para antorchas enfriadas con 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 Maxstar (excepto modelos 161), Dynasty y Syncrowave 250 DX/350 LX. El kit viene con una antorcha TIG de 25 pies (7,6 m) con conector estilo Dinse (traba a rosca en el kit de 400 A), cubierta para cable de antorcha, pinza de masa con cable de 15 pies (4,6 m) [cable de 12 pies (3,7 m) en el kit de 400 A], regulador de caudalímetro con manguera de gas y kit de accesorios para lentes de gas.

Cubiertas de protección



X-CASE 301429
 Para modelos Maxstar 161.



Se muestran las cubiertas de protección (300579) y (301382).

- 300579** Para Diversion.
- 301381** Para Maxstar 210.
- 301382** Para Maxstar 280 y Dynasty 210/280.
- 195142** Para Syncrowave 210.
- 195320** Para Syncrowave 250 DX/350 LX.

Controles remotos



Cable adaptador de 14 a 6 clavijas 300507

Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200. El cordón de 12 pulgadas (305 mm) adapta el control de pie o el control táctil de

14 clavijas Miller® a un enchufe de 6 clavijas.



Cordón adaptador de 10 a 14 clavijas 273873

Para Multimatic 255. Permite el uso de controles remotos para TIG estándar de 14 clavijas con Multimatic 255.



RCC-6M (enchufe de 6 clavijas)
301118 Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe
 Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200.

RCC-14 (enchufe de 14 clavijas)
151086 Cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe

El control de corriente/contactador táctil con movimiento rotativo este/oeste se conecta con la antorcha 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 pies (4 m) con enchufe
195503 Cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe
 Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200.

RCCS-14 (enchufe de 14 clavijas)
301146 Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe
 Para Diversion y Multimatic 215.

RCCS-14 (enchufe de 14 clavijas)
043688 Cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe

El control de corriente/contactador táctil con movimiento rotativo norte/sur se conecta con la antorcha TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Ideal para aplicaciones que requieren un control de amperaje más preciso.



RFCS-RJ45 300432
 Para Diversion y Multimatic 215. Control de corriente/contactador mediante pedal. Incluye cordón de 14 pies (4,3 m) con enchufe.



RFCS-6M HD (enchufe de 6 clavijas)
195183 Cordón de 13,25 pies (4 m) con enchufe
195504 Cordón de 20 pies (6 m) con enchufe
 Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200.

RFCS-14 HD (enchufe de 14 clavijas)
194744 Cordón de 20 pies (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 pies (6 m) con enchufe
242211100 Cordón de 100 pies (30,5 m) con enchufe
 Control miniatura en mano de corriente/contactador.
 Dimensiones: 4 x 4 x 3,25 pulg. (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 pies (8 m) con enchufe.



RMS-6M (enchufe de 6 clavijas) **195269**
 Para Maxstar 161 STL/STH.

RMS-14 (enchufe de 14 clavijas) **187208**
 Interruptor de contacto momentáneo para control del contactador. Interruptor con botón cubierto en goma ideal para las aplicaciones repetitivas de encendido y apagado. Incluye cordón de 26,5 pies (8 m) con enchufe.



RPBS-14 (enchufe de 14 clavijas) **300666**
 Se conecta a la antorcha TIG para iniciar y detener remotamente el proceso de soldadura TIG. Incluye cordón de 25 pies (7,6 m) con enchufe.

Controles remotos inalámbricos de pedal y de mano

Consulte los documentos AY/6.5 (pedal) y AY/6.6 (de 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 mano inalámbrico

Control de pie

El control de pie está diseñado específicamente para la soldadura TIG en aplicaciones de producción, fabricación y plantas fabriles. Este control permite al operario ajustar el amperaje en el punto de uso sin las limitaciones del cordón remoto.

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

Almohadillas Easy-Glide Wear Pads™ se deslizan sobre el concreto, lo que facilita reposicionar el pedal para mayor comodidad y velocidad.

**Algunas aplicaciones no son aptas para la comunicación inalámbrica. Recuerde que el rango de calificación nominal es subjetivo y depende de ciertos factores, como obstrucciones, interferencia de la frecuencia, tecnología de transmisión y clima. Las cifras detalladas suponen condiciones ideales.*

Mejoran la productividad y la capacidad de maniobra, ya que eliminan los enredos en los cordones. Reducen el tiempo de limpieza y el desorden de los cordones en el área de trabajo.

Mejoran la seguridad, ya que eliminan el cordón de control y reducen los posibles peligros por disparo.

Mejoran la confiabilidad, dado que eliminan la falla de los cordones de control.

La **frecuencia múltiple compartida** permite el funcionamiento preciso y exacto de hasta 20 sistemas en un radio de 90 pies (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 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 pies 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 realizar ajustes rápidos y precisos en los parámetros de la máquina.

La **pantalla del medidor digital** permite predefinir el porcentaje de la salida de la máquina antes de soldar, así como ver el amperaje y el voltaje durante la soldadura.

Industrial

Procesos

▪ TIG (GTAW) ▪ TIG pulsado (GTAW-P)

Los siguientes procesos emplean únicamente controles manuales

▪ Soldadura convencional con electrodos (SMAW) ▪ MIG (GMAW)*

▪ Con núcleo fundente (FCAW)

*Solo con alimentador con detección de voltaje.

Incluye

- Transmisor de control de pie inalámbrico (300429) 0 control de mano (300430)
- Receptor inalámbrico de 14 clavijas (300722)
- Caja de batería (249297)
- Tres baterías AA
- Cuatro almohadillas Easy-Glide Wear Pad™ (solo para el control de pie) (se venden individualmente, 248274)
- Gancho para cinturón (solo para control de mano) (249233)

Fuentes de alimentación sugeridas



Busque el icono precedente en este catálogo: significa compatibilidad con un control remoto inalámbrico. Para ver una lista completa de compatibilidad con fuentes de alimentación, visite MillerWelds.com/wireless.

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 (300429)	Control de pie (transmisor)	Tres baterías AA	250 horas	90 pies (27,4 m)	-13° a +158°F (-25° a +70°C)	2,4 Ghz (banda ISM)	<3 mW	Interna	Altura: 6 pulg. (152 mm) Ancho: 5,75 pulg. (146 mm) Profundidad: 11,5 pulg. (292 mm)	3 lb (1,4 kg) c/ baterías
Sistema de control de mano inalámbrico (300430)	Control de mano (transmisor)	Tres baterías AA	250 horas	300 pies (91 m)					Altura: 5 pulg. (127 mm) Ancho: 2,75 pulg. (70 mm) Profundidad: 1,375 pulg. (35 mm)	0,6 lb (0,27 kg) c/ baterías

Accesorios para TIG (continuación)

Conectores para cables de antorchas y soldadura

Conectores para antorchas TIG (GTAW) enfriadas con aire



273483^{1,2}
Para Millermatic 200/215/220 y Multimatic 161. Paso de gas estilo Dinse de 25 mm (pequeño) para antorchas enfriadas con aire de una pieza.



194723 A-200 (WP26)
194722² Todos los demás
Para Syncrowave 210. Paso de gas estilo Dinse de 50 mm para antorchas enfriadas con aire de una pieza.



195379 A-200 (WP26)
195378² Todos los demás
Para Multimatic 255, CST, Maxstar 210/280/400, Dynasty 210/280/400 y Syncrowave 250 DX/350 LX. Estilo Dinse de 50 mm para antorchas enfriadas con aire de una pieza.

Conectores para antorchas TIG (GTAW) enfriadas con agua



Paso de flujo estilo Dinse de 50 mm 195380
Para Syncrowave 210.
Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ enfriadas con agua.

Estilo Dinse de 50 mm con línea de retorno de agua



195377
Para Maxstar 210/280/400, Dynasty 210/280/400 y Syncrowave 250 DX/350 LX.
Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ enfriadas con agua.



Estilo traba roscada de 50 mm 225028
Para Maxstar/Dynasty 800.
Se usa con todas las antorchas Weldcraft™ enfriadas con 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 la antorcha A-200 (WP26). ²Las antorchas A-80 (WP24) requieren el adaptador 24-5.

Accesorios para alimentadores de alambre

Cables de extensión (14 clavijas)

Cables de 8 conductores

- 242208025** 25 pies (7,6 m)
- 242208050** 50 pies (15 m)
- 242208080** 80 pies (24,4 m)

Para alimentador SuitCase 12RC, alimentadores serie 20, alimentadores serie 70 (excepto MPa Plus) y XR Control. Para controles remotos de 14 clavijas/alimentadores de alambre de 24 VCA. Enchufe de 14 clavijas a tomacorriente de 14 clavijas. (No se emplea en alimentadoras XR de 115 voltios).

Cables de 11 conductores

- 247831025** 25 pies (7,6 m)
- 247831050** 50 pies (15 m)
- 247831080** 80 pies (24,4 m)

Para alimentadores XR-AlumaFeed y MPa Plus. Once conductores para respaldar el control del contactor y el control de voltaje remoto en todas las fuentes de energía CV electrónicas de 14 clavijas Miller®. Otras funciones al usar las fuentes de alimentación 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 pies (7,6 m)
- 242205050** 50 pies (15 m)

Para controles de soldadura HDC y WC-115, y XR Control anterior al número de serie KK309906. Cables de extensión 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 y serie 70 con fuentes de alimentación con energía de solo 115 voltios disponibles. El control está equipado con un tomacorriente de 14 clavijas y un cable de interconexión de 10 pies 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 de extensión PSA-2 047813

El cordón de 25 pies (7,6 m) extiende el cordón de 10 pies (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, consulte los documentos M/1.5, M/1.73 y M/1.76.



SGA 100 043856

Se requiere para conectar la antorcha portacarrete Spoolmate 3035 a cualquier máquina Millermatic 141/211. También permite la conexión con

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



Control de soldadura WC-115A

137 546 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 o motores de CC que suministren 115 V. Al usarse con una fuente de 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 rendimiento 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 energía Miller de CV con tomas de 14 clavijas y que suministran 24 VCA.

Kits de manguera y cables de extensión para antorcha portacarrete

132228 25 pies (7,6 m)

132229 50 pies (15 m)

Para Spoolmatic y Spoolmatic Pro. Extiende conectores, etc. entre la antorcha portacarrete y la fuente de alimentación.

Mesa giratoria

146236

Permite que el alimentador gire a medida que el operario cambia de posición de trabajo. Reduce la tensión y el curvado del cable de la antorcha.

Enderezador de alambre



Para la serie 20 y la serie 70.

141580 Para alambre de 0,035-0,045 pulg. (0,9-1,1 mm).

141581 Para alambre de 1/16-1/8 pulg. (1,6-3,2 mm).



Diseño simple. Construcción duradera.

Diseño las antorchas MIG perfectas para todas sus soldaduras.

Mejore la productividad de la soldadura al elegir la longitud y el ángulo del cuello, la forma del mango y el estilo de gatillo que permitan que los soldadores alcancen todas las soldaduras con comodidad y eficiencia.

Además, la vida útil más extensa de las antorchas y las piezas y los consumibles compartidos simplificarán el inventario y minimizarán los costos en el taller.

Para obtener más información, comuníquese con su distribuidor local de soldadura.

Para solicitar un catálogo, llame o complete el formulario de solicitud en línea.



A Division of Miller Electric Mfg. LLC

Miller recommends



Es el lazo que une



CIENCIA + PERSONAS

Encontrar la solución de metal de relleno correcta para sus necesidades de soldadura es fundamental en una industria que implica hacer el trabajo de manera correcta. Los metales de relleno son más que un componente de la soldadura: **son el lazo que vincula la ciencia con las personas.** Las soluciones correctas. Soluciones para hacer nuestro mundo más seguro. Más dinámicas. Más de lo que usted necesita.

Cada día, cada proyecto, cada soldadura es una nueva oportunidad para que Hobart gane y asegure su confianza ayudándole a encontrar el metal de relleno correcto.

Ese tipo de ayuda y la búsqueda de sus soluciones de soldadura son nuestra pasión.

Visite HobartBrothers.com para obtener más información.

Encuentre su solución. Hoy.

Índice Los productos **nuevos** o **mejorados** se muestran en azul.

A Accesorios ArcReach 22/53	C Calentamiento por inducción ProHeat . . 96	M Maxstar 161 S 57	Serie XMT 48
Accesorios FILTAIR 115	Componentes de SubArc 93/94	Maxstar 161 STL/STH 60	Sistema AugmentedArc 124
Alimentadores de banco serie 20 24	Configuraciones remotas serie 70 26	Maxstar 210 STR 57	Sistema de reparación de aluminio
Alimentadores de banco serie 70 24	Consumibles AccuLock 29/30/41	Maxstar 400 64	de carrocerías Millermatic 350P . . . 12
Alimentadores portátiles SuitCase . . . 22	Control XR-S 35	Maxstar 800 64	Sistema de soldadura AlumaFeed . . . 15
Antorchas Bernard con extracción	Controles remotos inalámbricos 133	Maxstar serie 210 62	Sistema de soldadura PipeWorx 400 . . 54
de humo 31	CP-302 18	Maxstar serie 280 62	Sistema de soldadura portátil SubArc . 95
Antorchas Bernard Dura-Flux 31	CST 280 58	Millermatic 141 9	Sistema Invision MPa Plus 18
Antorchas de empuje y arrastre XR . 25/34	D Dimension 452 46	Millermatic 211 9	Sistema LiveArc 125
Antorchas MIG BTB Bernard 30	Dimension 650/650 ArcReach 47	Millermatic 212 Auto-Set 10	Sistemas Auto-Continuum 20
Antorchas MIG MIGmatic serie M 28	Diversion 180 60	Millermatic 252 10	Sistemas Continuum 19
Antorchas MIG robóticas Tregaskiss . . 40	Dynasty 280 DX Multiprocess 46	Millermatic 255 11	Sistemas de soldadura robótica
Antorchas MIG serie MDX 29	Dynasty 400 64	Millermatic 350P 12	PerformArc 36
Antorchas portacarrete Spoolmate . . . 32	Dynasty 800 64	Millermatic 350P Aluminum 14	Sistemas Deltaweld 350 17
Antorchas portacarrete Spoolmatic . . . 33	Dynasty serie 210 62	Multimatic 200 43	Sistemas refrigerantes Coolmate . . . 127
Antorchas TIG Weldcraft 66	Dynasty serie 280 62	Multimatic 215 43	Sistemas XMT 350 FieldPro 50
Accesorios para antorchas 75	E Equipos de gas 102	Multimatic 220 CA/CC 44	Spectrum Automation 99
Antorchas de automatización 74	Antorchas 105	Multimatic 255 45	Swingarc serie 70 26
Antorchas enfriadas con agua 70	Juegos para servicio medio 107	R Remolcadores 129	Syncrowave 210 61
Antorchas enfriadas con aire 67	Juegos para servicio pesado 106	S Salud y seguridad para la soldadura . . 110	Syncrowave 250 DX 65
Tungsteno 74	Mezcladores de gas 108	Accesorios para cascos . . 118/119/120	Syncrowave 350 LX 65
Antorchas especializadas 73	Reguladores 102	Cascos 118	
ArcStation 109	F FILTAIR 130 111	Chaquetas/indumentaria 121	T Thunderbolt 160 56
Automatización fija Jetline 38	FILTAIR 4000-12000 114	Gafas de seguridad 120	Thunderbolt 210 56
B Bastidores CST 280 58	FILTAIR Capture 5 112	Guantes 122	Tractor de 3 ruedas SubArc 95
Bastidores XMT 51	FILTAIR serie MWX 112	Protección respiratoria 116	Trailblazer 302 Air Pak 88
Big Blue 400 PipePro 89	FILTAIR serie SWX 113	Weld-Mask 120	X XMT 350 FieldPro Systems 50
Big Blue 400 Pro 88	Fresadoras Tregaskiss TOUGH GUN . . 41	Serie Bobcat 84	
Big Blue 450 Duo CST 89	Fusion 160 81	Serie Deltaweld 18	
Big Blue 500 Pro 90	I Insight ArcAgent 79	Serie Spectrum 100	
Big Blue serie 600 90	Insight Centerpoint 78	Serie SubArc Digital 92	
Big Blue serie 800 91	Insight Core 77	Serie Trailblazer 86	
Blue Star 185 8			
Bobcat 200 Air Pak 83			

WE BUILD™

Creamos conexiones

MillerWelds.com

Su destino de confianza para recursos de soldadura, un soporte de ayuda y productos de alto rendimiento para todos sus proyectos.

Juntos, creamos conexiones.

Contenido

INTRODUCCIÓN	Lo nuevo en la línea azul 3
	Beneficios de la línea azul 4
	Ayúdenme a elegir 6
	MIG (GMAW) 8
	Alimentadores de alambre 21
	Antorchas MIG 28
	Automatización 36
	Multiproceso 42
	Soldadura convencional con electrodos (SMAW) 56
	TIG (GTAW) 59
	Welding Intelligence™ 76
	Impulsadas por motor 80
	Arco sumergido 92
	Calentamiento por inducción 96
	Cortadoras de plasma 98
	Equipos de gas 102
	Estaciones de trabajo 109
	Salud y seguridad para la soldadura 110
	Soluciones de capacitación 123
	Accesorios 126

Conéctese

► Boletines electrónicos

Obtenga boletines por correo electrónico para personas que desean trabajar por su cuenta, profesionales, instructores y especialistas en seguridad.

► Proteja su inversión

Registre su producto para protegerse contra robos o pérdidas.

► Club de propietarios

Únase para disfrutar de información preliminar sobre nuevos productos, ideas sobre proyectos y mucho más.

Siga conectado

► Biblioteca en video

Obtenga las sugerencias y la orientación que necesita para hacer frente a las aplicaciones de soldadura y de corte más difíciles.

► Galería de ideas

Encuentre inspiración y comparta proyectos de soldadura para el hogar o el trabajo.

► Foros de discusión

Conéctese con otros soldadores para aprovechar la inteligencia colectiva de la comunidad de soldadura.



Distribuido por:

