



Catálogo de línea completa MillerWelds.com 2017

# WE BUILD™ con usted





# WE BUILD<sup>TM</sup> con usted

**Cuando la imaginación y la determinación se encuentran, podemos hacerlo todo.**

Comienza con una chispa de inspiración. Esa inspiración enciende una idea y, después, un plan.

Comienza el trabajo. Se superan las dificultades. Y pronto, habremos creado algo nuevo para nosotros y para nuestro mundo.

La maravilla de la imaginación. El poder de la determinación. La capacidad de los productos Miller. **Juntos, creamos.**

[MillerWelds.com/webuild](http://MillerWelds.com/webuild)

---

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

19 Sistemas Auto-Continuum™



35 Multimatic™ 215



47/50 Maxstar® 161 S  
Maxstar® 161 STL  
Maxstar® 161 STH



67 Insight ArcAgent™



68 Sistema láser de soldadura/recubrimiento PerformArc™



80 Big Blue® 600 Air Pak™



86 Cabezal externo de recubrimiento



100/103 Cascos serie T94™ y chaqueta de cuero flor



112 Sistema de soldadura con realidad aumentada AugmentedArc™



**Compre con la atención y el asesoramiento de expertos**

Visite el distribuidor Miller de su localidad para obtener información detallada y asistencia personalizada para seleccionar los productos.  
[MillerWelds.com/wheretobuy](http://MillerWelds.com/wheretobuy)

**Compre de manera rápida y conveniente**

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) para comprar productos de soldadura para su hogar o taller con rapidez y facilidad.



# 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.

## 1 Elija el proceso correcto para los metales que debe soldar o cortar.

### Procesos de soldadura



#### MIG (GMAW) ★

S SS Ni AL CB

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

#### MIG pulsado (GMAW-P) ★

S SS Ni AL CB

- Flexibilidad y productividad; puede 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



#### Núcleo fundente (FCAW) ★

S SS

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



#### Electrodo convencional (SMAW) ★★

S SS Ni Cl

- 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 pulsado (GTAW-P) ★★★

CA AL Mg CC S SS Ni CB Ti

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

Nivel de destreza del proceso ★ Bajo ★★ Moderado ★★★ Alto

#### Tipo de metal

S	Acero	AL	Aluminio	Ti	Titanio
SS	Acero inoxidable	Cl	Hierro fundido	Mg	Aleaciones de magnesio
Ni	Aleaciones de níquel	CB	Cobre/latón	EC	Todos los que conducen electricidad



#### Soldadura por resistencia ★

S SS Ni

- Soldadora simple, fácil de usar en aplicaciones industriales livianas



#### Arco sumergidos (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

### Procesos de corte



#### Corte y ranurado por arco de plasma (PAC) ★

S SS Ni AL Cl 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 oxi-combustible ★

S

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

*Nota: Los equipos de oxi-combustible también se pueden utilizar para soldadura, calentamiento, soldadura fuerte y soldadura blanda.*



#### Corte y ranurado por arco con carbono y aire (CAC-A) ★★

CA CB CC S SS AL Cl

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

## 2 Evalúe sus necesidades: alimentación eléctrica, potencia de salida, potencia de generador y portabilidad.

### Potencia de entrada

¿Su máquina debe ser autoalimentada o hay 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 grupo soldadora/generador con motor a gas o diésel para suministrar energía para la soldadura y el generador.
- Para lugares donde hay energía de CA disponible, necesita saber el tipo y si es compatible con la máquina que está considerando:

**La energía monofásica** se encuentra en la mayoría de las casas y de los talleres. Verifique si la máquina que está considerando requiere alimentación monofásica y si el requisito de voltaje (120 V o 240 V) corresponde al del servicio eléctrico que alimenta el lugar previsto.

**La energía trifásica** es común en contextos industriales. Verifique si la máquina que está considerando requiere alimentación trifásica y si el requisito de voltaje corresponde al del servicio eléctrico que alimenta el lugar previsto.

### 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 y/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 del 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.*

### Acerca de los ciclos de trabajo

El ciclo de trabajo es una indicación del tiempo durante el cual una fuente de energía puede soldar continuamente (a un amperaje y a un voltaje en particular) en un periodo de 10 minutos antes de necesitar enfriarse. Por ejemplo, una máquina con un ciclo de trabajo del 60% a 300 A y 32 voltios de salida de soldadura puede usarse (a 300 A y 32 voltios) durante 6 minutos en un periodo 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.

### Símbolos del sistema de potencia

<b>1 Phase</b>	La unidad requiere alimentación eléctrica monofásica	<b>AC/DC</b>	La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente alterna y continua
<b>3 Phase</b>	La unidad requiere alimentación eléctrica trifásica	<b>CC</b>	La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente constante
<b>AC</b>	La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente alterna	<b>CV</b>	La unidad proporciona una salida de soldadura de voltaje constante
<b>DC</b>	La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente continua	<b>CC/CV</b>	La unidad proporciona una salida de soldadura de corriente constante y de voltaje constante

### Potencia de generador

En campo, es posible que necesite una soldadora/generador a motor 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 vehículos con puente. Las soldadoras/generadores Miller® están equipadas con energía; las unidades más grandes ofrecen incluso paquetes opcionales que agregan de 10 a 20 kW de energía de generador.

### Portabilidad

¿Puede llevar el trabajo a la máquina o es necesario que la máquina vaya al trabajo? Consulte las páginas de las guías de productos para conocer los tipos de portabilidad:

- Correas para el hombro, manijas, trenes rodantes, carros, etc.
- Muchos generadores de soldadura impulsados por motor caben en la caja de una camioneta, lo que permite su transporte al sitio donde se necesita soldar. También hay remolques para servicio pesado disponibles para equipos a motor.

## 3 Vea las guías de productos.

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

Guía de productos	Figura	Clase	AC	DC	CC	CC/CV	CA/CA	Portabilidad	Metas mínimas	Rango de la salida de potencia	Características especiales	Aplicaciones habituales
Millermatic® 135 Handy	1	●	●	●	●	●	●	Trabajo, herramienta opcional	Acero, inoxidable	100-230 V	Solo en uso, entrada de 120 V, Auto-Set™ para alambre macizo de 0.030	Hasta 3/16 pulg. con alambres autoalimentados, (pasivos) alambres macizos, aluminio, acero, acero inoxidable, cobre, aluminio, plomo
Millermatic® 141	8	●	●	●	●	●	●	Trén rodante estándar	Acero, inoxidable, aluminio	30-140 A	Solo en uso, entrada de 220 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/16 pulg. con materiales/repuestos autoalimentados, aluminio, acero, acero inoxidable, cobre, aluminio, plomo
Millermatic® 190	8	●	●	●	●	●	●	Trén rodante estándar	Acero, inoxidable, aluminio	30-130 A	Solo en uso, entrada de 220 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/16 pulg. con materiales/repuestos autoalimentados, aluminio, acero, acero inoxidable, cobre, aluminio, plomo
Millermatic® 211	9	●	●	●	●	●	●	Trén rodante estándar	Acero, inoxidable, aluminio	30-220 A	Solo en uso, entrada de 120/240 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/8 pulg. con materiales/repuestos autoalimentados, aluminio, acero, acero inoxidable, cobre, aluminio, plomo
Millermatic® 212 Auto-Set™	9	●	●	●	●	●	●	Trén rodante estándar	Acero, inoxidable, aluminio	30-220 A	Solo en uso, entrada de 220 V, Fin-De-Consumo™, Gun-On-Demand™	Hasta 3/8 pulg. bobinado, alambre de carbono
Millermatic® 252	10	●	●	●	●	●	●	Trén rodante estándar	Acero, inoxidable, aluminio	30-220 A	Solo en uso, entrada de 220 V, Fin-De-Consumo™, Gun-On-Demand™	Hasta 3/8 pulg. bobinado, alambre de carbono

## 4 Consulte la descripción de los productos (Las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso).

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 procesos recomendados.

Las secciones codificadas por color están identificadas por un icono del proceso principal y un título.

Para ver más especificaciones de productos, indique el nombre y número de documento a su distribuidor, visite nuestro sitio web MillerWelds.com o llámenos al 1-800-4-A-MILLER.

**MIG** TRABAJO EN LINEA **GMAW**

### Millermatic® 212 Auto-Set™

Consulte el documento DC/12-46

**Capacidad de soldadura**

Alambre	Alambre
Alambre en 21 (0.8 mm)	Alambre en 14 (1.3 mm)

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

**Gun-On-Demand™.** Simplemente apriete el gatillo de coque para los dos modos de arranque y usar los botones de ajuste de gas.

**Sistema de alambre de variable potencia con dos volúmenes de aceleramiento.** El sistema de enfriamiento **Fin-De-Consumo™** solo funciona cuando se necesita. Solo reduce el consumo eléctrico y mantiene más tiempos los componentes internos.

**Soldadura MIG de alambre con la pistola con portacable Sprocket™ 2100** opcional. El control de velocidad de alimentación del alambre en la pistola ahora permite al reducir los riesgos de regreso a la máquina. Compatible también con los pistolas con portacable más tradicionales Sprocket™.

**Industrial liviano ● CV DC ● 1**

**Procesos**

- MIG (GMAW) - Nucleo fundente (FCNM)
- Plasma de 220 A de 13 a (4.5 a) M-25
- Cable de tracción de 10.5 a 10.5 m/s
- Alambres
- Cable de alimentación de 7 R 2.1 m/s con enchufe
- Bus para seguir el ritmo de 40/120
- Tres volúmenes de aceleramiento de baja inductancia de 0.030/0.035 pulg.
- Pistolas de contacto automático con cambio de espesor del material (229997)

**Accesorios más populares**

- Sprocket™ 210 (20481) (pág. 30)
- Finchips de 40 milímetros (20481)
- El-Chips™ 300237 (pág. 145)
- Sprocket Alambre para pistola 4 milímetros 300325 (pág. 145)
- Cable de alimentación 105442 (pág. 117)
- Cable de alambre para pistola potencia 300517 (pág. 118)
- MillerWelds.com es un distribuidor autorizado de Miller y Miller Electric Mfg. Co.

Número de pieza (MIG/MIG)	Alambre	Alambre	Alambre en 21 (0.8 mm)	Alambre en 14 (1.3 mm)	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre	Alambre
300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325	300325

Lista breve de los accesorios más populares. Consulte las páginas que se indican para obtener más detalles.



## Guía de productos

	Página	Clase MIG	MIG pulsado	Núcleo fundente*	CACA	Portabilidad	Metales soldables	Rango de la salida de soldadura	Características especiales	Aplicaciones habituales
Monofásica	Millermatic® 125 Hobby	7	●	●	●	Mango, tren rodante opcional	Acero, inoxidable	30-130 A	Todo en uno, entrada de 115 V, Auto-Set™ para alambre macizo de 0,030	Hasta 3/16 pulg. con alambre autoblandado, pasatiempo
	Millermatic® 141	8	●	●	●		Acero, inoxidable, aluminio	30-140 A	Todo en uno, entrada de 120 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/16 pulg. con mantenimiento/repación con alambre autoblandado, carrocería, pasatiempo
	Millermatic® 190	8	●	●	●			30-190 A	Todo en uno, entrada de 240 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 5/16 pulg. mantenimiento/repación, carrocería, pasatiempo
	Millermatic® 211	9	●	●	●	Tren rodante instalado	Acero, inoxidable, aluminio	30-230 A	Todo en uno, entrada de 120 o 240 V, Auto-Set™, Smooth-Start™	Hasta 3/8 pulg. mantenimiento/repación, carrocería, pasatiempo
	Millermatic® 212 Auto-Set™	10	●	●	●		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	●	●	●		Acero, inoxidable, aluminio	30-300 A	Todo en uno, menú de temporizadores estándar, Fan-On-Demand™, puede conectar una pistola MIG, una pistola de empuje y arrastre o una pistola con portacarrete	Hasta 1/2 pulg. producción/fabricación industrial, agrícola
Monofásicas y trifásicas	Millermatic® 350P	11	●	●	●	Tren rodante instalado	Acero, inoxidable, aluminio	25-400 A	Todo en uno, se conecta con las pistolas MIG estándar, las pistolas de empuje y arrastre o las pistolas con 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	13	●	●	●		Aluminio	25-400 A	Todo en uno, optimizada para alimentar alambre de aluminio únicamente con una pistola de empuje y arrastre o con portacarrete	Hasta 1/2 pulg., producción/fabricación de aluminio industrial, MIG pulsado ideal para aluminio delgado
	AlumaFeed™ 350 Aluminum System	14	●	●	●	Mangos, carro opcional, MIGRunner™	Aluminio	5-425 A 10-38 V	Profile Pulse™, el alimentador liviano puede estar a hasta 100 pies de la fuente de energía	Producción/fabricación industrial pesada en aluminio, remolques de camiones, construcciones navales
	Invision™ 352 MPa Plus System	17	●	●	●		La mayoría de los metales	5-425 A 10-38 V	Capacidad de pistola de empuje y arrastre, optimizado con alimentador de alambre 74 MPa Plus	Fabricación y producción
Trifásica	AlumaFeed™ 450 Aluminum System	14	●	●	●	Mangos, carro opcional, MIGRunner™	Aluminio	15-600 A 10-38 V	Profile Pulse™, el alimentador liviano puede estar a hasta 100 pies de la fuente de energía	Producción/fabricación industrial pesada en aluminio, remolques de camiones, construcciones navales
	Invision™ 450 MPa Plus System	17	●	●	●		La mayoría de los metales	15-600 A 10-38 V	Alumination™ permite una pistola de empuje y arrastre, optimizada con alimentador de alambre 74 MPa Plus	Fabricación y producción
	CP-302	16	●	●	●	Anillo de elevación, tren rodante opcional MIGRunner™	La mayoría de los metales	14-44 V	Estabilizador alto/bajo, eficiencia energética	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas
	Deltaweld® 302	16	●	●	●			10-32 V	Terminales de salida eficientes en cuanto a la energía y específicas para los materiales	Fabricación de equipos/automóviles, metalúrgica, construcción, equipos agrícolas
	Deltaweld® 452	16	●	●	●			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	16	●	●	●			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	18	●	●	●	Anillo de elevación, 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	18	●	●	●			20-600 A 10-44 V	Desempeño de arco avanzado, Welding Intelligence™	Fabricación de medio a alto volumen
	Auto-Continuum™ 350	19	●	●	●	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	19	●	●	●			20-600 A 10-44 V	Disponible para EtherNet/IP™, DeviceNet y protocolo analógico	Automatización fija y flexible

Sistemas Access® y Auto-Access™ Consulte la página 20

### Clave de producto

Clase: ● Industrial liviana ● Industrial ● Industrial pesada Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad 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, vea la tabla de soluciones MIG para aluminio (página 12) y la tabla de soluciones MIG industriales (página 15).

# Millermatic® 125 Hobby

Consulte el documento DC/12.3



## Capacidad de soldadura

Máx. 3/16 pulg. (4,8 mm)  
Acero dulce  
Calibre mín. 24 (0,6 mm)

**Auto-Set™** para el alambre macizo de 0,030 pulg. selecciona los parámetros correctos para el material que suelda.

- Gire la perilla de velocidad del alambre a Auto-Set
- Establezca el espesor del material que está soldando
- ¡Comience a soldar!

**El modo manual** le permite establecer sus propios parámetros.

**El control de giro para el voltaje** le permite modificar fácilmente el voltaje al cambiar de espesor de material.

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

**El solenoide de gas instalado en fábrica** facilita pasar de soldadura MIG a soldadura con alambre de núcleo fundente.

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

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

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

Industrial liviano  **CV DC 1**  
Phase

## Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)

## Viene completa con

- Pistola MIG de 8 ft (2,4 m) M-80 y conjunto de cables
- Cable de trabajo de 8 ft (2,4 m) con abrazadera
- Cable de alimentación con enchufe
- 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 de núcleo fundente de 0,030/0,035 pulg. (0,8/0,9 mm)
- Regulador de flujo fijo y manguera de gas, dos puntas de contacto de 0,030 pulg., carrete Hobart® de alambre macizo de 0,030 pulg. y medidor de espesor (229895)

## Accesorios más populares

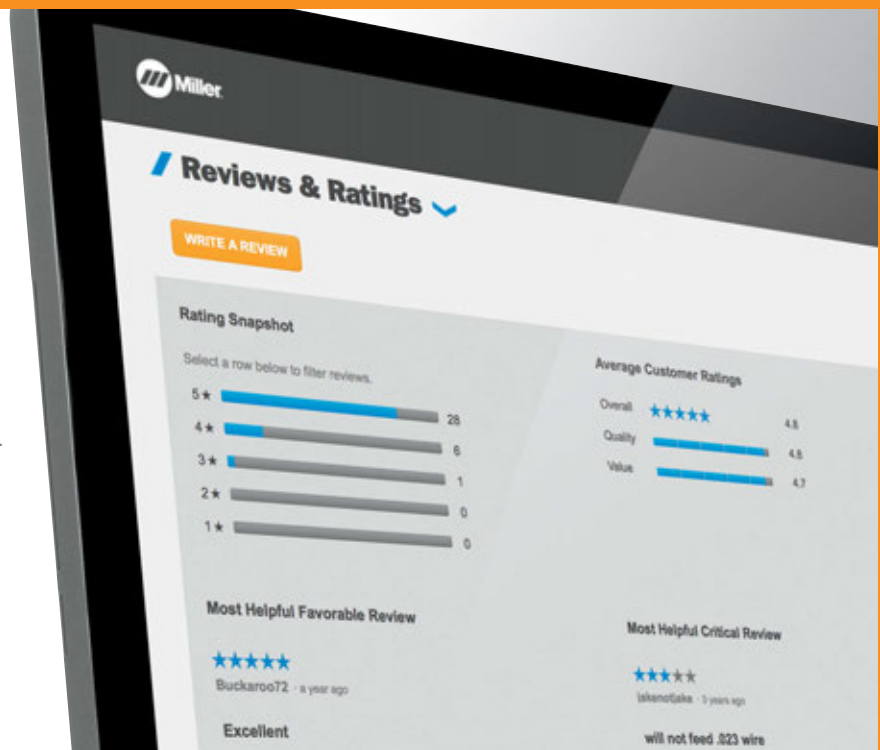
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 114)
- Cubierta protectora 301333 (pág. 117)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o a su distribuidor por otras opciones y otros accesorios de Miller®.

Número de pieza (907692) (951678) con tren rodante/portacilindros	Potencia de entrada	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 de la fuente de energía	Peso neto de la fuente de energía
	115 V	30-130	85 A a 18,25 VCC, ciclo de trabajo 20%	115 V	KVA	KW	0-415 ipm (0-11 m/min.)	Acero macizo 0,023-0,030 pulg. (0,6-0,8 mm) Inoxidable 0,023 pulg. (0,6 mm) Núcleo fundente 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Altura: 16,875 pulg. (429 mm) Ancho: 9,875 pulg. (251 mm) Profundidad: 12,125 pulg. (308 mm)	49,7 lb (22,5 kg)

## Comparta su pasión

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](http://MillerWelds.com)

# Millermatic® 141 y 190

Consulte los documentos DC/12.42 (141) y DC/12.44 (190)



Millermatic 141

Millermatic 190

## Capacidad para soldar acero dulce

Máx.	4,8 mm (3/16 pulg.)	7,9 mm (5/16 pulg.)
Modelo	141	190
Mín.	Calibre 24 (0,6 mm)	Calibre 24 (0,6 mm)

## Capacidad para soldar aluminio

Máx.	Calibre 14 (1,9 mm)	1/4 pulg. (6,4 mm)
Modelo	141	190
Mín.	Calibre 18 (1,2 mm)	Calibre 18 (1,2 mm)

La soldadura de aluminio utiliza la pistola portacarrete Spoolmate 100 (opcional) y alambre de aluminio serie 4043.

## Solución recomendada para aluminio

Spoolmate 100 (300371).



**Auto-Set™** proporciona automáticamente la configuración correcta para soldar acero dulce y el **control de voltaje infinito** le ofrece la flexibilidad de establecer sus propios parámetros.

- Establezca el diámetro del alambre (alambre de acero macizo de 0,024 o 0,030 pulg. de diámetro); una luz azul indica que Auto-Set está activado
- 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 perilla tensora calibrada ofrece una alimentación uniforme y fácil de configurar con la pistola MIG de 10 pies (3 m) incluida o la pistola MIG de 15 pies (4,6 m) M-150 opcional (pág. 27).

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

**Auto Spool Gun Detect™** detecta automáticamente cuando hay conectada una pistola MIG o una pistola con portacarrete y elimina la necesidad de un interruptor.

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

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

## Características adicionales del modelo Millermatic 190

**La tecnología de inversión** combina las características de arco mejores de su clase con la portabilidad de una máquina de 35 lb. El arco es extremadamente permisivo con las variaciones en la longitud del arco y con las velocidades de traslado.

El sistema de enfriamiento de la fuente de energía **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.

Industrial liviano ● **CV DC 1** Phase

## Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)

## Viene completa con

- Pistola MIG de 10 ft (3 m) M-100 y conjunto de cables (248282)
- Cable de trabajo de 10 ft (3 m) con abrazadera
- Cable de alimentación de 6,5 ft (2 m) con enchufe
- 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 de 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/CO<sub>2</sub>, dos puntas de contacto de 0,030 pulg., carrete de alambre macizo de 0,030 pulg. Hobart®, tiras de enganche y bucle y medidor de espesor del material (229895)

## Accesorios más populares

- Spoolmate™ 100 300371 (pág. 30)



- Tren rodante/portacilindros** 301239 (pág. 114)
- Cubierta protectora 301262 (pág. 117)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o a su distribuidor por otras opciones y otros accesorios de Miller®.

Número de modelo/pieza	Potencia de entrada	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 de la fuente de energía	Peso neto de la fuente de energía
				120 V	240 V	KVA	KW				
<b>Millermatic 141</b> (907612) (951601) con tren rodante/portacilindros	120 V	30-140	90 A a 18,5 VCC, ciclo de trabajo 20%	20	—	3,0	2,45	15-360 ipm (0,4-9,1 m/min)	<b>Acero macizo</b> 0,023-0,030 pulg. (0,6-0,8 mm) <b>Inoxidable</b> 0,023-0,030 pulg. (0,6-0,8 mm) <b>Núcleo fundente</b> 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)
<b>Millermatic 190</b> (907613) (951602) con tren rodante/portacilindros	240 V	30-190	140 A a 21 VCC, ciclo de trabajo 40%	—	21	5,0	3,8	60-600 ipm (1,5-15,2 m/min)	<b>Acero macizo</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) <b>Inoxidable</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) <b>Núcleo fundente</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm)	Profundidad: 20,5 pulg. (521 mm)	35 lb (15,9 kg)



# Millermatic® 211

Consulte el documento DC/12.58



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

## Soluciones recomendadas para aluminio

Spoolmate 100 (300371) o 150 (301272).



## Capacidad de soldadura

Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)	Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)
<b>Acero dulce</b>	<b>Aluminio</b>
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)

La soldadura de aluminio utiliza las pistolas portacarrete opcionales Spoolmate 100 o Spoolmate 150.

**Advanced Auto-Set™** ahora incluye cinco combinaciones de alambre/gas distintas y capacidades de cable de 0,024, 0,030 y 0,035 pulgadas. La soldadora más fácil de usar ahora es incluso más versátil. El modo manual le permite establecer sus propios parámetros mientras suelda.

La **tecnología de inversión** combina las características de arco mejores de su clase con la portabilidad de una máquina de 38 lb. El arco es extremadamente permisivo con las variaciones en la longitud del arco y con las velocidades de traslado.

**Sistema de accionamiento de aluminio fundido angular** con perilla tensora calibrada para alimentación uniforme y configuración fácil para las pistolas MIG de hasta 15 pies (4,6 m).

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

**Auto Spool Gun Detect™** detecta automáticamente cuando hay conectada una pistola MIG o una pistola con portacarrete y elimina la necesidad de un interruptor.

**Fan-On-Demand™** y la **protección contra sobrecarga térmica** protegen su inversión (consulte la página 8 para obtener más información).

**Smooth-Start™** ofrece un arranque suave, libre de salpicaduras. Es la mejor máquina para comenzar de la categoría de máquinas MIG pequeñas.

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

Industrial liviano 

## Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)

## Viene completa con

- Pistola MIG de 10 ft (3 m) M-100 y conjunto de cables (248282)
- Cable de trabajo de 10 ft (3 m) con abrazadera
- Cable de alimentación de 6,5 ft (2 m) 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 de 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/CO<sub>2</sub>, dos puntas de contacto de 0,030 pulg., carrete de alambre macizo de 0,030 pulg. Hobart®, tiras de enganche y bucle y medidor de espesor del material (229895)

## Accesorios más populares

- Spoolmate™ 100 300371 (pág. 30)
- Spoolmate™ 150 301272 (pág. 30)
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 114)
- Cubierta protectora 301262 (pág. 117)
- Rodillo de accionamiento moleteado en V 202926

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza (907614) (951603) con tren rodante/portacilindros	Potencia de entrada	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 la fuente de energía	Peso neto de la fuente de energía
				120 V	240 V	KVA	KW				
	120 V	30-130	115 A a 19,8 VCC, ciclo de trabajo 20%	24,3	—	2,9	2,9	60-600 ipm (1,5-15,2 m/min)	Acero macizo 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm)	Altura: 12,5 pulg. (318 mm) Ancho: 11,25 pulg. (286 mm) Profundidad: 20,5 pulg. (521 mm)	38 lb (17,2 kg)
	240 V	30-230	150 A a 21,5 VCC, ciclo de trabajo 40%	—	16,6	4,0	4,0		Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Núcleo fundente 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,2 mm)		

## Miller recomienda



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.

# 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 pistola con portacarrete opcional Spoolmate 200.

**Auto-Set™** facilita y acelera la configuración. En Millermatic 212, funciona con alambre de 0,030 y 0,035 pulgadas (consulte la página 8 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 pistolas y está listo para soldar. No es necesario desperdiciar tiempo para instalar módulos y usar kits de válvulas de gas.

**Sistema de aluminio de servicio pesado con dos rodillos de accionamiento.**

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 la pistola con portacarrete Spoolmate™ 200 opcional. El control de velocidad de alimentación del alambre en la pistola ahorra tiempo al reducir los viajes de regreso a la máquina. Compatible también con las pistolas con portacarrete más industriales Spoolmatic®.



**Solución recomendada para aluminio**  
Spoolmate 200 (300497).

Industrial liviano ● **CV DC 1**  
Phase

## Processes

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)

## Viene completa con

- Pistola de 250 A de 15 ft (4,5 m) M-25
- Cable de trabajo de 10 ft (3 m) con abrazadera
- Cable de alimentación de 7 ft (2,1 m) con enchufe
- Regulador medidor de flujo y manguera de gas para argón o mezcla de AR/CO<sub>2</sub>
- 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. 30)
- Portacilindros de baja altura Dual EZ-Change™ 300337 (pág. 114)
- Soporte elevado para pistola y cables 300335 (pág. 114)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 117)
- Cable adaptador para plena potencia 300517 (pág. 118)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza (907405) 200(208)/230 V (951177) 200(208)/230 V con Spoolmate 200, regulador, manguera de gas y portacilindros doble	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	KVA	KW				
	30-210	160 A a 24,5 VCC, ciclo de trabajo 60	31	28	6,2	5,2	50-700 ipm (1,3-17,8 m/min)	Acero macizo 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) Inoxidable 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) 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. (1,016 mm)	183 lb (83 kg)

# 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 pistola con portacarrete Spoolmatic 15A o 30A opcional.

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

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

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

**Sistema de aluminio de servicio pesado con dos rodillos de accionamiento.**

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 con conexión directa** con las pistolas con portacarrete Spoolmate™ 200 y Spoolmatic®/Spoolmatic Pro opcionales o las pistolas de empuje y arrastre XR™. No hay módulos adicionales para comprar o instalar.



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

\*Con Spoolmatic 30A, regulador y portacilindros doble.

Industrial ● **CV DC 1**  
Phase

## Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)

## Viene completa con

- Pistola de 250 A de 15 ft (4,5 m) M-25
- Cable de trabajo de 10 ft (3 m) con abrazadera
- Cable de alimentación industrial de 10 ft (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/CO<sub>2</sub>
- 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

## Accesorios más populares

- Pistolas con portacarrete Spoolmate™ 200 y Spoolmatic® (pág. 30/31)
- Pistolas de empuje y arrastre refrigeradas por aire XR™ (pág. 32)
- Portacilindros de baja altura Dual EZ-Change™ 300337 (pág. 114)
- Soporte elevado para pistola y cables 300335 (pág. 114)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 117)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de modelo/pieza (907321) 200(208)/230 V (951066*) 200(208)/230 V (907322) 230/460/575 V (951065*) 230/460/575 V	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada de amperios a 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	575 V	KVA					KW
	30-300	200 A a 28 VCC, ciclo de trabajo 60%	48	42	—	—	9,5	7,5	50-700 ipm (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) 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. (1,016 mm)	205 lb (94 kg)
		250 A a 28 VCC, ciclo de trabajo 40%	—	46	23	18	9,5	7,5				

# 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**

Pistola de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro (consulte la página 32).

**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 pistola opcional de empuje y arrastre 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 del alambre. Asegura parámetros exactos y precisión.

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

**Los temporizadores digitales integrados** vienen completos con temporizadores predefinibles para preflujos/postflujos y punto. Temporizadores independientes para las pistolas MIG y de empuje y arrastre.

**Sistema de aluminio de servicio pesado con cuatro rodillos de accionamiento.**

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 pistola 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.

**Pistola MIG para aluminio Bernard™ a pedido.** Pistola 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 cable de aluminio de 0,047 pulg. de ocho pulgadas y cinco libras.

Industrial ● CV DC 3 1  
Phase Phase

**Procesos**

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)

**El modelo Millermatic 350P viene completo con**

- Pistola BTB de 15 ft (4,5 m) Bernard™ de 300 A con insumos Centerfire™
- Cable de trabajo de 10 ft (3 m) con abrazadera
- Cable de alimentación industrial de 10 ft (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/CO<sub>2</sub>
- Tren rodante/portacilindros de baja altura 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 adicionales

**El sistema de reparación de aluminio de carrocerías Millermatic 350P viene completo con**

- Pistola BTB para aluminio de 12 ft (3,7 m) Bernard™ de 200 A
- Cable de trabajo de 10 ft (3 m) con abrazadera
- Cable de alimentación industrial de 10 ft (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/CO<sub>2</sub>
- Tren rodante/portacilindros de baja altura 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 de cable de aluminio Hobart de 8 pulg. (203 mm), 6 lb (2,7 kg); 0,047 pulg. (1,2 mm) 5554

**Accesorios más populares**

- Pistolas con portacarrete Spoolmatic® (pág. 31)
  - Pistolas de empuje y arrastre refrigeradas por aire XR™ (pág. 32)
  - Portacilindros doble 195299 (pág. 114)
  - Cubierta protectora 195142 (pág. 117)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de modelo/pieza Millermatic 350P (907300) 200/230/460 V	Potencia de entrada	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada de amperios a 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 reparación de aluminio de carrocerías Millermatic 350P (907300002) 200/230/460 V	Trifásica	25-400	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo 60%	34	30	15	11,6	11,5	Pistola MIG 50-700 ipm (1,3-17,8 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) Núcleo metálico 0,035-0,052 pulg. (0,9-1,3 mm) 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			69	61	30	13,1	11,2				

# Elija la solución industrial MIG correcta para el aluminio

Si desea conocer más soluciones MIG para aluminio, consulte las pistolas con portacarrete, las pistolas de empuje y arrastre y los controles en las páginas 30-33.

	Sistema de pistola de empuje y arrastre Millermatic® 350P Aluminum (página 13)	Sistema de soldadura en aluminio AlumaFeed® Synergic (página 14)	Sistema Invision™ MPa Plus (página 17)
	 <p>Se muestra la pistola Millermatic 350P Aluminum con XR-Aluma-Pro.</p> <p>Solución industrial económica de MIG/MIG pulsado todo en uno con interfaz de fácil uso para soldar aluminio en material de hasta ½ pulg. espesor. Equipada con tren rodante integrado a fines de movilidad.</p>	 <p>Se muestra la pistola AlumaPower 450 MPa y XR-AlumaFeed con XR-Aluma-Pro.</p> <p>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.</p>	 <p>Se muestran las pistolas Invision 352 MPa y alimentador D-74 MPa Plus con XR-Aluma-Pro y BTB Bernard 400 A.</p> <p>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.</p>
<b>Fuente de energía</b>	Millermatic 350P Aluminum (todo en uno)	AlumaPower™ 350 MPa o 450 MPa	Invision 352 MPa o 450 MPa
<b>Alimentador</b>	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 energía	74 MPa Plus de cable único o doble: Los alimentadores fijos pueden montarse a hasta 100 pies de la fuente de energía
<b>Voltaje de entrada</b>	Monofásica o trifásica	Monofásica o trifásica (el modelo 450 MPa es solo trifásico)	Monofásica o trifásica (el modelo 450 MPa es solo trifásico)
<b>Salida nominal</b>	300 A, ciclo de trabajo del 60%	350 MPa: 350 A a 60% de ciclo de trabajo 450 MPa: 450 A a 100% de ciclo de trabajo	352 MPa: 350 A a 60% de ciclo de trabajo 450 MPa: 450 A a 100% de ciclo de trabajo
<b>Conexión principal</b>	Auto-Link®: Vincula automáticamente la fuente de energía 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 principal (208-575 V, monofásico o trifásico, 50 o 60 Hz) sin vinculación manual. También ajusta para 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 principal (208-575 V, monofásico o trifásico, 50 o 60 Hz) sin vinculación manual. También ajusta para picos de voltaje en todo el rango. 450 MPa: Vinculación manual a 230/460 V o 575 V
<b>Diámetros de alambre de aluminio</b>	0,035"-0,047" (0,9-1,2 mm)	0,035"-1/16" (0,9-1,6 mm)	0,035"-1/16" (0,9-1,6 mm)
<b>Capacidad de pistolas</b>	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 pistola MIG estándar
<b>Modos MIG</b>			
<b>Profile Pulse™</b>	—	Sí: Logra una apariencia de "pila de monedas" rápida y fácilmente sin manipular la pistola	Sí: Logra una apariencia de "pila de monedas" rápida y fácilmente sin manipular la pistola
<b>MIG pulsado sinérgico</b>	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.
<b>MIG</b>	MIG de transferencia por rociado para alambres de aluminio	MIG de transferencia por rociado para alambres de aluminio	MIG convencional: modos para alambres de aluminio, acero y otros
<b>Características</b>			
<b>Programas pulsados integrados</b>	Aluminio	Aluminio	Aluminio, acero, acero inoxidable y otros
<b>Portabilidad</b>	Tren rodante integrado con portacilindros, fácil de maniobrar de un lugar a otro	Alimentador portátil liviano con mango; puede trasladarse hasta a 100 pies de la fuente de energía	Alimentador fijo: puede montarse a hasta 100 pies de la fuente de energía
<b>Mantenimiento del gatillo</b>	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
<b>Selección del programa del gatillo</b>	Sí: El operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con sólo pulsar el gatillo	Sí: El operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con sólo pulsar el gatillo	Sí: El operario puede cambiar entre dos condiciones de soldadura predefinidas con sólo pulsar el gatillo
<b>Bloqueos de programa</b>	—	Sí: Evita cambios accidentales en los parámetros del programa de soldadura	Sí: Evita cambios accidentales en los parámetros del programa de soldadura
<b>Caudalímetro</b>	—	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 pistola opcional de empuje y arrastre Aluma-Pro. No compatible con la pistola MIG estándar.

Se muestra la pistola 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 cable mientras el motor de la pistola controla la velocidad en la pistola. Los motores trabajan en conjunto para proporcionar una velocidad de alimentación del 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 energía, el alimentador y la pistola. Según aumenta o disminuye la velocidad del alambre, los parámetros del pulso o de MIG también aumentan o disminuyen para lograr la cantidad de potencia necesaria.

**La selección del programa 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)

### Viene completa con

- Cable de trabajo de 10 ft (3 m) con abrazadera
- Cable de alimentación industrial de 10 ft (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 de baja altura 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 pistolas de empuje y arrastre incluyen todo lo anterior, más

- Pistola de empuje y arrastre enfriada con aire XR™ (consulte las opciones a la izquierda en la tabla a continuación)

### Accesorios más populares

- Pistolas de empuje y arrastre refrigeradas por aire XR™ (pág. 32)
- Portacilindros doble 195299 (pág. 114)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 117)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Nota: Consulte la tabla de comparación de soluciones de aluminio en la página 12.

Número de modelo/pieza	Potencia de entrada	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada de amperios a 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 pistola de empuje y arrastre Millermatic 350P Aluminum (951451) con pistola enfriada con aire de 15 ft XR-Aluma-Pro™ (951452) con pistola enfriada con aire de 25 ft XR-Aluma-Pro™ (951453) con pistola enfriada con aire de 25 ft XR™-Pistol Pro (951454) con pistola enfriada con aire de 25 ft XR-Aluma-Pro™ Lite Millermatic 350P Aluminum (pistola NO incluida) (907474) unidad estándar de 200/230/460 V	Trifásica	25-400	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo 60%	34	30	15	11,6	11,5	Pistola con portacarrete/ pistola de empuje y arrastre opcional 50-800 ipm (1,3-20 m/min)	Aluminio 0,035-0,047 pulg. (0,9-1,2 mm)	Altura: 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 recomienda



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

Visite [HobartBrothers.com](http://HobartBrothers.com) o a su distribuidor local para obtener más información.

¿Tiene alguna pregunta? Hobart está aquí para ayudarlo.

# Sistema de soldadura sinérgica de aluminio AlumaFeed®

Consulte el documento DC/34.0

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



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



Cree su propio sistema en [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte los paquetes a continuación.



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 energía inestable o poco confiable. El modelo 450 es de vínculo manual a 230/460 V o 575 V, solo trifásico.

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

**Profile Pulse™** ofrece apariencia TIG con la simplicidad y la productividad de MIG. Logre "monedas apiladas" sin la manipulación de la pistola. La frecuencia de pulsos del perfil puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas para lograr la apariencia deseada en la soldadura.



**MIG pulsado sinérgico.** Según aumenta o disminuye la velocidad del alambre, 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 del programa del gatillo** permite que el operario alterne entre dos juegos de parámetros de soldadura.

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

## Procesos

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

## Accesorios más populares

- Pistolas de empuje y arrastre XR™ (pág. 32)
- Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 115)
- Coolmate™ 3 043007 (pág. 115)
- Refrigerante 043810 (pág. 115)
- Kits industriales MIG 4/0 (pág. 117)
- 300405 Con conectores Dinse (350 MPa únicamente)
- 300390 Con conectores de terminales (450 MPa únicamente)

Consiste en un regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 ft (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) y cable de trabajo de 15 ft (4,6 m) con abrazadera en C de 600 amperes.

- Cables de extensión (pág. 122)
- 247831025 25 ft (7,6 m)
- 247831050 50 ft (15 m)
- 247831080 80 ft (24,4 m)
- Revestimiento de 1/16 pulg. (1,6 mm) y kit de cables para la pistola 230708
- Kit de rodillo de accionamiento de 1/16 pulg. (1,6 mm) para la caja de control 195591
- Para las opciones remotas de pistola y alimentador, consulte el documento DC/34.0 o visite MillerWelds.com.

Al comprar componentes por separado, visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o a su distribuidor para ver otras opciones y otros accesorios Miller®.

## Modelos/paquetes

\*Paquetes adicionales disponibles; visite el sitio web [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor.



Fuente de energía únicamente Número de pieza	N.º de pieza del paquete*	XR-AlumaFeed Alimentador	Pistola MIG de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™	Pistola MIG de empuje y arrastre XR™-Pistol Grip	Kit industrial 4/0 MIG	Coolmate™ con refrigerante	Carro
<b>AlumaPower 350 MPa</b> (907420) 208-575 V (907420001) 208-575 V con energía auxiliar	(951147) con modelo 350 (907420)	(300509)	25 ft con enfriamiento con aire	—	—	—	—
	(951149) con modelo 350 (907420)	(300509)	—	30 ft con enfriamiento con aire	—	—	—
	(951151) con modelo 350 (907420)	(300509)	25 ft con enfriamiento con aire	—	Con conectores Dinse	—	Carro MIGRunner
<b>AlumaPower 450 MPa</b> (907483) 230/460 V con energía auxiliar (907484) 575 V con energía auxiliar	(951460) con modelo 450 (907483)	(300509)	25 ft con enfriamiento con aire	—	—	—	—
	(951459) con modelo 450 (907483)	(300509)	25 ft con enfriamiento con aire	—	Con conectores de terminales	—	Carro MIGRunner
	(951558) con modelo 450 (907483)	(300509)	—	30 ft con enfriamiento con agua	—	Coolmate 3	—
	(951559) con modelo 450 (907483)	(300509)	25 ft con enfriamiento con agua	—	Con conectores de terminales	Coolmate 3	Carro MIGRunner

Nota: Todos los paquetes indicados incluyen rodillos de accionamiento para la pistola y para el alimentador e insumos 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 insumos de 1/16 pulg. no se incluyen; pídalos por separado arriba. Consulte la tabla de comparación de soluciones de aluminio en la página 12.

Modelo	Potencia de entrada	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 60 Hz					KVA	KW	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V					
<b>AlumaPower 350 MPa</b>	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo 60%	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 VDC	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 60%	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2			
<b>AlumaPower 450 MPa</b>	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 36,5 VCC, ciclo de trabajo 100%	—	49,4	—	27,2	23,6	21,6 (23,5 en 575 V)	18,3	90 VDC	Altura: 17,25 pulg. (438 mm) Ancho: 14,5 pulg. (368 mm) Profundidad: 27,125 pulg. (689 mm)	122 lb (55,3 kg)
<b>Alimentador de cable XR-AlumaFeed</b>	Potencia de entrada 24 VCA, 5 A, 50/60 Hz	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura 400 A, ciclo de trabajo 100% El ciclo de trabajo del sistema está limitado a la capacidad nominal de la pistola	Velocidad de alimentación del alambre 50-900 ipm (1,3-22,9 m/min)	Capacidad de diámetro del alambre 0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm) Requiere un kit de alambre (230708) para la pistola y un kit de rodillo de accionamiento (195591) para que la caja de control procese un alambre de 1/16 pulg. (1,6 mm)					Capacidad de tamaño máxima del carrete 12 pulg. (305 mm)		Dimensiones Altura: 16 pulg. (406 mm) Ancho: 9,5 pulg. (241 mm) Profundidad: 21,25 pulg. (540 mm)		Peso neto 42,5 lb (19,2 kg)

# Elija la solución industrial MIG correcta



Característica	Básico			MIG avanzado	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Económico, sencillo y fácil de usar</li> <li>Para las aplicaciones donde no es necesario modificar con frecuencia la configuración de la soldadura</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sencillo y fácil de usar</li> <li>Medidores digitales en la fuente de energía que ofrecen una indicación exacta de los parámetros de soldadura</li> <li>El alimentador 74D agrega control de voltaje y medidores digitales en el alimentador para el control en el punto de uso</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Paquete económico todo en uno</li> <li>Tren rodante integrado</li> <li>Posibilidad de ampliar las capacidades con MIG y MIG pulsado sinérgico</li> <li>Pistola de empuje y arrastre para aluminio (opcional)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sistema más avanzado con programas de soldadura optimizados para acero y aluminio</li> <li>Pistola de empuje y arrastre para aluminio (opcional)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solución avanzada de soldadura de próxima generación</li> <li>Mejora la productividad mediante la calidad de soldadura, la facilidad de uso y la flexibilidad del sistema</li> </ul>
<b>Metales soldables</b>	Aceros	Aceros	Aceros y aluminio	Aceros y aluminio	Aceros
<b>MIG Procesos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Arco corto</li> <li>Rociado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Arco corto</li> <li>Rociado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Arco corto</li> <li>Rociado</li> <li>MIG pulsado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Arco corto</li> <li>Rociado</li> <li>MIG pulsado</li> <li>Profile Pulse™: Ofrece la apariencia de TIG con la productividad de MIG</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Arco corto</li> <li>Accu-Pulse®: El más popular para una variedad completa de espesores de material</li> <li>Versa-Pulse™: Rápido, bajo calor, baja salpicadura para materiales delgados; ideal para automatización</li> <li>RMD®: Diseñado para rellenar brechas y para materiales delgados</li> <li>MIG de alta deposición: Tasas de deposición mayores en materiales más gruesos</li> </ul>
<b>Modelos especiales</b>	—	—	Modelo dedicado para aluminio disponible (consulte Millermatic 350P Aluminum, página 13)	Modelos dedicados para aluminio disponibles (consulte el sistema AlumaFeed®, página 14)	Paquetes semiautomáticos y de automatización disponibles (consulte las páginas 18 y 19)
<b>Welding Intelligence™ (consulte la página 64)</b>	—	Insight Core™ opcional	—	Insight Core™ opcional	Insight Core™ estándar e Insight Centerpoint™ opcional
<b>Potencia de entrada</b>	200/230/460 V, Trifásico	200/230/460/575 V, Trifásico	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
<b>Diámetros de alambre recomendados</b>	0,023-1/16 pulg.	302: 0,023-1/16 pulg. 452: 0,023-5/64 pulg.	0,023-0,045 pulg.	352: 0,023-1/16 pulg. 452: 0,023-5/64 pulg.	0,023-5/64 pulg.
<b>Pistola Bernard™ Se incluye con alimentado</b>	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí

# CP-302

Consulte el documento DC/13.0

Fuente de energía MIG económica y sencilla diseñada para la producción.



Cree su propio sistema en [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte los paquetes a continuación.

Los medidores analógicos de gran tamaño y fácil lectura muestran los valores establecidos y reales del voltaje y de la corriente.

La toma 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.

Se muestra el paquete CP-302 MIGRunner (951230).

# Serie Deltaweld®

Consulte el documento DC/16.2

El estándar de la industria para la soldadura MIG industrial pesada. Diseñado para trabajos de fabricación, ofrece un ciclo de trabajo del 100 por ciento que prolonga el tiempo de arco.



Cree su propio sistema en [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte los paquetes a continuación.

Se muestra el paquete Deltaweld 452 MIGRunner (951302).

La compensación del voltaje de línea asegura un desempeño uniforme de la soldadura incluso cuando la energía principal falla.

El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™ funciona solo cuando es necesario. Reduce los contaminantes que ingresan a la máquina y el exceso de ruido en las áreas de trabajo.

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

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

Energía de 115 voltios para herramientas y sistemas de refrigeración.

La luz de protección contra la sobrecarga térmica indica el apagado de la energía. Evita daños a la máquina si se ha excedido el ciclo de trabajo o el flujo de aire está obstruido.

Industrial ● Modelos 302

Industrial pesado ● Modelos 452/652



### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono (CAC-A)  
(Deltaweld 452: Carbonos de 1/4 pulg.)  
(Deltaweld 652: Carbonos de 3/8 pulg.)

### Los paquetes fijos incluyen

- Fuente de energía
- Alimentador 22A (CP-302) 0 S-74D (Deltaweld) con rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg.
- Pistola BTB Bernard™ 300 A (CP-302) 0 Pistola BTB 400 A (Deltaweld)
- Kit industrial 4/0 MIG que consiste en regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 ft (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 ft (4,6 m) con abrazadera en C de 600 amperes.

### Los paquetes MIGRunner™ incluyen lo anterior, más

- Tren rodante y portacilindros estándar instalados en fábrica

### Accesorios más populares

- Alimentadores serie 20 (pág 24)
- Alimentadores serie 70 (pág 24)
- Pistolas MIG Bernard™ (pág. 28/29)
- Tren rodante estándar 042886 (pág. 115)
- Portacilindros estándar 042887 (pág. 115)
- Kit industrial 4/0 MIG (con conectores de terminal) 300390 (pág. 117)
- Cables de extensión (pág. 122)  
242208025 25 ft (7,6 m)  
242208050 50 ft (15 m)  
242208080 80 ft (24,4 m)

Al comprar componentes por separado, visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o a su distribuidor para ver otras opciones y otros accesorios Miller®.

## Modelos/paquetes

\*Paquetes adicionales disponibles; visite el sitio web [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor.



Modelos	Fuente de energía únicamente Número de pieza	Número de pieza del paquete fijo*	Número de pieza del paquete MIGRunner*
CP-302	(903786) 200/230/460 V	(951231)	(951230)
Deltaweld 302	(903376) 200(208)/230/460 V	(951235)	(951234)
	(903392) 230/460/575 V	—	(951300)
Deltaweld 452	(903377) 200(208)/230/460 V	(951 237)	(951236)
	(903394) 230/460/575 V	(951301)	(951302)
Deltaweld 652	(903396) 230/460/575 V	(951239)	(951238)

Modelo	Rango de voltaje	Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 60 Hz	Voltaje a circuito abierto	Dimensiones (Incluye anillo de elevación y alivio de tensión)	Peso neto
CP-302	14-44	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo 100%	200 V 230 V 460 V 575 V KVA KW	14-44 VCC	Altura: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (585 mm) 302 Profundidad: 30,5 pulg. (775 mm)	332 lb (151 kg)
Deltaweld 302	10-32	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo 100%	48 42 21 17 16,9 12,9	Máximo 42 VCC	452/652 Profundidad: 38 pulg. (966 mm)	323 lb (147 kg)
Deltaweld 452	10-38	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo 100%	72 63 32 25 25,1 21,1	Máximo 48 VCC		384 lb (174 kg)
Deltaweld 652	10-44	650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo 100%	— 96 48 38 38,2 34,2	Máximo 54 VCC		472 lb (214 kg)



# Sistema Invision™ MPa Plus

Consulte el documento DC/23.6

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



Se muestra Invision 352 MPa con alimentador S-74 MPa Plus.



Cree su propio sistema en [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o consulte los paquetes a continuación.



### Solución recomendada para aluminio

Las pistolas XR Plus dedicadas funcionan con los alimentadores MPa Plus para coordinar la velocidad de alimentación de alambre de la pistola y del alimentador. Esto ofrece un desempeño de alimentación y soldadura de aluminio optimizado. Consulte la página 25 para obtener los números de pieza.

**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.

**MIG pulsado sinérgico.** Según aumenta o disminuye la velocidad del alambre, 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 apariencia TIG con la simplicidad y la productividad de MIG. Logre "monedas apiladas" sin la manipulación de la pistola. La frecuencia de pulsos del perfil puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas para lograr la apariencia deseada en la soldadura.



**AUTOLINE™** Power Management Technology. El modelo Invision 352 permite cualquier disposición de voltaje de entrada (208-575 V, monofásico o trifásico) sin vinculación manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier contexto de trabajos. Solución ideal para energía inestable o poco confiable. El modelo 450 es de vínculo manual a 230/460 V o 575 V, solo trifásico.

**Fácil de configurar.** Seleccione el diámetro y el tipo del alambre y el gas que se está utilizando, defina la velocidad de alimentación del alambre y encienda un arco.

**Wind Tunnel Technology™.** Flujo de aire que protege los componentes internos y mejora en gran medida la confiabilidad.

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la entrada de contaminantes en la máquina.

**Industrial pesado** **DC 3 1** El sistema Invision 450 es solo trifásico.

### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- Corte y ranurado por arco de carbono (CAC-A)  
(Invision 352: Carbonos de 1/4 pulg.)  
(Invision 450: Carbonos de 5/16 pulg.)

### Opciones optimizadas de alimentación de alambre

- Alimentadores serie 70 MPa Plus (pág. 24)
- Pistolas 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)
- Configuraciones remotas simples y dobles (pág. 26; para más información consulte el documento DC/23.6)

### Accesorios más populares

- Carro MIGRunner™ (solo alimentadores simples) 195445 (pág. 115)
- Tren rodante, portacilindros 300408 (pág. 115)
- Coolmate™ 3 043007 (pág. 115)
- Kits industriales MIG 4/0 (pág. 117) 300405 Con conectores Dinse (352 MPa únicamente) 300390 Con conectores de terminales (450 MPa únicamente)

Consiste en un regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 ft (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) y cable de trabajo de 15 ft (4.6 m) con abrazadera en C de 600 amperes.

- Cables de extensión (pág. 122) 247831025 25 ft (7,6 m) 247831050 50 ft (15 m) 247831080 80 ft (24,4 m)

Al comprar componentes por separado, visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o a su distribuidor para ver otras opciones y otros accesorios Miller®.

## Modelos/paquetes

\*Paquetes adicionales disponibles; visite el sitio web [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o consulte con su distribuidor.



Fuente de energía únicamente Número de pieza	N.º de pieza del paquete*	Alimentador serie 70 MPa Plus con pistola BTB de empuje Bernard™ 400 A y rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg.	Pistola MIG de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus	Kit industrial 4/0 MIG	Carro	
<b>Invision 352 MPa</b> (907431) 208-575 V (907431001) 208-575 V con energía auxiliar	Aluminio	(951287) con modelo 352 (907431)	S-74 (alimentador simple con una pistola)	25 ft con enfriamiento con aire	Carro MIGRunner	
		(951501) con modelo 352 (907431)	D-74 (alimentador doble con dos pistolas)	25 ft con enfriamiento con aire	Tren rodante y portacilindros	
		(951411) con modelo 352 (907431)	S-74 (alimentador simple con una pistola)	-	Con conectores Dinse	Carro MIGRunner
		(951500) con modelo 352 (907431)	D-74 (alimentador doble con dos pistolas)	-	Con conectores Dinse	Tren rodante y portacilindros
<b>Invision 450 MPa</b> (907485) 230/460 V con energía auxiliar (907486) 575 V con energía auxiliar	Acero	(951499) con modelo 450 (907485)	S-74 (alimentador simple con una pistola)	-	Con conectores de terminales Carro MIGRunner	
		(951457) con modelo 450 (907485)	D-74 (alimentador doble con dos pistolas)	-	Con conectores de terminales Tren rodante y portacilindros	

Nota: Consulte la tabla de comparación de soluciones de aluminio en la página 12.

Modelo	Potencia de entrada	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 60 Hz	KVA	KW	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
				208 V 230 V 400 V 460 V 575 V					
<b>Invision 352 MPa</b>	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo 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 60%	60,8 54,6 29,7 24,5 19,9	11,7	11,2			
<b>Invision 450 MPa</b>	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 36,5 VCC, ciclo de trabajo 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.



Continuum 350  
Se muestra el paquete 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 por ciento más de salida de soldadura (que modelos competitivos) para aplicaciones industriales exigentes.

## Diseño de la fuente de energía

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

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

**Welding Intelligence™.** Aumente la productividad, mejore la calidad y controle los costos con los sistemas de gestión de la información sobre la soldadura Insight Core™ (estándar) e Insight Centerpoint™ (opcional) (consulte las páginas 65 y 66).

## Diseño del alimentador

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

- El motor de baja inercia ofrece una respuesta más rápida para el mejor inicio del arco con la menor cantidad de salpicadura.
- Los rodillos impulsores y los tensores de presión equilibrada alimentan el alambre de la manera más cierta y recta y ofrecen una capacidad de alimentación constante, que resulta en un mejor desempeño de la soldadura.

La nueva interfaz de usuario 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 desempeño 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 MIG ofrece mayores tasas de deposición en comparación con el rocío estándar en materiales más gruesos.

Industrial pesado DC 3 Phase

## Procesos

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

## Los paquetes MIGRunner™ incluyen

- Fuente de energía continua
- Alimentador simple continuo con pistola 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 ft (0,9 m)
- Kit industrial 4/0 MIG que consiste en regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 ft (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 ft (4,6 m) con abrazadera en C de 600 amperes.

## Opciones de alimentación de alambre

- Alimentadores continuos
  - 951631 Alambre simple
  - 951673 Alambre doble
- Incluye pistola BTB Bernard 400 A (dos con modelos de cable doble) y rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg.
- Alimentadores montados en brazos Continuum Swingarc™
  - 951633 8 ft. (2,4 m) alambre único
  - 951634 12 ft. (3,7 m) alambre único
  - 951635 16 ft. (4,9 m) alambre único
- Incluye pistola Bernard BTB 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

- Pistolas MIG Bernard™ (pág. 28/29)
- Software Insight Centerpoint™ (pág. 66)
- Tren rodante/portacilindros Continuum 301264 (pág. 115)
- Kit industrial 4/0 MIG (con conectores de terminal) 300390 (pág. 117)
- Enfriador integrado Continuum 301214 Se monta en la parte inferior de la fuente de energía Continuum. No requiere alimentación externa.
- Cables de control/para motor Continuum
  - 263368003 3 ft. (0,9 m)
  - 263368015 15 ft. (4,6 m)
  - 263368020 20 ft. (6,1 m)
  - 263368025 25 ft. (7,6 m)
  - 263368050 50 ft. (15 m)
  - 263368080 80 ft. (24,4 m)
  - 263368100 100 ft. (30,5 m)

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

Nota: Debido a que los avances tecnológicos que ofrece Continuum se extienden más allá de las capacidades de los sistemas Axxess®, ambos sistemas no son compatibles. Los sistemas Continuum están diseñados para la capacidad de actualización futura a fin de expandirse con sus necesidades de operación.

\*Mientras se encuentra inactiva

Modelo	Número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje		Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 50/60 Hz, trifásico						Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones de la fuente de energía (incluye anillo de elevación)	Peso neto de la fuente de energía
		230 V	380 V		400 V	460 V	575 V	KVA	KW				
Continuum 350	(907636) Solo fuente de energía de 230-575 V (907636001) 230-575 V con tren rodante (951671) Paquete MIGRunner de 230-575 V	20-400 A, 10-44 V	350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo 100%	36,7 0-1*	21,8 0-1*	20,8 0-1*	18,8 0-1*	14,6 0-1*	14,4 0,8*	13,8 0,17*	75 VCC	Altura: 27,187 pulg. (691 mm) Ancho: 17,5 pulg. (444 mm) Profundidad: 28,125 pulg. (714 mm)	127 lb (57,6 kg)
Continuum 500	(907640) Solo fuente de energía de 230-575 V (907640001) 230-575 V con tren rodante (951672) Paquete MIGRunner de 230-575 V	20-600 A, 10-44 V	500 A a 39 VCC, ciclo de trabajo 100%	58,7 0-1*	34,9 0-1*	33,2 0-1*	28,9 0-1*	23,3 0-1*	23,1 0,8*	21,9 0,17*	75 VCC		148 lb (67,1 kg)

Número de modelo/pieza	Potencia de entrada	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 Continuum (951631) Modelo de cable único (951673) Modelo de cable doble	50 VCC	500 A, ciclo de trabajo 100%	Estándar: 50-1,000 ipm (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) Ancho único: 16,312 pulg. (414 mm) Ancho doble: 17 pulg. (432 mm) Profundidad: 29,687 pulg. (754 mm)	Único 43 lb (19,5 kg) Doble 61,5 lb (27,9 kg)

# Sistemas Auto-Continuum™

Consulte el documento AU/10.0

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



¡NOVEDAD!

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



Acercamiento del conjunto del motor de accionamiento del alambre Auto-Continuum (accionamiento izquierdo).

**Más potencia y mejor confiabilidad.** Hasta un 26 por ciento más de salida de soldadura (que modelos competitivos) para aplicaciones industriales exigentes.

**Mejore el entorno de trabajo y reduzca las salpicaduras.** Los procesos Versa-Pulse y Accu-Pulse reducen la generación de vapores 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 vapores 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 energía.

**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 65)

▪ **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 retrabajo y mejora la calidad (consulte la página 66)

Nota: Debido a que los avances tecnológicos que ofrece Auto-Continuum se extienden más allá de las capacidades de los sistemas Access®, ambos sistemas no son compatibles. Los sistemas Continuum están diseñados para la capacidad de actualización futura a fin de expandirse con sus necesidades de operación.

\*Mientras se encuentra inactiva

Industrial pesado 

## Procesos

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

## Accesorios más populares

- Software Insight Centerpoint™ (pág. 66)



## ▪ Kit de MIG robótico Auto-Continuum 301422

Consiste en el conjunto del motor de accionamiento del alambre (accionamiento izquierdo), regulador de caudalímetro con manguera de gas de 50 pies (15,2 m), dos cables de soldadura 4/0 de 50 pies (15,2 m) con terminales, un cable de control del motor, un cable de Ethernet de 16,4 pies (5 m), un kit de rodillos de accionamiento con ranura en V de 0,035/0,045 pulg. con cuatro rodillos de accionamiento y las guías necesarias y un conjunto de conducto de 30 pies (9 m) con desconexiones rápidas.

- Soportes de montaje del motor de accionamiento del cable
  - 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 del motor
  - 263368025 25 ft. (7,6 m)
  - 263368050 50 ft. (15 m)
  - 263368080 80 ft. (24,4 m)
  - 263368100 100 ft. (30,5 m)
- Cables de comunicación de EtherNet/IP™
  - 300734 9,8 ft. (3 m)
  - 300735 16,4 ft. (5 m)
  - 300736 32,8 ft. (10 m)
- Cables de comunicación de DeviceNet
  - 300020 9 ft. (2,7 m)
  - 300021 20 ft. (6,1 m)
- Adaptador de DeviceNet a analógico 301427
  - Adapta DeviceNet a la comunicación analógica.

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

Modelo	Número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 50/60 Hz, trifásico						Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones (incluye anillo de elevación)		Peso neto
				230 V	380 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW		Altura:	
Auto-Continuum 350	(907656) EtherNet/IP™ (907658) EtherNet/IP™ con energía auxiliar (907656001) DeviceNet (907658001) DeviceNet con energía auxiliar	20-400 A, 10-44 V	350 A a 31,5 VCC, ciclo de trabajo 100%	0-1*	0-1*	0-1*	0-1*	0-1*	0,8*	0,17*	75 VCC	27,187 pulg. (691 mm)	130 lb (59,4 kg)
Auto-Continuum 500	(907657) EtherNet/IP™ (907659) EtherNet/IP™ con energía auxiliar (907657001) DeviceNet (907659001) DeviceNet con energía auxiliar	20-600 A, 10-44 V	500 A a 39 VCC, ciclo de trabajo 100%	0-1*	0-1*	0-1*	0-1*	0-1*	0,8*	0,17*	75 VCC	17,5 pulg. (444 mm)	150 lb (69 kg)
Número de modelo/pieza		Potencia de entrada	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre		Velocidad de alimentación del alambre		Dimensiones		Peso neto			
Conjunto del motor de accionamiento del alambre Auto-Continuum (301207) Accionamiento izquierdo (301208) Accionamiento derecho		50 VCC	500 A, ciclo de trabajo 100%	Estándar: 50-1,000 ipm (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)			

# Sistemas Access® y Auto-Access™

Consulte el documento DC/8.0 (Access) y el documento AU/8.0 (Auto-Access)



Se muestra el paquete Access 450 MIGRunner (951228).

## Sistemas MIG industriales avanzados para aplicaciones robóticas y de mano.

Disponibles para los clientes con flotas de Access existentes. Para los nuevos sistemas MIG industriales avanzados, consulte Continuum (páginas 18 y 19).

La imagen muestra la Auto-Access 450 con el motor AA-40GB requerido (se debe pedir por separado).

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

\*\*Pida el conjunto del motor de accionamiento de alambre y el cable de control del motor de la longitud requerida de manera separada.

**Industrial** ● Modelos 300  
**Industrial pesado** ● Modelos 450/675



### Procesos

- Accu-Pulse® MIG (GMAW-P)
  - Accu-Curve™
  - Accu-Speed™ (opcional)
- MIG pulsado (GMAW-P)
- MIG (GMAW) • RMD® (opcional)
- Ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A)

### Los paquetes fijos incluyen

- Fuente de energía Access
- Alimentador Access con pistola BTB Bernard™ y rodillos de accionamiento
- Cable de control para el alimentador de interconexión con DeviceNet
- Kit industrial 4/0 MIG que consiste en regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 ft (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 ft (4,6 m) con abrazadera en C de 600 amperes.

### Los paquetes MIGRunner™ incluyen lo anterior, más

- Tren rodante portacilindros (pág. 115)

### Opción de alimentación de alambre

- Motor de accionamiento de cable AA-40GB
  - 195426 Accionamiento izquierdo
  - 195515 Accionamiento derecho

*Nota: Se requiere para las configuraciones remotas de Auto-Access y se usa para las de Access; incluye conector con detección de voltios de 50 ft.*

Modelo/Número de pieza de Access*	Auto-Access Modelo/Número de pieza	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 50/60 Hz, trifásico							Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones de la fuente de energía	Peso neto de la fuente de energía
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
<b>Access 300 (907150)</b> Solo fuente de energía (951227) Paquete fijo (951226) Paquete MIGRunner	<b>Auto-Access 300 (907151)**</b> Solo fuente de energía	5-400 A, 10-44 V	300 A a 29 VCC, ciclo de trabajo 60%	33	29,7	16,9	14,6	11,6	11,7	11,2	80 VCC	300 Altura: 23 pulg. (584 mm) 450 Altura: 31 pulg. (787 mm) 675 Altura: 39 pulg. (991 mm) Ancho: 17 pulg. (432 mm) Profundidad: 22,5 pulg. (572 mm)	112 lb (50,8 kg)
<b>Access 450 (907152)</b> Solo fuente de energía (951229) Paquete fijo (951228) Paquete MIGRunner	<b>Auto-Access 450 (907153)**</b> Solo fuente de energía	5-600 A, 10-44 V	450 A a 36,5 VCC, ciclo de trabajo 100%	-	60	33,7	28,8	22,8	23,8	22,9	80 VCC		163 lb (73,9 kg)
<b>Access 675 (907154)</b> Solo fuente de energía	<b>Auto-Access 675 (907155)**</b> Solo fuente de energía	5-900 A, 10-44 V	675 A a 38 VCC, ciclo de trabajo 100%	-	89,7	-	43,7	34,8	35,7	34,4	80 VCC		215 lb (97,5 kg)



## 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, al mismo tiempo, minimicen los costos**. Por eso, los fabricantes industriales confían en Tregaskiss y en su capacidad comprobada de ofrecer **pistolas y accesorios de soldadura MIG robóticos confiables y resilientes**. *Vea página 71 para mayor información.*



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



Si desea información más detallada, visite

[MillerWelds.com/wirefeeders](http://MillerWelds.com/wirefeeders)

# Alimentadores de alambre



Vea también las opciones de alimentación de alambre en las secciones de MIG, pistolas MIG y multiproceso.



## Guía de productos

Guía de productos	Página	Clase	MIG	MIG pulsado*	Núcleo fundente**	Portátil	Fuente de energía requerida	Tipo de alambre				Capacidad de diámetro del alambre	Características especiales	Aplicaciones habituales	
								Duro	Núcleo fundente Blindaje doble	Núcleo fundente Blindaje propio	Aluminio				
								●	●	●	●				
SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS	22	●	●	●	●	●	CC/CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Capacidad de carretes de 8 pulg. (8VS) o 12 pulg. (12VS) de diámetro, liviano, alimentado por el voltaje del arco	Construcción, fabricación en el sitio, mantenimiento en campo	Portátil
SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS ArcReach®	22	●	●	●	●	●	CC/CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Capacidad de carretes de 8 pulg. (8VS) o 12 pulg. (12VS) de diámetro, alimentado por el voltaje del arco, control de voltaje remoto sin cable de control	Construcción, fabricación en el sitio, mantenimiento en campo	
SuitCase® 12RC	22	●	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Control de voltaje remoto estándar, capacidad de carretes de 12 pulg. de diámetro, alimentado por el cable de control de 14 clavijas	Mantenimiento en campo, fabricación en el sitio	
22A	24	●	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Cuatro rodillos de accionamiento de cambio rápido	Fabricación	Banco
24A	24	●	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-3/32 pulg. (0,6-2,4 mm)	Dos rodillos de accionamiento de cambio rápido	Fabricación	
70 Series S/D – Únicos 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, control de voltaje remoto (kit de campo opcional para el modelo "S", estándar en el modelo "D")	Fabricación pesada y liviana	
70 Series MPa Plus – Únicos y dobles	24	●	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Pistolas Aluma-Pro Plus o Pistol Plus para alimentar alambres blandos	La fabricación requiere varios tipos de alambre	
70 Series Swingarc™ – Únicos y dobles	26	●	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Brazos de 8, 12 y 16 pies, 4 rodillos de accionamiento, control de soldadura ajustable	Fabricación pesada y liviana	
70 Series Configuraciones remotas – Únicos y dobles	26	●	●	●	●	●	CV	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	Conjuntos de caja de control, cables y motor de accionamiento del alambre para brazos genéricos o automatización fija	Fabricación pesada y liviana	

**Clave de producto** Clase: ● Industrial liviana ● Industrial ● Industrial pesada Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso

\*Requiere una fuente de energía de inversión de MPa.

\*\*Determinados alambres con blindaje propio requieren salida de CV. Miller recomienda una fuente de energía de CV siempre que sea posible.

\*\*\*Los modelos 74S y 74D pueden soldar aluminio y 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	X-TREME		X-TREME ArcReach		12RC
	8VS	12VS	8VS	12VS	
Disponible con pistola BTB 300 A	●	●	●	●	●
Disponible con pistola Dura-Flux		●		●	
Disponible con S-Gun			●		
Control de voltaje remoto (se requiere cable de control)				●	●
Control de voltaje remoto sin cable			●	●	
Medidores digitales	●	●	●	●	●
Estuche resistente a los impactos	●	●	●	●	●
Purga de gas	●	●	●	●	●
Avance lento del alambre	●	●	●	●	●

● Estándar ● Opcional



SuitCase X-TREME 8VS

SuitCase X-TREME 12VS

SuitCase X-TREME 12VS ArcReach

SuitCase 12RC

¡PORTÁTIL!

Se muestra la pistola BTB Bernard 300 A.



Los modelos **incluyen** un conector macho Tweco® instalado en el cable de soldadura y una pistola BTB Bernard™ 300 A con rodillos de accionamiento VK reversibles de tamaño doble (0,045 y 1/16 pulg.). El modelo 12VS también está disponible con la pistola de núcleo fundente Dura-Flux™ con rodillos de accionamiento VK reversibles de tamaño doble (0,068/0,072 y 5/64 pulg.). Los modelos ArcReach® también están disponibles con la pistola Bernard S-Gun™ con rodillos de accionamiento VK reversibles de tamaño doble (0,045 y 1/16 pulg.).

### Definen el estándar de rendimiento

**El motor de accionamiento de servicio pesado con control de tacómetro** ofrece una velocidad de alimentación del 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 uniforme de la soldadura es muy importante con el alambre con núcleo de diámetro grande debido a que los cambios pequeños en la velocidad de alimentación del alambre representan cambios grandes en las tasas de deposición.

**El panel delantero tiene funciones de retención del gatillo, avance lento del alambre y purga de gas** para el fácil acceso del operario. (Alimentadores X-TREME™ únicamente.)

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



**Pasadores de la guía de entrada de fricción ultra baja**, facilitan la carga del alambre sin deformarlo en el camino hacia los rodillos de alimentación, 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 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. (Los medidores son opcionales en 8VS.)

### 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, el polvo y 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.

**El estuche está disponible en dos tamaños.** (Alimentadores X-TREME™ únicamente.)

### 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 pistola en corto no afectará la operación del alimentador.



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



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

## SuitCase® X-TREME™ 8VS y 12VS Consulte el documento M/6.42

Los alimentadores de detección de voltaje están diseñados para el voltaje de arco de prácticamente cualquier fuente de energía de soldadura. El modelo 8VS 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 12VS 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.


## SuitCase® X-TREME™ 8VS y 12VS ArcReach® Consulte el documento M/6.42

**ArcReach® Control remoto de la fuente de energía sin cable.** Con un alimentador SuitCase ArcReach y una fuente de energía 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 37 y 40 para ver las fuentes de energía ArcReach.

## SuitCase® 12RC Consulte el documento M/6.5

**Control de voltaje remoto estándar con cable de control.** Para las aplicaciones donde el alimentador está a menos de 100 pies de la fuente de energía y los cables de control son aceptables.

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

**Industrial pesado** 

Uso con máquinas de CC, modos CC (excepto modelo 12RC) y CV.

### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)

### Fuentes de energía sugeridas

- Serie Dimension™ (pág. 36/37)
- Serie XMT® (pág. 38/40)
- Serie Bobcat™ (pág. 74)
- Serie Trailblazer® (pág. 76)
- Serie Big Blue® (pág. 79-82)

*Nota: La funcionalidad completa de ArcReach está disponible únicamente en fuentes de energía con ArcReach.*

*El alimentador RC requiere una fuente de energía con conector de 14 clavijas.*

### Pistolas sugeridas

- Pistolas Bernard™ (pág. 28/29)

### Accesorios más populares

- Cables de extensión (12RC únicamente, 1 requerido) (pág. 122)
- Kit de caudalímetro 300343
- Filtro de gas de protección 195189

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

Modelo	N.º de pieza*	Potencia de entrada	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
SuitCase X-TREME 8VS	(951583) con pistola BTB Bernard 300 A (sin medidores) (951582) con pistola BTB Bernard 300 A	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/110 máx. OCV	330 A, ciclo de trabajo 60%	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min) El rango real en modo CC depende del voltaje de arco aplicado	<b>Alambre macizo.</b> 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) <b>Núcleo fundente.</b> 0,030-5/64 pulg. (0,8-2,0 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)
SuitCase X-TREME 12VS	(951543) con pistola BTB Bernard 300 A (951544) con pistola Bernard Dura-Flux	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/110 máx. OCV	425 A, ciclo de trabajo 60%	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min) El rango real en modo CC depende del voltaje de arco aplicado	<b>Alambre macizo.</b> 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) <b>Núcleo fundente.</b> 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)	35 lb. (15,9 kg)
ArcReach	SuitCase X-TREME 8VS ArcReach (951588) con pistola Bernard S-Gun (951584) con pistola BTB Bernard 300 A	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/110 máx. OCV	330 A, ciclo de trabajo 60%	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min) El rango real en modo CC depende del voltaje de arco aplicado	<b>Alambre macizo.</b> 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) <b>Núcleo fundente.</b> 0,030-5/64 pulg. (0,8-2,0 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)
	SuitCase X-TREME 12VS ArcReach (951589) con pistola Bernard S-Gun (951581) con pistola BTB Bernard 300 A	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/110 máx. OCV	425 A, ciclo de trabajo 60%	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min) El rango real en modo CC depende del voltaje de arco aplicado	<b>Alambre macizo.</b> 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) <b>Núcleo fundente.</b> 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)	35 lb. (15,9 kg)
SuitCase 12RC	(951580) con pistola BTB Bernard 300 A (951599) con pistola BTB Bernard 300 A, anillo de elevación y caudalímetro	24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	425 A, ciclo de trabajo 60%	50-700 ipm (1,3-17,8 m/min)	<b>Alambre macizo.</b> 0,023-0,052 pulg. (0,6-1,4 mm) <b>Núcleo fundente.</b> 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)

# Aumente, mejore y maximice

La tecnología exclusiva de Miller® usa los cables de soldadura para comunicar los cambios en la configuración de voltaje. Con un sistema ArcReach System, los controles de voltaje y de velocidad de alimentación del alambre están ubicados de manera conveniente en manos del operario (en el punto de uso), no en la fuente de energía. Al eliminar los cables de control al alimentador, el cableado se optimiza y los operarios trabajan a máxima eficiencia.

## ArcReach®

### ► Aumente la productividad

Sin perder tiempo en trayectos hasta la fuente de energía.

### ► Mejore la calidad de la soldadura

Reduce las "soluciones alternativas" costosas.

### ► Mejore la seguridad del trabajador

Reduce los peligros y las lesiones de los operarios.

### ► Maximice la eficiencia

Reduce los costos de instalación, mantenimiento y reparación de los cables.

Obtenga más información en [MillerWelds.com/arcreach](http://MillerWelds.com/arcreach)

## Serie 20

Alimentadores de banco industriales

## Serie 70

Alimentadores de banco para industria pesada

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



Los modelos **incluyen** la pistola BTB Bernard™ 300 A (20 Series) **O** la pistola BTB 400 A (70 Series, dos modelos con alambre doble), rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg. y puntas de contacto Centerfire™. Para ver más opciones, visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld).

### Características de las series 20 y 70

Característica	Serie 20		Serie 70		
	22A	24A	74S	74D	74MPA
Incluye pistola BTB 300 A	●	●			
Incluye pistola BTB 400 A	○				
Retención del gatillo	●	●	●	●	●
Control de avance inicial ajustable	○	●			
Control de avance inicial automático			●	●	●
Medidores digitales	○	●		●	●
Control de voltaje remoto			●	●	●
Preflujo/postflujo	○ <sup>1</sup>	●	●	●	●
Control de punto	○ <sup>1</sup>	●	●	●	●
Modelos de cable 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					4
Selección de configuración del gatillo					●
Capacidad de empuje y arrastre					●
MIG pulsado sinérgico					●
Profile Pulse™					●

● Estándar ○ Opcional

<sup>1</sup>Opción de campo.

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

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

**El brazo de presión de los rodillos, de liberación rápida,** permite cambiar el rodillo 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.

**Cada alimentador incluye una pistola BTB Bernard 300 A de 15 pies (serie 20) o pistola BTB 400 A (serie 70, dos modelos con alambre doble) más un cable de interconexión de 10 pies y 14 clavijas.**

### 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** son libres de mantenimiento, lo que les asegura una larga vida útil.

## 22A y 24A

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.

**Dos rodillos de accionamiento accionados por engranajes** en 22A y **cuatro rodillos de accionamiento accionados por engranajes** en 24A ofrecen una alimentación suave y segura del alambre.

### Características adicionales del alimentador 24A

**Control de voltaje remoto** en el alimentador para facilitar los ajustes en la celda de soldadura.

**Control de avance inicial ajustable** para un mejor desempeño del arranque del arco con diferentes alambres.

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



## 74S y 74D Consulte el documento M/3.0

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

**Los medidores digitales (solo modelos 74D)** aseguran una mejor precisión en la configuración y lectura de los valores reales de voltaje, corriente y velocidad del alambre.

**El control de voltaje remoto (solo modelos 74D)** permite ajustar tanto el voltaje como la velocidad del alambre en el alimentador, ahorrando tiempo y aumentando la calidad de la soldadura pues los parámetros óptimos de soldadura son fáciles de ajustar.

## 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, ahorrando tiempo y mejorando la calidad.

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

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

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

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

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

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

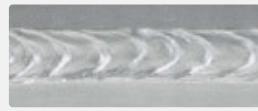
Las pistolas XR Plus dedicadas (cuello de ganso y agarre de pistola) funcionan con los alimentadores MPa Plus para coordinar la velocidad de alimentación de alambre de la pistola y del alimentador. Esto ofrece un desempeño de alimentación y soldadura de aluminio optimizado. Consulte la tabla debajo para obtener los modelos de las pistolas y los números de pieza.



**Características adicionales cuando se emplea con fuentes de energía Invision MPa o XMT MPa**

**MIG pulsado sinérgico.** Según aumenta o disminuye la velocidad del alambre, 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 pistola. La frecuencia de pulsos del perfil puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas para lograr la apariencia deseada en la soldadura.

\*Paquetes adicionales disponibles; visite el sitio web 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

**CVDC**  *Uso con fuentes de energía de CC, modo CV.*

### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con alimentador MPa Plus y fuente de energía MPa opcional

### Fuentes de energía sugeridas

- CP-302 (22A y S-74S) (pág. 16)
- Serie Deltaweld® (pág. 16)
- Serie Invision™ MPa (pág. 17)
- Serie Dimension™ (pág. 36/37)
- Serie XMT® (pág. 38/40)

### Pistolas sugeridas

- Pistolas Bernard™ (pág. 28/29)
- XR-Aluma-Pro™ Plus y XR™-Pistol Plus (consulte la tabla debajo)

### Accesorios más populares

- Carro para alimentador 142382 (pág. 114)
- Cables de extensión ( (pág. 122)
- Adaptador para carrete 047141 (pág. 122)
- Conjunto de mesa giratoria 146236 (pág. 122)
- Enderezador de alambre (pág. 122)
- Conjunto de suspensión 058435
- Conjunto de bobinadora de alambre 108008
- Cubiertas para carrete 057607 Para modelos serie 20 y 70 de alambre único y el lado izquierdo de modelos de alambre doble
- 090389 Para el lado derecho de modelos de alambre doble
- Hay disponibles configuraciones remotas únicas y dobles para la serie 70. Para obtener más información, consulte la página 26 y el documento M/3.0.

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	N.º de pieza*	Potencia de entrada	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto	
Serie 20	22A (951190)	24 VAC, 7 A, 50/60 Hz	75-750 ipm (1,9-19 m/min.)	22A	Bobina de 60 lb. (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Altura: 11 pulg. (279 mm) Ancho: 10,75 pulg. (273 mm) Profundidad: 23,5 pulg. (597 mm)	22A	
	22A (951191) con control de avance inicial 22A (951192) con pantalla digital y control de voltaje 24A (951193) 24A (951194) con pantalla digital			0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm) 24A 0,023-3/32 pulg. (0,6-2,4 mm)			36 lb. (15,4 kg) 24A 40 lb. (18 kg)	
Serie 70 (Modelos de alambre único)	S-74S (951196) S-74D (951198) S-74 MPa Plus (951291)	24 VAC, 10 A, 50/60 Hz	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min.)	0,023-1/8 pulg. (0,6-3,2 mm)	Bobina de 60 lb. (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Altura: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 28 pulg. (711 mm)	58 lb. (26 kg)	
	S-74 MPa Plus (951291)			Se recomienda un motor de baja velocidad para los cables de 3/32 y 1/8 pulg. (opción de fábrica)			87 lb. (39,5 kg)	
Serie 70 (Modelo de alambre doble)	D-74S (951203) D-74D (951204) D-74 MPa Plus (951292)	24 VAC, 10 A, 50/60 Hz	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min.)	Modelo MPa Plus Cable duro 0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm) Aluminio** 0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm)	Bobina de 60 lb. (27 kg) con conjunto de bobinadora de alambre opcional (108008)	Altura: 14 pulg. (356 mm) Ancho: 21 pulg. (533 mm) Profundidad: 35 pulg. (889 mm)	87 lb. (39,5 kg)	
	D-74 MPa Plus (951292)			Aluminio** 0,035-1/16 pulg. (0,9-1,6 mm)			87 lb. (39,5 kg)	
Pistola de empuje y arrastre opcional (Solo para alimentadores MPa Plus)		Longitud del cable	Corriente de soldadura nominal	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Dimensiones	Peso neto	
	15 ft. (4,6 m)	25 ft. (7,6 m)	35 ft. (10,6 m)					
XR-Aluma-Pro Plus (refrigeración con aire)	(300000001)	(300001001)	—	300 A, ciclo de trabajo 100%	70-900 ipm (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) Largo: 17 pulg. (432 mm)	2,5 lb. (1,1 kg) 2,9 lb. (1,3 kg)
XR-Aluma-Pro Plus (refrigeración con agua)	(300003001)	(300004001)	—	400 A, ciclo de trabajo 100%	70-900 ipm (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) Largo: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb. (1 kg) 2,4 lb. (1,1 kg)
XR-Pistol Plus (refrigeración con aire)	(300753)	(300754)	(300755)	200 A, ciclo de trabajo 100%	70-900 ipm (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) Largo: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb. (1 kg) 2,4 lb. (1,1 kg)
XR-Pistol Plus (refrigeración con agua)	—	(300757)	(300758)	400 A, ciclo de trabajo 100%	70-900 ipm (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) Largo: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb. (1 kg) 2,4 lb. (1,1 kg)

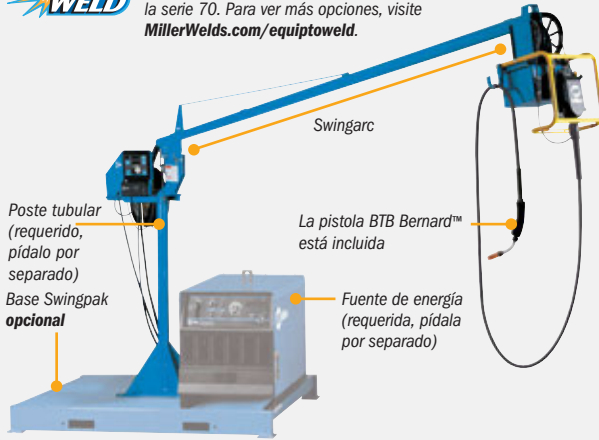
## Serie 70 Swingarc™

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.



Incluye la misma pistola, los mismos rodillos de accionamiento y las mismas puntas que la serie 70. Para ver más opciones, visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld).



Modelos para uno o dos alambres 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 organizados las mangueras y los cables creando un ambiente de trabajo más limpio.

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

Swingarc MPa Plus. Optimizados para las fuentes de energía Invision™ MPa y XMT™ MPa y disponibles con alimentadores de alambre único o doble y tres longitudes de brazo.

Industrial pesado ● CV DC

Uso con fuentes de energía de CC, modo CV.

### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con alimentador MPa Plus y fuente de energía MPa opcional

### Fuentes de energía/pistolas sugeridas

- Igual que la serie 70

### Accesorios más populares

- Swingpak™ Base 183997
- Poste tubular con base de 18 pulg. 149838 4 ft. 149839 6 ft.
- Soporte de carrete único/doble (el poste tubular no se incluye) 300353 Para poste de 4 ft. 300352 Para poste de 6 ft. Diseñados para montar el cubo del carrete a 36 pulgadas de la base para facilitar la instalación del carrete de alambre.



Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	N.º de pieza con alimentadores para un alambre	N.º de pieza con alimentadores para dos alambres	Potencia de entrada	Velocidad de alimentación del alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Peso neto con alimentador
8 ft. (2,4 m)	SS-74S8 (951522) con S-74S SS-74D8 (951525) con S-74D Brazo SS-74MPa Plus-8 (951437) con S-74 MPa Plus	DS-74S8 (951531) con D-74S DS-74D8 (951534) con D-74D DS-74MPa Plus-8 (951440) con D-74 MPa Plus	24 VAC, 10 A, 50/60 Hz	50-780 ipm (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 cable único 110 lb. (50 kg) Alimentador de cable doble 134 lb. (61 kg)
12 ft. (3,7 m)	SS-74S12 (951523) con S-74S SS-74D12 (951526) con S-74D Brazo SS-74MPa Plus-12 (951438) con S-74 MPa Plus	DS-74S12 (951532) con D-74S DS-74D12 (951535) con D-74D DS-74MPa Plus-12 (951441) con D-74 MPa Plus					Alimentador de cable único 160 lb. (73 kg) Alimentador de cable doble 207 lb. (94 kg)
16 ft. (4,9 m)	SS-74S16 (951524) con S-74S SS-74D16 (951527) con S-74D Brazo SS-74MPa Plus-16 (951439) con S-74 MPa Plus	DS-74S16 (951533) con D-74S DS-74D16 (951536) con D-74D DS-74MPa Plus-16 (951442) con D-74 MPa Plus					Alimentador de cable único 210 lb. (95 kg) Alimentador de cable doble 280 lb. (127 kg)

## Configuraciones remota de la serie 70

Consulte el documento M/3.0

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



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



**Caja de control de alambre único**  
300881 S-74S  
300882 S-74D  
300738 S-74 MPa Plus

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

**Conjunto del motor del accionamiento del alambre**  
300904 Accionamiento izquierdo estándar  
300740 Accionamiento izquierdo MPa Plus  
El accionamiento MPa Plus puede usarse con pistolas de empuje o con pistolas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y Pistol Plus

**Cable de control del motor**  
11 conductores



**Conjunto del motor de accionamiento del cable de empuje**  
300741001 Accionamiento derecho estándar  
300741 Accionamiento derecho MPa Plus

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



**Caja de control de alambre doble**  
300886 D-74S  
300887 D-74D  
300739 D-74 MPa Plus



**Conjunto del motor del accionamiento del alambre**  
300904 Accionamiento izquierdo estándar  
300740 Accionamiento izquierdo MPa Plus  
El accionamiento MPa Plus puede usarse con pistolas de empuje o con pistolas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Plus y Pistol Plus.

Industrial pesado ● CV DC

Uso con fuentes de energía de CC, modo CV.

### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- MIG pulsado (GMAW-P) con caja de control MPa Plus y fuente de energía MPa opcional

### Fuentes de energía/pistolas sugeridas

- Igual que la serie 70

### Accesorios más populares

- Cable de control del motor (11 conductores)\* 254935010 10 ft. (3 m) 254935025 25 ft. (7,6 m) Para configuraciones de pistola de empuje.
- Cable de control del motor MPa Plus (14 conductores)\* 254864010 10 ft. (3 m) 254864025 25 ft. (7,6 m) Solo para configuraciones de MPa Plus – alambre único o lado izquierdo de alambre doble.

\*Si necesita otras longitudes visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld).



- Base del alimentador 195369 Para su uso con alambre en carrete. Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.



Si desea información más detallada, visite

MillerWelds.com/guns-torches

# Pistolas MIG



## Guía de productos

	Página	Clase	MIG	MIG pulszado*	Núcleo fundente**	Tipo de alambre			Aluminio	Capacidad de diámetro del alambre	Longitudes de cable disponibles	Aplicaciones habituales
						Duro	Núcleo fundente Blindaje doble	Núcleo fundente Blindaje propio				
Pistola MIG MIGmatic™ M-100	27	●	●		●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10 ft.	Fabricación de acero industrial liviano
Pistola MIG MIGmatic™ M-150	27	●	●		●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10, 12 o 15 ft.	Fabricación de acero industrial liviano
Pistola MIG MIGmatic™ M-25	27	●	●		●	●	●	●	●	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	10, 12 o 15 ft.	Fabricación de acero industrial
Pistolas MIG BTB Bernard™	28	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-1/8 pulg. (0,6-3,2 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft.	Fabricación de acero industrial pesado
Pistolas con extracción de vapores Bernard™ Clean Air™	29	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-1/8 pulg. (0,6-3,2 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft.	Fabricación de acero industrial pesado
Pistolas con extracción de vapores Bernard™ FILTAIR™	29	●	●	●	●	●	●	●	●	0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft.	Fabricación de acero industrial pesado
Pistola Bernard™ Dura-Flux™ con revestimiento fijo	29	●			●			●	●	1/16-3/32 pulg. (1,6-2,4 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft.	Fabricación de acero industrial pesado
Pistola Bernard™ Dura-Flux™ con revestimiento reemplazable	29	●			●			●	●	0,045-5/64 pulg. (1,2-2,0 mm)	8, 10, 12, 15, 20 o 25 ft.	Fabricación de acero industrial pesado
Pistolas portacarrete Spoolmate™	30	●	●			●			●	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 ft. Modelos 150/200/3035: 20 ft.	Fabricación de aluminio industrial liviano
Pistolas portacarrete Spoolmatic®	31	●	●	●	●			●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	15 o 30 ft.	Fabricación de aluminio industrial
Pistola de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™ Lite	32	●	●	●	●			●	●	0,030-0,047 pulg. (0,8-1,2 mm)	25 ft.	Fabricación de aluminio industrial
Pistolas de empuje y arrastre XR-Aluma-Pro™	32	●	●	●	●			●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	15, 25 o 35 ft.	Fabricación de aluminio industrial pesado
Pistolas de empuje y arrastre XR™-Pistol	32	●	●	●	●			●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	Pistol: 15 o 30 ft. Pistol-Pro: 15, 25 o 35 ft.	Fabricación de aluminio industrial pesado
Controles XR™	33	●	●	●	●			●	●	0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	—	Fabricación de aluminio industrial pesado

Acero

Aluminio

**Clave de producto** Clase: ● Industrial liviana ● Industrial ● Industrial pesada Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso  
Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules. \*Requiere una fuente de energía de inversión de MPa. \*\*Determinados alambres con blindaje propio requieren salida de CV. Miller recomienda una fuente de energía de CV siempre que sea posible.

## Pistolas MIG serie M MIGmatic™

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 mango de alto impacto de una pieza** es prácticamente indestructible y tiene diseño ergonómico.

**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 del alambre.

**El cuello de ganso rotativo de 360 grados** permite la activación del gatillo con un dedo o con el pulgar.

Industrial liviano ● M-100/M-150  
Industrial ● M-25

### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)

### Fuentes de energía sugeridas

- Millermatic® 141/190/211 (M-100/M-150) (pág. 8/9)
- Millermatic® 212 Auto-Set™/252 (M-25) (pág. 10)
- Multimatic 200 (M-150) (pág. 35)
- Multimatic 215 (M-100/150) (pág. 35)

### Accesorios más populares

- Kits de insumos serie M MIGmatic (pág. 117)  
Para M-100/M-150  
234607 0,023 pulg. (0,6 mm)  
234608 0,030 pulg. (0,8 mm)  
234609 0,035 pulg. (0,9 mm)  
Para M-25  
234610 0,030 pulg. (0,8 mm)  
234611 0,035 pulg. (0,9 mm)  
234612 0,045 pulg. (1,2 mm)
- Kit de conversión de aluminio 172136 (pág. 117)

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

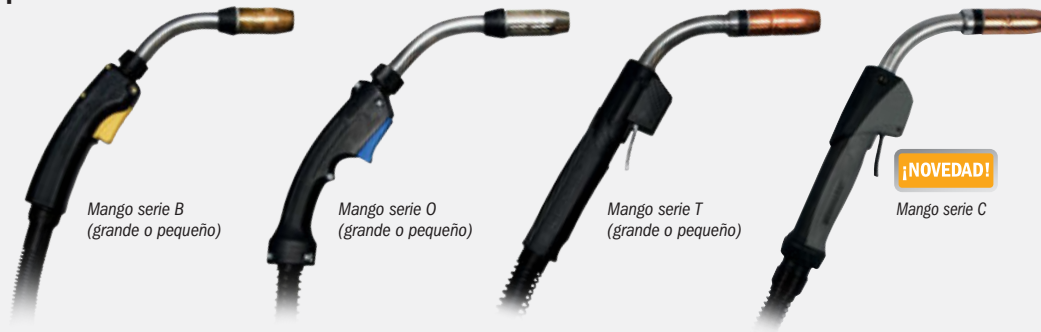
Modelo	Número de pieza	Longitud del cable	Salida nominal	Ciclo de trabajo nominal	Capacidad de diámetro del alambre	Peso neto de la pistola sola	
M-100	248282	10 ft. (3 m)	100 A	100% con gas CO <sub>2</sub> , 60% con gas mezclado	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	3,2 lb (1,5 kg)	
M-150	249039	10 ft. (3 m)	150 A	100% con gas CO <sub>2</sub> , 60% con gas mezclado	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	4,4 lb (2,0 kg)	
	249040	12 ft. (3,7 m)				4,7 lb (2,1 kg)	
	249041	15 ft. (4,6 m)				6,0 lb (2,7 kg)	
M-25	169594	10 ft. (3 m)	250 A	100% con gas CO <sub>2</sub> , 60% con gas mezclado	0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	5,4 lb (2,5 kg)	
	169596	12 ft. (3,7 m)				6,0 lb (2,7 kg)	
	169598	15 ft. (4,6 m)				7,2 lb (3,3 kg)	
	169599	15 ft. (4,6 m)				0,023-0,045 pulg. (0,6-1,2 mm)	7,2 lb (3,3 kg)

# Pistolas semiautomáticas Bernard™

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

## Pistolas MIG BTB enfriadas con aire

Nuestras fuertes pistolas MIG Bernard BTB (Best of the Best) reúnen las mejores características y opciones de las anteriores pistolas MIG Q-Gun™, S-Gun™ y T-Gun™ en una única serie flexible de pistolas.



**¡NOVEDAD!** El mango de pistola serie C amplía nuestra línea de mangos a siete opciones. El mango serie C ofrece todos los beneficios del mango recto grande serie T actual y beneficios ergonómicos, como el moldeo del mango y la oscilación posterior sin costo extra.

Consulte la tabla debajo para ver las pistolas MIG BTB preconfiguradas que mejor se adapten a sus necesidades, o visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) para ver una lista completa. O bien, puede optar por configurar su pistola MIG BTB con las diversas opciones siguientes al visitar [BernardWelds.com/ConfigureMyGun](http://BernardWelds.com/ConfigureMyGun).

- Compatible con tres líneas de insumos de alto desempeño – Centerfire™, Quik Tip™ y TOUGH LOCK™ (consulte la página 29 para obtener más información)
- Compatible con los revestimientos QUICK LOAD™ convencionales universales o de carga frontal
- Cuellos con armadura de aluminio fijos o girables en varias longitudes y varios ángulos para optimizar el acceso a la soldadura
- Opción de siete mangos distintos con diversas opciones de gatillo para un agarre cómodo y ergonómico
- Las conexiones de los cables internos son a compresión (en lugar de pinzadas) para optimizar la conductividad, reducir el calor y aumentar la vida útil de la pistola
- El cable de bobina única de acero para trabajo extremadamente severo proporciona un refuerzo adicional y alta resistencia a las pinzaduras y torsiones
- Garantía del fabricante de un año con garantía de por vida para el alivio de tensión posterior

Para obtener información más detallada, visite [BernardWelds.com](http://BernardWelds.com)

Todas las pistolas de la tabla 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 AutoLength™ de revestimiento QUICK LOAD.

Número de pieza	Corriente en A	Longitud del cable	Mango	Gatillo	Cuello	Insumos	Tamaño del alambre
Q3015AEXMC	300	15 ft. (4,5 m) industrial	Curvo pequeño serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire (al ras)	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q3015AEBMC	300	15 ft. (4,5 m) industrial	Curvo pequeño serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q3015TESEMC	300	15 ft. (4,5 m) industrial	Curvo pequeño serie O	Estándar	Girable med. 45°	Quik Tip	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q3015AEBHMC	300	15 ft. (4,5 m) industrial	Curvo pequeño serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire	0,052 pulg. (1,3 mm)
Q4015AEBMC	400	15 ft. (4,5 m) industrial	Curvo grande serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q4015TESEMC	400	15 ft. (4,5 m) industrial	Curvo pequeño serie O	Estándar	Girable med. 45°	Quik Tip	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q4015VS3EML*	400	15 ft. (4,5 m) industrial	<b>¡NOVEDAD!</b> Recto serie C	Estándar	Fijo med. 60°	TOUGH LOCK	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q4015MS3EMC	400	15 ft. (4,5 m) industrial	Recto grande serie T	Estándar	Fijo med. 60°	TOUGH LOCK	0,045 pulg. (1,2 mm)
Q4015AEBHMC	400	15 ft. (4,5 m) industrial	Curvo grande serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire	0,052 pulg. (1,3 mm)
Q4020MF8HMC	400	20 ft. (6 m) industrial	Recto grande serie T	Estándar	Girable med. 60°	Centerfire	0,052 pulg. (1,3 mm)
Q4015AEBIMC	400	15 ft. (4,5 m) industrial	Curvo grande serie B	Estándar	Girable med. 45°	Centerfire	1,6 mm (1/16 pulg.)
Q4025MF8IMC	400	25 ft. (7,6 m) industrial	Recto grande serie T	Estándar	Girable med. 60°	Centerfire	1,6 mm (1/16 pulg.)
S4025MF8IMC	400	25 ft. (7,6 m) bobina única de acero	Recto grande serie T	Estándar	Girable med. 60°	Centerfire	1,6 mm (1/16 pulg.)
Q4015MS3IMC	400	15 ft. (4,5 m) industrial	Recto grande serie T	Estándar	Fijo med. 60°	TOUGH LOCK	1,6 mm (1/16 pulg.)
Q4015NS3IMC	400	15 ft. (4,5 m) industrial	Recto grande serie T	Bloqueo	Fijo med. 60°	TOUGH LOCK	1,6 mm (1/16 pulg.)

### Industrial pesado

#### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)

#### Alimentadores sugeridos

- Alimentador Continuum™ (pág. 18)
- Alimentador Axxess® (pág. 20)
- Serie SuitCase® (pág. 22)
- Alimentadores serie 20 y 70 (pág. 24-26)

#### Fuente de energía recomendada

- Millermatic® 350P (pág. 11)

### Insumos más populares

#### Serie de insumos Centerfire

##### Difusores (A)

- DS-1 200, 300, pequeño
- D-1 400, 500, 600, grande

##### Boquillas de latón (pulg.)

- NS-1218B 1/2 ID, 1/8 rec., pequeña

##### Boquillas de cobre (pulg.)

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

##### Puntas de contacto (pulg.)

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

#### Serie de insumos Quik Tip

##### Difusores (A)

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

##### Boquillas de cobre enchapadas (pulg.)

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

##### Puntas de contacto (pulg.)

- T1035 0,035
- T1045 0,045

#### Serie de insumos TOUGH LOCK

##### Difusores (A)

- 404-18-25 200, 300, 400 SD
- 404-26-25 300, 400, 500, 600 HD

##### Boquillas de cobre (pulg.)

- 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 (pulg.)

- 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](http://BernardWelds.com) o su distribuidor para obtener opciones adicionales de insumos Bernard.

# Pistolas semiautomáticas Bernard™

Soluciones de extracción de vapor para uso industrial y para soldadura de núcleo fundente construidas para la manera en que usted suelda.



## Pistolas MIG con extracción de vapor

Consulte los documentos de Bernard SP-CLA (pistola Clean Air™) y SP-FFE (pistola FILTAIR™). **Mantener un ambiente de trabajo limpio es importante y Bernard comprende la necesidad de una solución de extracción de vapores confiable. Extraiga los vapores en el cordón de soldadura con uno de nuestros dos modelos y un extractor de vapores FILTAIR®.**

### Pistola Clean Air™

- Disponible en modelos de 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

### Pistola FILTAIR™

- 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

## Pistolas de núcleo fundente con blindaje propio Dura-Flux

Consulte el documento de Bernard SP-DF

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

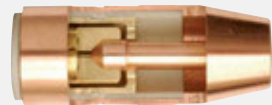
### Pistola Dura-Flux con revestimiento de cable de energía reemplazable

- 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

### Pistola 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

## Insumos de soldadura Bernard (se muestran las vistas transversales)



### Centerfire™

Consulte el documento de Bernard SP-CFC

- Punta de contacto insertable (no se requieren herramientas para reemplazar la punta ni la boquilla) que 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



### Quik Tip™

Consulte el documento de Bernard SP-QTC

- Solo se requiere 1/4 de giro 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



### TOUGH LOCK™

Consulte el documento de Bernard SP-TLC

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



Para obtener información más detallada, visite **BernardWelds.com**



## Industrial pesado ●

### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)

### Alimentadores sugeridos

- Alimentador Continuum™ (pág. 18)
- Alimentador Axxess® (pág. 20)
- Serie SuitCase® (pág. 22)
- Alimentadores serie 20 y 70 (pág. 24-26)

### Fuente de energía recomendada

- Millematic® 350P (pág. 11)

### Extractor de vapores sugerido

- FILTAIR® 130 (pág. 106)

## Insumos más populares

### Serie de insumos Centerfire

#### Difusores (A)

DS-1	200, 300, pequeño
D-1	400, 500, 600, grande

#### Boquillas de latón (pulg.)

NS-1218B	1/2 ID, 1/8 rec., pequeña
----------	---------------------------

#### Boquillas de cobre (pulg.)

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

#### Puntas de contacto (pulg.)

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

### Serie de insumos Quik Tip

#### Difusores (A)

D118Q	200, 300, 400
D114Q	500, 600

#### Boquillas de cobre enchapadas (pulg.)

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

#### Puntas de contacto (pulg.)

T1035	0,035
T1045	0,045

### Serie de insumos TOUGH LOCK

#### Difusores (A)

404-18-25	200, 300, 400 SD
404-26-25	300, 400, 500, 600 HD

#### Boquillas de cobre (pulg.)

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 (pulg.)

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](http://BernardWelds.com) o su distribuidor para obtener opciones adicionales de insumos Bernard.

# Pistolas portacarrete Spoolmate™

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



Spoolmate 100

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



Spoolmate 150

**¡PORTÁTIL!**



Spoolmate 200



Spoolmate 3035

## Spoolmate 100

Consulte el documento M/1.45

**Pistola de uso industrial liviano** para alambre de aluminio serie 4043 calificado a 135 A a un ciclo de trabajo del 30 por ciento.

**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, puntas de contacto y boquilla adicionales.**

## Spoolmate 150

Consulte el documento M/1.46

**Pistola 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 por ciento.

**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.

## Spoolmate 200

Consulte el documento M/1.47

**Pistola 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 por ciento.

**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 la alimentación del cable en la pistola** (no en la máquina) permite una configuración más fácil.

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

**Gatillo de dos etapas con válvula de gas incorporada** que permite el 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

Consulte el documento M/1.5

**Pistola 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 por ciento.

**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**

Uso con fuentes de energía de CC, modo CV.

### Procesos

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

### Fuentes de energía sugeridas

#### Para Spoolmate 100

- Millermatic® 141 (pág. 8)
- Millermatic® 190 (pág. 8)
- Millermatic® 211 (pág. 9)
- Multimatic™ 200 (pág. 35)
- Multimatic™ 215 (pág. 35)
- Syncrowave® 210 (pág. 51) – requiere kit de accesorios MIG (301254)

#### Para Spoolmate 150

- Millermatic® 211 (pág. 9)
- Multimatic™ 200 (pág. 35) eficaz con número de serie MF364047N
- Multimatic™ 215 (pág. 35)
- Syncrowave® 210 (pág. 51) – requiere kit de accesorios MIG (301254)

#### Para Spoolmate 200

- Millermatic® 212 Auto-Set™ (pág. 10)
- Millermatic® 252 (pág. 10)

#### Para Spoolmate 3035

- Conexión directa con los modelos anteriores con derivaciones de voltaje Millermatic 210/212
- Millermatic® 141/190/211 (pág. 8/9) – requiere control SGA 100 (043856)
- Bobcat™ 225 (pág. 74) – 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. 122)
- SGA 100C 043857 (pág. 122)
- Tubo para cabezal de servicio pesado 195375

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de modelo/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 del cable
<b>Spoolmate 100 (300371)</b>	135 A, ciclo de trabajo 30%	5-625 ipm (1,7-15,9 m/min) La velocidad del alambre depende de la fuente de energía empleada.	<b>Aluminio</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) <b>Acero macizo</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) <b>Acero inoxidable</b> 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) Largo: 13 pulg. (330 mm)	6 lb. (2,7 kg) 9 lb. (4,1 kg) con estuche
<b>Spoolmate 150 (301272)</b>	150 A, ciclo de trabajo 60%	115-715 ipm (2,9-18,1 m/min) La velocidad del alambre depende de la fuente de energía empleada.	<b>Aluminio</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) <b>Acero macizo</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) <b>Acero inoxidable</b> 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) Largo: 12,5 pulg. (318 mm)	7,3 lb. (3,2 kg)
<b>Spoolmate 200 (300497)</b>	160 A, ciclo de trabajo 60%	70-875 ipm (1,8-22,2 m/min)	<b>Aluminio</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) <b>Acero macizo</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) <b>Acero inoxidable</b> 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) Largo: 14,5 pulg. (368 mm)	11 lb. (5 kg)
<b>Spoolmate 3035 (195016)</b>	150 A, ciclo de trabajo 60%, 200 A, ciclo de trabajo 60% con tubo para cabezal (opcional) de servicio pesado	115-715 ipm (2,9-18,1 m/min)	<b>Aluminio</b> 0,030-0,035 pulg. (0,8-0,9 mm) <b>Acero macizo</b> 0,023-0,035 pulg. (0,6-0,9 mm) <b>Acero inoxidable</b> 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) Largo: 8 pulg. (203 mm)	9,1 lb. (4,1 kg)

# Pistolas portacarrete Spoolmatic®

Alimentador de alambre de aluminio portátil para aplicaciones industriales.



Spoolmatic

**¡PORTÁTIL!**



Spoolmatic Pro

## Spoolmatic Consulte el documento M/1.73

**Pistola portacarrete económica para soldadura industrial en aluminio.**

**Portacarrete integrado**, gira 180 grados para mayor flexibilidad y comodidad del operario.

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

**Gatillo de dos etapas con válvula de gas integrada**, permite el preflujo de gas y elimina la necesidad de purgar largas tuberías de gas.

**Ajuste de la velocidad del alambre en el mango del soplete y rodillos alimentadores reversibles** para ahorrar tiempo y dinero.

**Puntas de contacto con cambio rápido de una vuelta** que ofrecen un rendimiento excelente y son fáciles de reemplazar.

## Spoolmatic Pro (características adicionales) Consulte el documento M/1.76

**La pistola portacarrete más confiable y fácil de usar en la industria para el soldador profesional.**

**Configuración de tensión del alambre.**

La configuración de tensión específica para 4000 y 5000 asegura el mejor rendimiento de alimentación y un arco de gran uniformidad.



**Diseño de motor y accionamiento durable** que mejora la capacidad de alimentación y la uniformidad del arco reduciendo el tiempo de inactividad y los costos de mantenimiento.

**Fácil acceso al conjunto de accionamiento y tubo para**



**cabezal extraíble sin herramientas** que reducen el tiempo de servicio al permitir el cambio simple de rodillos de accionamiento y del tubo para cabezal, o llevar a cabo el mantenimiento de rutina sin desarmar la pistola.

**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 pistola estilo cuello de ganso XR-Aluma-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.

Industrial 

Uso con fuentes de energía 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 energía pulsante opcional

### Fuentes de energía sugeridas

- Millermatic® 212 Auto-Set™ (pág. 10)
- Millermatic® 252 (pág. 10)
- Millermatic® 350P/350P Aluminum – excepto Spoolmatic Pro (pág. 11/13)
- Shopmate™ 300 DX (pág. 36)
- Serie Bobcat™ (pág. 74) – requiere WC-115A con contactor (137546011)

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

- AlumaPower™ MPa (pág. 14)
- CP-302 (pág. 16)
- Serie Deltaweld® (pág. 16)
- Invision™ MPa (pág. 17)
- Serie Dimension™ (pág. 36/37)
- Serie XMT® (pág. 38/40)
- Serie Trailblazer® (pág. 76)

### Accesorios más populares

- WC-115A 137546 (pág. 122)
- WC-115A con contactor 137546011 (pág. 122)
- WC-24 137549 (pág. 122)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

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

Número de modelo/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 pistola sola
<b>Spoolmatic (195156)</b> Cable de 15 ft (4,5 m) <b>(130831)</b> Cable de 30 ft (9 m)	200 A, ciclo de trabajo 100%	70-875 ipm (1,8-22,2 m/min) La velocidad de alimentación del alambre depende del control o de la Millermatic empleados.	<b>Aluminio*</b> 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)	4 pulg. (102 mm)	Altura: 10,25 pulg. (260 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Largo: 15,125 pulg. (384 mm)	2,9 lb (1,3 kg)
<b>Spoolmatic Pro (301147)</b> Cable de 15 ft (4,5 m) <b>(301148)</b> Cable de 30 ft (9 m)	200 A, ciclo de trabajo 100%	70-900 ipm (1,8-23 m/min) La velocidad de alimentación del alambre depende del control o de la Millermatic empleados.	<b>Alambre duro</b> 0,030-0,045 pulg. (0,8-1,1 mm)		Altura: 10,75 pulg. (273 mm) Ancho: 2,5 pulg. (64 mm) Largo: 15,375 pulg. (390 mm)	3,0 lb (1,4 kg)

# Pistolas de empuje y arrastre XR™

Las pistolas XR-Aluma-Pro y XR-Pistol funcionan en conjunto con XR Control, XR-AlumaFeed o máquinas Millermatic selectas para 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. Hay más de 30 estilos para su aplicación y la preferencia del soldador.

**Configuración de tensión del alambre (excepto XR-Pistol).** La configuración de tensión específica para 4000 y 5000 asegura 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 pistola 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

Pistola robusta de calidad profesional con el ciclo de trabajo más alto de su clase.

Fácil acceso al conjunto de accionamiento y tubo para cabezal extraíble sin herramientas que reducen el tiempo de servicio al permitir el cambio simple de rodillos de accionamiento y del tubo para cabezal, o llevar a cabo el mantenimiento de rutina sin desarmar la pistola.

## XR™-Pistol

Consulte el documento M/1.73

Resultados excepcionales en soldadura de aluminio para aplicaciones industriales pesadas.

## 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 durable, mejora la capacidad de alimentación y la uniformidad del arco reduciendo el tiempo de inactividad y los costos de mantenimiento.

Fácil acceso al conjunto de accionamiento y tubo para cabezal extraíble sin herramientas que reducen el tiempo de servicio al permitir el cambio simple de rodillos de accionamiento y del tubo para cabezal, o llevar a cabo el mantenimiento de rutina sin desarmar la pistola.

\*Depende de la caja de control o de la 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 pistola sola
	15 ft. (4,6 m)	25 ft. (7,6 m)	30 ft. (9 m)	35 ft. (10,6 m)					
XR-Aluma-Pro Lite (Enfriada con aire)	—	(300948)	—	—	175 A, ciclo de trabajo 60%	70-900 ipm (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) Largo: 15 pulg. (381 mm)	2,0 lb (0,9 kg)
XR-Aluma-Pro (Enfriada con aire)	(300000)	(300001)	—	(300264)	300 A, ciclo de trabajo 100%	70-900 ipm (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) Largo: 17 pulg. (432 mm)	2,5 lb (1,1 kg)
XR-Aluma-Pro (Enfriada con agua)	(300003)	(300004)	—	(300265)	400 A, ciclo de trabajo 100%				2,9 lb (1,3 kg)
XR-Pistol (Enfriada con aire)	(198127)	—	(198128)	—	200 A, ciclo de trabajo 100%	70-875 ipm (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) Largo: 10,625 pulg. (270 mm)	2,2 lb (1 kg)
XR-Pistol (Enfriada con agua)	(198129)	—	(198130)	—	400 A, ciclo de trabajo 100%				2,4 lb (1,1 kg)
XR-Pistol-Pro (Enfriada con aire)	(300782)	(300783)	—	(300784)	200 A, ciclo de trabajo 100%	70-900 ipm (1,8-23 m/min)	Aluminio** 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm)		2,2 lb (1 kg)
XR-Pistol-Pro (Enfriada con agua)	(300786)	(300787)	—	(300788)	400 A, ciclo de trabajo 100%				2,4 lb (1,1 kg)

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

Uso con fuentes de energía 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 energía pulsante opcional

- Alimentadores/controles sugeridos**
- XR-AlumaFeed® (pág. 14)
  - XR™-S Control (pág. 33)
  - XR™-D Control (pág. 33)

- Fuentes de energía sugeridas**
- Millermatic® 252 (pág. 10)
  - Millermatic® 350P/350P Aluminum (pág. 11/13)

Estas fuentes de energía requieren XR-AlumaFeed (pág. 14) o XR Control (pág. 33)

- AlumaPower™ MPa (pág. 14)
- Serie Deltaweld® (pág. 16)
- Invision™ MPa (pág. 17)
- Serie XMT® (pág. 38/40)
- Serie Trailblazer® (pág. 76)

- Accesorios más populares**
- Kit de revestimiento para alambre duro 198377

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.



# XR™ Control

Consulte el documento M/1.7

**Sistema de alimentación de alambre de aluminio estándar para fabricación, compuesto por una caja de control y una pistola de empuje y arrastre. Beneficioso 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.

## XR-S

**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 cable mientras el motor de la pistola controla la velocidad en la pistola. Los motores trabajan en conjunto para proporcionar una velocidad de alimentación del alambre exacta y positiva sin generar rebabas ni deformarlo.

Los medidores digitales aseguran exactitud al preestablecer y leer la velocidad o el voltaje verdaderos de alimentación del alambre.

Retención del gatillo para soldaduras largas sin fatiga de la mano.

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

## XR-D (características adicionales)

Agrega secuencias de soldadura básicas, programables, con ajustes del preflujo, postflujo, inicio del arco y cráter y proporcionar soldaduras de mayor calidad.

**Industrial pesado** 

Uso con fuentes de energía de CC, modos CC/CV

### Procesos

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

### Pistolas sugeridas

- Pistolas de empuje y arrastre (pág. 32)

### Fuentes de energía sugeridas

- AlumaPower™ MPa (pág. 14)
- Serie Deltaweld® (pág. 16)
- Invision™ MPa (pág. 17)
- Serie XMT® (pág. 38/40)
- Serie Trailblazer® (pág. 76)

### Accesorios más populares

- Cables de extensión (pág. 122)
- PSA-2 Control (pág. 122)
- Kit de caudalímetro para gas 246127

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de modelo/pieza	Potencia de entrada	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Capacidad de tamaño máxima del carrete	Dimensiones	Peso neto
XR-S (300601) XR-D (300687)	24 VAC, 50/60 o 100 Hz	50-900 ipm (1,3-23 m/min)	Aluminio 0,030-1/16 pulg. (0,8-1,6 mm) Requiere el kit de rodillo de accionamiento (195591) para impulsar cable de 1/16 pulg. (1,6 mm)	12 pulg. (305 mm)	Altura: 16 pulg. (406 mm) Ancho: 9,25 pulg. (235 mm) Profundidad: 21,25 pulg. (540 mm)	42,5 lb (19,2 kg)

# Alimentación de aluminio – elija la pistola correcta

Pistolas de empuje	MEJORA	Pistolas con portacarrete	MEJORA	Pistolas de empuje y arrastre
<p>27-29</p>  <p>Conocidas como pistolas MIG estándar, estas pistolas solo se utilizan para trabajos ocasionales en aluminio.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Normalmente se utilizan con alambre duro o alambres con núcleo fundente en manufacturas generales</li> <li>• La longitud de las pistolas para aluminio deberá limitarse a 12 pies y contarán con el revestimiento y los insumos correctos para aluminio</li> </ul>		<p>30-31</p>  <p>Los carretes de alambre integrados y una mejor capacidad de alimentación de cable de aluminio hacen que las pistolas con portacarrete sean ideales para reparaciones y trabajos pequeños.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bajo costo inicial en comparación con las pistolas de empuje y arrastre</li> <li>• Funciona con muchas fuentes de energía</li> <li>• Liviana y fácil de usar</li> <li>• Deposition limitada por el tamaño del carrete de alambre</li> </ul>		<p>32</p>  <p>Las pistolas preferidas para el trabajo de producción con la mejor capacidad de alimentación de alambre de aluminio en general.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Construida para una larga vida útil</li> <li>• Mejores inicios y desempeño del arco</li> <li>• Mayores clasificaciones nominales de amperios</li> <li>• Modelos enfriados con aire y con agua</li> <li>• Funcionan en conjunto con alimentadores de cable designados</li> </ul>

Obtenga más información en [MillerWelds.com/aluminum](http://MillerWelds.com/aluminum)



# Multiproceso

Si desea información más detallada, visite [MillerWelds.com/multiprocess](http://MillerWelds.com/multiprocess)



## Desempeño de soldadura de la fuente de energía

		150 A	200 A	250 A	300 Amp		350 Amp		450 Amp			650 A
		Multitronic™ 200 (monofásico) (pág. 35)	Multitronic™ 215 (monofásico) (pág. 35)	Shopmate™ 300 DX (monofásico) (pág. 36)	Dimension™ 302 (pág. 36)	XMT® 304 CC/CV (pág. 38)	XMT® 350 CC/CV (pág. 38)	XMT® 350 MPa (pág. 38)	Dimension™ 452 (pág. 36)	XMT® 450 CC/CV (pág. 38)	XMT® 450 MPa (pág. 38)	Dimension™ 650 (pág. 37)
Material	Acero dulce	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Acero inoxidable	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Aluminio*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Espesor del material	Calibre (0,020-0,125 pulg.)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Lámina (0,125-0,375 pulg.)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Placa (0,375-1 pulg.)								●	●	●	●
	Placa (1+ pulg.)								●	●	●	●
Tamaño 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							★★★★			★★★★	
	Electrodo	★★	★★	★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★
	TIG	★★★	★★★	★★★	★	★★★	★★★	★★★	★	★★★	★★★	★★★
	CAC-A			3/16 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	5/16 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. \*Sistema XR de empuje y arrastre recomendado para obtener los mejores resultados.

## Multimatic™ 200

Consulte el documento DC/12.57



Vea la página 121



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

### Capacidad de soldadura

Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)	Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)	Máx. 3/16 pulg. (4,8 mm)	Máx. 3/8 pulg. (9,5 mm)
MIG en acero dulce	MIG en aluminio	TIG en acero dulce	Electrodo en acero dulce
Calibre mín. 24 (0,6 mm)	Calibre mín. 18 (1,2 mm)	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 lb de peso, esta soldadora MIG, con electrodo y TIG ofrece capacidad portátil para el trabajo.

El estuche resistente a los impactos ofrece fortaleza y durabilidad y protege los componentes internos y el alambre de soldadura.

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 hay conectada una pistola MIG o una pistola con portacarrete y elimina la necesidad de un interruptor.

¡NOVEDAD!

## Multimatic™ 215

Consulte el documento DC/12.59



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

### Capacidad de soldadura

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

La soldadura en aluminio usa alambre de aluminio opcional Spoolmate series 100 y 4000 o alambre de aluminio Spoolmate 150 y 4000 o 5000. La soldadura TIG usa el kit para contratistas de TIG opcional.

La interfaz de usuario intuitiva de LCD 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 pistolas de 10, 12 o 15 ft.

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 hay conectada una pistola MIG o una pistola con portacarrete y elimina la necesidad de un interruptor.



Industrial liviano

### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- Electrodo de CC (SMAW) • TIG de CC (GTAW de CC)

### Viene completa con

- Conjunto de pistola y cable MIG Bernard™ de 10 ft. (3 m) Q150 (Multimatic 200)
- Conjunto de pistola MIG y cable de 10 ft. (3 m) M-100 (Multimatic 215)
- Cable de 13 ft. (4 m) con soporte de electrodo y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de trabajo de 10 ft. (3 m) con abrazadera y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable 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 de 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/CO<sub>2</sub>, puntas de contacto adicionales, gráfico de información/configuración y calibre de espesor de materiales (229895) – Carrete Hobart® de alambre macizo 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

- Pistolas con portacarrete Spoolmate™ (pág. 30)
- 300371 Spoolmate 100
- 301272 Spoolmate 150
- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 114)
- Cubierta de protección 301262 (pág. 117) (Multimatic 215 únicamente)
- Kits para contratistas de TIG (pág. 120)
- 301287 Para Multimatic 200
- 301337 Para Multimatic 215

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

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

## Shopmate™ 300 DX Consulte el documento DC/12.7

Una fuente de energía multiproceso de CC monofásica económica que ofrece versatilidad y un desempeño del arco sobresaliente en modo CV (MIG) y en modo CC (electrodo y TIG).



La imagen muestra una Shopmate 300 DX con paquete para MIG.

El selector de procesos es fácil de usar y elimina la confusión por la combinación de varios interruptores.

Los medidores digitales permiten preestablecer o monitorear el voltaje y los amperios.

Conector incorporado de 10 clavijas para la conexión directa de pistolas con portacarrete Spoolmatic® y conector incorporado de 14 clavijas para la conexión directa de alimentadores de alambre y accesorios Miller® de 14 clavijas.

El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™ funciona solo cuando es necesario.

La compensación del voltaje de línea mantiene constantes los parámetros de soldadura.

El control de arco ajusta la inductancia en modo MIG y el modo con electrodos DIG para optimizar el rendimiento de la soldadura.

El arranque Lift-Arc™ ofrece inicio de arco TIG de CC sin el uso de alta frecuencia. Inicia el arco sin contaminar la soldadura con tungsteno.

Industrial liviano CC CV DC 1 Phase

### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- Electrodo de CC (SMAW) • TIG de CC (GTAW de CC)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 pulg.)

### Los paquetes MIG incluyen

- Alimentador de alambre 22A con pistola BTB Bernard™ 300 A
- Kit MIG Shopmate 300 que consiste en regulador de medidor de flujo y manguera de gas de 10 ft. (3 m) para argón o mezcla de AR/CO<sub>2</sub>, cable de interconexión de 10 ft. (3 m) 1/0 y cable de trabajo de 15 ft. (4.6 m) 1/0 con abrazadera.

### Accesorios más populares

- Tren rodante/portacilindros doble Shopmate 300145 (pág. 114)
- Kit MIG Shopmate 300 300150 (pág. 117)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Rango de amperaje	Rango de voltaje	Salida nominal	Entrada de amperios a salida de carga nominal, 60 Hz	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones de la fuente de energía (incluye anillo de elevación)	Peso neto de la fuente de energía
(907315) Solo fuente de energía de 200(208)/230 V (907316) Solo fuente de energía de 230/460/575 V (951076) 200(208)/230 V con paquete de MIG (951077) 230/460/575 V con paquete de MIG	5-400	10-35	250 A a 30 VCC, 60% de ciclo de trabajo	208 V 230 V 460 V 575 V KVA KW 66 57 29 23 13 11,2	80 VCC	Altura: 24.5 pulg. (622 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Profundidad: 25.5 pulg. (648 mm)	177 lb. (80,3 kg)

## Dimension™ 302 y 452 Consulte el documento DC/19.2

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



Se muestra el paquete Dimension 452 Stationary (951273).

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

La compensación del voltaje de línea asegura un desempeño uniforme de la soldadura incluso cuando la energía principal falla.

El sistema de enfriamiento Fan-On-Demand™ funciona solo cuando es necesario. Reduce los contaminantes que ingresan a la máquina y el exceso de ruido en las áreas de trabajo.

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 DC 3 Phase

### Procesos

- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- Electrodo (SMAW) • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos – 302: 1/4 pulg., 452: 5/16 pulg.)

### Los paquetes fijos incluyen

- Fuente de energía
- Alimentador S-74D con pistola BTB Bernard™ 400 A y rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg.
- Kit industrial 4/0 MIG que consiste en regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 ft (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 ft (4,6 m) con abrazadera en C de 600 amperes.

### El paquete MIGRunner™ incluye lo anterior, más

- Tren rodante y portacilindros estándar instalados en fábrica

### Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ (pág. 22)
- Alimentadores serie 70 (pág. 24)
- Tren rodante/portacilindros estándar 042886/042887 (pág. 115)
- Kit industrial 4/0 MIG (con conectores de terminal) 300390 (pág. 117)
- Cables de extensión (pág. 122)

Al comprar componentes por separado, visite [MillerWelds.com/equipoweld](http://MillerWelds.com/equipoweld) o a su distribuidor para ver otras opciones y otros accesorios Miller®.

Nota: Dimension 652 aún está disponible, visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) para obtener más información; consulte la página 37 para Dimension 650.

Modelo	Número de pieza	Rangos de amperios/voltaje	Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 60 Hz	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones de la fuente de energía (incluye anillo de elevación y alivio de tensión)	Peso neto de la fuente de energía
Dimension 302	(903216) Solo fuente de energía de 230/460/575 V (951272) Paquete fijo de 230/460/575 V (951276) Paquete MIGRunner de 230/460/575 V	Modo CC: 15-375 A	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo 100%	200 V 230 V 460 V 575 V KVA KW 57,5 50 25 20 20 12,9	60 VCC	Altura: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (585 mm) Profundidad: 30,5 pulg. (775 mm)	361 lb. (164 kg)
		Modo CV: 10-32 V		69 60 30 24 23,7 13,4	36 VCC		
Dimension 452	(903254) Solo fuente de energía de 200(208)/230/460 V (903255) Solo máquina de 230/460/575 V (951273) Paquete fijo de 230/460/575 V	Modo CC: 20-565 A	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo 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)
		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

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



La fuente de energía Dimension 650 ArcReach se muestra con el alimentador SuitCase X-TREME 12VS ArcReach y ArcReach Stick/TIG Remote (se venden por separado). El alimentador **incluye** la pistola Bernard S-Gun 0 la pistola BTB 300 A con rodillos de accionamiento VK de tamaño doble reversibles (0,045 y 1/16 pulg.).

### ArcReach®

**Control remoto de la fuente de energía sin cable.** El sistema ArcReach permite modificar la configuración de soldadura desde el alimentador de alambre SuitCase® o ArcReach Stick/TIG Remote, lo que ahorra el trayecto a 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 22 y 41 para ver los alimentadores ArcReach y Stick/TIG Remote. Obtenga más información en [MillerWelds.com/arcreach](http://MillerWelds.com/arcreach)

**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 desempeño de la máquina y la confiabilidad contra la potencia de entrada "sucía".

**Wind Tunnel Technology™** protege los componentes internos y mejora la confiabilidad.

**Fan-On-Demand™** reduce el consumo de energía y mejora la confiabilidad.

**Desempeño de alta calidad** en todos los procesos de soldadura, en metales tanto gruesos como delgados.

**El control de arco** disponible en los modos de electrodo y cable 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 desempeño de soldadura de máquinas más grandes y pesadas. Dimension 650 es 3,5 veces más liviana que Dimension 652 y usa un 40 por ciento menos de espacio en el suelo.

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

Industrial pesado 

#### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- Electrodo (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Arco sumergido (SAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/8 pulg.)

#### El paquete Dimension 650 Stationary incluye

- Fuente de energía
- Alimentador S-74 MPa Plus con pistola BTB Bernard™ 400 A y rodillos de accionamiento de 0,035/0,045 pulg.
- Kit industrial 4/0 MIG que consiste en regulador de caudalímetro con manguera de gas de 10 ft (3 m), cable de soldadura de alimentador 4/0 de 10 ft (3 m) con terminales y cable de trabajo de 15 ft (4,6 m) con abrazadera en C de 600 amperes.

#### El paquete Dimension 650 MIGRunner™ incluye lo anterior, más

- Tren rodante portacilindros

#### Accesorios más populares



Se muestra el bastidor de 4 paquetes.

- **Bastidor Dimension 650** 907687 Bastidor de 2 paquetes 907688 Bastidor de 4 paquetes El bastidor viene armado con dos o cuatro fuentes de energía Dimension 650 con fusibles para 460 V.
- **Bastidor Dimension 650 ArcReach** 907702 Bastidor de 2 paquetes 907701 Bastidor de 4 paquetes El bastidor viene armado con dos o cuatro fuentes de energía Dimension 650 ArcReach con fusibles para 460 V.
- Alimentadores SuitCase X-TREME™ (pág. 22)
- Alimentadores serie 70 (pág. 24)
- ArcReach Stick/TIG Remote 301325 (pág. 41)
- Pistolas MIG Bernard™ (pág. 28/29)
- Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 115)
- Tren rodante Dimension 650 301307 (pág. 115)
- Kit industrial 4/0 MIG (con conectores de terminal) 300390 (pág. 117)
- Cables de extensión (pág. 122) 242208025 25 ft. (7,6 m) 242208050 50 ft. (15 m) 242208080 80 ft. (24,4 m)

Al comprar componentes por separado, visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld) o a su distribuidor para ver otras opciones y otros accesorios Miller®.

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

## Serie XMT®

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



XMT 304

XMT 350

XMT 450

### Opciones de alimentación eléctrica

**Auto-Link®** (modelo 304) vincula automáticamente la fuente de energía con el voltaje principal suministrado (230/460 V, monofásico o trifásico).



(Modelos 350) Permite 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 energía de entrada "sucía" o poco confiable.

**Disposición estándar** (modelos 450). Disponible con vínculo manual de 230/460 V o modelos de 575 V, trifásicos únicamente.

### Características avanzadas para el soldador profesional

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

**El control de arco infinito** disponible en los procesos con electrodo revestido o alambre, facilita el ajuste fino en materiales difíciles de soldar y aplicaciones fuera de posición.

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

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

### Confiabilidad

**Wind Tunnel Technology™.** Flujo de aire que protege los componentes internos y mejora en gran medida la confiabilidad.

El sistema de enfriamiento **Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario. Esto reduce el ruido, el consumo de energía y la entrada de contaminantes en la máquina.

### Panel de control fácil de usar

**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

**Las desconexiones de soldadura estilo Dinse o Tweco®** (modelos 304/350) ofrecen conexiones de cable de soldadura de alta calidad.

*Nota: Dos conectores Dinse se suministran con máquinas Dinse. Los conectores Tweco deben pedirse por separado.*

**Espárragos de soldadura** (modelos 450).

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

## Seleccione el XMT correcto

	300 Amp	350 Amp		450 Amp	
	XMT 304 CC/CV	XMT 350 CC/CV	XMT 350 MPa	XMT 450 CC/CV	XMT 450 MPa
Potencia de entrada	Energía trifásica o monofásica	Energía trifásica o monofásica		Trifásica	
Rango operativo principal	Auto-Link (230/460 V)	Auto-Line (208-575 V)		Vínculo (230/460 V) o 575 V	
Salida de soldadura	300 A a 32 VCC (Potencia de entrada trifásica, ciclo de trabajo 60%)	350 A a 34 VCC (Potencia de entrada trifásica, ciclo de trabajo 60%)		450 A a 38 VCC (Potencia de entrada trifásica, ciclo de trabajo 100%)	
Ranurado con arco de carbono	Capacidad nominal: 1/4 pulg. (6,4 mm)	Capacidad nominal: 1/4 pulg. (6,4 mm)		Capacidad nominal: 7.9 mm (5/16 pulg.)	
Peso neto	79,5 lb. (36,1 kg)	80 lb. (36,3 kg)		122 lb. (55,3 kg)	
Conector de salida	Dinse	Dinse o Tweco		Espárrago de 1/2 pulg.	
MIG pulsado	–	–	Sí	–	Sí
Conformidad para 14 clavijas	Sí	Sí		Sí	
Capacidad para Insight Core (requiere el módulo para Insight Core de 14 clavijas)	Sí (pág. 65)	Sí (pág. 65)		Sí (pág. 65)	
ArcReach	–	Opción de fábrica (pág. 40)	–	Opción de fábrica (pág. 40)	–

## XMT® 304 CC/CV Consulte el documento DC/18.8

**Máquina multiproceso económica con Auto-Link.®**

## 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 pistolas con portacarrete, alimentadores y controles remotos.**

**Salida de soldadura más fuerte para mayores funciones.** XMT 350 ofrece un 24 por ciento más de salida que el modelo 304 para alambres de gran tamaño y electrodos. XMT 450 ofrece un 43 por ciento más de salida para ranurado con arco de carbono.



## 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.

Según aumenta o disminuye la velocidad del alambre, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para ajustar la potencia de salida al valor adecuado para la velocidad del alambre, eliminando la necesidad de realizar ajustes adicionales.



**Profile Pulse™** ofrece apariencia TIG con la simplicidad y la productividad de MIG. Logre “monedas apiladas” sin la manipulación de la pistola. La frecuencia de pulsos del perfil puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas para 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.

\*Los alimentadores incluyen pistola y rodillos de accionamiento. Los modelos MIGRunner agregan cable de soldadura de 2/0 y cable de trabajo de 2/0 con abrazadera, regulador de caudalímetro con manguera de gas y carro MIGRunner.

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

\*\*\*La calificación nominal de ciclo de trabajo debajo se logra con un cable de potencia de entrada calibre 6 (con la unidad se suministra un cable calibre 8).

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

### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ MIG pulsado (GMAW-P)\*
- Electrodo (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos – 304: 1/4 pulg., 350: 1/4 pulg., 450: 5/16 pulg.)

\*Solo modelos XMT MPa.

### Accesorios más populares



#### ▪ Bastidor XMT

- 907585 Bastidor de 4 paquetes XMT 350 CC/CV
- 907406 Bastidor de 6 paquetes XMT 350 CC/CV
- 907607 Bastidor de 4 paquetes XMT 450 CC/CV
- Disponible en modelos de 4 o 6 paquetes para XMT 304 y 350 o en modelos de 4 paquetes para XMT 450. Consulte el documento DC/18.81 para obtener más información.
- XR-AlumaFeed® (pág. 14)
- Alimentadores SuitCase® X-TREME™ (pág. 22)
- Alimentadores series 20 y 70 (pág. 24)
- Spoolmatic®/WC-24 (pág. 31)
- Control XR™ (pág.33)
- Carro para cilindros 042537 (pág. 114)
- Carro MIGRunner™ 195445 (pág. 115)
- Tren rodante portacilindros 300408 (pág. 115)
- Sistema de refrigerante Coolmate™ (pág. 115)
- Kits MIG 4/0 industriales (pág. 117)
- 300405 XMT 304/350
- 300390 XMT 450
- Cubierta protectora (solo XMT 304/350) 195478 (pág. 120)
- Kit de válvulas de gas 195286 XMT 350 300928 XMT 450

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

	Número de modelo/pieza	Potencia de entrada	Rangos de amperios/voltaje	Salida nominal	Entrada de amperios a salida de carga nominal, 60 Hz	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones de la fuente de energía	Peso neto de la fuente de energía
300 A	XMT 304 CC/CV (Dinse) (903471) Solo fuente de energía de 208-230/460 V (951343) MIGRunner con 22A* de 208-230/460 V	Trifásica Monofásica	5-400 A 10-35 V	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo 60% 225 A a 29 VCC, ciclo de trabajo 60%	33,7 30,5 – 18,9 – 12,2 11,6 52,4 47,4 – 24,5 – 11,3 7,6	90 VCC	Altura: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (610 mm)	79,5 lb. (36,1 kg)
	XMT 350 CC/CV (Dinse) (907161) Solo fuente de energía de 208-575 V (907161011) 208-575 V con energía auxiliar** (951549) 208-575 V con SuitCase X-TREME 12VS* (951327) 208-575 V MIGRunner w/22A* (951314) 208-575 V MIGRunner w/S-74D* XMT 350 MPa (Dinse excepto cuando se especifique) (907366) Solo fuente de energía de 208-575 V (907366011) 208-575 V con energía auxiliar** (907366014) 208-575 V con Tweco®	Trifásica Monofásica	5-425 A 10-38 V 5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo 60% 300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo 60%***	40,4 36,1 20,6 17,8 14,1 14,2 13,6 60,8 54,6 29,7 24,5 19,9 11,7 11,2	75 VCC	Altura: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12,5 pulg. (318 mm) Profundidad: 24 pulg. (610 mm)	80 lb. (36,3 kg)
450 A	XMT 450 CC/CV (espárrago de 1/2 pulg.) (907481) Solo fuente de energía de 230/460 V (907482) Solo fuente de energía de 575 V XMT 450 MPa (espárrago de 1/2 pulg.) (907479) Solo fuente de energía de 230/460 V (907479001) 230/460 V con energía auxiliar** (907480) Solo fuente de energía de 575 V (907480001) 575 V con energía auxiliar**	Trifásica	15-600 A 10-38 V	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo 100%	– 51 – 27,6 24,4 22 18,9 – 51 – 27,6 23,6 21,6 18,3 (KVA es 23,5 en 575 V)	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 XMT® 350 y 450 ArcReach®

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



### ArcReach®

#### Control remoto de la fuente de energía sin cable.

El sistema ArcReach permite modificar la configuración de soldadura desde el alimentador de alambre SuitCase® o ArcReach Stick/TIG Remote, lo que ahorra el trayecto a 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 22 y 41 para ver los alimentadores ArcReach y Stick/TIG Remote. Obtenga más información en [MillerWelds.com/arcreach](http://MillerWelds.com/arcreach)

*Las fuentes de energía XMT 350 y 450 CC/CV ArcReach se muestran con los alimentadores SuitCase X-TREME 8VS y 12VS ArcReach y ArcReach Stick/TIG Remote (se venden por separado). Los alimentadores incluyen Bernard S-Gun O pistola BTB 300 A con rodillos de accionamiento VK de tamaño doble reversible (0,045 y 1/16 pulg.).*

**Es posible un mayor tiempo de arco encendido y menor exposición a los peligros del trabajo** para los operarios con ArcReach, debido a que se pasa menos tiempo regresando a XMT para establecer el voltaje de proceso y de arco.

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

**Regreso automático a la configuración del panel.** El sistema regresa automáticamente a la configuración de XMT cuando finaliza la comunicación de ArcReach. Por ejemplo, si XMT está establecida para cortar a 350 A y está conectado un alimentador ArcReach, XMT pasará a un proceso MIG/FCAW. Si el alimentador se desconecta, XMT regresará a la configuración anterior (cortar a 350 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 monitorear 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.

**Menor fatiga del operario** porque no es necesario mover ni cambiar de posición pesados cables de soldadura ni cables de control en el sitio de trabajo. No se usan cables de control.

**Ahorre tiempo** al no necesitar detectar y resolver problemas derivados de daños en los cables de control del sistema de soldadura.

**Evite las costosas reparaciones de los cables de control**, ya que no se usan cables de control.

**Anulación remota de XMT.** Cuando se conecta un alimentador ArcReach a una XMT, el alimentador toma el control completo y los controles de la XMT se desactivan. Cuando están bajo el control de ArcReach, los ajustes de control, proceso y voltaje/amperios se bloquean, lo que evita los cambios accidentales por parte del personal que no sea el operario de soldadura.

**El indicador remoto de uso** ofrece una retroalimentación conveniente que indica que un alimentador de alambre ArcReach controla la fuente de energía.

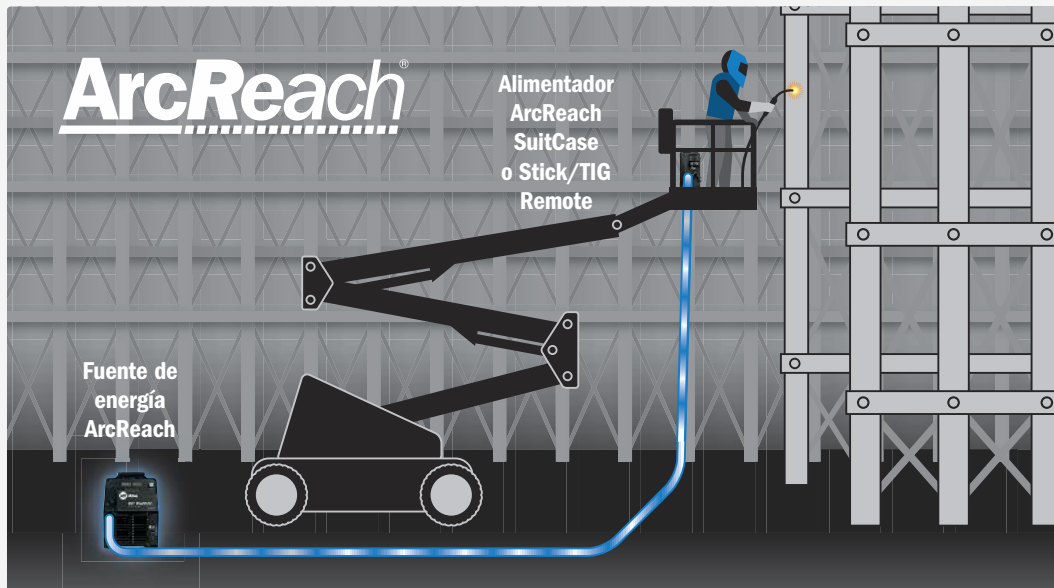
**Indicador de proceso LED.** Las selecciones de proceso del panel delantero se iluminan con un LED que identifica el proceso activo. Esto permite que el proceso de soldadura seleccionado se vea a la distancia de la fuente de energía. Incluye un nuevo modo de corte por arco de carbono para una mejor estabilidad y un mayor control del arco y dos nuevos modos con electrodo (EXX10 y EXX18) diseñados para reducir las salpicaduras y mejorar el inicio del arco.

**Compatibilidad de la flota.** Las fuentes de energía y los alimentadores de alambre equipados con ArcReach funcionan con equipos que no son ArcReach; sin embargo, el pleno beneficio de ArcReach se logra solo con el sistema ArcReach. Esto le permite comenzar a invertir en ArcReach de a una fuente de energía y de a un alimentador de alambre por vez.





## Cómo funciona ArcReach®



La tecnología ArcReach usa el cable de soldadura existente para comunicar la información de control de soldadura entre el alimentador o el remoto y la fuente de energía. Esta tecnología elimina la necesidad de cables de control y sus problemas y costos asociados. Obtenga más información en [MillerWelds.com/arcreach](http://MillerWelds.com/arcreach)

## Accesorios de ArcReach®



### Alimentadores SuitCase® X-TREME™ 8VS y 12VS ArcReach ara soldadura MIG o de núcleo fundente

- 951588 8VS ArcReach con pistola Bernard™ S-Gun™
- 951584 8VS ArcReach con pistola BTB Bernard 300 A
- 951589 12VS ArcReach con pistola Bernard™ S-Gun™
- 951581 12VS ArcReach con pistola BTB Bernard 300 A

Incluye control remoto del voltaje, indicación de polaridad y Auto-Process Select™. Consulte la página 22 para obtener más información.

### ArcReach Stick/TIG Remote para soldadura con electrodo o TIG 301325

Incluye control remoto de los amperios, control de arco para el electrodo, indicación de polaridad y Auto-Process Select™.

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

\*\*La calificación nominal de ciclo de trabajo debajo se logra con un cable de potencia de entrada calibre 6 (con la unidad se suministra un cable calibre 8).

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

### Procesos

- MIG (GMAW) ▪ Electrodo (SMAW)
- TIG (GTAW) ▪ Núcleo fundente (FCAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos – 304: 1/4 pulg., 350: 1/4 pulg., 450: 5/16 pulg.)

### Accesorios más populares



- **XMT® Bastidor de 350 CC/CV ArcReach**  
 907699 Bastidor de 4 paquetes  
 907698 Bastidor de 6 paquetes  
 El bastidor viene armado con cuatro o seis fuentes de energía XMT 350 CC/CV ArcReach con fusibles para 460/575 V. Consulte el documento DC/18.81 para obtener más información.
- **Bastidor XMT® de 450 CC/CV ArcReach**  
 907700 Bastidor de 4 paquetes  
 El bastidor viene armado con cuatro fuentes de energía XMT 450 CC/CV ArcReach con fusibles para 460 V. Consulte el documento DC/18.81 para obtener más información.
- XR-AlumaFeed® 300509 (pág. 14)
- Alimentadores series 20 y 70 (pág. 24)
- Spoolmatic®/WC-24 (pág. 31)
- Control XR™ (pág. 33)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

	Número de modelo/pieza	Potencia de entrada	Rangos de amperios/voltaje	Salida nominal	Entrada de amperios a salida de carga nominal, 60 Hz	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
					208 V 230 V 400 V 460 V 575 V KVA KW			
350 A	XMT 350 CC/CV ArcReach (Tweco®) (907161032) 208-575 V (907161033) 208-575 V con energía auxiliar*	Trifásica	5-425 A 10-38 V	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo 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 60%**	60,8 54,6 29,7 24,5 19,9 11,7 11,2			
450 A	XMT 450 CC/CV ArcReach (espárrago de 1/2 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 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)



## Sistema PipeWorx 350 FieldPro™

Consulte el documento PWS/6.0

Desempeño con sencillez para los sitios de construcción de tuberías

Se muestra PipeWorx 350 FieldPro con FieldPro Remote, FieldPro Smart Feeder y FieldPro Feeder opcionales.



### El sistema de electrodo/TIG incluye

- Fuente de energía PipeWorx 350 FieldPro (907533)
- FieldPro Remote con conector Work Sense y abrazadera (300934)

### El sistema MIG/de núcleo fundente incluye

- Fuente de energía PipeWorx 350 FieldPro (907533)
- Alimentador FieldPro con rodillos de accionamiento, conector Work Sense y abrazadera (301228)
- Pistola MIG de 15 ft. (4,6 m) PipeWorx 300 (195400)

### El sistema RMD/pulsado incluye

- Fuente de energía PipeWorx 350 FieldPro (907533)
- Alimentador FieldPro Smart con rodillos de accionamiento (300935)
- Pistola MIG de 15 ft. (4,6 m) PipeWorx 300 (195400)



Control remoto de la fuente de energía sin cable.

### Control total en la unión soldada

- FieldPro Remote reduce defectos de soldadura mediante el ajuste automático de la polaridad correcta para cada proceso de soldadura sin la necesidad de cambiar manualmente los cables
- Elimina la necesidad de “arreglárselas” con ajustes no muy buenos sin cables de control y permite configurar fácilmente un nuevo proceso de soldadura con el toque de un botón
- El control remoto total de los procesos y parámetros de soldadura mejora la seguridad mediante la limitación de los movimientos en el lugar de trabajo, reduciendo resbalones, tropiezos y peligros de caídas

### Desempeño del arco optimizado para la soldadura de tuberías críticas

- Un desempeño de arco líder en la industria como con el sistema de soldadura PipeWorx 400, pero en un paquete listo para el trabajo en campo
- Sistema verdaderamente multiproceso que ofrece soldadura convencional con electrodos, TIG, de núcleo fundente y MIG, además de las tecnologías avanzadas de RMD® y MIG pulsado
- Smart Feeder ofrece una soldadura RMD y MIG pulsado excelente, a 200 pies de la fuente de energía y sin cables. Los procesos RMD y de pulso reducen las fallas en la soldadura y eliminan el gas de respaldo en algunas aplicaciones de acero inoxidable y de cromo molibdeno

### Nuevo estándar de durabilidad para la construcción en campo

- Diseñada y construida para resistir los entornos más difíciles en campo

## 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.

### El sistema de soldadura PipeWorx incluye

- Fuente de energía PipeWorx 400 con soportes para cables (907382) o (907384)
- Alimentador doble con rodillos de accionamiento (300366)
- Dos pistolas de 15 ft. (4,6 m) PipeWorx 300 (195400)
- Tren rodante con portacilindros de gas y manijas (300368)
- Kit de cable con conector Work Sense de 25 ft. (7,6 m) (300367)

### 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: electrodo, TIG en CC y MIG (lado izquierdo y derecho del alimentador). Elimina la necesidad de recordar parámetros

### Verdadera máquina multiproceso

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

### Rápido cambio de procesos

- Elija un proceso de soldadura con solo pulsar un botón de selección
- Elimina el tiempo de configuración y reduce el riesgo de reparar soldaduras 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 sus necesidades de soldadura en tubos
- Especialmente simplificado y optimizado para soldadura de tubos



## Tecnologías avanzadas de los sistemas PipeWorx

### RMD® (deposición regulada del metal)

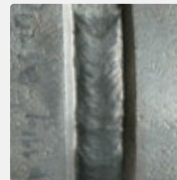
- Pasadas de raíz de alta calidad
- Arco estable
- Menos salpicaduras
- Mayor tolerancia a condiciones altas y bajas
- Menores requisitos de capacitación
- Menores probabilidades de superposición fría o falta de fusión, lo que reduce el retrabajo
- Puede eliminar la necesidad de una pasada en caliente
- 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 resultan en:
  - Mayores velocidades de recorrido
  - Mayores tasas de deposición
- Se requiere menor tiempo de capacitación, porque el proceso MIG pulsado:
  - Elimina virtualmente la deriva del arco
  - Es fácil controlar el 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

#### Tarjeta de memoria PipeWorx, Accu-Power 300667

Muestra la potencia instantánea durante la soldadura para cumplir con el nuevo requisito de ASME para calcular el aporte de calor en procesos con forma de onda compleja (RMD y MIG pulsado).

## Bastidores PipeWorx 350 FieldPro

Todos los beneficios de PipeWorx 350 FieldPro individual en un paquete de fácil transporte para varios arcos en campo.



**Solución flexible.** La flexibilidad de PipeWorx 350 FieldPro 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 campo.

Número de modelo/pieza	Capacidad del bastidor	Potencia de entrada al bastidor	Dimensiones	Peso neto
Bastidor de 4 paquetes (907588)	4 unidades	230-575 V, trifásica, 50/60 Hz. (Fusibles incluidos para operación a 460 o 575 V. Solo los bastidores vacíos requieren pedir el kit de fusibles adecuado).	Altura: 59 pulg. (1500 mm) Ancho: 43 pulg. (1092 mm) Profundidad: 34,375 pulg. (873 mm)	679 lb. (308 kg)
Bastidor de 6 paquetes (907589)	6 unidades			879 lb. (399 kg)
Bastidor vacío (195466)	6 unidades			279 lb. (127 kg)

\*Soldar con el alimentador Smart Feeder requiere conectar la PipeWorx 350 FieldPro a un suministro trifásico. \*\*Las dimensiones y el peso corresponden únicamente a la fuente de energía.

Número de modelo/pieza	Potencia de entrada	Rangos de amperios/voltaje	Salida nominal, ciclo de trabajo 60%	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz			KVA	KW	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones**	Peso neto**				
				230 V	460 V	575 V									
<b>Sistema PipeWorx 350 FieldPro</b> PipeWorx 350 FieldPro System (951547) Electrodo/TIG (951572) MIG/núcleo fundente (951573) RMD/pulso PipeWorx 350 FieldPro Solo fuente de energía (907533) 230-575 V	Trifásica	Modo CC: 10-350 A Modo CV: 10-44 V	350 A a 34 VCC	36,1	17,8	14,1	15,0	14,4	75 VCC	Altura: 17 pulg. (432 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Profundidad: 22 pulg. (559 mm)	95 lb. (43,1 kg)				
	Monofásica*	Modo CC: 10-350 A Modo CV: 10-44 V	300 A a 32 VCC	54,6	25,4	19,9	11,7	11,2							
Número de modelo/pieza	Potencia de entrada	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Tipo de alambre y diámetro			Capacidad de tamaño máxima del carrete		Dimensiones	Peso neto					
<b>Alimentador FieldPro (301228)</b> Para usarse con fuentes de energía de CC en modos CC o CV	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/110 máx. OCV	425 A, ciclo de trabajo 60%	50-800 ipm (1,3-20,3 m/min.) según el voltaje de arco	Alambre macizo 0,023-5/64 pulg. (0,6-2,0 mm) 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)	35 lb. (15,9 kg)					
<b>Alimentador FieldPro Smart (300935)</b> Para usarse con modelos PipeWorx 350 FieldPro o SF de Big Blue 350 PipePro y Big Blue 800 Duo Pro	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco: 14-48 VCC/110 máx. OCV*	275 A, ciclo de trabajo 60%	50-500 ipm (1,3-12,7 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)					
Número de modelo/pieza	Modo/proceso de soldadura	Rangos de amperios/voltaje	Salida nominal, ciclo de trabajo 100%	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz, trifásica			KVA			KW			Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones**	Peso neto**
				230 V	460 V	575 V	230 V	460 V	575 V	230 V	460 V	575 V			
<b>Sistema de soldadura PipeWorx 400</b> Sistema de soldadura PipeWorx 400 (951381) 230/460 V (951382) 575 V PipeWorx 400 Solo fuente de energía (907382) 230/460 V (907384) 575 V	CC: Electrodo	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/DC: TIG	10-350 A	350 A a 24 VCC	29,3	18,2	13,5	11,8	14,5	13,4	10,7	10,6	10			
	CV: MIG/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			
Número de modelo/pieza	Potencia de entrada	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				
<b>Alimentador PipeWorx (300365)</b> Modelo de alambre único (300366) Modelo de alambre doble	24 VCA, 11 A	100 V, 750 A, ciclo de trabajo 100%	50-780 ipm (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)		Único 65 lb. (29,5 kg) Doble 90 lb. (41 kg)				

Industrial pesado **CC CV DC 3 1** PipeWorx 400 es solo trifásico.

### Procesos

- Electrodo (SMAW) • TIG en CC (GTAW)
- MIG (GMAW) • Núcleo fundente (FCAW)
- RMD • MIG pulsado (GMAW-P)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A)

### Los accesorios más populares para ambos sistemas PipeWorx

- Pistolas Bernard™ PipeWorx™  
195399 15 ft. (4,6 m) 250-15  
195400 15 ft. (4,6 m) 300-15

### Los accesorios más populares para el sistema de soldadura PipeWorx 400



- Módulo PipeWorx 400 Insight 301304
- Kit de accesorios PipeWorx para alimentador doble 300568  
Incluye cable de trabajo de 25 ft., abrazadera de trabajo EG500, dos reguladores de caudalímetro y dos mangueras de gas de 5 ft.
- Kit de cable compuesto 300454 25 ft. (7,6 m)  
300456 50 ft. (15,2 m)
- Enfriador PipeWorx 300370
- Soporte para control de pedal 300676
- Interruptor de configuración doble DSS-9 071833
- RFCS-14 HD 194744 (pág. 120)
- RPBS-14 300666 (pág. 120)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

# WE BUILD™

con usted



**Las personas como usted usan su talento y sus herramientas para que el mundo sea un mejor lugar.**

Miller celebra a las personas que construyen sueños, seguridad, industrias, aventuras, desempeño... todo lo que marca una diferencia positiva en nuestras vidas.

Visítenos en [MillerWelds.com/WeBuild](http://MillerWelds.com/WeBuild) para ver qué construyen los demás con los equipos Miller y para compartir sus proyectos.

**Juntos, construimos con usted.**

**MillerWelds.com**



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



# Diseño para la simplicidad. Construcción para la durabilidad.



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

La gerencia disfruta el aumento **en productividad que resulta, la mayor vida útil de las pistolas y un menor inventario de piezas**, con insumos diseñados para funcionar en todas las pistolas de soldadura.

*Para obtener más información, consulte las páginas 28/29, o comuníquese con su distribuidor de productos para soldadura o con Bernard directamente.*



[BernardWelds.com](http://BernardWelds.com)

1-855-MIGWELD (644-9353)

**Miller recomienda**



## **Innovación**

Enfocada en una mejor calidad, facilidad de uso y costo

## **Colaboración**

Asociaciones para satisfacer la necesidad de los clientes

## **Una fuente confiable**

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



Visite [HobartBrothers.com](http://HobartBrothers.com) para obtener más información.

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



# Electrodo SMAW

Vea también las secciones de TIG y Multiproceso, donde encontrará máquinas que pueden soldar con electrodo.

Si desea información más detallada, visite



MillerWelds.com/stick

	Guía de productos	Página	Clase	Electrodo	TIG en CC	Núcleo fundente*	CACA	Portabilidad	Metales soldables	Rango de amperios de soldadura	Características especiales	Aplicaciones habituales
Monofásica	Thunderbolt® XL 225 AC	46	●	●				Tren rodante opcional	Acero, inoxidable	30-235 CA	Control infinito de corriente	Educación, mantenimiento/repación, granjas
	Thunderbolt® XL 225 CA/150 CC	46	●	●						30-235 CA 30-160 CC	Control infinito de corriente	Educación, mantenimiento/repación, granjas
	Dialarc® 250 CA/CC	46	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, tren rodante opcional		35-300 CA 35-265 CC	Una perilla de control con rango alto/bajo	Educación, mantenimiento/repación, fabricación
	Maxstar® 161 S	47	●	●				Manija/correa para el hombro, estuche opcional		20-160 CC	120-240 V Auto-Line™	MRO, instalación/repación de naves, granjas/explotaciones agrícolas
Monofásicas y trifásicas	Maxstar® 210 STR	47	●	●	●			Manija, correa para el hombro, carros opcionales	Acero, inoxidable	5-210 CC	120-480 V Auto-Line™, medidores digitales	Construcción, fabricación, tuberías, estructuras de acero, construcciones navales
	CST™ 280	48	●	●	●			Manija, carro opcional		5-280 CC	Portátil a 41 lb, medidor opcional, también disponible en bastidor de varias unidades	Construcción, fabricación, tuberías, estructuras de acero, construcciones navales
Trifásica	Bastidor CST™ 280	48	●	●	●	●	5/16"***	Anillo de elevación, tren rodante opcional	Acero, inoxidable	5-280 CC	Hasta 4 u 8 operarios, peso liviano	Construcción, mantenimiento/repación, construcciones navales
	Gold Star® 452	47	●	●	●	●	5/16"			20-590 CC	Control de arco integrado	Estruct. de acero, tuberías, fabr., naval, fundiciones
	Gold Star® 652	47	●	●	●	●	3/8"			50-850 CC	Control de arco integrado	Estruct. de acero, tuberías, fabr., naval, fundiciones

**Clave de producto** Clase: ● Industrial liviana ● Industrial ● Industrial pesada  
 Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules. Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso  
 \*Las máquinas para modo corriente constante (con electrodo) pueden utilizar alimentadores \*\*Dos máquinas en paralelo. de alambre con detección de voltaje para algunas aplicaciones con núcleo fundente.

## Thunderbolt® XL 225 CA y 225 CA/150 CC

Consulte los documentos AC/2.0 (modelo de CA) y AD/8.0 (modelo de AC/CC)



La imagen muestra el modelo Thunderbolt XL 225 AC.

### Máquinas económicas para soldadura con electrodos con control preciso y confiable.

El indicador de amperios Accu-Set™ ofrece un control exacto del calor.

La unidad permite un ciclo de trabajo más alto cuando se reducen los amperios.

El control infinito de corriente permite que el operario ajuste la salida en incrementos de apenas 1 A.

El selector de salida en unidades AC/CC permite seleccionar rápidamente CA, DCEP o DCEN sin ajustar los conectores de salida.

Certificada por la Canadian Standards Association para las normas de Canadá y EE. UU.

### Industrial liviano

CC AC/DC Phase 1 El modelo de 225 CA es solo de CA.

### Proceso • Electrodo (SMAW)

#### Viene completa con

- Cable de electrodo de 15 ft. (4,5 m) N.º 4 con soporte para electrodos de servicio pesado
- Cable de trabajo de 10 ft (3 m) con abrazadera
- Cable de alimentación con enchufe

#### Accesorios más populares

- Tren rodante Thunderbolt XL 043927 (pág. 115)

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

Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Rango de amperios de soldadura	Salida nominal a ciclo de trabajo 20% en 60 Hz (ciclo de trabajo 15% con 50 Hz)	Salida nominal, ciclo de trabajo 100%	Entrada de amperios a la salida nominal	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Thunderbolt XL 225 CA (CSA)	(903641) 230 V, 50/60 Hz	CA	30-235	225 A a 25 V	100 A	47,5	80 VAC	Altura: 18,75 pulg. (476 mm) Ancho: 12,75 pulg. (323 mm) Profundidad: 17,5 pulg. (445 mm)	85 lb (39 kg)
Thunderbolt XL 225 CA/150 CD (CSA)	(903642) 230 V, 50/60 Hz	CA	30-235	225 A a 25 V	100 A	47,5	80 VAC		
		CC	30-160	150 A a 25 V	65 A	47,5	80 VDC		104 lb (47 kg)

## Dialarc® 250 CA/CC

Consulte el documento AD/2.1

### Magnífico desempeño y versatilidad en una flexible máquina para electrodos.

El control de corriente infinito de un solo cuadrante simplifica y permite el ajuste preciso de la salida de soldadura.

Rangos altos y bajos tanto para CA como para CC que permiten un mayor control del desempeño de soldadura.

El ventilador de refrigeración que fuerza la corriente de aire asegura que el producto funcionará a menor temperatura, lo que amplía la vida útil de la fuente de energía.

El desempeño de soldadura superior con electrodos 6010 y 7018 ofrece una gran versatilidad de electrodos.

La salida y el ciclo de trabajo altos permiten que la unidad se ocupe de prácticamente todas las necesidades de soldadura con electrodo.

El control de salida de soldadura remoto opcional permite controlar la corriente sin necesidad de trasladarse hasta la fuente de energía, ahorrando tiempo y esfuerzo.

### Industrial liviano

CC AC/DC Phase 1

#### Procesos

- Electrodo (SMAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/16 pulg.)

#### Accesorios más populares

- Tren rodante n.º 19 041580

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

Modelo	Número de pieza	Modo de soldadura	Rango de amperios de soldadura	Salida nominal a ciclo de trabajo 30%	Entrada de amperios a salida nominal, 60 Hz	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
Dialarc sin corrección del factor de potencia	(907017) 200(208)/230/460 V	CA	35-300	225 A a 29 V	84 - 73 36 29 16,8 9,8	70 VCA	Altura: 24,25 pulg. (616 mm) Ancho: 19 pulg. (483 mm) Profundidad: 28 pulg. (711 mm)	360 lb (163 kg)
		CC	35-265	225 A a 29 V	92 - 80 40 32 18,6 11,8	79 VCC		
Dialarc con corrección del factor de potencia	(907015) 208/230/460/575 V	CA	35-300	225 A a 29 V	- 60 55 27 22 12,5 9,9	70 VCA		365 lb (166 kg)
		CC	35-265	225 A a 29 V	- 66 60 30 24 13,7 10,8	79 VCC		

# Maxstar® 161 S

Consulte el documento DC/27.3

**¡NOVEDAD!**



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

Nota: Consulte la página 50 de la sección de TIG para Maxstar 161 STL y STH.  
\*Detección de voltaje para electrodo.

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



Permite conectar cualquier voltaje de entrada (120-240 V) sin vinculaciones manuales.

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

**Adaptive Hot Start™ para el inicio del arco con electrodo.**

**Fan-On-Demand™** es un sistema de refrigeración de la fuente de energía que funciona solo cuando se necesita, lo que reduce el ruido, el uso de energía y los 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.

**Desempeño superior del arco** aun en los electrodos difíciles como el E6010.

Industrial liviano ● **CC DC 1** Phase

**Proceso** - Electrodo (SMAW)

**Viene completa con**

- Cables de alimentación de 6,5 ft. (2 m) de 120 V y 240 V
- Cable de electrodo de 13 ft. (4 m) con soporte y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de trabajo de 10 ft. (3 m) con abrazadera y conector estilo Dinse de 25 mm

**907709001 incluye lo anterior, más**

- X-CASE™ de protección

**Accesorios más populares**

- X-CASE™ de protección 301429

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Potencia de entrada	Rango de amperios de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz.	KVA en el ciclo de trabajo	KW	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
(907709) (907709001) con X-CASE	120 V	20-90	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo 30%	23,2	2,8	2,8	48 VCC (12-16 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 20%	22,6	5,4	5,3			

# Maxstar® 210 STR

Consulte el documento DC/32.1



Nota: Consulte la página 52 en la sección sobre TIG para la serie Maxstar 210.

\*Detección de voltaje para electrodo y TIG con Lift-Arc.

**Conexión automática a cualquier potencia de entrada que ofrece máxima flexibilidad y mantiene el mejor desempeño en su clase en soldaduras con electrodo o TIG en CC.**



Admite cualquier voltaje de alimentación (120-480 V) sin vinculaciones manuales, ofreciendo comodidad en cualquier entorno laboral.

**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.

**Adaptive Hot Start™ para el inicio del arco con electrodo.**

**Control de amperios remoto y medidor digital.**

**Portátil, con correa ajustable para el hombro.**

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

**Procesos**

- Electrodo (SMAW) ▪ TIG (GTAW)

**Viene completa con**

- Cable de alimentación de 8 ft. (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm

**Accesorios más populares**

- Soplete TIG de 12,5 ft. (3,8 m) Weldcraft™ con válvula A-150 WP-17V-25-2 (pág. 59)
- Controles remotos (pág. 120)
- Conector para soplete TIG enfriado con aire (pág. 121)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de entrada	Rango de amperios de soldadura	Salida nominal	Entrada de amperios a salida de carga nominal, 50/60 Hz								Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
					Fase	120 V	208 V	240 V	400 V	480 V	KVA	KW			
(907682)	Electrodo	208-480 V	5-210	160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo 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	120 V	5-100	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo 60%	Monofásica	23	-	-	-	-	2,8	2,8			
					Trifásica	-	14	12	7	6	5,2	4,9			
		208-480 V	1-210	210 A a 18,4 V, ciclo de trabajo 60%	Trifásica	-	24	20	12	10	4,9	4,9			
					Monofásica	22	-	-	-	-	2,6	2,6			

# Serie Gold Star®

Consulte el documento DC/8.1



Vea la página 121

La imagen muestra el modelo Gold Star 452.

**Fuerte, de desempeño confiable y con un arco de características superiores.**

- **Hot Start™** y control de arco incorporado
- **Placa de circuitos encerrada**
- **Protección contra sobrecarga térmica con luz**
- **Fan-On-Demand™**
- **Receptáculo doble de 15 A, 115 V**
- **Eficiencia energética**
- **Posibilidad de control remoto**
- **Medidores digitales opcionales de voltaje y amperaje.**

Fácil de instalar; montaje en panel delantero.  
300359 Para los modelos posteriores a KG283595  
300321 Para los modelos posteriores a MF100119C

Industrial pesado ● **CC DC 3** Phase

**Procesos**

- Electrodo (SMAW) ▪ TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos – 452: 5/16 pulg., 652: 3/8 pulg.)
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG de transf. por rociado (GMAW) con alimentador de detección de voltaje

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Número de pieza	Rango de amperios en modo CC	Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 60 Hz				KVA	KW	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones (incluye anillo de elevación y alivio de tensión)	Peso neto
				200 V	230 V	460 V	575 V					
Gold Star 452	(903374) 200(208)/230/460 V (903400) 230/460/575 V	20-590	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo 60%	102	89	45	36	35,5	23,3	72 VDC	Altura: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (585 mm) Profundidad: 38 pulg. (966 mm)	404 lb (183 kg)
				-	124	62	50	49,4	36			
Gold Star 652	(903402) 230/460/575 V	50-850	650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo 60%	-	124	62	50	49,4	36	72 VDC		505 lb (229 kg)

## CST™ 280

Consulte el documento DC/29.55

**Fuente de energía duradera diseñada para la industria de la construcción. Ideal para electrodos de hasta 3/16 pulg. y soldadura TIG de tubos y placas.**



Vea la página 121

CST 280

CST 280 con medidor



COMPATIBLE  
CON CONTROLES  
INALÁMBRICOS

**Desempeño superior del arco** aun en los electrodos difíciles como el E6010.

**Interruptor sencillo para cambiar el voltaje** que ahorra tiempo al cambiar el voltaje principal. El voltaje de entrada puede modificarse sin extracción del bastidor inversor ni del estuche de la máquina.

**Medidor digital opcional** para un control más exacto al preestablecer o monitorear el amperaje de soldadura.

**Portátil**, ya sea en el taller o en el lugar de trabajo, gracias a sus 41 lb (18,6 kg), la CST 280 se desplaza fácilmente de un lugar a otro.

**Lift-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 energía con el uso de un único cable de energía principal.

\*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

- Electrodo (SMAW)
- TIG (GTAW)

### Incluye

- Cable de alimentación de 6 ft. (1,8 m)
- Un juego de conectores machos (solo modelo estilo Dinse)

### Accesorios más populares

- Bastidor CST 280 (consulte debajo)
- Controles remotos (pág. 120/121)
- Para los sopletes TIG, consulte el documento DC/29.55

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Proceso de soldadura	Potencia de entrada	Rango de amperios de soldadura	Salida nominal	Entrada de amperios a salida de carga nominal, 50/60 Hz							Voltaje máximo a circuito abierto	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	Electrodo/TIG	Trifásica	5-280	280 A a 31,2 V, a un 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, a un 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, a un ciclo de trabajo del 50%*	-	43,9	43,0	-	-	-	-	10,1	6,6				
		150 A a 26 V, a un 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	Electrodo/TIG	Trifásica	5-280	280 A a 31,2 V, a un ciclo de trabajo del 35%	36,0	-	34,0	19,8	18,0	17,5	-	14,0	10,2	67 VCC	Profundidad: 18 pulg. (457 mm)	
			200 A a 28 V, a un 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, a un ciclo de trabajo del 50%*	43,9	-	43,0	-	-	-	-	9,9	6,5				
		150 A a 26 V, a un 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, mantenimiento/repación y astilleros.**



Vea la página 121



COMPATIBLE  
CON CONTROLES  
INALÁMBRICOS

Se muestra un bastidor de 8 paquetes CST 280.

Nota: Para sistemas de bastidor adicionales, consulte Dimension™ 650 (pág. 37), XMT® (pág. 39/41) y PipeWorx FieldPro™ (pág. 43).

**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 alimentación, están ubicados en la parte delantera de la máquina** para facilitar el acceso.

**La cubierta superior protege** las máquinas de los residuos que caen.

**El anillo de elevación simplifica** 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

- Electrodo (SMAW)
- TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco 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](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Número de pieza	Capacidad del bastidor	Potencia de entrada al bastidor	Entrada de amperios a salida 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	(907245) Dinse	4 unidades	220-230/460-575 V, trifásica, 50/60 Hz.	137	134	79	72	70	57	58,4	40,8	Altura: 50,75 pulg. (1289 mm) 4 paquetes Ancho: 25,5 pulg. (648 mm) 8 paquetes Ancho: 46 pulg. (1168 mm) Profundidad: 26,5 pulg. (673 mm)	355 lb (161 kg)	
	(907247) Tweco®	4 unidades	Nota: Las máquinas CST 280 están vinculadas en fábrica para 460-575 V. Las unidades Dinse incluyen un juego de conectores macho; las unidades Tweco no lo incluyen. Vea arriba para información sobre CST 280.	274	268	158	145	140	114	116,8	81,6			
Bastidor de 8 paquetes	(907365) Tweco®	8 unidades	Las unidades Dinse incluyen un juego de conectores macho; las unidades Tweco no lo incluyen. Vea arriba para información sobre CST 280.	-	-	-	-	-	-	-	-	Igual que el bastidor de 4 paquetes	166 lb (75 kg)	
	(195051)	4 unidades	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Igual que el bastidor de 8 paquetes	280 lb (127 kg)	
Bastidor vacío	(300580)	8 unidades	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Igual que el bastidor de 8 paquetes	280 lb (127 kg)	





Si desea información más detallada, visite

[MillerWelds.com/tig](http://MillerWelds.com/tig)

GTAW | **TIG**



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



## Guía de productos

Producto	Página	TIG	TIG pulsado	Electrodo	CAC-A	MIG/núcleo fundente	Diámetro máx. del electrodo					Rango de espesor del material (TIG)	Rango de amperios de soldadura	Capacidad de pulsos	Peso	Potencia requerida del generador
							E6010/11	E6013	E7018	E7024	CAC-A					
<b>Maxstar® 161</b>	50	●	●	●			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
<b>Maxstar® 210</b>	52	●	●	●			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
<b>Maxstar® 280</b>	52	●	●	●	●		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
<b>Maxstar® 350</b>	54	●	●	●	●		5/16 pulg.	5/16 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	1/4 pulg.	0,012-5/8 pulg.	3-350 A	0,1-5000 PPS	135 lb (61 kg)	12 kW
<b>Maxstar® 700</b>	54	●	●	●	●		5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	3/8 pulg.	0,020-1 pulg.	5-700 A	0,1-5000 PPS	198 lb (90 kg)	32 kW
<b>Diversion™ 165/180</b>	50	●					—	—	—	—	—	0,030-3/16 pulg. (alum.) 0,025-3/16 pulg. (acero)	10-165 A (165) 10-180 A (180)	—	50 lb (23 kg)	5,5 kW
<b>Syncrowave® 210</b>	51	●	●	●		●	5/32 pulg.	1/8 pulg.	1/8 pulg.	3/32 pulg.	—	0,020-1/4 pulg. (aluminio/acero)	5-210 A	0,1-50 PPS (ampliable)	133,5 lb (61 kg)	6 kW
<b>Dynasty® 210</b>	52	●	●	●			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 (modelo base) 0,1-500 PPS (modelo DX)	47 lb (21,3 kg)	9 kW
<b>Dynasty® 280</b>	52	●	●	●	●		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, CC) 0,1-500 PPS (modelo DX)	52 lb (23,6 kg)	12,5 kW
<b>Dynasty® 350</b>	54	●	●	●	●		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)	3-350 A	0,1-500 PPS (CA) 0,1-5000 PPS (CC)	135 lb (61 kg)	13 kW
<b>Dynasty® 700</b>	54	●	●	●	●		5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	5/16 pulg.	3/8 pulg.	0,020-1 pulg. (aluminio/acero)	5-700 A	0,1-500 PPS (CA) 0,1-5000 PPS (CC)	198 lb (90 kg)	35 kW
<b>Syncrowave® 250 DX</b>	55	●	●	●			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
<b>Syncrowave® 350 LX</b>	55	●	●	●	●		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 Capacidad: ● Todos los modelos ● Algunos modelos Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules.

# TIG Diversion™ 165 y 180 de CA/CC

Consulte el documento AD/1.5

Arco de nivel profesional en un paquete diseñado especialmente para los usuarios personales. Contiene todas las características que usted necesita: simplicidad en combinación con un desempeño y un valor superiores.



**Interfaz del operario fácil de comprender.** Encienda la máquina, seleccione el tipo y espesor del material y comience a soldar.

**Fuente de energía 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 inactiva.

## Capacidad para soldaduras TIG

Máx. 3/16 pulg. (4,8 mm)	Máx. 3/16 pulg. (4,8 mm)
<b>Steel</b>	<b>Aluminum</b>
Mín. 0,025 pulg. (0,6 mm)	Mín. 0,030 pulg. (0,75 mm)

**Fan-On-Demand™** es un sistema de refrigeración de la fuente de energía que funciona solo cuando se necesita, lo que reduce el ruido, el uso de energía y los contaminantes que ingresan a la máquina.

**Postflujo automático** para calcular el tiempo de postflujo en base al ajuste del amperaje. Protege el tungsteno y elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujo de manera independiente.

**La onda cuadrada avanzada de CA** ofrece un enfriamiento rápido del charco de soldadura y una penetración más profunda.

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



**Diversion 180 incluye un enchufe multivoltaje (MVP™)** que permite la conexión a tomas de 120 o 240 voltios sin herramientas. Elija el enchufe que quepa en la toma y conéctelo al cable de alimentación.

Industrial liviano **CC** AC/DC **1** Phase

**Proceso** • TIG (GTAW)

### Incluye

- Cable de alimentación con enchufe de 50 A, 240 V (modelo 165) O enchufes MVP para 120 V y 240 V (modelo 180)
- Soplete TIG de 12,5 ft (3,8 m) Weldcraft™ A-150
- Cable de trabajo de 12 ft (3,7 m) con abrazadera
- Control remoto de pedal RFCS-RJ45
- Regulador medidor de flujo con manguera

### Accesorios más populares

- Tren rodante/portacilindros 301239 (pág. 114)
- Cubierta protectora 300579 (pág. 120)
- Control remoto táctil RCCS-RJ45 301146 (pág. 120)
- Cable adaptador RJ45 a 14 clavijas 300688
- Kits de cuerpo de soplete flexible Weldcraft™ (requiere el mango 105Z55R) A-125F (WP-9F) A-150F (WP-17F)
- Soplete TIG Kit de accesorios AK2C (consulte la pág. 51 para la lista de contenido)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®

CA/CC	Número de modelo/pieza	Potencia de entrada	Rango de amperajes de soldadura	Salida nominal	Entrada de amperes a la salida nominal	KVA	KW	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
CA/CC	Diversion 165 (907626)	230 V	10-165	150 A a 16 V, a un ciclo de trabajo del 20%	23 (0,20*)	5,3 (0,04*)	3,7 (0,02*)	80 VCC	Altura: 17 pulg. (433 mm) Ancho: 9,875 pulg. (251 mm) Profundidad: 23,875 pulg. (608 mm)	50 lb (23 kg)
				165 A a 16,6 V, a un ciclo de trabajo del 15%	25,5 (0,20*)	5,9 (0,04*)	4,2 (0,02*)			
	Diversion 180 (907627)	115 V	10-125	125 A a 15 V, a un ciclo de trabajo del 35%	26,5 (0,88*)	3,1 (0,1*)	3,0 (0,03*)			
		230 V	10-180	150 A a 16 V, a un ciclo de trabajo del 20%	16 (0,44*)	3,7 (0,1*)	3,6 (0,03*)			
				180 A a 17,2 V, a un ciclo de trabajo del 10%	20,5 (0,44*)	4,7 (0,1*)	4,6 (0,03*)			

# Maxstar® 161 STL y STH TIG en CC y electrodo

Consulte los documentos DC/27.4 (STL) y DC/27.5 (STH)

La máxima capacidad portátil y del máximo desempeño en un paquete compacto de TIG/electrodo.



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

\*Detección de voltaje para electrodo y TIG con Lift-Arc™.

## Capacidad para soldaduras TIG

Máx. 3/16 pulg. (4,8 mm)
<b>Steel</b>
Mín. 0,020 pulg. (0,5 mm)

**Dos modelos disponibles.** Consulte la página 47 en la sección de electrodos el sistema Maxstar 161 S.

**STL:** TIG en CC/electrodo con arranque Lift-Arc™ sin alta frecuencia.  
**STH:** TIG en CC/electrodo con alta frecuencia y arranque Lift-Arc™, más pulsos incorporados de 0-150 pulsos por segundo.

**AUTOLINE** Permite conectar cualquier voltaje de entrada (120-240 V) sin vinculaciones manuales.

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

**Solenoido de gas integrado** que elimina la necesidad de tener que usar un soplete voluminoso con válvula de gas.

**Sistema de enfriamiento de la fuente de energía Fan-On-Demand™.**

**Desempeño superior del arco** aun en los electrodos difíciles como el E6010.

Industrial liviano **CC** DC **1** Phase

### Procesos

- TIG (GTAW) ▪ Electrodo (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P) con modelo STH

### Incluye

- Cables de alimentación de 6,5 ft. (2 m) de 120 V y 240 V
- Cable de electrodo de 13 ft. (4 m) con soporte y conector estilo Dinse de 25 mm
- Cable de trabajo de 10 ft. (3 m) con abrazadera y conector estilo Dinse de 25 mm

### El paquete de TIG/electrodo incluye todo lo anterior, más

- Soplete TIG de 12,5 ft. (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP1712RD125)
- X-CASE™ de protección (301429)
- Regulador medidor de flujo con manguera
- Control remoto táctil RCCS-6M (paquetes 907710002 y 907711001 únicamente)
- Kit de accesorios para soplete TIG AK2C

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

CC	Número de modelo/pieza	Número de modelo/pieza	Proceso de soldadura	Potencia de entrada	Rango de amperajes de soldadura	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz.	KVA en el ciclo de trabajo	KW	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
CC	Maxstar 161 STL (907710) Solo fuente de energía (907710001) Paquete de TIG/electrodo (907710002) Paquete de TIG/electrodo con control remoto táctil	Maxstar 161 STH (907711) Solo fuente de energía (907711001) Paquete de TIG/electrodo con control remoto táctil	TIG	120 V	5-130	130 A a 15,2 V, ciclo de trabajo 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. (343 mm)	13 lb (5,9 kg)
				240 V	5-160	160 A a 16,4 V, ciclo de trabajo 20%	15,05	3,62	3,49			
			Electrodo	120 V	20-90	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo 30%	23,16	2,78	2,76			
				240 V	20-160	160 A a 26,4 V, ciclo de trabajo 20%	22,55	5,41	5,25			

# Syncrowave® serie 210

TIG en CA/CC y electrodo Consulte el documento AD/4.6

Continuando con la tradición de innovación a través de una tecnología avanzada de inversores para los usuarios de la industria ligera y personales.



Se muestra el paquete de Syncrowave 210 Runner TIG/MIG Complete (951684).



Veja la página 121



### 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)	



Admite cualquier voltaje de entrada (120-240 V) sin vinculaciones manuales, ofreciendo comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para energía inestable o poco confiable.



**El enchufe multivoltaje (MVP™)** permite la conexión a tomas de 120 o 240 V sin emplear herramientas. Elija el enchufe que quepa en la toma y conéctelo al cable de alimentación.

**Reduzca el consumo de energía.** La fuente de energía con base en inversor ofrece una salida de soldadura completa de 240 voltios y consume menos de 30 amperios.

**Pro-Set™ (TIG/electrodo)** elimina la necesidad de suponer al establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la confianza de los controles preestablecidos.

**El cebado de arco por alta frecuencia** para inicio de arco sin contacto reduce la contaminación del tungsteno y del material.

**La frecuencia de CA (TIG)** controla el ancho del cono del arco y puede mejorar el control direccional del arco.

**El control de equilibrio de CA (TIG)** ofrece la eliminación ajustable de óxido, fundamental para crear las soldaduras de aluminio de mayor calidad.

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

**El control DIG (electrodo)** permite cambiar la característica del arco de acuerdo a aplicaciones y electrodos específicos. Reduzca la configuración de DIG para electrodos con desplazamiento más suave como el E7018 y aumente la configuración de DIG para electrodos más rígidos y penetrantes como el E6010.

**Auto-Set™ (MIG)** establece los parámetros correctos automáticamente en la soldadora. Solo debe establecer el tamaño del alambre, el espesor del material y el gas de protección, y estará listo para soldar. (Solo paquete de TIG/MIG completo).

Industrial liviano 

### Procesos

- TIG en CA/CC (GTAW)
- Electrodo en CC (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P)
- MIG (GMAW)\*
- Núcleo fundente (FCAW)\*

\*Solo paquete TIG/MIG completo.

### Incluye

- Cable de alimentación de 10 ft. con enchufes MVP para 120 V y 240 V
- Soplete de 12,5 ft. (3,8 m) Weldcraft™ A-150 (WP1712MFDI50)
- Cable de trabajo de 12 ft. (3,7 m) con abrazadera y conector estilo Dinse
- Soporte para electrodos con conector estilo
- Control remoto de pedal RFCS-14
- Regulador medidor de flujo con manguera
- Tren rodante instalado en fábrica con portacilindros bajo EZ-Change™

### El paquete completo TIG/MIG incluye lo anterior, más

- Pistola con portacarrete Spoolmate™ 150 (301272)
- Conector de 4-14 clavijas
- Conector Dinse de flujo pasante

### Accesorios más populares

- Soplete TIG de 25 ft. (7,6 m) Weldcraft™ A-150 WP-17-25-R (pág. 59)
- Cubierta protectora 195142 (pág. 120)
- Control remoto RCC-14 151086 (pág. 120)
- Pedal de control remoto inalámbrico 300429 (pág. 121)
- Kit de accesorios para soplete TIG AK2C
- 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 de soplete TIG AK-150MFC
- Permite personalizar el soplete A-150. Se convierte en 28 estilos de soplete distintos con el cable existente. Incluye mordazas tubulares, cuerpos de las mordazas, boquillas, cabezales del soplete, mango y más.

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza (907596) Runner (951684) Runner TIG/MIG Complete (incluye Spoolmate 150)	Potencia de entrada	Proceso de soldadura	Rango de amperios de soldadura	Salida nominal (RMS)	Entrada de amperios a la salida nominal	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones Altura: 31,5 pulg. (800 mm) Ancho: 18,5 pulg. (470 mm) Profundidad: 43 pulg. (1092 mm)	Peso neto Paquete Runner: 133,5 lb (61 kg) Paquete Runner TIG/MIG Complete: 139,5 lb (63 kg)
	115 V	TIG en CC	5-125 A	95 A a 13,8 V, ciclo de trabajo 60%	17,4 (0,58 sin actividad)	47 VCC		
	230 V	TIG CA	5-125 A	90 A a 13,6 V, ciclo de trabajo 60%	12,4 (0,58 sin actividad)			
		Electrodo en CC	20-90 A	70 A a 22,8 V, ciclo de trabajo 60%	20,5 (0,58 sin actividad)			
		TIG en CC	5-210 A	125 A a 15 V, ciclo de trabajo 60%	11,9 (0,35 sin actividad)			
	TIG CA	5-210 A	114 A a 14,6 V, ciclo de trabajo 60%	8,62 (0,35 sin actividad)				
	Electrodo en CC	20-150 A	90 A a 23,6 V, ciclo de trabajo 60%	11,9 (0,35 sin actividad)				

CA/CC

# Maxstar® series 210/280

TIG en CC y electrodo

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

# Dynasty® series 210/280

TIG en CA/CC y electrodo

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



Vea la página 121

Dynasty 280 DX

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

### 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 electrodo. 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: Vea la página 47 de la sección de electrodos para consultar Maxstar 210 STR.



Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (modelos 210: 120-480 V, modelos 280: 208-575 V) sin vinculación manual, lo que ofrece conveniencia en cualquier entorno de trabajo. Solución ideal para energía inestable o poco confiable.

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

**Lift-Arc™** permite iniciar el arco en CA o CC sin utilizar alta frecuencia.

El control adaptativo **Hot Start™** permite iniciar el arco de manera segura sin adherencia.

**Postflujo automático** para calcular el tiempo de postflujo en base al ajuste del amperaje. Protege el tungsteno y elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujo de manera independiente.

**Pro-Set™** elimina la necesidad de suponer al establecer los parámetros de soldadura. Use Pro-Set cuando desee la velocidad, la conveniencia y la confianza 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 alimentación del enfriador (CPS) opcional:** se trata de una toma de uso dedicado de 120 voltios para Coolmate™ 1.3. *No está disponible en Maxstar serie 210.*

**Cooler-On-Demand™** acciona el sistema de refrigeración auxiliar solo cuando es necesario, reduciendo el ruido, el consumo de energía y la entrada de suciedad en el enfriador. *Solo disponible en los modelos CPS.*

\*Consulte el manual del propietario para las calificaciones nominales de salida de 208 voltios y ciclos de trabajo.

\*\*Detección de voltaje para electrodo de OCV bajo y TIG con Lift-Arc™.

Número de modelo/pieza	Proceso de soldadura	Potencia de entrada	Rango de amperajes de soldadura	Salida nominal, ciclo de trabajo 60%	Entrada de amperios a salida de carga nominal, 50/60 Hz										Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
					120 V	208 V	230 V	240 V	400 V	460 V	480 V	575 V	KVA	KW			
Maxstar 210 (907683) Maxstar 210 DX (907684)	TIG	Trifásica	1-210	210 A a 18,4 V	-	14	-	12	7	-	6	-	5,2	4,9	80 VCC (11 VCC**)	Altura: 13,6 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	2,6			
	Electrodo	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			
Maxstar 280 (907552) Maxstar 280 con CPS (907538) Maxstar 280 DX (907553) Maxstar 280 DX con CPS (907539)	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			
	Electrodo	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 3 1** Maxstar es solo para CC  
 DC Phase Phase

**Procesos**

- TIG (GTAW) ▪ Electrodo (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P)
- Arco de aire y carbono (CAC-A) con modelos 280

**Incluye**

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

**Los paquetes completos incluyen**

- Cable de alimentación de 8 ft. (2,4 m) (sin enchufe)
- Guía de referencia rápida (solo modelos Dynasty)
- Carro Small Runner™
- Coolmate™ 1.3
- Refrigerante (4 botellas de un galón)
- Control remoto (pedal o pedal inalámbrico)
- Kit de soplete enfriado con agua Weldcraft™
- Dynasty 210: W-250 (WP-20)
- Dynasty 280: W-280 (WP-280)

**Accesorios más populares**

- Carro de 2 ruedas 300971 (pág. 115)
- Carro Small Runner™ 301318 (pág. 115)
- Coolmate™ 1.3 300972 (pág. 115)
- Refrigerante 043810 (pág. 115)



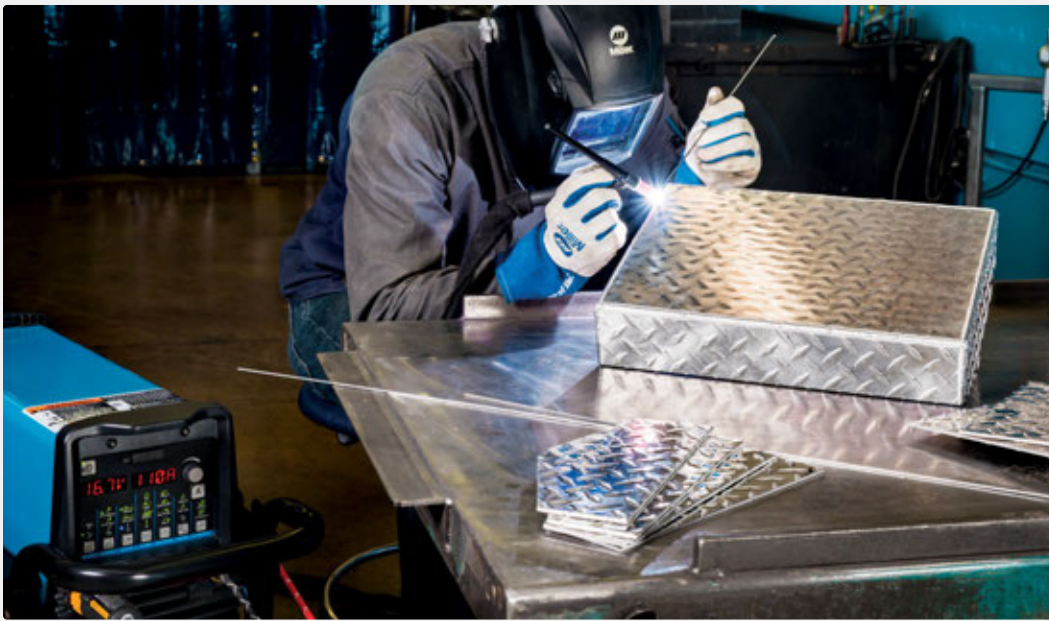
- Kits para el contratista (pág. 120)
- 301311 con control táctil RCCS-14
- 301309 con control de pedal RFCS-14 HD



- Kits de sopletes enfriados con agua

- Weldcraft™ (pág. 120)
- 300185 W-250 (WP-20)
- 300990 W-280 (WP-280)
- 301268 W-375
- Controles remotos (pág. 120/121)
- 043688 Control táctil RCCS-14
- 194744 Control de pedal RFCS-14 HD
- 300429 Control de pedal inalámbrico

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



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

**Formas de onda** para ondas cuadradas avanzadas, ondas cuadradas suavizadas, ondas sinusoidales y ondas triangulares.

**El control de equilibrio** ofrece 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.

**Dynasty 280 DX con Insight**

**Diseñado para la inteligencia en soldadura™.** Dynasty 280 DX con Insight incorpora los sistemas de gestión de la información sobre soldadura Insight Core™ (estándar) e Insight Centerpoint™ (opcional) en sus capacidades. Estos sistemas ayudan a que las operaciones de soldadura mejoren la calidad, conserven registros de las soldaduras, aumenten la productividad y gestionen los costos. Vea más información en las páginas 65 y 66.

**Paquetes completos enfriados con agua Dynasty**

(Paquetes adicionales disponibles; visite el MillerWelds.com o a su distribuidor).

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



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

\*Consulte el manual del propietario para las calificaciones nominales de salida de 208 voltios y ciclos de trabajo.

\*\*Detección de voltaje para electrodo de OCV bajo y TIG con Lift-Arc™.

Model/Stock Number	Proceso de soldadura	Potencia de entrada	Rango de amperajes de soldadura	Salida nominal, ciclo de trabajo 60%	Entrada de amperios a salida de carga nominal, 50/60 Hz										Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
					120 V	208 V	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			
		Monofásica (120 V)	1-150	125 A a 15 V	22	-	-	-	-	-	-	-	2,6	2,6			
	Electrodo	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 (907514003) con Insight y 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
			2-280 (CA)	235 A a 19,4 V*	-	33	30	-	17	15	-	12	6,9	6,8			
	Electrodo	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			
		Monofásica	5-280	200 A a 28 V	-	22	20	-	11	10	-	8	8,2	7,9			
			Monofásica (120 V)	5-100	90 A a 23,6 V	23	-	-	-	-	-	-	-	2,8			

# Maxstar® y Dynasty® 350 y 700

## CC (Maxstar) y CA/CC (Dynasty) TIG y electrodo

Consulte los documentos DC/24.0 (Maxstar) y AD/5.0 (Dynasty)



Dynasty 350

Dynasty 700



Vea la página 121

### Capacidad para soldaduras TIG

700 máx. 1 pulg. (25,4 mm)		700 máx. 1 pulg. (25,4 mm)	
350 máx. 5/8 pulg. (15,9 mm)		350 máx. 5/8 pulg. (15,9 mm)	
Acero		Aluminio (solo Dynasty)	
350 mín. 0,012 pulg. (0,3 mm)		350 mín. 0,015 pulg. (0,4 mm)	
700 mín. 0,020 pulg. (0,5 mm)		700 mín. 0,020 pulg. (0,5 mm)	



Admite cualquier voltaje de alimentación (208-575 V) sin puentes manuales, ofreciendo comodidad en cualquier entorno laboral. Solución ideal para energía inestable o poco confiable.

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

**Lift-Arc™** permite iniciar el arco en CA o CC sin utilizar alta frecuencia.

El control adaptativo **Hot Start™** permite iniciar el arco de manera segura sin adherencia.

**Postflujos automáticos** para calcular el tiempo de postflujos en base al ajuste del amperaje. Protege el tungsteno y elimina la necesidad de definir el tiempo de postflujos de manera independiente.

**Toma de energía auxiliar de 120 voltios** para el sistema de refrigeración o herramientas pequeñas.

**Memoria de programas** para almacenar nueve memorias de programas que mantienen/guardan sus parámetros.

**Controles de pulso TIG en CC de alta velocidad** capaces de generar 5000 pulsos por segundo.

### Las soldadoras Dynasty agregan TIG en CA y las siguientes características de CA

**Formas de onda** para ondas cuadradas avanzadas, ondas cuadradas suavizadas, ondas sinusoidales y ondas triangulares.

**El control de equilibrio** ofrece 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 350 (951627).



**Industrial pesado**  

 Maxstar es solo para CC

### Procesos

- TIG (GTAW) ▪ Electrodo (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P)
- Arco de aire y carbono (CAC-A)

### Los modelos 350 incluyen

- Cable de alimentación de 8 ft. (2,4 m) (sin enchufe)
- Dos conectores de 50 mm estilo Dinse (350)
- Video de configuración y guía de referencia

### Los modelos 700 incluyen

- Conector para soplete con traba a rosca
- Dos conectores de cable de soldadura con traba a rosca
- Video de configuración y guía de referencia

*Nota: El cable de alimentación NO se incluye con los modelos 700.*

### Los paquetes completos incluyen todo lo anterior, más

- Carro Runner™
- Coolmate™ 3.5
- Refrigerante (4 botellas de un galón)
- Control remoto (pedal o pedal inalámbrico)
- Kit de soplete enfriado con agua Weldcraft™ (350: W-375, 700: W-400)

### Accesorios más populares

- Carro Runner™ 300244 (pág. 115)
- Coolmate™ 3.5 300245 (pág. 115)
- Refrigerante 043810 (pág. 115)



### ▪ Kits de soplete enfriado con agua Weldcraft™ (pág. 120)

- 300185 W-250 (WP-20)
- 300990 W-280 (WP-280)
- 301268 W-375
- 300186 W-400 (WP-18SC)
- Controles remotos (pág. 120/121)
- 043688 Control táctil RCCS-14
- 194744 Control de pedal RFCS-14 HD
- 300429 Control de pedal inalámbrico

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

\*Detección de voltaje para electrodo de OCV bajo y TIG con Lift-Arc™.

\*\*Consulte los documentos DC/24.0 y AD/5.0 para obtener las dimensiones y el peso completos de los paquetes.

Número de modelo/pieza	Proceso de soldadura	Potencia de entrada	Rango de amperajes de soldadura	Salida nominal	Entrada de amperios a salida de carga nominal, 50/60 Hz	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones de la fuente de energía**	Peso neto de la fuente de energía**
					208 V 230 V 400 V 460 V 575 V KVA KW			
<b>CC Maxstar</b>	<b>Maxstar 350</b> (907334) Solo fuente de energía (951624) Completo con pedal (951625) Completo con pedal inalámbrico	TIG/electrodo	Trifásica 3-350	300 A a 32 V, a un ciclo de trabajo del 60%	33 30 17 15 12 12,0 11,5	75 VCC (10-15 VCC*)	Altura: 24,75 pulg. (629 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 22 pulg. (559 mm)	135 lb (61 kg)
		Monofásica 3-350	225 A a 29 V, a un ciclo de trabajo del 60%	41 37 - 19 15 8,6 8,2				
	<b>Maxstar 700</b> (907103) Solo fuente de energía	TIG/electrodo	Trifásica 5-700	600 A a 44 V, a un ciclo de trabajo del 60%	89 80 46 40 32 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 5-700	450 A a 38 V, a un ciclo de trabajo del 60%	106 96 - 48 38 22 21				
<b>CA/CC Dynasty</b>	<b>Dynasty 350</b> (907204) Solo fuente de energía (951626) Completo con pedal (951627) Completo con pedal inalámbrico	TIG/electrodo	Trifásica 3-350	300 A a 32 V, a un ciclo de trabajo del 60%	35 32 16 16 13 12,7 12,1	60 VCC (11 VCC*)	Altura: 24,75 pulg. (629 mm) Ancho: 13,75 pulg. (349 mm) Profundidad: 22 pulg. (559 mm)	135 lb (61 kg)
		Monofásica 3-350	225 A a 29 V, a un ciclo de trabajo del 60%	47 43 - 21 17 9,8 9,1				
	<b>Dynasty 700</b> (907101) Solo fuente de energía (951403) Completo con pedal (951404) Completo con pedal inalámbrico	TIG/electrodo	Trifásica 5-700	600 A a 44 V, a un ciclo de trabajo del 60%	97 88 51 44 35 35 34	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 5-700	450 A a 38 V, a un ciclo de trabajo del 60%	115 104 - 52 42 24 22				

# Syncrowave® 250 DX y 350 LX

TIG en CA/CC y electrodo Consulte el documento AD/4.2

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



Syncrowave 250 solo máquina

Syncrowave 350 paquete completo

### Capacidad para soldaduras TIG

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



Veá la página 121

**Salida de onda cuadrada con control de equilibrio de CA** con 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.

**Toma de energía auxiliar de 120 voltios** para el sistema de refrigeración o herramientas pequeñas.

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

**El cebado de arco por alta frecuencia** 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 postflujó 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 del soplete refrigerado con agua.

**Cuando se convoca el último procedimiento**, el sistema carga automáticamente su configuración al cambiar de polaridad.

**Compensación de voltaje de línea** para mantener un voltaje constante en la fuente de energía sin importar las variaciones en la alimentación (± 10%).

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

Industrial pesado 

### Procesos

- TIG (GTAW) • Electrodo (SMAW)
- TIG pulsado (GTAW-P) (opcional en 250 DX)
- Arco de aire y carbono (CAC-A)

### Incluye

- Dos conectores estilo Dinse de 50 mm

*Nota: Cable de alimentación NO incluido.*

### Los paquetes completos incluyen

- Tren rodante n.º 37
- Enfriador Coolmate™ 3CS
- Refrigerante (cuatro galones)
- Soplete enfriado con agua de 25 ft. (7,6 m) con conector estilo Dinse (Syncrowave 250: Weldcraft™ W-250) (Syncrowave 350: Weldcraft™ W-375)
- Cable de trabajo de 15 ft. (4,6 m) con abrazadera y conector estilo Dinse
- Control remoto de pedal RFCS-14
- Regulador caudalímetro con manguera
- Kit de accesorios para el soplete con tungsteno
- Cubierta de cable

*Nota: Cable de alimentación NO incluido.*

### Accesorios más populares

- Pedal de control remoto inalámbrico 300429 (pág. 121)
- Módulo pulsador 300548 (250 DX SOLAMENTE, 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 distorsionar el control del material. Ofrece pulsos de 0,25 a 10 pulsos por segundo.

- Módulo secuenciador 300547 (250 DX/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 su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.*

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

Modelo/número de pieza (Hay disponibles paquetes adicionales; visite MillerWelds.com o a su distribuidor)	Rango de amperios de soldadura	Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 50/60 Hz						Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones de la fuente de energía*	Peso neto de la fuente de energía*
			200 V	230 V	460 V	575 V	KVA	KW			
<b>Syncrowave 250 DX</b> (907195) 230/460/575 V, 50/60 Hz, solo fuente de energía (951118) 230/460/575 V, 50/60 Hz, Completo (907194) 200/230/460 V, 50/60 Hz, solo fuente de energía (951117) 200/230/460 V, 50/60 Hz, Completo	3-310	200 A a 28 V, a un 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, a un ciclo de trabajo del 40%	110	96	48	38	22	11,8			
<b>Syncrowave 350 LX</b> (951623) 230/460/575 V, 50/60 Hz, solo fuente de energía (907198) 200/230/460 V, 50/60 Hz, solo fuente de energía (951622) 200/230/460 V, 50/60 Hz, Completo	3-400	300 A a 32 V, a un 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, a un ciclo de trabajo del 40%	146	128	65	50	29,5	13,7			

CA/CC

## Serie Weldcraft™ Sopletes TIG

Los sopletes TIG Weldcraft son sinónimo de versatilidad y desempeño. Pueden enfrentar los desafíos más intrincados y exigentes en soldadura TIG. Desde los sopletes de mano MicroTIG® de 125 A a los modelos para máquina enfriados con agua de 900 A, hay un soplete Weldcraft para prácticamente todas las aplicaciones TIG.



Si desea información más detallada, visite

[MillerWelds.com/tigtorches](http://MillerWelds.com/tigtorches)



### Definen el estándar de rendimiento

**La tecnología Super Cool™** proporciona una superficie mayor para aumentar la eficiencia y la capacidad del enfriamiento.

**Mayor comodidad y control** con los diseños livianos y bien equilibrados de cuerpo y mango, que ayudan a reducir la fatiga.

**Desempeño 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.

### Confiabilidad de primer nivel

**Reduzca el tiempo de inactividad** debido al sobrecalentamiento mediante el enfriamiento con agua de desempeño uniforme.

**Amplíe 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 conexiones mecánicas seguras.

**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.

## Nombre de los productos

Nombre anterior del producto	Detalle de nombres actuales de los productos			Nombre actual del producto
	Descriptor de la línea de productos	Aire/agua y amperaje	Con etiqueta	
WP-9FV	Weldcraft	A-125	Flex Valve	Weldcraft A-125 Flex Valve
WP-17F	Weldcraft	A-150	Flex	Weldcraft A-150 Flex
WP-225	Weldcraft	W-225	Modular	Weldcraft W-225 Modular
CS410	Weldcraft	W-410	—	Weldcraft W-410

### Ejemplo

Weldcraft A-125 Flex Valve

“Flex Valve” significa una característica adicional

“125” significa un amperaje de 125

“A” significa enfriado con agua



## Sopletes enfriados con aire Weldcraft™

**Recomendados para amperajes de soldadura de menos de 200 A.** Los sopletes enfriados con aire son excelentes para aplicaciones portátiles, ya que no requieren un circulador de agua. Para las fuentes de energía sin solenoide de gas incorporado, el soplete de dos piezas enfriado con agua es la solución de preferencia.

## Sopletes enfriados con agua Weldcraft™

**Recomendados para amperajes de soldadura de más de 200 A.** Los sopletes enfriados con agua ofrecen un diseño pequeño y permiten un control exacto debido al eficiente enfriamiento alrededor del cabezal. Este mismo enfriamiento permite ampliar la vida útil del soplete y ofrece capacidades de mayor amperaje.

## Sopletes Weldcraft™ para especialidades

**Los sopletes para especialidades están diseñados para las aplicaciones únicas.** Para las áreas difíciles de alcanzar, los sopletes de la **serie Micro** ofrecen acceso y mayor capacidad de maniobra. Los sopletes de la **serie Modular** permiten cambiar rápidamente muchos estilos de soplete distintos para cualquier configuración conjunta. Si el alto amperaje es lo que necesita, el soplete **W-500** es la respuesta.

## Sopletes de automatización Weldcraft™

**Ideal para las aplicaciones mecanizadas,** la serie Weldcraft Automation ofrece sopletes enfriados con aire y con agua para aplicaciones altas y bajas. Consulte el documento AY/37.0 para obtener más información.

### Proceso

- TIG (GTAW)

### Fuentes de energía sugeridas

- Multimatic™ 200/215 (pág. 35) (A-150)
- Maxstar® 161 (pág. 50) (A-150)
- Syncrowave® 210 (pág. 51) (A-150)
- Dynasty®/Maxstar® 210 (pág. 52) (A-150, W-250)
- Dynasty®/Maxstar® 280 (pág. 52) (A-200, W-280)
- Dynasty®/Maxstar® 350 (pág. 54) (W-375)
- Dynasty®/Maxstar® 700 (pág. 54) (W-400)
- Syncrowave® 250 DX (pág. 55) (W-375)
- Syncrowave® 350 LX (pág. 55) (W-375)

### Controles táctiles

- RCC East/West Rotary 151086 14 clavijas
- RCCS North/South Rotary 195184 6 clavijas  
195503 6 clavijas  
301146 RJ45  
043688 14 clavijas
- RMS Momentary Push Button 195269 6 clavijas  
187208 14 clavijas
- RMLS Momentary/Maintained 129337 14 clavijas
- RPBS Two-Button Start/Stop 300666 14 clavijas

# 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)
<b>2% ceriado (EWCe-2)</b>			<b>Puro (EWP)</b>		
Funciona bien en soldadura en CC y arranques de arco con ajustes bajos de corriente, y ofrece un rendimiento excelente en procesos en CA.	WC040X7	0,040 (1,0)	Al calentarse, forma una punta nítida con forma de bola y ofrece una buena estabilidad del arco para soldaduras en CA con formas de onda cuadrada o sinusoidal equilibrada o no.	—	0,040 (1,0)
	WC116X7	1/16 (1,6)		WP116X7	1/16 (1,6)
	WC332X7	3/32 (2,4)		WP332X7	3/32 (2,4)
	WC018X7	1/8 (3,2)		WP018X7	1/8 (3,2)
	WC532X7	5/32 (4)		—	5/32 (4)
<b>2% lantanado (EWLa-2)</b>			<b>Tierra rara (EWG)</b>		
Proporciona arranques de arco excelentes, estabilidad del arco y reencendido, y menor erosión de la punta en soldaduras en CA y CC. Puede reemplazar al toriado al 2 %.	WL2040X7	0,040 (1,0)	Combina los mejor de todos los elementos de aleación con un arco de estabilidad excelente para soldaduras en CA o CC.	—	0,040 (1,0)
	WL2116X7	1/16 (1,6)		WG116X7	1/16 (1,6)
	WL2332X7	3/32 (2,4)		WG332X7	3/32 (2,4)
	WL2018X7	1/8 (3,2)		WG018X7	1/8 (3,2)
	WL2532X7	5/32 (4)		—	5/32 (4)



*Nota: Consulte las fichas de datos de seguridad de los fabricantes para la preparación correcta y la seguridad. Use una ventilación/captura adecuada durante la preparación. Consulte la advertencia del fabricante en relación con la ventilación.*

## Weldcraft™ serie A-80

Anteriormente, serie WP-24

Consulte el documento AY/21.0



**Innovadores sopletes enfriados con aire para aplicaciones de soldadura complejas, especialmente en lugares con acceso limitado o con materiales de calibres finos.**

**Cuerpo del soplete extremadamente liviano** bien equilibrado, para mejorar la comodidad y el control del operario.

**Minimice las interrupciones.** La junta aislante del cuerpo del soplete reduce al mínimo las fugas de gas y minimiza las interrupciones de la soldadura.

**La combinación del cuello flexible y la válvula de gas** es ideal para el posicionamiento óptimo y el control del flujo de gas (A-80 Flex Valve).

### Aplicaciones

- Astilleros ▪ Deportes motorizados
- Industria aeroespacial ▪ Áreas restringidas

### Insumos 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 #4, 1/4 pulg.
  - A53N25 #5, 5/16 pulg.
  - A53N27 #6, 3/8 pulg.

### Accesorios más populares

- Llave para cuerpo de mordaza 53N20

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Goma 12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-80	WP-24-12-R	WP-24-25-R	Enfriado con aire	CC: 80 A a un ciclo de trabajo del 60% CA: 50 A a un de 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



**Sopletes enfriados con aire diseñados para un óptimo control durante la soldadura, especialmente en lugares con acceso limitado o con materiales de calibres finos**

**El cuerpo liviano** reduce la fatiga y los períodos de inactividad y aumenta la comodidad del operario.

**El modelo estilo lápiz** sin tapa trasera permite acceder mucho más fácilmente a lugares reducidos (modelo A-125 Pencil).

**Combine el cuello flexible y la válvula de gas** para soldar uniones en lugares con acceso restringido, usando máquinas de soldar sin solenoides de gas (modelo A-125 Flex Valve).

**Para máxima versatilidad** en aplicaciones con soldaduras múltiples, sin gastos adicionales, use los modelos A-125 Flex Redhead y A-125 Flex Valve Redhead.

### Aplicaciones

- Mantenimiento y reparación
- Hogar/pasatiempos ▪ Deportes motorizados
- Arte en metal ▪ Fabricación

### Insumos 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 #6, 3/8 pulg.
  - 13N11 #7, 7/16 pulg.
  - 13N12 #8, 1/2 pulg.

### Accesorios más populares

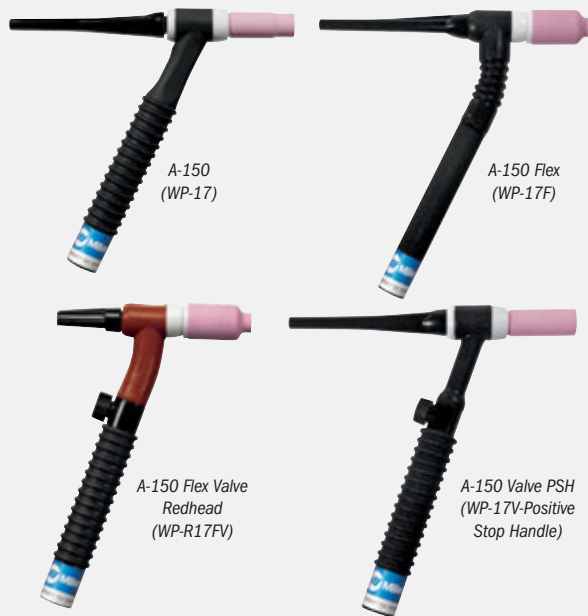
- Kit de accesorios AK1C  
Incluye una tapa posterior larga, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#4, #5, #6) y uno de cada tamaño (0,040, 1/16 pulg.) de los siguientes: mordaza tubular, cuerpo de la mordaza y electrodo de tungsteno ceñado al 2% de 7 pulg.
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Goma 12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)	Goma de 2 piezas 12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)	Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
A-125	WP-9-12-R	WP-9-25-R	WP-9-12-2	WP-9-25-2	Enfriado con aire	CC: 125 A a un ciclo de trabajo del 60% CA: 100 A, 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	—	—			
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



**Sopletes refrigerados con aire versátiles e innovadores, diseñados para soldar con gran comodidad en una amplia variedad de aplicaciones.**

**Diseño de cabezal Diamond Grip™** (A-150 y A-150 Valve) con puntos de contacto ergonómico para el pulgar y el resto de los dedos. Ofrece un agarre más cómodo y reduce la fatiga del operario.

**Mejore el control y la comodidad** con el modelo A-150 Flex de cuello flexible, que permite el acceso a lugares difíciles de alcanzar.

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

\*PSH = mango de parada positiva (mango roscado).

### Aplicaciones

- Fabricación ▪ Mantenimiento y reparación
- Industria aeroespacial ▪ Industria de alimentos y bebidas
- Arte en metal ▪ Petroquímica
- Astilleros

### Insumos 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 #6, 3/8 pulg.
  - 10N47 #7, 7/16 pulg.
  - 10N46 #8, 1/2 pulg.

### Accesorios más populares

#### ▪ Kit de accesorios

AK-150MFC  
Permite personalizar el soplete A-150. Se convierte en 28 estilos de soplete distintos con el cable existente. Incluye mordazas tubulares, cuerpos de las mordazas, boquillas, cabezales del soplete, mango y más.



Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Goma 12,5 ft. (3,8 m)		Mono-Flex™ 12,5 ft. (3,8 m)		Goma de 2 piezas 12,5 ft. (3,8 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	25 ft. (7,6 m)	25 ft. (7,6 m)	25 ft. (7,6 m)	25 ft. (7,6 m)	25 ft. (7,6 m)	25 ft. (7,6 m)			
A-150	WP-17-12-R	WP-17-25-R	WP-17-12-MF	WP-17-25-MF	WP-17-12-2	WP-17-25-2	Enfriado con aire	CC: 150 A a un ciclo de trabajo del 60% CA: 115 A, ciclo de trabajo 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-17-12-2-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

Anteriormente serie WP-26

Consulte el documento AY/24.0



**Sopletes enfriados con aire de gran confiabilidad y máximo rendimiento, diseñados para aplicaciones de soldadura con trabajo pesado.**

**Elimine el gasto** de un sistema enfriado con agua. La capacidad de enfriamiento con agua aporta confiabilidad y economía para todas las aplicaciones en campo.

**La combinación de características avanzadas como el cuello flexible y la válvula de gas** aumentan la comodidad y el control (A-200 Flex Valve).

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

### Aplicaciones

- Fabricación ▪ Mantenimiento y reparación
- Manufactura ▪ Astilleros
- Vocacional

### Insumos 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 #7, 7/16 pulg.
  - 10N46 #8, 1/2 pulg.
  - 10N45 #10, 5/8 pulg.

### Accesorios más populares

#### ▪ Kit de accesorios AK3C

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Goma 12,5 ft. (3,8 m)		Goma de 2 piezas 12,5 ft. (3,8 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	25 ft. (7,6 m)	25 ft. (7,6 m)	25 ft. (7,6 m)	25 ft. (7,6 m)			
A-200	WP-26-12-R	WP-26-25-R	WP-26-12-2	WP-26-25-2	Enfriado con aire	CC: 200 A a un ciclo de trabajo del 60% CA: 150 A, ciclo de trabajo 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	—	—	WP-R26F-25-2			
A-200 Flex Valve Redhead	—	WP-R26FV-25-R	—	—			

## Weldcraft™ W-180

Consulte el documento AY/26.0

Anteriormente WP-24W



Uno de los sopletes TIG enfriados con agua más pequeños del mercado, diseñado para soldadura en lugares estrechos que requieren un amperaje elevado.

Use amperajes elevados en áreas estrechas para una soldadura eficiente.

Capacidad de maniobra superior en lugares con acceso limitado gracias al cuerpo compacto del soplete.

Excelente capacidad de soldadura sin aumentar el tamaño del soplete, debido al eficiente sistema de enfriamiento.

### Aplicaciones

- Industria aeroespacial • Fabricación
- Industria de alimentos y bebidas • Astilleros
- Mantenimiento y reparación
- Petroquímica • Fabricación de precisión

### Insumos 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 #4, 1/4 pulg.
  - A53N25 #5, 5/16 pulg.
  - A53N27 #6, 3/8 pulg.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Vinilo		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)			
W-180	WP-24W-12-R	WP-24W-25-R	WP-24W-12	WP-24W-25	Enfriado con agua	CC: 180 A a un ciclo de trabajo del 100%, CA: 115 A, ciclo de trabajo 100%	0,020-3/32 pulg. (0,5-2,4 mm)

## Weldcraft™ W-200 Pencil Flex

Consulte el documento AY/27.0

Anteriormente WP-25



Versátil soplete enfriado con agua, optimizado para su uso en situaciones con acceso limitado.

El cuello flexible estilo lápiz está diseñado para aplicaciones con amperaje elevado en lugares reducidos.

Menor tiempo de inactividad y mayor tiempo de uso sin problemas por sobrecalentamiento con su enfriamiento de diseño innovador.

Más comodidad y control con el diseño del cuerpo liviano y equilibrado.

### Aplicaciones

- Industria aeroespacial • Fabricación
- Industria de alimentos y bebidas • Astilleros
- Mantenimiento y reparación
- Petroquímica • Fabricación de precisión

### Insumos más populares

- Aislador (lente sin gas y lente de gas) (requerido) 598882
- Mordazas tubulares (lente sin gas y lente de gas)
  - 13N20 0,020 (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 #4, 1/4 pulg.
  - 13N09 #5, 5/16 pulg.
  - 13N10 #6, 3/8 pulg.
  - 13N11 #7, 7/16 pulg.
  - 13N12 #8, 1/2 pulg.
  - 13N13 #10, 5/8 pulg.
  - 53N58 #4, 1/4 pulg. (lente de gas)
  - 53N59 #5, 5/16 pulg. (lente de gas)
  - 53N60 #6, 3/8 pulg. (lente de gas)
  - 53N61 #7, 7/16 pulg. (lente de gas)
  - 53N61S #8, 1/2 pulg. (lente de gas)

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Vinilo		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)			
W-200 Pencil Flex	WP-25-12-R	WP-25-25-R	WP-25-12	WP-25-25	Enfriado con agua	CC: 200 A a un ciclo de trabajo del 100%, CA: 140 A, ciclo de trabajo 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)

## Weldcraft™ W-225 Pencil

Consulte el documento AY/28.0

Anteriormente WP-20P



Soplete enfriado con agua diseñado para alcanzar una larga vida útil sin problemas, con un rendimiento de soldadura uniforme en aplicaciones generales.

Amplíe la vida útil del soplete y minimice el tiempo de inactividad debido al sobrecalentamiento gracias al enfriamiento eficiente alrededor del cabezal.

El cabezal estilo lápiz permite un mayor acceso a uniones difíciles de alcanzar.

Más comodidad y control con el diseño del cuerpo liviano y compacto.

### Accesorios más populares



- Cubiertas de cables
  - WC-3-10 10 ft. (3 m)
  - WC-3-22 22 ft. (6,7 m)

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

Modelo	Vinilo		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)			
W-225 Pencil	WP-20P-12	WP-20P-25	Enfriado con agua	CC: 225 A, ciclo de trabajo 100%, CA: 160 A, ciclo de trabajo 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)

# Weldcraft™ serie W-250

Anteriormente serie WP-20

Consulte el documento AY/29.0



**El soplete enfriado con agua ofrece un desempeño uniforme y servicio a largo plazo sin problemas con el enfriamiento con agua alrededor del cabezal.**

**Amplíe la vida útil del soplete y minimice el tiempo de inactividad** debido al sobrecalentamiento gracias al enfriamiento eficiente alrededor del cabezal.

**Reduzca las fugas de gas y agua** mediante conexiones mecánicas seguras.

**Manguera fácil de reemplazar** con el diseño innovador de la conexión mecánica (W-250 Valve).

### 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

### Insumos más populares

- Aislador (lente sin gas y lente de gas) (requerido) 598882
- Mordazas tubulares (lente sin gas y lente de gas)
  - 13N20 0,020 (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 #4, 1/4 pulg.
  - 13N09 #5, 5/16 pulg.
  - 13N10 #6, 3/8 pulg.
  - 13N11 #7, 7/16 pulg.
  - 13N12 #8, 1/2 pulg.
  - 13N13 #10, 5/8 pulg.
  - 53N58 #4, 1/4 pulg. (lente de gas)
  - 53N59 #5, 5/16 pulg. (lente de gas)
  - 53N60 #6, 3/8 pulg. (lente de gas)
  - 53N61 #7, 7/16 pulg. (lente de gas)
  - 53N61S #8, 1/2 pulg. (lente de gas)
- Tapas posteriores
  - 41V33 Corta
  - 41V35 Mediana
  - 41V24 Larga

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Vinilo		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)			
W-250	WP-20-12-R	WP-20-25-R	WP-20-12	WP-20-25	Enfriado con agua	CC: 250 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 180 A a 100% de ciclo de trabajo	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)
W-250 Valve	-	-	WP-20V-12	WP-20V-25			

# Weldcraft™ W-280 Super Cool™

Anteriormente WP-280

Consulte el documento AY/30.0



**Soplete enfriado con agua diseñado para aplicaciones exigentes con amperajes elevados.**

**La tecnología Super Cool** ofrece una superficie mayor para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento.

**Reduzca el tiempo de inactividad** debido al sobrecalentamiento mediante el enfriamiento con agua de desempeño uniforme.

**Reduzca las fugas de gas y agua** mediante conexiones mecánicas seguras.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Goma con refuerzo trenzado con Dinse de 50 mm		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)	50 ft. (15,2 m)	50 mm 25 ft. (7,6 m)			
W-280 Super Cool	301251012	301251025	301251050	301251001	Enfriado con agua	CC: 280 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 195 A, ciclo de trabajo 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm))

### Accesorios más populares



### ■ Cubiertas de cable

- Para la serie W-250
- WC-3-10 10 ft. (3 m)
  - WC-3-22 22 ft. (6,7 m)
- Para W-280 y W-375
- WC0183 11,75 ft. (3,6 m)
  - WC0182 24,25 ft. (7,4 m)



### ■ Kit de accesorios AK4C

Incluye una tapa posterior larga, una boquilla de aluminio de cada tamaño (#5, #6, #7) y uno de los siguientes de cada tamaño (1/16, 3/32, 1/8 pulg.): mordaza tubular, cuerpo de mordaza y electrodo de tungsteno ceñado al 2% de 7 pulg.

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

# Weldcraft™ W-375 Super Cool™

Consulte el documento AY/32.5



**Soplete enfriado con agua diseñado para aplicaciones exigentes con amperajes elevados.**

**La tecnología Super Cool** ofrece una superficie mayor para aumentar la eficiencia y la capacidad de enfriamiento.

**Reduzca el tiempo de inactividad** debido al sobrecalentamiento mediante el enfriamiento con agua de desempeño uniforme.

**Reduzca las fugas de gas y agua** mediante conexiones mecánicas seguras.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Goma con refuerzo trenzado con Dinse de 50 mm		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)	25 ft. (7,6 m)	25 ft. (7,6 m)			
W-375 Super Cool	301253012	301253025	301253001		Enfriado con agua	CC: 375 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 265 A, ciclo de trabajo 100%	0,020-1/8 pulg. (0,5-3,2 mm)

# Weldcraft™ serie W-350

Consulte el documento AY/32.0

Anteriormente serie WP-18



**Sopletes enfriados con agua de construcción robusta, diseñados para amperajes elevados y soldadura manual continua en aplicaciones mecanizadas.**

**Reduzca el tiempo de inactividad y los costos** al minimizar el sobrecalentamiento con el sistema de enfriamiento exclusivo diseñado para la comodidad del operario.

**Reduzca la incomodidad y la fatiga** con el diseño cómodo del mango.

**Control superior del flujo de gas** mediante el control de gas táctil incorporado (W-350 Valve).

### Aplicaciones

- Fabricación ▪ Manufactura
- Mantenimiento y reparación
- Astilleros ▪ Tubos y caños

### Insumos 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 #6, 3/8 pulg.
  - 10N47 #7, 7/16 pulg.
  - 10N46 #8, 1/2 pulg.
  - 10N45 #10, 5/8 pulg.
  - 10N44 #12, 3/4 pulg.

Modelo	Goma 12,5 ft. (3,8 m) 25 ft. (7,6 m)		Vinilo 12,5 ft. (3,8 m) 25 ft. (7,6 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-350	WP-18-12-R	WP-18-25-R	WP-18-12	WP-18-25	Enfriado con agua	CC: 350 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 250 A, ciclo de trabajo 100%	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
W-350 Valve	-	WP-18V-25-R	-	WP-18V-25			

# Weldcraft™ W-400 Super Cool™

Consulte el documento AY/33.0

Anteriormente WP-18SC



**Soplete enfriado con agua, diseñado para soportar las aplicaciones más exigentes minimizando el sobrecalentamiento.**

**Amplíe la vida útil del soplete y de los insumos** 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.

**Amplíe 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

### Insumos 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 #6, 3/8 pulg.
  - 54N15 #7, 7/16 pulg.
  - 54N14 #8, 1/2 pulg.
- Tapas posteriores
  - 57Y04 Corta
  - 300M Mediana

Modelo	Goma 12,5 ft. (3,8 m) 25 ft. (7,6 m)		Vinilo 12,5 ft. (3,8 m) 25 ft. (7,6 m)		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-400 Super Cool	WP-18SC-12-R	WP-18SC-25-R	WP-18SC-12	WP-18SC-25	Enfriado con agua	CC: 400 A a un ciclo de trabajo del 100%, CA: 280 A, ciclo de trabajo 100%	0,020-3/16 pulg. (0,5-4,8 mm)

# TbgaYoVcq™ W-410

Consulte el documento AY/34.0

Anteriormente CS410



**Soplete enfriado con agua que permite aumentar la salida de amperes sin aumentar el tamaño del soplete. Diseñado 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

### Insumos 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 #8, 1/2 pulg.
  - 10N45 #10, 5/8 pulg.
  - 10N44 #12, 3/4 pulg.

Modelo	Goma con refuerzo trenzado 12,5 ft. (3,8 m) 25 ft. (7,6 m) 50 ft. (15,2 m)			Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
W-410	CS410-12	CS410-25	CS410-50	Enfriado con agua	CC: 410 A a un ciclo de trabajo del 100%, CA: 310 A, ciclo de trabajo 100%	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)

# Weldcraft™ serie W-125 Micro

Consulte el documento AY/25.0

Anteriormente serie WP-125



**Sopletes enfriados con agua MicroTig® diseñados para uniones con acceso limitado.**

**La boquilla de perfil bajo** cabe en orificios tan pequeños como 5/8 pulg. de diámetro.

**Opciones de 45, 90 y 180 grados** que mejoran el acceso en las áreas estrechas.

**Menores costos de mantenimiento** con el aislante y los componentes del cabezal reemplazables de goma de silicona.

### Aplicaciones

- Industria aeroespacial ▪ Industria de alimentos y bebidas
- HVAC ▪ Industria automotriz ▪ Petroquímica
- Fabricación de precisión

### Insumos más populares

- Mandriles 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		Vinilo		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)			
W-125 Medium Micro	WP-125M-12-R	WP-125M-25-R	WP-125M-12	WP-125M-25	Enfriado con agua	CC: 125 A a un ciclo de trabajo del 100% CA: 80 A, ciclo de trabajo 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			

# Weldcraft™ W-500

Consulte el documento AY/35.0

Anteriormente WP-12



**Soplete enfriado con agua confiable diseñado para aplicaciones exigentes de alta capacidad.**

**Comodidad y menor tiempo de inactividad** debido a la cámara de agua sellada que minimiza el sobrecalentamiento del soplete.

**Componentes para servicio pesado** que proporcionan un rendimiento de soldadura confiable, incluso después de un uso continuo y exigente.

**Construcción un 100 por ciento de cobre** que asegura la mayor conductividad térmica.

### Aplicaciones

- Fabricación pesada ▪ Herramientas y troqueles
- Fabricación de caños y tubos
- Fabricación de cuerpos a presión

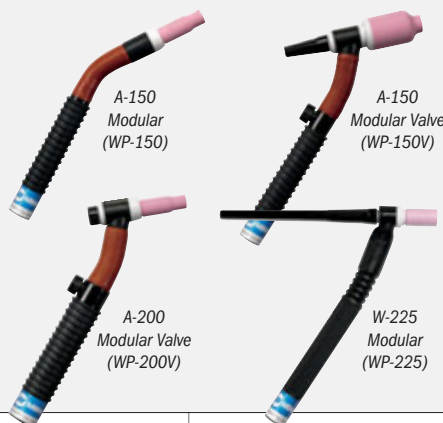
### Insumos más populares

- 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 #6, 3/8 pulg.
  - 14N60 #7, 7/16 pulg.
  - 14N61 #8, 1/2 pulg.
  - 14N61-10 #10, 5/8 pulg.
  - 14N61-12 #12, 3/4 pulg.

Modelo	Goma		Tipo	Salida nominal	Rango del electrodo
	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)			
W-500	WP-12-12	WP-12-25	Enfriado con agua	CC: 500 A a un ciclo de trabajo del 100%, CA: 350 A, ciclo de trabajo 100%	1/16-1/4 pulg. (1,6-6,4 mm)

# Weldcraft™ serie Modular

Consulte el documento AY/36.0



**Sopletes enfriados con aire y con agua diseñados para soldar varias configuraciones de uniones en diversas aplicaciones y en distintos ángulos.**

**El sistema de enfriamiento eficiente incorporado** reduce el sobrecalentamiento para aumentar la vida de las piezas y los insumos.

**El diseño modular** minimiza los costos y los períodos de inactividad debido al cambio de soplete y piezas en inventario.

**Las opciones de cabezal fácilmente configurable** ofrecen una mayor flexibilidad y acceso a las uniones y minimizan el tiempo de inactividad para el cambio de sopletes.

**La válvula de gas** ofrece un mayor control del flujo de gas de protección (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**
  - AK-150MFC Para soplete A-150
  - AK-225MFC Para soplete W-225

Modelo	Goma		Goma de 2 piezas		Tipo	Salida nominal (Depende del cabezal del soplete)	Rango del electrodo (Depende del cabezal del soplete)
	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)	12,5 ft. (3,8 m)	25 ft. (7,6 m)			
A-150 Modular	WP-150-12-R	WP-150-25-R	WP-150-12-2	WP-150-25-2	Enfriado con aire	CC: 150 A a un ciclo de trabajo del 60% CA: 105 A, ciclo de trabajo 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	Enfriado con aire	CC: 200 A a un ciclo de trabajo del 60% CA: 150 A, ciclo de trabajo 60%	0,020-5/32 pulg. (0,5-4,0 mm)
A-200 Modular Valve	WP-200V-12-R	WP-200V-25-R	-	-			
Modelo	Goma con refuerzo trenzado		Vinilo		Tipo	Salida nominal (Depende del cabezal del soplete)	Rango del electrodo (Depende del cabezal del soplete)
W-225 Modular	WP-225-12-R	WP-225-25-R	WP-225-12	WP-225-25			



Transforme los datos en información para la acción que da impulso a la mejora permanente.



Aumente la productividad



Mejore la calidad de la soldadura



Gestione los costos

## Cobertura completa para cualquier aplicación.

Industria aeroespacial

Fabricación

Tubos y recipientes

Automatización

Soldadura por arco sumergido



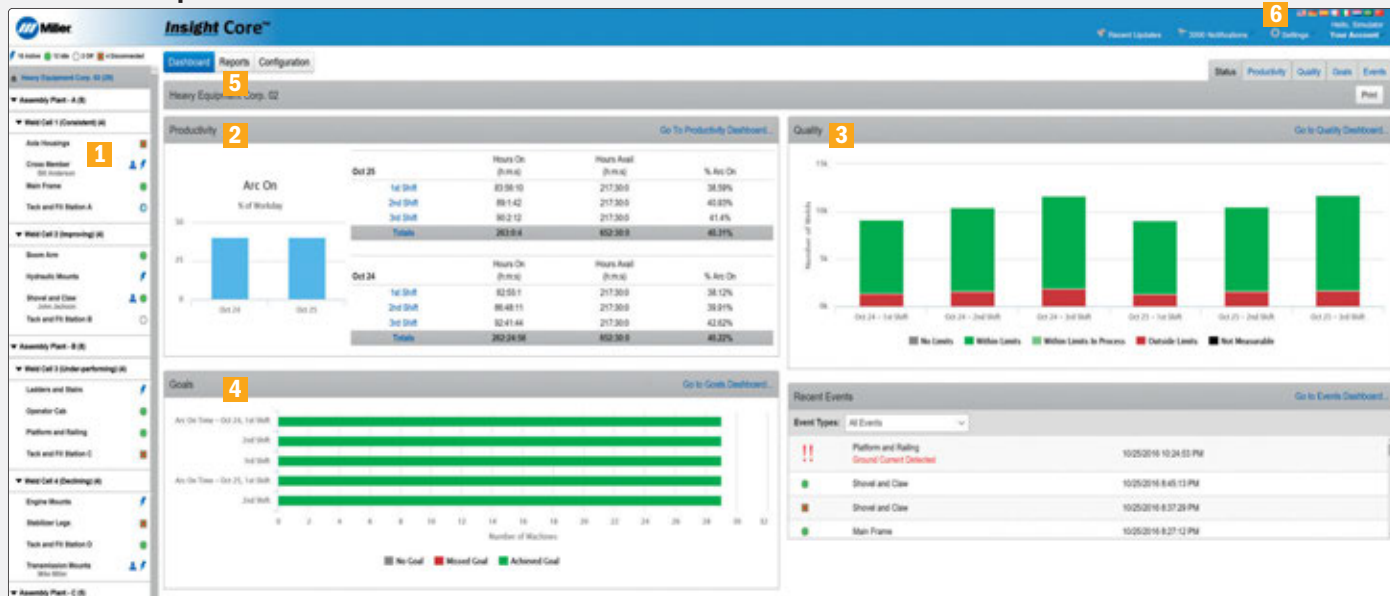
## Seleccione el sistema Welding Intelligence correcto

		<b>Insight Core™</b>	<b>Insight Centerpoint™</b>	<b>Insight Pipe y Vessel</b>	<b>Insight ArcAgent™</b>
<b>Para usar con</b>	<b>Instalado en fábrica</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Continuum™/Auto-Continuum™</li> <li>Acess®/Auto-Acess™</li> <li>Dynasty® 280 DX</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Continuum™/Auto-Continuum™</li> <li>Dynasty® 280 DX</li> </ul>	–	<ul style="list-style-type: none"> <li>CUALQUIER fuente de energía de soldadura (anterior o nueva)</li> <li>CUALQUIER marca</li> <li>CUALQUIER proceso de soldadura</li> </ul>
	<b>Instalado/activado en campo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fuente de energía en conformidad con 14 clavijas (consulte MillerWelds.com/insight)</li> <li>Acess®/Auto-Acess™</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Continuum™/Auto-Continuum™</li> <li>Dynasty® 280 DX</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>PipeWorx 400</li> </ul>	
<b>Requisitos</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Conexión a Internet (con cable/inalámbrica)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Conexión a PC y Ethernet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Conexión a PC y Ethernet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Conexión a PC y Ethernet</li> </ul>
<b>¿Qué capacidad necesita?</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Monitoreo de la productividad</li> <li>Verificación de los parámetros de soldadura</li> <li>Simplicidad/monitoreo básico</li> <li>Metas establecidas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Prevenga y detecte soldaduras incorrectas</li> <li>Minimice la soldadura exagerada o deficiente</li> <li>Instrucciones de trabajo electrónicas</li> <li>Medición de la eficacia general de los equipos (OEE)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrato en tiempo real, carrete, documentación conjunta</li> <li>Integración con sistemas de planificación de recursos empresariales (ERP)</li> <li>Métricas de productividad/calidad</li> </ul>	Con el uso de Centerpoint: <ul style="list-style-type: none"> <li>Prevenga y detecte soldaduras incorrectas</li> <li>Minimice la soldadura exagerada o deficiente</li> <li>Instrucciones de trabajo electrónicas</li> </ul>
<b>Almacenamiento de datos</b>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Cloud based</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Servidor local o PC</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>PC local</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Servidor local o PC</li> </ul>



## Insight Core™

Solución de información sobre soldaduras simplificada y basada en Internet que informa la productividad del operario y la verificación de parámetros de soldadura.



Visite nuestro simulador de Insight Core en línea en [Insight-simulator.MillerWelds.com](http://Insight-simulator.MillerWelds.com)

### 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.

Instalado en fábrica en las fuentes de energía Continuum™/Auto-Continuum™, Access®/Auto-Access™ y Dynasty® 280 DX.

Compatible con las fuentes de energía Miller® en conformidad con 14 clavijas. Consulte [MillerWelds.com/insight](http://MillerWelds.com/insight) para obtener una lista de las fuentes de energía compatibles con 14 clavijas.

### Descripciones del panel de Insight Core

- 1. Árbol de activos.** Una lista de fuentes de energía de su flota con Insight Core, 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 energía u operador.
- 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 amperios, 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.** Hay información disponible en profundidad mediante informes que pueden modificarse y mostrarse fácilmente en diversos formatos personalizables.
- 6. Varios idiomas disponibles.** Inglés, alemán, español, francés, italiano, holandés, portugués y chino.

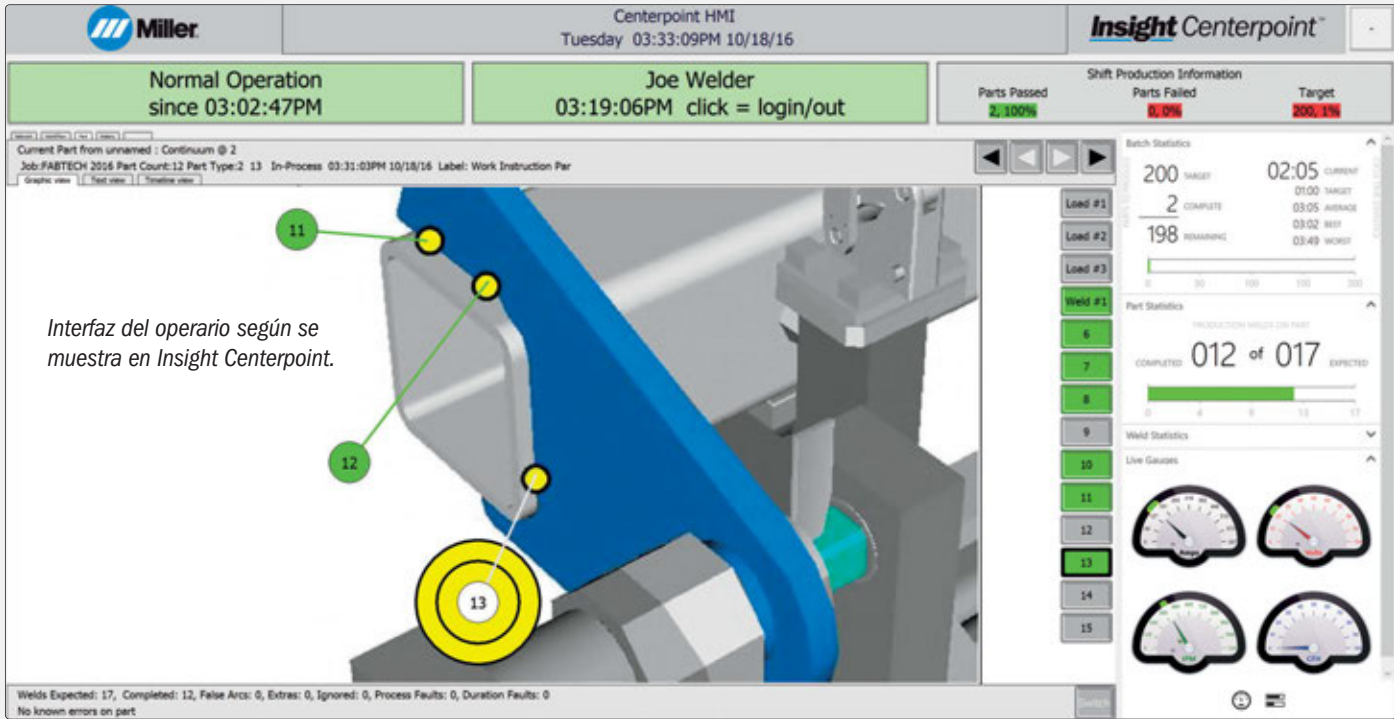
\*Números de pieza adicionales disponibles. Visite [MillerWelds.com/insight](http://MillerWelds.com/insight).

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

Tipo	Modelo/número de pieza de Continuum*	Modelo/número de pieza de Access*	Modelo/número de pieza de Dynasty	Fuentes de energía Miller en conformidad con 14 clavijas
Instalado en fábrica Fuentes de energía Insight Core	<b>MIG</b> Continuum 350 (907636) Continuum 500 (907640) Auto-Continuum 350 (907656) Auto-Continuum 500 (907657)	<b>MIG</b> Access 300 (907150002) Access 450 (907152002) Access 675 (907154002) Auto-Access 300 (907151004) Auto-Access 450 (907153004) Auto-Access 675 (907155006)	<b>TIG</b> Dynasty 280 DX (907514003)	—
Módulos de actualización de Insight Core instalados en campo	—	Access Module (301081) Auto-Access Module (301081)	—	(301072) Módulo Insight Core de 14 clavijas**

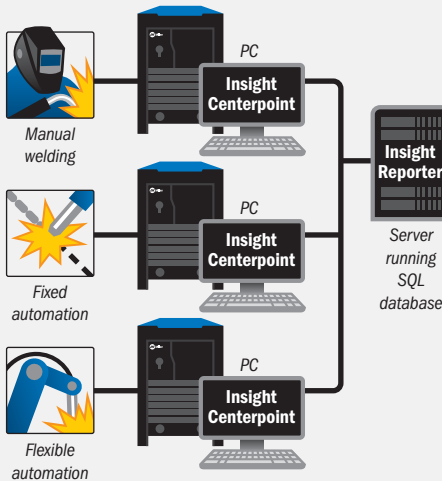
## Insight Centerpoint™

Una solución avanzada de retroalimentación para el operario en tiempo real a fin de evitar omitir soldaduras, aplicar la secuencia correcta de la soldadura y asegurar una calidad uniforme.



Interfaz del operario según se muestra en Insight Centerpoint.

### Cómo funciona



### Software de capacidad estándar (SCP)

- **Part Tracking™** ofrece retroalimentación para el operario en tiempo real a fin de asegurar una secuencia exacta de soldadura, evitar omitir soldaduras y asegurar 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 en específico a fin de asegurar productividad y el cumplimiento de los requisitos de calidad.

### Software de capacidad avanzada (ACP)

- **WorkFlow™** le permite presentar instrucciones de trabajo electrónico para actividad antes, durante y después de la soldadura (con video, archivos PDF y más) a fin de asegurar una producción uniforme y estándar para cada operario.

### Software opcional de informes

- **Insight Reporter™** ofrece gráficos e informes de gestión preconfigurados que proporcionan una extensa variedad de información sobre el proceso de soldadura, la productividad y las métricas para el negocio. Esta información se almacena en una base de datos de un servidor SQL.

**Tubo y recipientes.** Una potente solución de documentación de tubos que ofrece capacidad de seguimiento al relacionar los datos de soldadura a contratos, carretes y uniones en específico. PipeWorx 400 requiere Insight Module (301304).



\*Números de pieza adicionales disponibles. Visite [MillerWelds.com/insight](http://MillerWelds.com/insight).

Tipo	Modelo/n.º de pieza*	Software de capacidad	Insight Centerpoint	Insight Reporter opcional	Accesorios
Instalado en fábrica Fuentes de energía Insight Centerpoint	<b>MIG</b> Continuum 350 (907636) Continuum 500 (907640) Auto-Continuum 350 (907656) Auto-Continuum 500 (907657)	(301297) Estándar (SCP)	(301255) Licencia para asiento único	(300709) Licencia única (1 requerida por PC)	<b>Pistola Insight LTD (3DM4015-45Q)</b> Para Continuum <b>Cables de Ethernet M12/RJ45 (300734)</b> 9,8 ft. (3 m) <b>(300735)</b> 16,4 ft. (5 m) <b>(300736)</b> 32,8 ft. (10 m) <b>Soporte para aplicación en campo (195480)</b> Soporte de Miller en campo (comuníquese con el distribuidor para obtener detalles)
		(301257) Avanzado (ACP) (requiere el software de capacidad estándar) (301322) Estándar y avanzado	(301256) Licencia para el sitio	(300710) Base de datos de SQL (1 requerida por sitio)	
Instalado en campo Módulo de actualización de Insight Centerpoint	<b>Tubos</b> PipeWorx 400 Module (301304) Solo ofrece tubo y recipiente	(301314) Estándar (SCP)	(301316) Licencia para asiento único	(300709) Licencia única (1 requerida por PC)	
		(301323) Avanzado (ACP) (requiere el software de capacidad estándar) (301315) Estándar y avanzado	(301256) Licencia para el sitio	(300710) Base de datos de SQL (1 requerida por sitio)	



¡NOVEDAD!

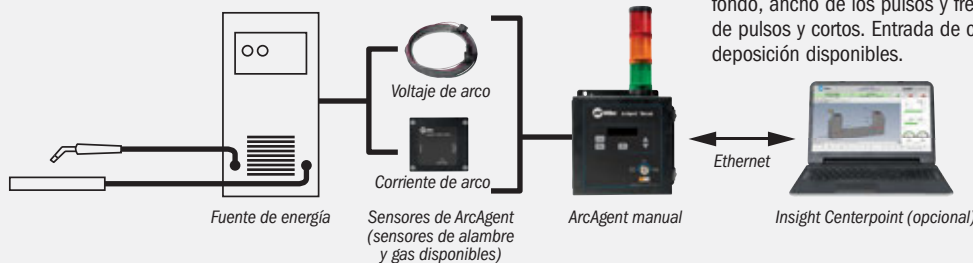
## Insight ArcAgent™

Consulte el documento WI/1.0

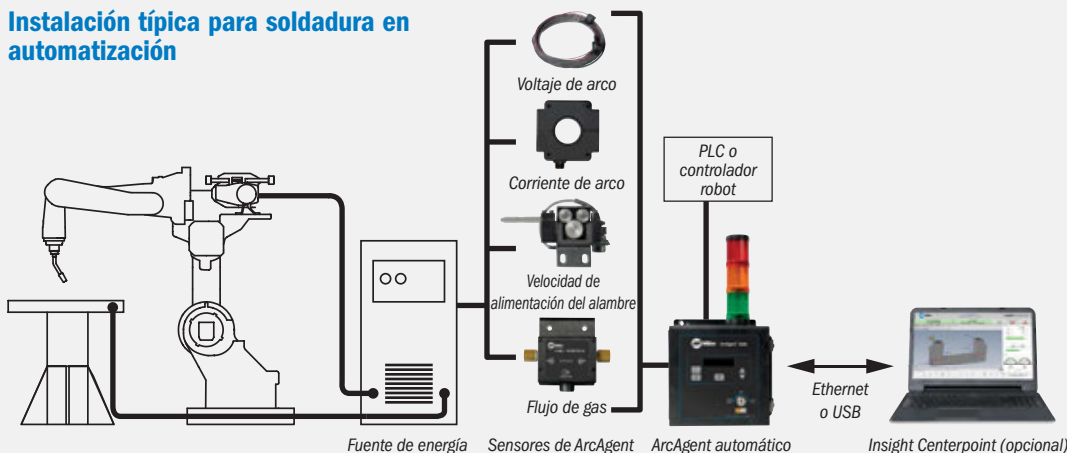
**Soluciones Welding Intelligence de primer nivel para cualquier marca de fuente de energía de soldadura, diseñadas para la integración con Insight Centerpoint™.**



### Instalación típica para soldadura manual



### Instalación típica para soldadura en automatización



### Modelos

**ArcTimer™.** Monitorea datos de soldadura muy básicos (se muestra en LCD): tiempo total del arco, tiempo de la última soldadura, tiempo de la soldadura actual y recuento total de arco. A batería (4 de tamaño C).

**Manual.** Diseñado para soldadura manual. Ofrece control de procesos y monitoreo para detectar y evitar la omisión de soldaduras.

**Automático.** Diseñado para soldadura automática. Monitoreo en tiempo real de recuento de soldadura, la extensión (duración), los parámetros de punto de ajuste del proceso (voltaje, corriente, alimentación de alambre, flujo de gas), tiempo total del arco, alambre total usado y tiempo total de pinzado.

**Portátil.** Sistema avanzado para la calificación y el análisis de los procedimientos de soldadura. Captura de alta fidelidad Weld Signature™ con el cálculo de amperajes y voltajes pico y de fondo, ancho de los pulsos y frecuencias de pulsos y cortos. Entrada de calor y deposición disponibles.

### Accesorios más populares

#### Monitoreo de voltaje

- Sensor de filtro TIG 301359  
Cable de detección de voltaje que se usa en aplicaciones TIG. Requiere el cable de filtro TIG de 25 ft. (7,6 m) (301384).
- Cables de detección de voltaje  
301353 Con terminales  
301366 Con desconexión rápida  
301385 Con pinzas tipo cocodrilo

#### Monitoreo de corriente

- Sensores de corriente estándar (para un máximo de 4/O cables con terminales)  
301351 150 A  
301351 650 A  
301352 1000 A
- Sensores de corriente de diámetro extenso (para cables estilo Dinse o Tweco®)  
301355 600 A núcleo dividido  
301357 600 A núcleo macizo  
301354 1000 A núcleo dividido  
301356 1000 A núcleo macizo
- Cables detectores de corriente  
301364 25 ft. (7,6 m) estándar  
301367 25 ft. (7,6 m) diámetro grande

#### Monitoreo de la velocidad de alimentación del alambre

- Sensor de velocidad del alambre 301350
- Cable del sensor de velocidad del alambre 301368 25 ft. (7,6 m)

#### Monitoreo del flujo de gas

- Sensor del flujo de gas 301358
- Cable del sensor de flujo de gas 301369 25 ft. (7,6 m)

#### Monitoreo de velocidad de desplazamiento

NO es compatible con los controles ArcAgent Manual o ArcAgent Manual con seguimiento de piezas.

- Codificador de la velocidad de desplazamiento 301362  
Requiere un módulo de sensor auxiliar y una rueda de velocidad de desplazamiento.
- Módulo de sensor auxiliar (24 VCC) 301374  
Permite usar sensores de velocidad de desplazamiento y dos entradas analógicas.
- Rueda de velocidad de desplazamiento 301360 6 in. (152,4 mm)  
301361 12 in. (304,8 mm)
- Soporte de montaje del codificador de velocidad de desplazamiento 301363
- Cable del codificador de velocidad de desplazamiento 301376 25 ft. (7,6 m)

Para una lista completa de accesorios, consulte el documento WI/1.0.

Número de modelo/pieza	Insight Centerpoint	Insight Reporter opcional
<b>ArcTimer (301349)</b>	-	-
<b>ArcAgent Manual Series (301342) Manual (301343) Manual con controles de seguimiento de piezas en el panel delantero (301345) Manual con capacidad para soplete Insight</b>	<b>Opcional:</b> (301255) Licencia para asiento único (301256) Licencia para el sitio	<b>(300709) Licencia única (1 requerida por PC)</b> <b>(300710) Base de datos de SQL (1 requerida por sitio)</b>
<b>ArcAgent Auto (301346) Automático</b>	<b>Opcional:</b> (301255) Licencia para asiento único (301256) Licencia para el sitio	<b>(300709) Licencia única (1 requerida por PC)</b> <b>(300710) Base de datos de SQL (1 requerida por sitio)</b>
<b>ArcAgent Portable Series (301347) Interfaz de PC con Ethernet (301348) Interfaz de PC con USB</b>	<b>Requerido:</b> (301255) Licencia para asiento único (301256) Licencia para el sitio	<b>(300709) Licencia única (1 requerida por PC)</b> <b>(300710) Base de datos de SQL (1 requerida por sitio)</b>



# Automatización

Si desea información más detallada, visite



[MillerWelds.com/automation](http://MillerWelds.com/automation)

Para pedir soluciones de automatización:

Comuníquese con el gerente de Miller para su distrito o escriba a [MWASales@MillerWelds.com](mailto:MWASales@MillerWelds.com)

Si necesita piezas o asistencia en automatización:

Llame al **1-630-653-6819** o escriba a [MWAService@MillerWelds.com](mailto: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.**

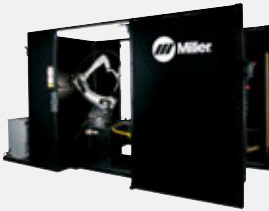
**Instalación rápida.** El cableado y el armado previos facilitan y aceleran la configuración. La mayor parte de los sistemas está funcionando en menos de dos horas después de la entrega (conexión de la energía, el cableado, el gas y el utillaje de montaje).

**Controles integrados.** Estación de control y consola portátil a todo color que mantienen informado al operario, maximizando el tiempo de actividad.

**Flexibilidad.** Bastidor totalmente soldado que 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, tabla indexada manualmente de 60 pulg.  
**PA350S** 350 lb./lado, tabla con indexación mediante servo de 66 pulg.  
**PA750S/PA750SW** 750 lb./lado, tabla con indexación mediante de 92 o 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 44 pulg. de diámetro de giro  
**PA2200SS** 2200 lb./lado, 120 pulg. largo x 66 pulg. de diámetro de giro

### 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.

### 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



**¡NOVEDAD!**

**PL-1100HW** 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](mailto:MWASales@MillerWelds.com)

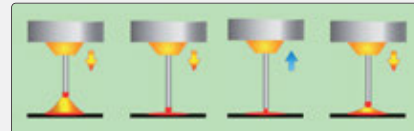
Si necesita piezas o asistencia en automatización:

Llame al 1-630-653-6819 o escriba a [MWAService@MillerWelds.com](mailto:MWAService@MillerWelds.com)

## Proceso de alambre activo (AWP)



El proceso de alambre activo es un proceso de soldadura de 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 del 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 CO<sub>2</sub> al 100 por ciento.

**Cebado del arco rápido y limpio.** Cuando el alambre toca la base, el alambre se invierte, reduciendo hasta en un 90 por ciento la generación de salpicaduras en el arranque.

**Flexibilidad.** Se pueden lograr grandes variaciones en el ángulo del soplete, 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



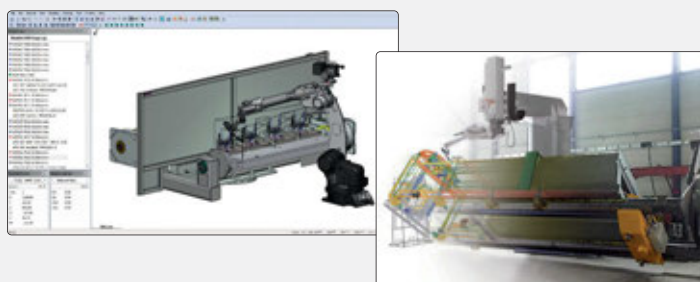
Programación fácil y rápida incluso en las soldaduras más complejas de pasadas múltiples. La configuración completa de comandos y sensores está en una única pantalla de menú. Es posible desarrollar procedimientos de soldado rápidamente y transportarlos fácilmente de pieza a pieza.

**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 múltiples 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 la producción 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 energía Auto-Continuum™ y Auto-Access™ (pág. 19/20)



Insight Core™, Centerpoint™ y ArcAgent™ Welding Intelligence™ (pág. 64-67)



Pistolas MIG y fresadoras robóticas Tregaskiss™ (pág. 71)



Sistema de extracción de vapores de soldadura FILTAIR® con campana de bajo perfil (pág. 109/110)



Miller recomienda los metales de relleno Hobart® (visite [HobartBrothers.com](http://HobartBrothers.com))

## Automatización fija Jetline®

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



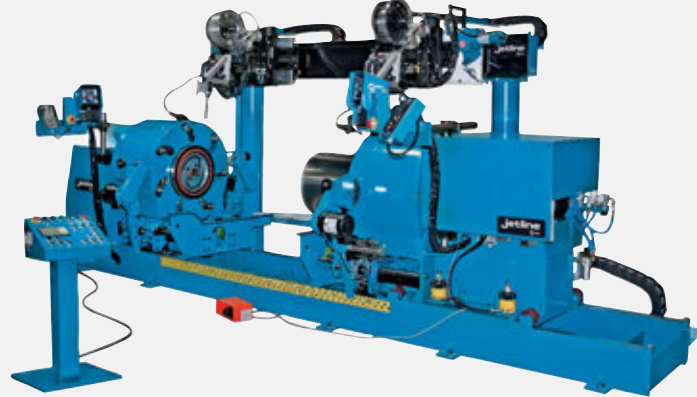
### Sistemas de soldadura con costura longitudinal



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 resultan en 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 diversos diámetros
  - 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: tan pequeñas como de una libra y cinco pulgadas de diámetro hasta 10.000 libras y 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
  - 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



### 9900 Controller

9900 Controller 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
- La configuración estándar controla hasta 15 canales
- Comunicación mediante Ethernet y fibra óptica para mayor flexibilidad y velocidad
- Opciones de software



### 9700T Controller

9700T Controller es el control y el secuenciador estándar de Jetline utilizado en los equipos a motor. Puede utilizarse para sistemas de soldadura longitudinal o circunferencial.

- Tecnología de control basada en microprocesador
- Disposición del panel delantero fácil de usar
- Pantalla de gran tamaño con retroiluminación gráfica
- Control de bucle cerrado para mayor exactitud y estabilidad
- Procesos: GTAW, GMAW, SAW y PAW
- Se integra con otros componentes opcionales de Jetline
  - Control de longitud de arco
  - Alimentadores de alambre frío y caliente
  - Osciladores

## Pistolas robóticas Tregaskiss™

### Pistolas MIG enfriadas con aire

Disponibles con todos los sistemas robóticos de soldadura PerformArc™, las pistolas MIG robóticas completamente configurables TOUGH GUN™ están diseñadas para un desempeño exacto, confiable y repetible que maximiza el tiempo en producción y la productividad.



### Pistolas MIG TOUGH GUN TA3

Consulte el documento de Tregaskiss SP-TA3

**Diseñadas para las aplicaciones de soldadura donde la pistola atraviesa internamente el brazo del robot.**

**Disponibles en modelos de 350 amperes a un ciclo de trabajo del 100 por ciento con gases mezclados.**

**Disponible como paquete completo**, desde la clavija de energía hasta la punta de contacto.

**La abrazadera del cuello rediseñada** mejora la durabilidad y la uniformidad de la fuerza de apriete.

**Mantenimiento fácil** con un mínimo tiempo de inactividad.



### Pistolas MIG TOUGH GUN CA3

Consulte el documento de Tregaskiss SP-CA3

**Diseñadas para las aplicaciones de soldadura donde la pistola es externa al brazo del robot.**

**Disponibles en modelos de 385 amperes a un ciclo de trabajo del 100 por ciento 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 abrazadera del cuello rediseñada** mejora la durabilidad y la uniformidad de la fuerza de apriete.

**Mantenimiento fácil** con un mínimo tiempo de inactividad.

## Periféricos robóticos Tregaskiss™

Las fresadoras TOUGH GUN™ TT3 ofrecen eliminación automatizada de salpicaduras para ampliar la vida útil de las pistolas MIG y de los insumos. Aumentan en tiempo en producción y la productividad y benefician los resultados financieros.



**¡NOVEDAD!**

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

### Fresadoras TOUGH GUN TT3

Consulte el documento de Tregaskiss SP-TT3

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

**Ahora hay dos modelos disponibles.** TT3A (analógica) y TT3E (Ethernet) con comunicación mediante Ethernet para una mejor integración.

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

**Garantía de uno año** en ambos modelos de fresadora TOUGH GUN TT3.

**¡NOVEDAD! 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 ●

**Proceso** • MIG (GMAW)

**Robots compatibles**

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

**Paquetes**

- Sistemas de soldadura robótica PerformArc (pág. 68)

**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
- Lubricador de fresadora
- Estación de limpieza de boquillas robóticas de fresadora TOUGH GUN TT3
- **¡NOVEDAD!** Soporte de fresadora TOUGH GUN; altura personalizada, instalación rápida, no afecta el presupuesto.



▪ **Líquido contra las salpicaduras TOUGH GARD™**

▪ Sistema de alimentación múltiple TOUGH GARD

**Insumos más populares**

- Insumos TOUGH LOCK™ (pág. 28)
- Revestimientos QUICK LOAD™ (consulte el documento de Tregaskiss SP-QLL)
- Sistema de revestimiento QUICK LOAD AutoLength™ (consulte el documento de Tregaskiss SP-QLL)

Visite [Tregaskiss.com](http://Tregaskiss.com) o a su distribuidor para ver otras opciones y otros accesorios de Tregaskiss.



Para obtener más información en línea sobre su pistola robótica Tregaskiss o para configurarla, visite [Tregaskiss.com/ConfigureMyGun](http://Tregaskiss.com/ConfigureMyGun)





# A motor

Si desea información más detallada, visite



MillerWelds.com/engine driven



	Guía de productos	Página	Clase	Electrodo	MIG	Núcleo fundente*	TIG en CA	TIG en CC	PAC**	CAC-A	Portabilidad	Metales soldables	Energía continua del generador (vatios)	Rango de amperios de soldadura	Marca del motor	Características especiales	Aplicaciones habituales
Gasolina	Blue Star® 185	73	●	●				●	●		Anillo de elevación o tren rodante opcional	Acero	6200	60-185 CC	Kohler	Compacto, portátil	Mantenimiento, camiones de servicio
	Bobcat™ 225	74	●	●	●	●	●	●	●		Anillo de elevación, montaje para elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable, aluminio	9500	70-150 CA 50-225 CC	Kohler	Electrodo CA/CC económico	Mantenimiento, granja/hacienda, construcción
	Bobcat™ Trifásico	74	●	●	●	●	●	●	●				10.000	50-200 CA 50-210 CC	Kohler	Alimentación de respaldo para irrigación con pivote	Granjas/haciendas
	Trailblazer® 325	76	●	●	●	●	●	●	●	3/16"		Acero, inoxidable	10.500	10-325 CC	Kohler	EFI opcional Auto-Speed™, energía Excel™	Fabricación, mantenimiento, estructuras, reparación, tuberías
	Trailblazer® 302 Air Pak™	78	●	●	●	●	●	●	●	3/16"			11.000	10-225 AC 10-350 CC	Kohler	CA/CC, CC/CV, 31 cfm de aire, carga de batería/arranque	Servicio/mantenimiento, construcción
Gas o LP	Bobcat™ 250	74	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, montaje para elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable, aluminio	9500 10.500 con EFI	40-250 CC 40-275 CC con EFI	Kohler	El sistema a motor más popular, CA/CC, EFI opcional	Fabricación, mantenimiento, granja/hacienda, construcción
	Trailblazer® 275	76	●	●	●	●	●	●	●	3/16"		Acero, inoxidable	10.500 9.500 con LP	10-275 CC	Kohler	Auto-Speed™	Fabricación, mantenimiento, estructuras, reparación, tuberías
Diésel	Bobcat™ 250 Diesel	74	●	●	●	●	●	●	●	3/16"	Anillo de elevación, tren rodante o remolque opcionales	Acero, inoxidable, aluminio	9500	40-275 CC	Kubota	El preferido por los contratistas, electrodo de CA/CC, FCAW fuerte	Fabricación, mantenimiento, granja/hacienda, construcción
	Trailblazer® 325 Diesel	76	●	●	●	●	●	●	●	3/16"		Acero, inoxidable	10.500	10-325 CC	Kubota	Auto-Speed™, energía Excel™ opcional	Fabricación, mantenimiento, estructuras, reparación, tuberías
	Big Blue® 350 PipePro® Series	79	●	●	●	●	●	●	●	1/4"	Anillo de elevación, montaje para camioneta, remolque opcional	Acero, inoxidable	10.000	20-400 CC	Mitsubishi	Arco de tubo de primer nivel, cubierta LINE-X®; el modelo SF es compatible con Smart Feeder	Tuberías
	Big Blue® 400 Pro	79	●	●	●	●	●	●	●	3/16"			10.000	20-400 CC	Kubota, Mitsubishi	Silencioso, compacto, consumo eficiente	Construcción, reparación, tubos
	Big Blue® 450 Duo CST™	81	●	●	●	●	●	●	●	3/16"			10.000	5-450 CC	Mitsubishi	Dos operarios en un paquete compacto	Construcción, fabricación, tubos
	Big Blue® 500 Pro	80	●	●	●	●	●	●	●	5/16"	Anillo de elevación, generalmente montado en remolque opcional	Acero, inoxidable	20.000 15.000 con CA	20-500 CC	Deutz, Kubota	Silencioso, potente, consumo eficiente	Construcción, reparación
	Big Blue® 600 Series	80	●	●	●	●	●	●	●	3/8"			20.000	20-600 CC	Kubota (600 Pro), Deutz (600 Air Pak)	Silencioso, potente, consumo eficiente; el modelo Air Pak™ agrega un compresor de aire	Construcción, reparación, mantenimiento, minería, rieles
	Big Blue® 700 Duo Pro	81	●	●	●	●	●	●	●	3/8"			20.000	20-800 CC	Deutz	Arco de primer nivel para tubos, dos operarios	Tuberías, construcción, minería
Big Blue® 800 Series	82	●	●	●	●	●	●	●	1/2"			20.000	20-800 CC	Deutz	Servicio pesado, dos operarios; el modelo SF es compatible con Smart Feeder, el modelo Air Pak™ agrega un compresor de aire	Construcción, reparación, mantenimiento, minería, rieles	

### Ventajas del EFI (comparado con modelos a carburador)

- Ahorro de combustible de hasta un 42 por ciento
- Arranques más rápidos y confiables en cualquier clima. No se necesita ajuste por ahogo
- Menos tiempo de recarga de combustible y menores emisiones

### Ventajas de la gasolina (comparada con el diésel)

- Reduce el costo de producción (en un 50 a un 70 por ciento)
- Menor tamaño y menor peso
- Menos reparaciones costosas
- Arranque más fácil en clima frío

### Ventajas del diésel (comparado con el gas)

- 1,5 a 2,5 veces la vida útil del motor
- Requerido en algunos sitios de trabajo por seguridad
- Típicamente, mayores intervalos de mantenimiento
- Conveniente si hay otros equipos diésel

### Clave de producto

Clase: ● Industrial liviana ● Industrial ● Industrial pesada Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso  
Los productos nuevos o mejorados aparecen en letras azules. \*Si se usa alambre con blindaje propio, use salida de soldadura CV. \*\*Con cortador de plasma Spectrum adecuado.



## Blue Star® 185

Consulte el documento ED/2.5

Energía portátil 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, solo un hombre puede trasladar el sistema Blue Star.

**Todos los controles del motor están en el panel delantero.**

**Suelda con electrodo y TIG.**

**Energía de generador pico Accu-Rated™** para cargas máximas del generador como corte por plasma, soldaduras MIG Millermatic® y el arranque del motor.

**Incluye el arranque eléctrico, tomas de 120 voltios GFIC y de 240 voltios, capacidad de combustible de 6,25 galones, punto muerto automático y medidor de horas del motor**

Industrial liviano 

### Procesos

- Electrodo (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 está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más populares

- Anillo de elevación 195353 (pág. 116)
- Tren rodante 301246 (pág. 116)
- Cubierta protectora 301245 (pág. 116)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Gasolina	Número de pieza (907664) Kohler	Modo de soldadura CC/CC	Proceso de soldadura Electrodo/TIG en CC	Rango de amperaje 60-185	Salida nominal a 104 °F (40 °C) 185 A a 25 V, a un ciclo de trabajo del 20% 150 A a 25 V, a un ciclo de trabajo del 100%	Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C) Pico: 6500 vatios Continuo: 6200 vatios	Dimensiones Altura: 24,75 pulg. (629 mm) Ancho: 20,625 pulg. (524 mm) Profundidad: 31,25 pulg. (794 mm)	Peso neto 296 lb (134 kg)
----------	---------------------------------	-------------------------	--	--------------------------	---	---	---	---------------------------

# Bobcat™/Trailblazer®: ¿Cuál adecuado para usted?

## Comparación de modelos de gas

\*Basado en un uso típico de 150 amperios de soldadura el 40% por ciento del tiempo, una energía del generador de 20 amperios el 30% por ciento del tiempo y una marcha de ralentí sin carga el 30%.

### Bobcat (página 74)

#### El grupo soldadora/generador más famoso:

- Resultado confiable de energía y soldadura
- Soldadora/generador multiproceso económico
- Fácil de mantener
- El más silencioso de su clase



### Trailblazer (página 76)

#### El de mejor rendimiento en la industria:

- Rendimiento inigualable del arco
- Sistemas de energía independientes para la soldadora y el generador
- Tecnologías exclusivas: Auto-Speed™ y energía Excel™
- El consumo más eficiente de combustible y el más silencioso de su clase



	Bobcat 225	MEJORA	Bobcat 250	MEJORA	Trailblazer 275	MEJORA	Trailblazer 325
<b>Niveles de ruido (a 23 pies)</b>							
Con carga máxima/con 150 A	73 dB/72 dB	➔	73 dB/72 dB	➔	74 dB/65 dB	➔	74 dB/65 dB
Calidad del ruido	Bueno	➔	Muy bueno	➔	Excelente	➔	Excelente
<b>Sistema de combustible</b>							
Tiempo de marcha cada tanque de 12 galones*	13 horas	➔	13/15,5 horas con EFI	➔	15 horas	➔	Hasta 21 horas con opciones
Eficiencia	Bueno	➔	Bueno/muy bueno con EFI	➔	Excelente	➔	Excelente
Tipo	Gasolina	➔	Gasolina o LP	➔	Gasolina o LP	➔	Gasolina
Entrega	Carburador	➔	Carburador o EFI disponibles	➔	Carburador	➔	Carburador o EFI disponibles
<b>Generador</b>							
Vatios	11.000	➔	11.000/12.000 con EFI	➔	12.000/11.000 con LP	➔	12.000
Energía limpia	Muy bueno/excelente	➔	Muy bueno/excelente	➔	Excelente	➔	Excelente
Potencia mientras suelda	Aceptable/bueno Con el control de voltaje ajustado cerca del máximo	➔	Bueno Más fácil de ajustar finamente con el control de voltaje del arco cerca del máximo	➔	Energía independiente para la soldadora y el generador sin interacción entre las herramientas y el arco de soldadura	➔	Energía independiente para la soldadora y el generador sin interacción entre las herramientas y el arco de soldadura
Generador de energía Excel™ (120 V, 60 Hz a todas las velocidades del motor)	N/A	➔	N/A	➔	N/A	➔	Energía Excel disponible
<b>Desempeño de soldadura</b>							
Electrodo	Bueno/muy bueno	➔	Muy bueno	➔	Excelente	➔	Excelente
MIG: Alambre (macizo/FCAW), acero	Aceptable (0,035 pulg.)	➔	Bueno (0,035-1/16 pulg.)	➔	Excelente (0,023-1/16 pulg.)	➔	Excelente (0,023-1/16 pulg.)
MIG: Alambre, aluminio con pistola portacarrete	Aceptable/bueno (agregar WC-115A con contactor)	➔	Muy bueno (agregar WC-115A con contactor)	➔	Excelente (agregar WC-24)	➔	Excelente (agregar WC-24)
TIG en CC (acero)	Bueno	➔	Muy bueno	➔	Excelente	➔	Excelente
TIG pulsado en CC (metal delgado, fuera de posición)	N/A	➔	N/A	➔	Sí	➔	Sí
Soldadura en CA	70-150 A (TIG: agregar HF-251D-1 y kit de contactor)	➔	40-250 A (TIG: agregar HF-251D-1 y kit de contactor)	➔	Agregar Dynasty®	➔	Agregar Dynasty®
Ranurado con arco de carbono	N/A	➔	Bueno/muy bueno Carbonos: Calificación nominal 3/16 pulg.	➔	Muy bueno Carbonos: Calificación nominal 3/16 pulg.	➔	Muy bueno Carbonos: Calificación nominal 3/16 pulg., capacidad de 1/4 pulg.
<b>Características principales</b>							
Medidores digitales con SunVision™	N/A	➔	N/A	➔	Sí	➔	Sí
Pantallas de mantenimiento	Horas/cambio de aceite	➔	Horas/cambio de aceite/combustible	➔	Horas/cambio de aceite/combustible/RPM	➔	Horas/cambio de aceite/combustible/RPM
Cargador de batería/ Arranque de motor	N/A	➔	N/A	➔	N/A	➔	Disponible en 12/24 V
Toma de 14 clavijas	N/A	➔	N/A	➔	Sí	➔	Sí

## Serie Bobcat™ Gas, LP y diésel

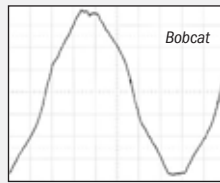


Se muestra el sistema Bobcat 250 EFI.

### Energía del generador más limpia y fuerte

**11.000 vatios (12.000 en Bobcat 250 con EFI) de potencia limpia y verdaderamente utilizable del generador Accu-Rated™**, no inflada; está comprobada para ofrecer un pico ininterrumpido 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 el electrodo de CA se usa cuando hay sopleo del arco.



**Las soldadoras/generadores Bobcat a motor son los más vendidos en su clase** porque están diseñados para ser confiables, potentes y durables. Con sus capacidades multipropósito,

son ideales para camiones de mantenimiento donde el tamaño y el peso reducidos son esenciales.

### Más portátil; menos espacio en el camión

**Al ser más pequeño y liviano** (un 17 por ciento menos de espacio cúbico y un peso de 100 libras menos que los productos de la competencia), es más fácil y rápido trasladar el sistema Bobcat, para una máxima productividad. Debido a que ocupan menos lugar, los camiones de trabajo pueden trasladar más equipos para que las cuadrillas de trabajo puedan satisfacer los límites de peso y estar listas para todo.



### 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

## Bobcat™ 225 (Gas) Consulte el documento ED/4.4

**Soldadora/generador multiproceso económica que se usa principalmente para soldadura con electrodo. Excelente para granjas, haciendas, mantenimiento y reparación y como generador independiente.**

Incluye tres controles de electrodo/TIG en CC, un control de electrodo/TIG en CA y un rango de alambre para control de salida. Los rangos de electrodo están diseñados para 3/32, 1/8 y 5/32 pulgadas. 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 pivot trifásico de 480 V o para suministrar energía de respaldo a hogares, granjas y haciendas.**

## Bobcat™ 250 (gas, LP o diésel) Consulte los documentos ED/4.4 (gas/LP) y ED/4.34 (diésel)

**¡EL SISTEMA MÁS POPULAR!**

**Soldadora/generador a motor 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. Soldadora/generador 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 óptima con electrodo o núcleo fundente.**

**Cuatro controles de electrodo/TIG en CA/CC y dos rangos de alambre para el control de la salida. Los rangos de electrodo están diseñados para 3/32, 1/8 5/32 y 3/16 pulgadas. Muy fácil de configurar.**



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

Agregar EFI a la soldadora/generador Bobcat 250 ofrece 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 por ciento 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.

*\*Recomendados para operar a altitudes mayores de 5000 pies.*

	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	Electrodo/TIG	70-150 A	150 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%	Monofásicos Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500 vatios	Altura: 28 pulg. (711 mm) a la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm)	485 lb (220 kg)
			CC/CC	Electrodo/TIG	50-225 A	225 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%			
			CV/CC	MIG/FCAW	19-28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo 100%			
Gasolina	Bobcat Trifásico	(907505) Kohler con GFCI	CC/CA	Electrodo/TIG	50-200 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%	Monofásicos/trifásicos Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500 vatios/10 000 vatios	Profundidad: 40,5 pulg. (1029 mm)	495 lb (225 kg)
			CC/CC	Electrodo/TIG	50-210 A	210 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%			
			CV/CC	MIG/FCAW	19-28 V	200 A a 20 V, ciclo de trabajo 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	Electrodo/TIG	40-250 A 40-275 A con EFI	250 A a 25 V, ciclo de trabajo 60% 225 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%	Monofásicos Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500 vatios <b>Modelo EFI</b> <b>Pico: 12 000 vatios</b> <b>Continuos: 10 500 vatios</b>	Altura: 28 pulg. (711 mm) a la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 40,5 pulg. (1029 mm)	501 lb (227 kg)
			CC/CC	Electrodo/TIG	40-250 A 40-275 A con EFI	250 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%			
			CV/CC	MIG/FCAW	17-28 V	275 A a 25 V, ciclo de trabajo 60% 250 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%			
			CC/CA	Electrodo/TIG	40-275 A	250 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%			
Diésel	Bobcat 250 Diesel	(907565) Kubota con GFCI	CC/CA	Electrodo/TIG	40-275 A	250 A a 25 V, ciclo de trabajo 100%	Monofásicos Pico: 11 000 vatios Continuos: 9500 vatios	Altura: 28 pulg. (711 mm) a la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 45,5 pulg. (1156 mm)	638 lb (289 kg)
			CV/CC	MIG/FCAW	17-28 V	275 A a 25 V, ciclo de trabajo 60% 250 A a 28 V, ciclo de trabajo 100%			

Industrial  

### Procesos

- Electrodo en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW)<sup>1</sup> • Núcleo fundente (FCAW)<sup>1</sup>
- TIG en CA<sup>2</sup>/CC (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A)<sup>3</sup> (carbonos con calificación de 3/16 pulg.)

<sup>1</sup>Solo con alimentador con detección de voltaje.

<sup>2</sup>Con Dynasty® serie 210 o HF-251 (no crítico).

<sup>3</sup>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

Cilindro doble en V, cuatro ciclos, válvula elevada, industrial, enfriado con aire

**Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota**

**D722** 19 hp a 3600 rpm

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

## Serie Trailblazer®

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



Vea la página 121

Se muestra el sistema Trailblazer 325 EFI.

Las soldadoras/generadores Trailblazer ofrecen un desempeño superior del arco, con el arco más suave y estable de la industria. La tecnología exclusiva de Trailblazer Auto-Speed™ ofrece tiempos en producción superiores, mayor eficiencia del combustible y mejor desempeño de la soldadora/generador.

### Desempeño inigualable del arco

**Salida de amperaje amplia con mejores tasas de deposición de soldadura**, lo que implica que se puede trabajar a mayor velocidad y ahorrar tiempo y dinero. El sistema Trailblazer también tiene un control exacto del arco que le permite ajustar el arco según sus preferencias personales y asignar los parámetros justos para optimizar la calidad de la soldadura y optimizar la productividad en diversas aplicaciones y diversos procesos de soldadura.

### Energía del generador más limpia y fuerte

**Combina un motor de 25 hp con 12.000 vatios de potencia limpia y verdaderamente utilizable** Accu-Rated™, no inflada; está comprobada para ofrecer un pico ininterrumpido 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. Todas las soldadoras/generadores Trailblazer incluyen la tecnología Auto-Speed para ahorrar combustible. Con la energía Excel™ y EFI opcionales ahorrará aun más en costos de combustible y aprovechará diversas características avanzadas para mejorar la rentabilidad que solo están disponibles con las soldadoras/generadores Trailblazer.

### Sitios de trabajo más seguros y productivos

**Los sitios de trabajo menos ruidosos** son más seguros y más productivos porque las cuadrillas de trabajo pueden comunicarse con mayor facilidad y el trabajo puede comenzar temprano y terminar parte, incluso en las áreas sensibles al ruido.

**SE REQUERIRÍAN 7 SISTEMAS TRAILBLAZER PARA IGUALAR EL RUIDO DE 1 MÁQUINA DE LA COMPETENCIA.**

### 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 Miller responde a los requisitos de soldadura mediante el ajuste automático de la velocidad del motor a uno de los cuatro niveles de rpm para que el motor nunca funcione más de lo 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.

Soldadura a velocidad sin actividad



Auto-Speed™ en modo XX18

### Menos traslados para la recarga de combustible

**Trabaje más tiempo y pase menos tiempo recargando combustible.** Solo las soldadoras/generadores 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.

### Más portátil; menos espacio en el camión

**Al ser más pequeños y livianos** (un 17 por ciento menos de espacio cúbico y un peso un 10 por ciento menos de la máquina que los productos de la competencia), es más fácil y rápido trasladar los sistemas Trailblazer, para una máxima productividad.

**17% MENOS DE ESPACIO CÚBICO QUE LA COMPETENCIA**

## Opciones para maximizar el desempeño del Trailblazer 325

### Energía Excel™

A diferencia de las máquinas de la competencia con energía auxiliar solo a 3600 rpm (máx.), la energía Excel ofrece 2400 vatios (20 A) de energía basada en inversor de 120 voltios de onda sinusoidal pura en todas las velocidades, incluso sin actividad. Con la energía Excel es posible operar herramientas del sitio de trabajo, como moladoras, a velocidades con menor ruido que ahorran combustible.

Con 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.

### EFI (modelos a gas)

Agregar EFI a la soldadora/generador Trailblazer ofrece varios beneficios. Con EFI, los arranques son más rápidos y confiables en cualquier clima. No se necesitan ajustes por ahogo. Las máquinas Trailblazer equipadas con EFI también ahorran hasta un 42 por ciento 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 la soldadora/generador compacta de consumo más eficiente de combustible disponible.



Basado en un uso típico de 150 amperios de soldadura el 40% por ciento del tiempo, una energía del generador de 20 amperios el 30% por ciento del tiempo y una marcha sin actividad sin carga el 30% del tiempo.


### Carga de batería/arranque de motor (solo modelos a gas)

Reduzca el tiempo de inactividad con la capacidad de carga de batería/arranque del motor. 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 tozudo, mantendrá ocupada a la cuadrilla y la flota podrá continuar su trabajo.

Nota: Los cables para carga de batería/arranque de motor (300422) se deben pedir por separado.

\*Recomendados para operar a altitudes mayores de 5000 pies.

	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 275	(907506) Kohler con GFCI	CC/CC	Electrodo/TIG	10-275 A	275 A a 28 V, a un ciclo de trabajo del 100%	Pico: 12.000 vatios 11.000 vatios (LP)	Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 32,75 pulg. (832 mm) a la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 40,5 pulg. (1029 mm)	459 lb (208 kg)
		(907691) LP Kohler con energía Excel y GFCI <i>Pida la manguera y el conjunto de montaje del tanque de LP (300917) por separado</i>	CV/CC	MIG/FCAW	10-35 V	275 A a 28 V, a un ciclo de trabajo del 100%	Continua: 10.500 vatios 9.500 vatios (LP)		
Gasolina	Trailblazer 325	(907510 001) Kohler (907510) Kohler con GFCI (907510002) Kohler con bomba eléctrica de combustible*	CC/CC	Electrodo/TIG	10-325 A	325 A a 28 V, a un ciclo de trabajo del 100%	<b>Energía Excel (opcional) 2400 vatios</b> 20 A a 120 V, 60 Hz de energía pura del generador a velocidad sin actividad y durante la soldadura.	Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 32,75 pulg. (832 mm) a la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 40,5 pulg. (1029 mm)	460 lb (209 kg)
		(907512) EFI Kohler (907512001) EFI Kohler con energía Excel (907512002) EFI Kohler con energía Excel y carga de batería/arranque de motor (907512003) EFI Kohler con energía Excel y GFCI	CV/CC	MIG/FCAW	10-35 V	325 A a 28 V, a un ciclo de trabajo del 100%			
Diésel	Trailblazer 325 Diesel	(907566001) Kubota (907566) Kubota con GFCI	CC/CC	Electrodo/TIG	10-325 A	325 A a 33 V, a un ciclo de trabajo del 100%		Altura: 28 pulg. (711 mm) Altura: 34,5 pulg. (876 mm) a la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 45,5 pulg. (1156 mm)	620 lb (281 kg)
		(907566002) Kubota con energía Excel	CV/CC	MIG/FCAW	10-35 V	325 A a 33 V, a un ciclo de trabajo del 100%			

Industrial pesado 

### Procesos

- Electrodo (SMAW)
- MIG (GMAW)<sup>1</sup>
- Núcleo fundente (FCAW)<sup>1</sup>
- TIG en CC/TIG pulsado (GTAW/GTAW-P)<sup>2</sup>
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 3/16 pulg., capacidad para carbonos de 1/4 pulg.)

<sup>1</sup> Con alimentador de alambre.

<sup>2</sup> Se recomienda soplete TIG de dos piezas.

### 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

Cilindro doble en V, cuatro ciclos, válvula

elevada, industrial, enfriado con aire

**Diésel final nivel 4 de EPA: Kubota D902**

24,8 hp a 3600 rpm

Tres cilindros, industrial, enfriado con líquido

Nota: Los motores están garantizado por separado por sus fabricantes.

### Accesorios más populares

- SuitCase® X-TREME™ 12VS (pág. 22)
- Control Spoolmatic® 30A / WC-24 130831 / 137549 (pág. 31)
- Serie Dynasty® (pág. 52/54)
- Spectrum® 625 X-TREME™ (pág. 90)
- Tren rodante multiterreno (pág. 116)
- Tren rodante todo terreno (pág. 116)
- Jaula protectora con soportes para cables (pág. 116)
- Manguera y conjunto de montaje para tanque de LP (pág. 116)
- Tren rodante para todo propósito (pág. 116)
- Cable adaptador para plena potencia 300517 (pág. 116)
- Cubierta protectora (pág. 116)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 117)
- Kit de bomba eléctrica de combustible (solo modelos a gas) 300976  
Recomendado para la operación a altitudes de más de 5000 pies.
- Cables de 25 ft. para carga de batería y puente con enchufe (para Trailblazer 325 EFI 907512002 únicamente) 300422

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

## Trailblazer® 302 Air Pak™

Consulte el documento ED/4.78

**Potente herramienta con todo incluido, diseñada para reparación y construcción con una calidad de soldadura multiproceso incomparable. Posee un compresor de aire, generador y carga de batería/arranque de motor.**



Vea la página 121

**Desempeño superior del arco.** Configuración de penetración optimizados para la mayoría de las aplicaciones de soldadura con electrodo, el mejor desempeño del arco con electrodo de su clase y dos modos TIG Lift-Arc™ para la mayor parte de las aplicaciones TIG 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 de aire sin tanque de almacenamiento. Proporciona un 100 por ciento de aire entregable y hace funcionar muchas herramientas a velocidad sin actividad. Las salidas de aire tienen una clasificación nominal alta para la industria de 104 grados Fahrenheit (40 °C). Ajuste de la presión de aire en el panel delantero y apagado automático por sobrepresión con indicación. Diseñado para más de 30.000 horas de operación y con garantía de Miller durante tres años.

**Carga de batería/arranque de motor.** Ofrece una capacidad de carga de batería seleccionable de 12 o 24 voltios con hasta 450 amperios de capacidad para arranque de motor. Cómodo acceso desde el panel delantero a la carga de baterías o arranque de motores

*Nota: Los cables para carga de batería/arranque de motor (300422) se deben pedir por separado.*

\*Recomendados para operar a altitudes mayores de 5000 pies.

Industrial pesado

### Procesos

- Electrodo en CA/CC (SMAW)
- MIG (GMAW) <sup>1</sup> Núcleo fundente (FCAW) <sup>1</sup>
- TIG en CA<sup>2</sup>/CC<sup>3</sup> (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 3/16 pulg., capacidad para carbonos de 1/4 pulg.)

<sup>1</sup> Con alimentador de alambre.

<sup>2</sup> Con Dynasty® serie 210 o HF-251 (no crítica).

<sup>3</sup> Se recomienda soplete TIG de dos piezas.

### Motor a gasolina

**Kohler CH750:** 27 hp a 3600 rpm  
Cilindro doble en V, cuatro ciclos, válvula elevada, industrial, enfriado con aire

*Nota: El motor está garantizado por separado por su fabricante.*

### Accesorios más populares

- SuitCase® X-TREME™ 12VS (pág. 22)
- Pistola con portacarrete Spoolmatic® 30A / control WC-24 130831 / 137549 (pág. 31)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 117)
- Cables para cargador de batería/arranque de motor de 25 ft. con enchufe 300422

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Modo de soldadura	Proceso	Rangos de amperaje/voltaje	Corriente de salida nominal a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador monofásico a 104 °F (40 °C)	Dimensiones	Peso neto
(907549001) Kohler	CC/CC	Electrodo/TIG	10-300 A	280 A a 32 V, ciclo de trabajo 100%	Pico: 13.000 vatios	Altura: 28 pulg. (711 mm)	771 lb
(907549) Kohler con GFCI y bomba eléctrica de combustible*	CV/CC	MIG/FCAW	13-35 V, 350 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo 100% 350 A a 32 V, ciclo de trabajo 60%	Continuo: 11.000 vatios	Altura: 34,5 pulg. (876 mm) hasta la parte superior del escape Ancho: 20 pulg. (508 mm) Profundidad: 59,625 pulg. (1514 mm)	(350 kg)
(907549003) Kohler con GFCI, enfriador/separador y bomba eléctrica de combustible*	CC/CA	TIG/electrodo	10-225 A	200 A a 25 V, ciclo de trabajo 60%			

Compresor de aire	Características	Entrega de aire limpio a 3600 RPM	Entrega de aire limpio a 3000 RPM	Entrega de aire limpio a 2400 RPM (sin actividad)	Constante de presión de trabajo	Ciclo de trabajo	Capacidad de aceite
	Tomillo giratorio con embrague eléctrico para encendido/apagado. Intervalos de cambio de aceite de 500 horas.	31 cfm (0,88 m³/min)	28 cfm (0,79 m³/min)	22 cfm (0,62 m³/min)	80-160 psig	100%	1,75 cuartos (1,7 L)

Bobcat™ Diesel • Trailblazer® Diesel • Big Blue® 350 PipePro® Series  
Big Blue® 400 Pro • Big Blue® 450 Duo CST™ • Big Blue® 500 Pro  
Big Blue® 600 Series • Big Blue® 800 Series

## EPA nivel 4 final equipos más limpios, aire más limpio

Para cada tarea, Miller® tiene una soldadora/generador adecuada para lograr un trabajo bien hecho. El tamaño correcto de soldadora/generador lo ayuda a maximizar la eficiencia de los recursos y a reducir las emisiones. Las tareas exigentes, como la soldadura de metales gruesos y el ranurado con carbonos de diámetro ancho, pueden requerir los amperios que solo una máquina con altos HP puede ofrecer. Los trabajos que requieren menos amperajes generalmente pueden ser procesados por máquinas de menos de 25 HP, que no están sujetas a las mismas normas T4F.



**T4F es "nivel 4 final", el paso más reciente del Organismo de Protección Ambiental (Environmental Protection Agency, EPA) de los EE. UU. en una serie de normas cada vez más estrictas para las emisiones de motores diésel.** Como resultado, los motores diésel funcionan con mayor limpieza y, además, producen energía con más eficiencia. El mundo es más consciente en relación con el medio ambiente para el cuidado de las generaciones futuras y Miller tiene el compromiso de ser líder en soluciones innovadoras y económicas para satisfacer las normas cambiantes en relación con las emisiones.

Más información en [MillerWelds.com/tier4](http://MillerWelds.com/tier4)

## Big Blue® serie 350 PipePro®

Consulte el documento ED/5.4

**Soldadora/generador diésel sólido y de baja velocidad de próxima generación diseñado específicamente para los contratistas de tuberías de transmisión.**



Big Blue 350 PipePro

Big Blue 350 PipePro SF

**¡NOVEDAD!**



**Compatible con Smart Feeder (solo modelo SF).** Procesos de RMD® y MIG pulsado avanzados ahora disponibles en una soldadora/generador a motor. Obtenga una mayor productividad, una mejor calidad y más eficiencia en la soldadura en campo con los nuevos sistemas Big Blue 350 PipePro SF y FieldPro™ Smart Feeder.

Vea la página 121. Kit de antena inalámbrica (300749) recomendado.



**Fácil inicio y mejor control del arco** con mayor desempeño para soldaduras más uniformes.

**Control de arco MIG/FCAW mejorado** para el mejor desempeño de su clase.

**La bóveda: la mayor confiabilidad de la placa de control.** Una caja de aluminio sellada protege la placa de circuitos del polvo, de la suciedad, de la humedad y del calor.

**Electrodo OCV bajo (VRD)** para mayor seguridad del operario sin poner en riesgo el inicio del arco.

**Auto Remote Sense™ (ARS)** elimina la confusión por los interruptores remotos/en el panel.

**El tamaño compacto y el peso** optimizan el espacio en el camión.

**La cubierta LINE-X®** ofrece una protección superior contra los impactos, la corrosión y la abrasión.

**Operación más silenciosa.** Solo 70,7 decibeles (95,5 Lwa) a carga plena. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

**Cumple con EPA, CSA, IEC y NEMA.**

**Las características estándar incluyen** medidores digitales de parámetros de soldadura, control de contactor de salida, punto muerto automático y calentador de bloque de 120 V.

Industrial pesado 

### Procesos

- Electrodo (SMAW) ▪ MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW) ▪ TIG (GTAW)
- RMD\* ▪ MIG pulsado (GMAW-P)\*
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 1/4 pulg.)

\*Solo modelo Big Blue 350 PipePro SF.

### Motores diésel

"Nivel 4 final" de EPA

**Mitsubishi S4L2:** 24,7 hp a 1800 rpm Cuatro cilindros, industrial, enfriado con líquido

*Nota: Los motores están garantizado por separado por sus fabricantes.*

### Accesorios más populares

- Alimentador SuitCase® X-TREME™ con pistola Bernard™ PipePro Dura-Flux™ 951593 8VS 951592 12VS
- Pistola Bernard™ PipePro Dura-Flux™ con cable de 10 ft. (3 m) 301011 (se incluye con los alimentadores anteriores)
- FieldPro™ Smart Feeder (modelo SF únicamente) 300935 (pág. 43)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 121)
- Alambre Hobart® Fabshield® S228519-P32 FS 71T8 1/16 pulg. S228525-P32 FS 71T8 5/64 pulg. S228825-P32 FS X80 5/64 pulg.

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

Diésel

Número de pieza

Big Blue 350 PipePro (907428) Mitsubishi  
Big Blue 350 PipePro SF (907428002) Mitsubishi con acero inoxidable y compatibilidad con Smart Feeder

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	TIG/electrodo	20-400 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo 100% 350 A a 27 V, ciclo de trabajo 100% 400 A a 24 V, ciclo de trabajo 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)	Mitsubishi 1018 lb (462 kg)
CV/CC	MIG/FCAW	14-40 V				

## Big Blue® 400 Pro

Consulte el documento ED/5.7

**Motor diésel bajo normas EPA, limpio, silencioso y confiable, de baja velocidad, más eficiente que nunca. Ideal para uso en construcción, tuberías y flotas.**



Vea la página 121. Kit de antena inalámbrica (300749) recomendado.

**Salida de 400 A ahora disponible en un paquete compacto.** Ofrece hasta 400 A a un ciclo de trabajo del 100 por ciento.

**La bóveda: la mayor confiabilidad de la placa de control.** Una caja de aluminio sellada protege la placa de circuitos del polvo, de la suciedad, de la humedad y del calor.

**Electrodo OCV bajo (VRD)** para mayor seguridad del operario sin poner en riesgo el inicio del arco.

**El control de arco a medida (DIG)** permite que las características de arco se modifiquen para aplicaciones y electrodos específicos. Impulso suave 7018 o más rígidos, más penetrante 6010.

**Operación más silenciosa.** Solo 71,6 decibeles (96 Lwa) a carga completa. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

**Cumple con EPA, CSA, IEC y NEMA.**

**Las características estándar incluyen** medidores digitales de soldadura, control de contactor de salida, punto muerto automático y calentador de bloque de 120 voltios.

Industrial pesado 

### Procesos

- Electrodo (SMAW) ▪ MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW) ▪ TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 3/16 pulg.)

### Motores diésel

Opciones que cumplen con

"nivel 4 final" de EPA

**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 están garantizado por separado por sus fabricantes.*

### Accesorios más populares

- Alimentadores SuitCase® (pág. 22)
- Dynasty® serie 210 (pág. 52)
- Spectrum® 875 (pág. 90)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 116)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 121)

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

Diésel

Número de pieza  
907606 Kubota  
907605 Mitsubishi

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	TIG/electrodo	20-400 A	300 A a 32 V, ciclo de trabajo 100% 350 A a 27 V, ciclo de trabajo 100% 400 A a 24 V, ciclo de trabajo 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)	Kubota 950 lb (431 kg) Mitsubishi 993 lb (450 kg)
CV/CC	MIG/FCAW	14-40 V				

## Big Blue® series 500 y 600

Consulte los documentos  
ED/11.0 (500) y ED/11.5 (600)

Máquinas limpias, más silenciosas, multiproceso diseñadas para ofrecer a los soldadores la salida que necesitan para aplicaciones de servicio pesado en sitios de construcción y fabricación.



El modelo CA NO está disponible para la venta en los EE. UU.

Big Blue 500 y 600 Pro

¡NOVEDAD!

Big Blue 600 Air Pak



Vea la página 121.  
Kit de antena inalámbrica (300749) recomendado.

**Pantalla electrónica del motor** que muestra 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 los rpm del motor. También hace el seguimiento de los intervalos de cambio de aceite y muestra el diagnóstico del motor para un servicio rápido y fácil.

No disponible en los modelos CA (nivel 4i) que usan pantallas de mantenimiento con medidores, como se ve en la foto más pequeña.



**Control de arco infinito** que permite modificar las características del arco para aplicaciones específicas en soldadura con electrodo, MIG y con núcleo fundente.

**Electrodo OCV bajo (VRD)** para mayor seguridad del operario sin poner en riesgo el inicio del arco.

**Auto Remote Sense™ (ARS)** detecta si hay un control remoto enchufado en la toma de 14 clavijas y elimina la confusión que puede ocasionar un interruptor panel/control remoto.

**Protección contra sobrecarga térmica** que evita daños a la máquina si se ha excedido el ciclo de trabajo o el flujo de aire está obstruido.

Cumple con EPA, CSA, IEC y NEMA.

**Las características estándar** incluyen medidores de soldadura preestablecidos, punto muerto automático y ayuda para el arranque en clima frío.

**Los modelos Deluxe** agregan un selector que invierte la polaridad y un bloqueo contra el vandalismo (protege el panel de control y las tomas, vea la foto a la derecha).



**Compresor de tornillo rotativo industrial extremadamente confiable Ingersoll Rand (solo modelo Air Pak™)**. Vida útil esperada de 30.000 horas. Control de encendido/apagado independiente para las aplicaciones que no requieren aire comprimido: permite ahorrar más combustible e intervalos de servicio del compresor más extensos. Consulte la página 82 para las especificaciones del compresor.

Industrial pesado

### Procesos

- Electrodo (SMAW) • MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW) • TIG en CC (GTAW)
- Corte y ranurado con arco de carbono y aire (CAC-A) (500: carbonos de clasificación nominal de 5/16 pulg., capacidad para carbonos de 3/8 pulg.; 600: carbonos de clasificación nominal de 3/8 pulg.)

### 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

#### Modelo CA "nivel 4i" de EPA 500 Pro – Deutz D2011L03

32 hp a 1800 rpm  
Tres cilindros, industrial, enfriado con aire/aceite

Nota: Los motores están garantizados por separado por sus fabricantes.

### Accesorios más populares

- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 22)
- Cable adaptador para plena potencia 300517 (pág. 116)
- Kit de enchufe para KVA plenos (pág. 116) 119172 Monofásico 254140 Trifásico
- Cubiertas de protección (pág. 116) 301113 Modelos Deutz/Kubota T4F 194683 Modelos Deutz CA
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 117)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 121)
- Kit supresor de chispas 195012

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Diésel

Número de modelo/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
"Nivel 4 final" Big Blue 500 Pro (907707) Kubota Big Blue 500 Pro (9077001) Kubota modelo Deluxe	CC/CC (Electrodo/TIG)	20-500 A	Modelos Kubota T4F 400 A a 36 V, ciclo de trabajo 100% 450 A a 38 V, ciclo de trabajo 100% 500 A a 40 V, ciclo de trabajo 100%	Kubota, modelos T4F: Trifásicos Pico: 27.000 vatios Continuos: 20.000 vatios Deutz, modelos CA: Trifásicos Pico: 21.000 vatios Continuos: 15.000 vatios Todos los modelos: Monofásicos Pico: 15.000 vatios Continuos: 12.000 vatios	Kubota, modelos T4F Altura: 46 pulg. (1168 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Profundidad: 69,5 pulg. (1765 mm)	Kubota modelos T4F 1750 lb (794 kg) Deutz modelos CA 1550 lb (703 kg)
"Nivel 4i" Big Blue 500 Pro modelo CA (NO disponible para su venta en los EE. UU.) (907635) Deutz	CV/CC (MIG/FCAW)	14-50 V	Modelos Deutz CA 400 A a 36 V, ciclo de trabajo 100% 450 A a 33 V, ciclo de trabajo 60% 500 A a 30 V, ciclo de trabajo 40%		Deutz, modelos CA Altura: 42 pulg. (1067 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Profundidad: 65,125 pulg. (1654 mm)	
"Nivel 4 final" Big Blue 600 Pro (907695) Kubota (907695001) Kubota modelo Deluxe Big Blue 600 Air Pak (907712) Deutz	CC/CC (Electrodo/TIG)	20-600 A	600 Pro 500 A a 40 V, ciclo de trabajo 100% 550 A a 42 V, ciclo de trabajo 60% 600 A a 42 V, ciclo de trabajo 40%	Trifásicos Pico: 27.000 vatios Continuos: 20.000 vatios Monofásicos 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 1,750 lb. (794 kg) 600 Air Pak 2,040 lb. (925 kg)
	CV/CC (MIG/FCAW)	14-50 V	600 Air Pak 500 A a 40 V, ciclo de trabajo 100% 575 A a 43 V, ciclo de trabajo 100% 600 A a 44 V, ciclo de trabajo 60%			



## Big Blue® 450 Duo CST™

Consulte el documento ED/5.5

La soldadora/generador duradera para dos operarios ofrece un desempeño comprobado CST 280 con electrodo/TIG para 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.



Vea la página 121. Kit de antena inalámbrica (300749) recomendado.

**Dos arcos superiores** en un paquete compacto. Consulte CST 280 (página 48) para más detalles.

**Ahorre combustible, reduzca los costos de mantenimiento y aumente la productividad.**

**Operación más silenciosa.** A 72,2 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).** Panel abisagrado de acero con cierre que protege el panel delantero y el interruptor de encendido.

La perilla para seleccionar el proceso, fácil de operar, **establece automáticamente la configuración de DIG** en los electrodos E6010 y E7018, lo que produce un desempeño superior.

Inicio **Lift-Arc™** para inicios de TIG sin el uso de alta frecuencia.

**El control remoto de amperaje** permite usar dispositivos de control de amperaje estándar e inalámbricos.

**Mayor eficiencia.** Más arcos y mejor economía de combustible resultan en mayor rentabilidad para su empresa. El ahorro estimado es del 34 por ciento con una unidad de dos operarios en comparación con dos unidades de un solo operario.

Diésel	Número de pieza (907477) Mitsubishi	Proceso	Modo de salida	Rango de amperaje	Corriente de salida nominal a 122 °F (50 °C)	Potencia del generador monofásico a 122 °F (50 °C)	Dimensiones	Peso neto
		Electrodo/TIG en CC	Separado (salidas dobles)	5-225 A (cada lado) 5-280 A (solo un lado)	175 A a 27 V, a un ciclo de trabajo del 100%	Continua: 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, a un ciclo de trabajo del 100%			

## Big Blue® 700 Duo Pro

Consulte el documento ED/5.6

Soldadora/generador completa, multiproceso y multioperario, en un paquete sólido. Hasta 400 A de salida por operario que se pueden conectar en paralelo con un solo interruptor para suministrar hasta 800 A de energía.



NO disponible para la venta en los EE. UU.



Vea la página 121. Kit de antena inalámbrica (300749) recomendado.

**Dos arcos independientes con calidad de tubería** en un paquete compacto.

**CC/CV multiproceso** ofrece controles de operario independientes y el mejor rendimiento disponible con electrodo revestido, núcleo fundente y TIG sin interacción.

**Fácil inicio de arco y mejor control del arco** para el mejor desempeño de su clase.

**Operación más silenciosa.** A 74,7 decibeles (99,5 Lwa) a carga plena, es más silencioso que muchos modelos de un solo operario. Mejora la comunicación y la seguridad en el lugar de trabajo.

**Las conexiones de control remoto independientes** permiten usar dispositivos de control de voltaje/amperaje inalámbricos y estándar para cada operario.

**Compatible con componentes del sistema Big Blue® 350 PipePro® (excepto Smart Feeder)** (vea la página 79).

**Las características estándar** incluyen calentador del cárter, calentador de múltiple de admisión, interruptor de salida en paralelo y punto muerto automático.

**Mayor eficiencia.** Más arcos y mejor economía de combustible resultan en mayor rentabilidad para su empresa. El ahorro estimado es del 34 por ciento con una unidad de dos operarios en comparación con dos unidades de un solo operario.

Diésel	Número de pieza (NO disponible para la venta en los EE. UU.) (907461) Deutz	Proceso	Modo de salida	Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal a 104 °F (40 °C)	Potencia del generador a 104 °F (40 °C)	Dimensiones	Peso neto
		Electrodo en CC/TIG/MIG/FCAW	Separado (salidas dobles)	20-400 A 14-40 V	300 A a 28 V, a un ciclo de trabajo del 100% 400 A a 36 V, a un ciclo de trabajo del 40%	Monofásica: 4000 vatios continuos Energía del generador adicional Trifásica: 20.000 vatios continuos Monofásica: 12.000 vatios continuos	Altura: 43 pulg. (1092 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Profundidad: 65,125 pulg. (1654 mm)	1729 lb. (784 kg)
			En paralelo (combinado)	40-800 A 14-40 V	500 A a 34 V, a un ciclo de trabajo del 100% 700 A a 24 V, a un ciclo de trabajo del 60%			

### Industrial pesado

#### Procesos

- Electrodo (SMAW) • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 3/16 pulg., capacidad para carbonos de 1/4 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 está garantizado por separado por su fabricante.*

#### Accesorios más populares

- Spectrum® 875 (pág. 90)
- Cable adaptador para plena potencia 300517 (pág. 116)
- Kit de enchufe de KVA plenos monofásico 119172 (pág. 116)
- Cubierta protectora 195301 (pág. 116)
- Remolque de bastidor mediano HWY 301438 (pág. 117)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 121)
- Kit supresor de chispas 195012

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

### Industrial pesado

#### Procesos

- Electrodo (SMAW) • MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW) • TIG (GTAW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación de 3/8 pulg.)

#### Motor diésel

##### "Nivel 4i" de EPA

**Deutz D2011L04i:** 48,6 hp a 1,800 rpm  
Cuatro cilindros, industrial, enfriado con aire/aceite

*Nota: El motor está garantizado por separado por su fabricante.*

#### Accesorios más populares

- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 22)
- Cable adaptador para plena potencia 300517 (pág. 116)
- Kit de enchufe para KVA plenos (pág. 116) 119172 Monofásico 254140 Trifásico
- Cubierta protectora 194683 (pág. 116)
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 117)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 121)
- Kit supresor de chispas 195012

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

## Big Blue® serie 800

Consulte el documento ED/14.0

La línea más potente de soldadoras/generadores de la industria. Todas 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 Pro SF

Big Blue 800 Duo Air Pak



Vea la página 121.  
Kit de antena inalámbrica (300749) recomendado.

El modelo CA NO está disponible para la venta en los EE. UU.

**Soldadura con múltiples arcos.** Un motor confiable; dos arcos independientes con un máximo de 400 A cada uno. O bien, enchufe inversores adicionales para una plataforma de trabajo verdaderamente multioperador. 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. La soldadura multioperario nunca ha sido más fácil o versátil.

**Compresor de tornillo rotativo industrial extremadamente confiable Ingersoll Rand (solo modelo Air Pak™).** Vida útil esperada de 30.000 horas. Control de encendido/apagado independiente para las aplicaciones que no requieren aire comprimido. Esto permite ahorrar más combustible e intervalos de servicio del compresor más extensos.

**Compatible con Smart Feeder (solo modelo SF).** Los procesos de RMD\* y MIG pulsado ahora están disponibles en la soldadora/generador a motor. Obtenga una mayor productividad, una mejor calidad y más eficiencia en la soldadura en campo con los sistemas Big Blue 800 Duo Pro SF con FieldPro™ Smart Feeder.



**El electrodo de OCV bajo (VRD)** reduce el voltaje de circuito abierto a 15 voltios cuando la fuente de energía de soldar no está en uso, mejorando la seguridad del operario sin comprometer los arranques del arco.

**Auto Remote Sense™ (ARS)** detecta si hay un control remoto enchufado en la toma de 14 clavijas y elimina la confusión que puede ocasionar un interruptor panel/control remoto.

**Pantalla electrónica del motor** que muestra 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 los rpm del motor. También hace el seguimiento de los intervalos de cambio de aceite y 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.

**Mayor eficiencia.** Más arcos y mejor economía de combustible resultan en mayor rentabilidad para su empresa. El ahorro estimado es del 34 por ciento con una unidad de dos operarios en comparación con dos unidades de un solo operario.

**Control de arco infinito** que permite modificar las características del arco para aplicaciones específicas en soldadura con electrodo, MIG y con núcleo fundente.

**Protección contra sobrecarga térmica** que evita daños a la máquina si se ha excedido el ciclo de trabajo o el flujo de aire está obstruido.

**Las características estándar** incluyen medidores de soldadura digitales, punto muerto automático, calentador de bloque de 120 V, interruptor de batería con bloqueo y etiquetado, y bloqueo contra vandalismo (protege el panel de control y las tomas, vea la foto a la derecha).



Industrial pesado

### Procesos

- Electrodo (SMAW) • MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW) • TIG en CC (GTAW)
- RMD\* • MIG pulsado (GMAW-P)\*
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A) (carbonos con clasificación nominal de 1/2 pulg.)
- Espárrago (1/2 pulg.)

\*Solo modelo Big Blue 800 Duo Pro SF.

### Motores diésel

Modelos de "nivel 4 final" de EPA  
**Deutz TD2.9 L4**

65,7 hp a 1800 rpm  
Turboalimentación, cuatro cilindros, industrial, enfriamiento con líquido

Modelo "nivel 4I" de EPA CA  
**Deutz TD2011L04I**

63,4 hp a 1800 rpm  
Turboalimentación, cuatro cilindros, industrial, enfriado con aire/aceite

Nota: Los motores están garantizado por separado por sus fabricantes.

### Accesorios más populares

- SuitCase® X-TREME™ 8VS/12VS (pág. 22)
- FieldPro™ Smart Feeder (solo modelo Duo Pro SF) 300935 (pág. 43)
- Cable adaptador para plena potencia 300517 (pág. 116)
- Kit de enchufe para KVA plenos (pág. 116) 119172 Monofásico 254140 Trifásico
- Cubierta protectora 301113 (pág. 116)
- Remolque HWY-225 301338 (pág. 117)
- Control remoto inalámbrico de mano/kit de antena inalámbrica 300430/300749 (pág. 121)



### Sistema de secado de aire desecante (solo Air Pak)

195117 Montaje lateral  
195117001 Montaje posterior  
Elimina la humedad del flujo de aire y evita el congelamiento en la línea de aire en climas fríos.

- Kit supresor de chispas 195012

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

\*Big Blue 800 Duo Air Pak tiene modelos específicos disponibles para camiones de soldador. Visite MillerWelds.com o a su distribuidor.

Diésel

Modelo/n.º 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
"Nivel 4 final" Big Blue 800 Duo Pro (907587) Deutz Big Blue 800 Duo Pro SF (907587002) Deutz Big Blue 800 Duo Air Pak (907535) Deutz	CC/CC (Electrodo/TIG)	Separado (salidas dobles)	20–400 A	400 A a 36 V (cada lado)	Trifásicos Pico: 27.000 vatios Continuos: 20.000 vatios	Altura: 46 pulg. (1168 mm) Ancho: 28,5 pulg. (724 mm) Profundidad: 69,5 pulg. (1765 mm)	<b>Duo Pro</b> 1869 lb (848 kg)
		En paralelo (combinado)	40–800 A	700 A a 44 V, 800 A a 38 V	Monofásicos Pico: 15.000 vatios Continuos: 12.000 vatios		<b>Duo Pro SF</b> 1930 lb (875 kg)
"Nivel 4I" Big Blue 800 Duo Air Pak, modelo CA (NO disponible para su venta en los EE. UU.) (907634) Deutz	CV/CC (MIG/FCAW)	Separado (salidas dobles)	14–40 V	400 A a 34 V (cada lado)			<b>Duo Air Pak</b> 2095 lb (968 kg)
		En paralelo (combinado)	14–40 V	750 A a 40 V, 800 A a 38 V			
<b>Compresor de aire Ingersoll Rand CE55 G1 (solo Air Pak)</b>	<b>Características</b>	<b>Entrega de aire a presión atmosférica</b>	<b>Constante de presión de trabajo</b>	<b>Ciclo de trabajo</b>	<b>Capacidad de aceite</b>	<b>Apagado automático del compresor</b>	
	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)	Temperatura del aceite	



Si desea información más detallada, visite

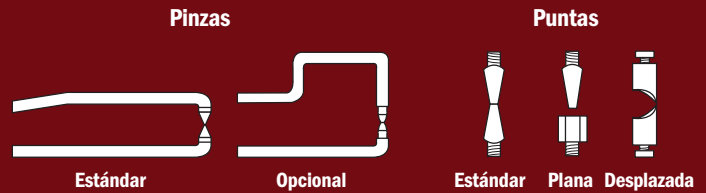
MillerWelds.com/spotwelders

# Soldadoras por puntos



**Pinzas y puntas.** Miller ofrece una amplia variedad de configuraciones de pinzas y puntas simétricas y asimétricas. Las capacidades máximas de las soldaduras por puntos se obtienen con longitudes mínimas de las pinzas. Las puntas están hechas de aleación de cobre duradera clase 2 de desgaste prolongado.

Consulte el documento SW/1.0 para ver toda la gama de puntas y pinzas.



## Soldadoras por puntos enfriadas con aire

Consulte el documento SW/1.0

Las soldadoras de las series MSW y LMSW enfriadas con aire son livianas, portátiles y fáciles de manejar, y ofrecen un medio rápido y efectivo para soldar por puntos acero al carbono, galvanizado o inoxidable.



**Los modelos "T" incluyen el panel de temporizador** con un temporizador de soldadura de 0 a 5 segundos e interruptor de encendido y apagado. El panel del temporizador puede montarse en el pedestal SWP-2 opcional o en cualquier otro lugar conveniente. Incluye potencia de entrada de 10 pies (3 m) y cables de interconexión.

**La palanca manual ajusta firmemente las pinzas en el material,** lo que asegura un montaje seguro y exacto.

**Admite una gran variedad de pinzas y puntas (se piden por separado).**

**Ajuste fácil y rápido al espesor del material.**

**Puede manipularse con la mano izquierda o la derecha.**

\*Las pinzas y las puntas se deben pedir por separado. Vea toda la gama de pinzas y puntas en el documento SW/1.0.

### 1 Phase

#### Proceso

▪ Soldadura por puntos de resistencia

*Nota: No recomendada para soldar aluminio, cobre o aleaciones de cobre.*

#### Accesorios más populares

##### ▪ Gyro Bail

041979

Soporta el peso de la soldadora. Funciona con brazo y contrapeso o con cable con resorte (se venden por separado). Suelda por puntos en cualquier posición.

▪ Pedestal para soldadora por puntos 040872

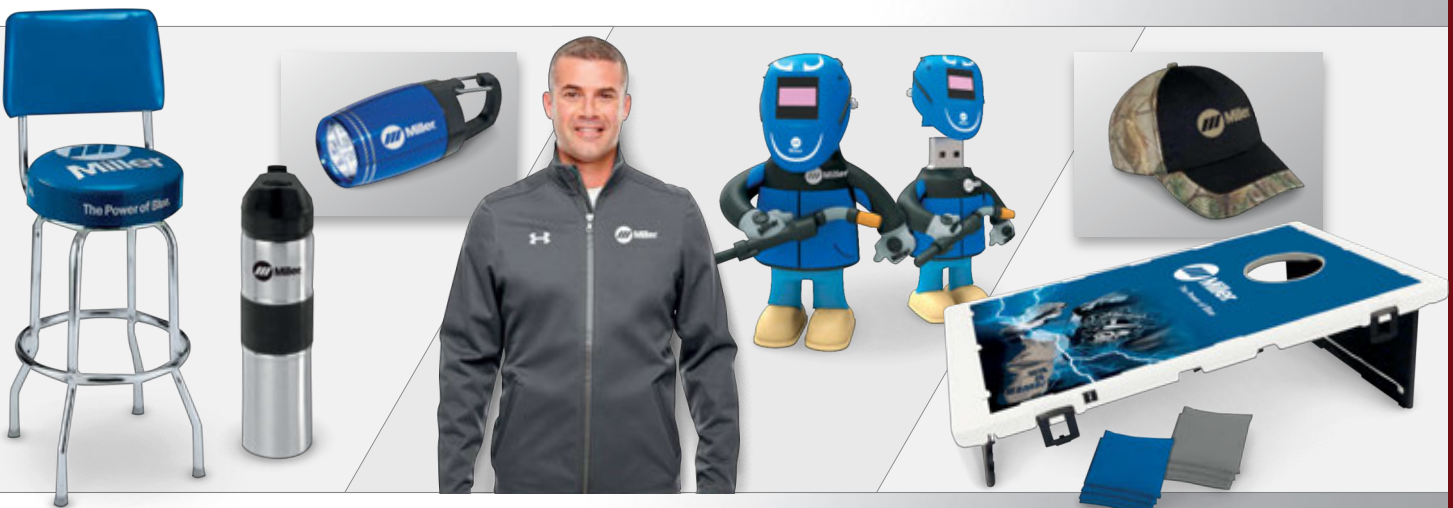
*Nota: Las pinzas y puntas deben pedirse por separado. Cada juego de pinzas viene con un juego de puntas estándar; vea el diagrama arriba.*

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



Modelo/n.º de pieza*	Potencia de entrada	Capacidad de trabajo (Espesor combinado de acero dulce sin recubrir con pinzas de 6 pulg. [152 mm])	Salida nominal	Salida nominal calibrado con pinzas de tipo estándar			Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
				6 pulg. (152 mm)	12 pulg. (305 mm)	18 pulg. (457 mm)			
MSW-41 (900371) MSW-41T (901345) con temporizador	110 V, 30 A, 50/60 Hz	1/8 pulg. (3,2 mm) o dos piezas de calibre 20 (1,8 mm) de acero galvanizado	1,5 kVA a un ciclo de trabajo del 50%	5,550 A	4,500 A	3,600 A	1,6 VCA	Altura: 6 pulg. (152 mm) Ancho: 3,75 pulg. (95 mm) Profundidad: 13 pulg. (330 mm)	22 lb (10 kg) 34 lb (15 kg) con temporizador
LMSW-52 (900377) LMSW-52T (901357) con temporizador	220 V, 30 A, 50/60 Hz	3/16 pulg. (4,7 mm) o dos piezas de calibre 16 (3,0 mm) de acero galvanizado	2,5 kVA a un ciclo de trabajo del 50%	6,750 A	5,800 A	4,850 A	2,5 VCA	Altura: 6 pulg. (152 mm) Ancho: 3,75 pulg. (95 mm) Profundidad: 16 pulg. (406 mm)	30 lb (14 kg) 42 lb (19 kg) con temporizador

# MillerWeldsStore.com



Compre productos Miller® en línea.  
Camisas, gorros, tazas, letreros y más.



# Soldadura por arco sumergido

Si desea información más detallada, visite



MillerWelds.com/subarc

Miller ofrece una gran variedad de componentes versátiles para arco sumergido que incluye soldadoras, controles, accionamientos de alambre, antorchas, sistemas de tracción y otros accesorios.

## Serie digital SubArc

Consulte el documento AD/7.3

La serie digital SubArc de fuentes de energía, controles de interfaz y accesorios incluye electrónica de control y comunicación digital diseñada para mejorar el rendimiento de la soldadura y simplificar la integración de los equipos en aplicaciones más avanzadas.



Dos modelos de fuente de energía 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 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).

\*Mientras se encuentra inactiva

**Operación de accesorios de bajo voltaje y protección ambiental mejorada.** Los accesorios de la serie digital reciben voltaje de control de 24 VCA de la fuente de energía. 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 energía SubArc son fáciles de integrar con una Modbus® conexión.

**Todas las fuentes de energía están equipadas con protección térmica contra sobrecarga, compensación del voltaje de línea y la tecnología Fan-On-Demand™.**

### Industrial pesado



La serie SubArc CC es solo para CC.

### Procesos

- Arco sumergido (SAW)
- Inclusión eléctrica (ESW)
- Corte y ranurado por arco de carbono y aire (CAC-A)

### Accesorios más populares

- Módulo Insight Core™ de 14 clavijas 301072 (pág. 65)  
Requiere el adaptador de Insight Core a serie digital SubArc (301295).
- ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 67)
- Cable paralelo de 15 ft. (4,6 m) SubArc 260775015 (pág. 119)
- Cable en tándem de 15 ft. (4,6 m) SubArc 260878015 (pág. 119)

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

Número de modelo/pieza	Rango de amperaje (modo CC)	Rango de voltaje (Modo Sub Arc)	Salida nominal	Entrada de amperios a salida nominal, 60 Hz					Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones (incluye anillo de elevación, pero no alivio de tensión)	Peso neto
				230 V	460 V	575 V	KVA	KW			
<b>SubArc DC 650 Digital (907622)</b> 230/460/575 V	50-815 A	20-44 V	650 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100%	126 3,8*	63 1,9*	50,4 1,4*	50 1,52*	34,8 0,76*	75 Vpk	Altura: 30 pulg. (762 mm) Ancho: 23 pulg. (584 mm) Profundidad: 38 pulg. (965 mm)	593 lb (269 kg)
<b>SubArc DC 1000 Digital (907624)</b> 230/460/575 V	100-1,250 A	20-44 V	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100%	180 5,8*	90 2,9*	72 2,4*	73 3,2*	53 0,5*	68 Vpk	Altura: 43 pulg. (1092 mm) Ancho: 28 pulg. (711 mm) Profundidad: 48 pulg. (1219 mm)	682 lb (309 kg)
<b>SubArc AC/DC Digital (907620)</b> 460 V	300-1,250 A	20-44 V	1000 A a 44 V, ciclo de trabajo del 100%	-	122 3,0*	-	98 2,37*	53 0,95*	93 Vpk	Altura: 43 pulg. (1092 mm) Ancho: 28 pulg. (711 mm) Profundidad: 48 pulg. (1219 mm)	1187 lb (538 kg)



Miller recomienda



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](http://HobartBrothers.com) o a su distribuidor local para obtener más información.

¿Tiene alguna pregunta? Hobart está aquí para ayudarlo.



## Controles de la interfaz de SubArc

Consulte el documento AD/7.3



Interfaz digital de SubArc



Interfaz analógica de SubArc

### Instalación y operación más sencillas.

Los controles de la interfaz de la serie digital SubArc reconocen la fuente de energía y el accionamiento de alambre conectados, y configuran 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. 119)
  - 260622030 30 ft. (9 m)
  - 260622050 50 ft. (15 m)
  - 260622060 60 ft. (18,3 m)
  - 260622080 80 ft. (24,4 m)
  - 260622100 100 ft. (30,5 m)
  - 260622120 120 ft. (36,6 m)
  - 260622200 200 ft. (61,0 m)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de modelo/pieza	Potencia de entrada de la fuente de energía de soldadura	Tipo de fuente de energía de soldadura	Dimensiones	Peso neto
Interfaz digital SubArc (300936)	24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz	Voltaje constante (CV), de CA o CC, con posibilidad de control remoto del contactor y de la salida	Altura: 11,5 pulg. (292 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Profundidad: 7 pulg. (178 mm)	15,8 lb (7,2 kg)
Interfaz analógica SubArc (300937)	24 VCA, monofásica, 25 A, 50/60 Hz	Corriente constante (CC), voltaje constante (CV), corriente continua (CC) con posibilidad de control remoto del contactor y la salida		

## Interfaz remota del operario SubArc

Consulte el documento AD/7.3

**¡NOVEDAD!**

Disponible en el primer trimestre.



Control del motor digital



Control remoto manual digital

**Instalación en el 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 resulta en menos cables en la estación de trabajo del operario.

**Las manijas laterales** en el control remoto manual ofrece la opción de operación en la mano con las funciones de una interfaz tradicional SubArc.

### Accesorios más populares

- Cables de control/del motor Continuum (vea la pág. 119 para la lista completa)
  - 263368015 15 ft. (4,6 m)
  - 263368025 25 ft. (7,6 m)
  - 263368050 50 ft. (15 m)
- Cables de control SubArc (vea la pág. 119 para la lista completa)
  - 260622030 30 ft. (9 m)
  - 260622050 50 ft. (15 m)
  - 260622080 80 ft. (24,4 m)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de modelo/pieza	Potencia de entrada de la fuente de energía de soldadura	Tipo de fuente de energía de soldadura	Dimensiones	Peso neto
<b>SubArc Motor Control Digital (301425)</b> (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	Altura: 11,5 pulg. (292 mm) Ancho: 12 pulg. (305 mm) Profundidad: 7 pulg. (178 mm)	13 lb (5,9 kg)
<b>SubArc Remote Pendant Digital (301424)</b> (requiere SubArc Motor Control Digital arriba y el cable de control/del motor Continuum)			Altura: 11 pulg. (279 mm) Ancho: 10,63 pulg. (270 mm) Profundidad: 3,125 pulg. (80 mm)	3 lb (1,4 kg)

## Conjuntos de accionamiento de cable SubArc

Consulte el documento AD/7.3



SubArc Strip Drive 100 Digital Low Voltage



SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage

### SubArc Strip Drive 100 Digital Low Voltage

es un conjunto de accionamiento en ángulo recto de servicio pesado, diseñado para aplicaciones automatizadas de flejes de recubrimiento.

**SubArc Wire Drive 400 y 780 Digital Low Voltage** son conjuntos de accionamientos de alambre en ángulo recto. El modelo 400 es de velocidad estándar y el 780 es de alta velocidad.

### Accesorios más populares

- Cables de extensión del motor (pág. 119)
  - 254232005 5 ft. (1,5 m)
  - 254232010 10 ft. (3 m)
  - 254232025 25 ft. (7,6 m)
  - 254232065 65 ft. (19,8 m)
- Enderezador para un único alambre 199733 (pág. 119)
- Enderezadores para dos alambres (solo para sopletes de dos alambres) (pág. 119)
  - 301160 Ajuste único
  - 301162 Ajuste doble/separado
- Rodillos de accionamiento (pág. 119)
- Deslizador manual (pág. 119)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

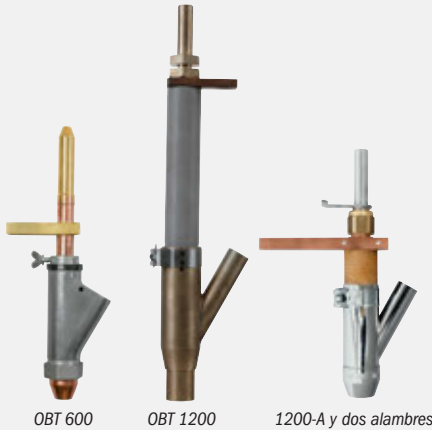
Modelo	Número de pieza	Potencia de entrada	Cable de alimentación	Potencia y velocidad del motor	Velocidad de alimentación del alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Peso neto
SubArc Strip Drive 100 Digital Low Voltage	(300940) Con soporte de montaje	38 VCC	4 ft. (1,2 m)	1/5 HP, 21 RPM	10-69 ipm (0,3-1,6 m/min)	N/A (aplicaciones para recubrimiento con fleje)	29 lb (13 kg)
SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage	(300938) Velocidad estándar (300938001) Velocidad estándar, para usar con tractor	38 VCC	4 ft. (1,2 m)	1/5 HP, 85 RPM	30-400 ipm (0,8-10,2 m/min)	3/32-3/16 pulg. (2,4-4,8 mm)	26 lb (11,8 kg)
SubArc Wire Drive 780 Digital Low Voltage	(300941) Alta velocidad	38 VCC	4 ft. (1,2 m)	1/4 HP, 143 RPM	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min)	1/16-1/8 pulg. (1,6-3,2 mm)	26 lb (11,8 kg)



# Soldadura por arco sumergido

## SubArc Torches

Consulte el documento AD/7.3



**OBT 600** es un soplete de 600 A con un 100% de ciclo de trabajo y boquilla de flujo fundente concéntrica. Puede usarse con alambre de 1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm).

**OBT 1200** es un soplete de 1200 A con un 100% de ciclo de trabajo y boquilla de flujo fundente concéntrica. Puede usarse 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 el soplete choque con una obstrucción.

**Soplete de alambre único de 1200 A (corto)** y **Soplete de dos alambres de 1200 A (corto o largo)**. El soplete de alambre único usa insumos de 1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm) y los sopletes de dos alambres usan insumos de 3/64-3/32 pulg. (1,2-2,4 mm).

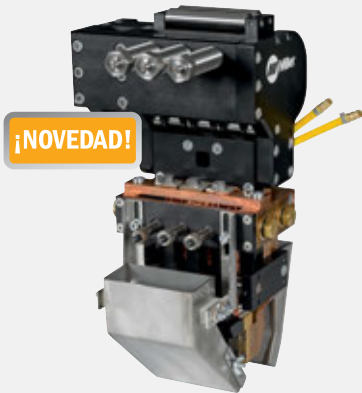
### Accesorios más populares

- Extensiones para el cuerpo del soplete OBT 600 (pág. 119)
    - 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 del soplete OBT 1200 043981 (pág. 119)
  - Puntas de contacto (pág. 119)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de modelo/pieza	Salida nominal	Capacidad de diámetro del alambre	Simple/doble	Largo del cuerpo del soplete
<b>OBT 600 (043923)</b>	600 A a un 100% de ciclo de trabajo	1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm)	Simple	10,25 pulg. (260,4 mm)
<b>OBT 1200 (043900)</b>	1200 A a un 100% de ciclo de trabajo	1/16-3/16 pulg. (1,6-4,8 mm)	Simple	17,25 pulg. (438,2 mm)
<b>Soplete de alambre único de 1200 A (301141) Corto</b>	1200 A a un 100% de ciclo de trabajo	1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm)	Simple	11,46 pulg. (291 mm)
<b>Soplete de dos alambres de 1200 A (301143) Corto</b>	1200 A a un 100% de ciclo de trabajo	3/64-3/32 pulg. (1,2-2,4 mm)	Doble	11,46 pulg. (291 mm)
<b>Soplete de dos alambres de 1200 A (301144) Largo</b>	1200 A a un 100% de ciclo de trabajo	3/64-3/32 pulg. (1,2-2,4 mm)	Doble	16,97 pulg. (431 mm)

## Cabezal de recubrimiento externo

Consulte el documento AY/52.0



Un medio económico para depositar materiales de acero inoxidable y aleaciones de Ni para crear superposiciones resistentes a la corrosión o al desgaste en componentes grandes de acero sin aleación o con baja aleación.

**Diseñado para aplicaciones de revestimiento de arco sumergido y de inclusión eléctrica.**

El cabezal de revestimiento externo flexible admite anchos de fleje de 30 a 90 mm.

Las mordazas de contacto con resorte ajustables individualmente ofrecen una transferencia de corriente óptima, lo que reduce el riesgo de las fallas en el recubrimiento.

### Accesorios más populares

- SubArc Strip Drive 100 Digital Low Voltage (pág. 85) 300940
  - Kit de interruptor de flujo de refrigerante 195461 (pág. 114)
  - Coolmate™ 3 (pág. 115)
    - 043007 115 V
    - 043008 230 V
  - Extensiones de la manguera de agua
    - 40V76R6 6 ft. (1,8 m)
    - 40V76R 12,5 ft. (3,8 m)
    - 40V76LR 25 ft. (7,6 m)
  - Acoplador de agua 11N18
  - Kit de agua de liberación rápida QRW
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Salida nominal	Rango de ancho de fleje	Método de enfriamiento	Dimensiones	Peso neto
<b>Cabezal de recubrimiento externo 30-90 mm (301167)</b>	3000 A a un 100% de ciclo de trabajo	30-90 mm	Refrigerante	Altura: 14,92 pulg. (379 mm) Ancho: 8,76 pulg. (223 mm) Profundidad: 8,9 pulg. (226 mm)	38,5 lb (17,5 kg)

## SubArc Flux Hopper

Consulte el documento AD/7.3



**Sistema mejorado de aporte de fundente.** SubArc Flux Hopper Digital Low Voltage utiliza un mecanismo de válvula de fundente que asegura 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 Flux Hopper (pág. 119)
    - 260623010 10 ft. (3 m)
    - 260623025 25 ft. (7,6 m)
    - 260623065 65 ft. (19,8 m)
- Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Potencia de entrada	Cable de alimentación	Capacidad de fundente	Peso neto
<b>SubArc Flux Hopper Digital Low Voltage (300942)</b>	12 VCC (señal de PWM desde la interfaz de SubArc)	11 ft. (3,3 m)	25 lb (11 kg)	11 lb (5 kg)



## Tractor SubArc

Consulte el documento AD/7.5



Se muestra el paquete del controlador de soldadura digital.

**Diseñado y construido para la mayor confiabilidad** en las condiciones más exigentes. Este tractor de soldadura de arco sumergido autopropulsado fácil de usar puede conectarse fácilmente con los suministros de energía de CC o CA/CC digitales SubArc.

**El ajuste del soplete vertical, horizontal y rotativo** permite un mayor acceso a los puntos de difícil alcance.

**Funcionamiento con cadena sin rieles de cuatro ruedas para servicio pesado con ruedas de goma** que ofrece una movilidad superior y confiable.

**El embrague manual** permite el movimiento libre del tractor.

**La velocidad del recorrido es controlada con exactitud** mediante un control de microprocesador de bucle cerrado con retroalimentación de tacómetro.

### Los paquetes incluyen

- Tractor SubArc con control remoto de inicio/parada y rodillos guía
- Control de interfaz SubArc (analógico o digital)
- Accionamiento de alambre SubArc 400 para el tractor
- Tolva de fundente de 25 lb (11,3 kg) de capacidad con válvula
- Bobinadora de alambre de 60 lb (27 kg)
- Soplete OBT 600
- Enderezador de alambre

### Accesorios más populares

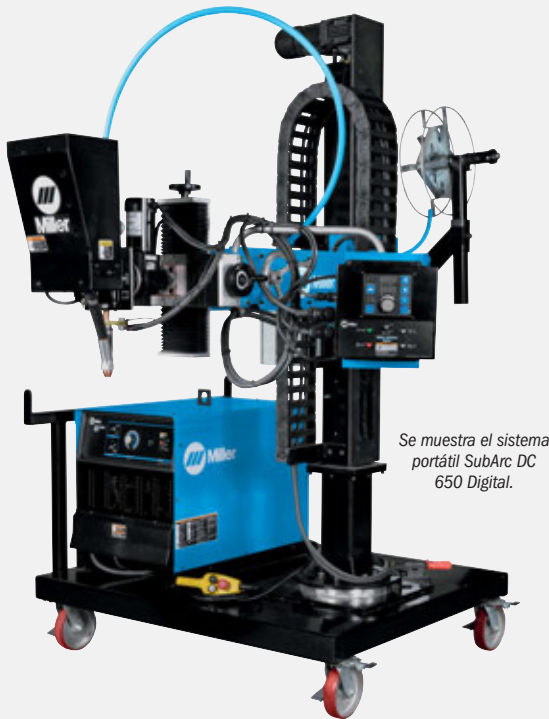
- Cables de control SubArc (pág. 119)
- Puntas de contacto (pág. 119)
- Rodillos de accionamiento (pág. 119)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Potencia de entrada de la fuente de energía de soldadura	Velocidad de alimentación del alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Deslizamientos de posicionamiento de la pistola	Motor de accionamiento	Velocidad de avance	Dimensiones	Peso neto
(951614) con interfaz digital SubArc (951615) con interfaz analógica SubArc	24 VCA, monofásica, 50/60 Hz, 200 vatios	30-400 ipm (0,8-10,2 m/min)	1/16-5/32 pulg. (1,6-4,0 mm)	4 pulg. (101,6 mm) vertical y horizontal	Motor de engranaje con imán permanente de 24 VCC	4-66 ipm (10-168 cm/min)	Altura: 43,375 pulg. (1102 mm) Ancho: Varía según la configuración del sistema Profundidad: 35,5 pulg. (903 mm)	162 lb (73 kg) sin fundente ni alambre

## Sistema de soldadura portátil SubArc

Consulte el documento AD/7.6



Se muestra el sistema portátil SubArc DC 650 Digital.

**Sistema autocontenido** para aplicaciones de soldadura de cuerpo a presión, tubos y generales. Aloja una fuente de energía, una columna y un brazo en una plataforma móvil.

**Huecos para horquillas y ruedas giratorias incorporados** que permite 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 pulg. (1117 mm) de recorrido vertical y 31 pulg. (787 mm) de recorrido horizontal respectivamente.

**El deslizador manual** ofrece 7,87 pulg. (200 mm) de ajuste fino vertical y horizontal del soplete.

### Los sistemas incluyen

- Brazo y columna portátil
- Fuente de energía digital SubArc
- Interfaz digital SubArc y cable de control
- SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage
- Tolva de fundente de 25 lb (11,3 kg) de capacidad con válvula
- Bobinadora de alambre de 60 lb (27 kg) y conjunto de soporte
- Soplete OBT 600 (sistema 650) o soplete OBT 1200 (ambos sistemas 1000)
- Enderezador de alambre
- Deslizamiento manual

### Accesorios más populares

- Módulo Insight Core™ de 14 clavijas 301072 (pág. 65)  
Requiere el adaptador de Insight Core a serie digital SubArc (301295).
- ArcAgent™ Auto 301346 (pág. 67)
- Puntas de contacto (pág. 119)
- Rodillos de accionamiento (pág. 119)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Número de pieza	Voltaje de alimentación	Carrera de la columna	Recorrido de la columna	Carrera del brazo	Recorrido del brazo	Rotación de la base	Altura mínima de trabajo	Altura máxima de trabajo	Altura general
(951675) con SubArc DC 650 Digital (951676) con SubArc DC 1000 Digital (951677) con SubArc AC/DC Digital (consulte la página 84 para las especificaciones de la fuente de energía)	120 V, monofásico, 60 Hz (consulte la página 84 para el requisito de la fuente de energía)	44 pulg. (1117 mm)	Velocidad constante	31 pulg. (787 mm)	Manual	360°	DC 650: 33,5 pulg. (851 mm) DC 1000: 26,25 pulg. (667 mm) AC/DC: 26,25 pulg. (667 mm)	DC 650: 77,5 pulg. (1969 mm) DC 1000: 70,25 pulg. (1784 mm) AC/DC: 70,25 pulg. (1784 mm)	102 pulg. (2590 mm)



# Cortadores de plasma

Si desea información más detallada, visite



MillerWelds.com/plasmacutters



## Guía de productos de plasma

	Página	Clase	Ramurado	Perforado	Salida nominal/ciclo de trabajo	Espesor nominal de corte*			Espesor máximo de separación en acero dulce	Características especiales	Aplicaciones habituales
						Acero dulce	Acero inoxidable	Aluminio			
Monofásica	Spectrum® 375 X-TREME™	90	●	●	30 A a 35%	3/8 pulg.	3/8 pulg.	1/4 pulg.	5/8 pulg.	Auto-Line™: Enchufes de 120-240 V, MVP™, regulación automática de aire Auto-Refire™, solo 19 lb., soplete XT30	HVAC, mantenimiento, construcción liviana, aficionado, restauración de automóviles, fabricación
	Spectrum® 625 X-TREME™	90	●	●	40 A a 50%	5/8 pulg.	1/2 pulg.	3/8 pulg.	7/8 pulg.	Auto-Line™: Adaptadores de 120-240 V, MVP™, regulación automática de aire Auto-Refire™, solo 21 lb., soplete XT40 o XT40M	Mantenimiento, construcción liviana, talleres de carrocería, prototipos
	Spectrum® 875	90	●	●	60 A a 50%	7/8 pulg.	7/8 pulg.	5/8 pulg.	1-1/4 pulg.	Regulación automática de aire Auto-Refire™, solo 49 lb., soplete XT60 o XT60M	Construcción, mantenimiento/repelación, fabricación
Mono-fásicas y trifásicas	Spectrum® 875 Auto-Line™	90	●	●	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, regulación automática de aire Auto-Refire™, solo 54 lb., soplete XT60 o XT60M	Construcción, mantenimiento/repelación, fabricación

	Soldadora/generador a motor	Energía continua del generador	Configuración de corte de acero/amperes de salida en Spectrum 375 X-TREME**	Configuración de corte de acero/amperes de salida en Spectrum 625 X-TREME**	Configuración de corte de acero/amperes de salida en Spectrum 875/875 Auto-Line**
Corte con sistemas a motor	Blue Star® 185	6200 vatios	3/8 pulg. / 30 A	No se recomienda	No se recomienda
	Bobcat™ Series y Trailblazer® Series	9500 vatios/10 500 vatios	3/8 pulg. / 30 A	5/8 pulg. / 40 A	1/2 pulg. / 45 A
	Big Blue® 350 PipePro® Series, 400 Pro 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: 15 000 vatios	3/8 pulg. / 30 A	5/8 pulg. / 40 A	5/8 pulg. / 50 A
	Big Blue® 600 Series y 800 Series	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 para 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 clasificación clave que debe cumplir o superar sus requisitos de espesor de corte típicos. El corte de separación es el corte máximo logrado en las condiciones ideales. Algunos factores que rigen las velocidades de corte reales, la capacidad del espesor y los ciclos de trabajo son: los tipos de materiales conductivos que se cortan, la energía de entrada disponible, la configuración de la energía de salida y la técnica del operario. Para el aluminio y otros metales con conducción térmica alta, las capacidades de corte podrían reducirse hasta un 30%.

**Clave de producto** Clase: ● Industrial liviana ● Industrial ● Industrial pesada Capacidad: ● Diseño específico para este proceso ● Capacidad para este proceso

\*Consulte arriba la nota sobre las clasificaciones nominales de capacidad. \*\*Enchufe de 240 V, KVA plenos. Reduzca la capacidad de corte con menos energía del generador.

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 soplete en máquina Spectrum 625 X-TREME™ (907579002).

Se muestra el paquete de soplete en máquina Spectrum 875 Auto-Line™ (907584002). El paquete de soplete en máquina Spectrum 875 también está disponible (sin control remoto de mano).



**Admite soplete en máquina.** 625 X-TREME y ambos modelos 875 se pueden pedir con un soplete en máquina (vea la pág. 90) o se pueden convertir para usar un soplete en máquina con los kits de automatización opcionales (a la derecha).

**Sopletes en máquina de cuerpo largo y corto.** Los sopletes en XT40M (para 625 X-TREME) y XT60M (para los modelos 875) pueden pedirse por separado (vea la página 118) y están disponibles en configuraciones de cuerpo largo o corto. XT60M también está disponible con longitudes de cable de 25 o 50 pies.

*Nota: Los paquetes de soplete en máquina anteriores se muestran con sopletes de cuerpo largo.*

### Kits de automatización

Convierte los paquetes de soplete de mano para agregar capacidades de soplete en máquina. Los sopletes en máquina NO se incluyen en los kits de automatización y deben pedirse por separado (consulte la página 118).



#### Kit de automatización Spectrum 625 X-TREME 301158 (pág. 118)

*Nota: Requiere un Spectrum 625 X-TREME con Ultra-Quick Connect™ para convertir la unidad para su uso con sopletes en máquina de cuerpo largo o corto.*



#### Kit de automatización Spectrum 875 301156 (pág. 118)



#### Kit de automatización Spectrum 875 Auto-Line 301157 (pág. 118)

Incluye control remoto de mano para el encendido y apagado manual.

## Reciba las novedades más recientes 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 otros tipos 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.



Inscríbese ahora en  
[MillerWelds.com/newsletters](http://MillerWelds.com/newsletters)

## Serie Spectrum® Cortadores de plasma

La línea Spectrum de cortadores de plasma ofrece una gran potencia de corte en paquetes portátiles. Con las características como los cables flexibles y la tecnología Auto-Refire, son mejores que nunca. Configuración para los modelos Spectrum 625 X-TREME™ o 875/875 Auto-Line™ para agregar capacidades de sopletes de mano y en máquina Ultra-Quick Connect.

### Características del sistema Spectrum

Característica	375	625	875	
	X-TREME	X-TREME	875	Auto-Line
Auto-Line (120-240 V)	●	●		
Auto-Line (208-575 V)				●
Enchufes/adaptadores MVP™	●	●		
Soplete Ultra-Quick Connect con cable flexible	●	●	●	●
Cable de trabajo flexible de conexión rápida con abrazadera	●	●	●	●
Filtro de gas/aire y regulador incorporados	●	●	●	●
Auto-Refire	●	●	●	●
Postflujo automático	●	●	●	●
Regulación de aire automática X-CASE™	●	●	●	●
Admite soplete en máquina		●	●	●

### Capacidad nominal de corte para acero/acero inoxidable/aluminio

Acero/acero inoxidable	Spectrum		
	375 X-TREME	625 X-TREME	875/875 Auto-Line
Aluminio	1/4 pulg. (6,4 mm)	3/8 pulg. (9,5 mm)	5/8 pulg. (15,9 mm)
Acero/acero inoxidable	3/8 pulg. (9,5 mm)	5/8 pulg. (15,9 mm)*	7/8 pulg. (22,2 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 clasificación clave que debe cumplir o superar sus requisitos de espesor de corte típicos. Los factores que pueden afectar las velocidades de corte, la capacidad de espesor y los ciclos de trabajo reales son: los tipos de materiales con conducción térmica que se cortan, la energía de entrada disponible, la configuración de energía de salida y la técnica del operario. Para los metales de alta conductividad térmica como el aluminio, las capacidades de corte pueden reducirse en hasta el 30 por ciento en comparación con el acero dulce.



Spectrum 375 X-TREME

Spectrum 625 X-TREME

Spectrum 875

Spectrum 875 Auto-Line

**Corrección del factor de potencia (PFC).** Usa menos energía porque la aprovecha de manera más eficiente y aumenta la productividad al reducir falsos disparos del interruptor.

**Indicadores LED para resolver problemas fácilmente.**

**Sin arranques de arco de alta frecuencia** que podrían interferir o dañar controles o computadoras.

**Circuito de enfriamiento de postflujo** que aumenta la duración de los insumos y del soplete al enfriarlos con aire de postflujo tras soltar el gatillo.

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

**Filtro de gas/aire y regulador incorporados.** Ofrece filtración de partículas aéreas de cinco micrones y más grandes. Se recomiendan el filtrado adicional y la separación del agua.

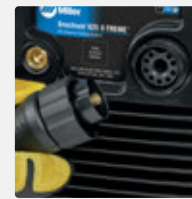
**La compensación de voltaje de línea LVC™** proporciona desempeño de pico ante variaciones del voltaje de entrada y logra cortes uniformes y limpios.

**Wind Tunnel Technology™** previene que el polvo y las partículas abrasivas dañen los componentes internos.

**Fan-On-Demand™** funciona solo cuando es necesario, reduciendo el polvo y la suciedad absorbidos por la unidad.

**Cable de trabajo flexible de conexión rápida con abrazadera para servicio pesado.**

### Sopletes de mano y en máquina Spectrum 625 X-TREME y 875/875 Auto-Line



**Sopletes de mano Ultra-Quick Connect™ con cables flexibles.** Los sopletes de mano XT40 (625 X-TREME) y XT60 (modelos 875) incluyen una conexión rápida para el soplete, manijas ergonómicas para evitar la fatiga del operario y cables flexibles que facilitan las maniobras.



**Admite soplete en máquina.** 625 X-TREME y ambos modelos 875 se pueden pedir con un soplete en máquina o se pueden convertir para usar un soplete en máquina con los kits de automatización opcionales (página 118).

**Sopletes en máquina de cuerpo largo y corto.** Los sopletes 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 del soplete de mano Spectrum 375 X-TREME (907529).



Se muestra el paquete de soplete en máquina Spectrum 875 Auto-Line (907584002).

Modelo	Paquetes de soplete de mano			Paquetes de soplete en máquina			
	12 ft. (3,7 m)	20 ft. (6,1 m)	50 ft. (15,2 m)	25 ft. (7,6 m)		50 ft. (15,2 m)	
				Cuerpo largo	Cuerpo corto	Cuerpo largo	Cuerpo corto
Spectrum 375 X-TREME (907529)	–	–	–	–	–	–	–
Spectrum 625 X-TREME (907579)	–	(907579001)	–	(907579002)	(907579003)	–	–
Spectrum 875	–	(907583)	(907583001)	(907583002)	(907583003)	–	–
Spectrum 875 Auto-Line	–	(907584)	(907584001)	(907584002)	(907584003)	(907584004)	(907584005)

## Spectrum® 375 X-TREME™/625 X-TREME™

Consulte los documentos PC/9.2 (375 X-TREME) y PC/9.6 (625 X-TREME)



Permite cualquier conexión de voltaje de entrada (120–240 V, monofásico, 50/60 Hz para 375 X-TREME y 60 Hz para 625 X-TREME) sin 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, la caja de insumos, los guantes, etc.

El enchufe multivoltaje (MVP™) en 375 X-TREME o el adaptador MVP™ en 625 X-TREME permiten la conexión con tomas de 120 o 240 voltios sin herramientas.

La regulación automática de aire compensa la variación de la presión de entrada y mantiene constante la presión recomendada del soplete para obtener un desempeño de corte óptimo.

**Detección automática del insumo para ranurado (solo 625 X-TREME).** Detecta el insumo para ranurado y ajusta la presión del gas para optimizar el desempeño, eliminando la necesidad de un regulador manual.



Se muestra Spectrum 625 X-TREME.

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

El modelo 625 X-TREME incluye el soplete de mano Ultra-Quick Connect™ XT40 con diseño ergonómico y cable flexible o el soplete en máquina de cuerpo largo o corto XT40M.

## Spectrum® 875/875 Auto-Line™

Consulte el documento PC/9.8



El modelo Spectrum 875 Auto-Line permite cualquier conexión de voltaje de entrada

(208–575 V, monofásica o trifásica) sin 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 insumos ofrece un acceso conveniente a los insumos y las piezas.

La regulación automática de aire compensa la variación de la presión de entrada y mantiene constante la presión recomendada del soplete para obtener un desempeño de corte óptimo.

Se muestra Spectrum 875.



Incluye el soplete de mano Ultra-Quick Connect™ XT60 con diseño ergonómico y cable flexible o el soplete en máquina de cuerpo largo o corto XT60M.

**Industrial liviano** ● Modelos 375/625  
**Industrial** ● Modelos 875

**DC 3 Phase 1 Phase** Solo 875 Auto-Line tiene capacidades trifásicas.

### Procesos

- Corte por plasma de aire
- Ranurado por plasma de aire (modelos 625/875)

### El paquete 375 X-TREME incluye

- Soplete de mano XT30 con cable de 12 ft. (3,7 m)
- Abrazadera de trabajo de servicio pesado con cable flexible de 12 ft. (3,7 m)
- Cable de alimentación de 10 ft. (3 m) con enchufes MVP 5-15P (120 V, 15 A) y 6-50P (240 V, 50 A)
- X-CASE para protección y almacenamiento
- Correa para el hombro
- Caja de insumos con dos electrodos, dos puntas, deflector y conexión para aire

### Los paquetes 625 X-TREME incluyen

- Soplete de mano XT40 con cable de 12 ft. (3,7 m) o 20 ft. (6,1 m) o soplete en máquina de cuerpo largo o corto XT40M con cable de 25 ft. (7,6 m)
- Abrazadera de trabajo para servicio pesado y cable flexible con conexión rápida
- Cable de alimentación de 12 ft. (3,7 m) con enchufe de bloqueo con giro de 240 V, L6-30P
- Adaptadores MVP con enchufes 5-15P (120 V, 15 A) y 6-50P (240 V, 50 A)
- X-CASE para protección y almacenamiento
- Correa para el hombro
- Caja de insumos 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 soplete en máquina incluyen el kit de automatización correspondiente

### Los paquetes 875 y 875 Auto-Line incluyen

- Soplete de mano XT60 con cable de 20 ft. (6 m) o 50 ft. (15,2 m) o soplete en máquina de cuerpo largo o corto XT60M con cable de 25 ft. (7,6 m) o 50 ft. (15,2 m)
- Abrazadera de trabajo para servicio pesado y cable flexible con conexión rápida
- Cable de alimentación de 10 ft. (3 m)
- Insumos adicionales
- Los paquetes de soplete en máquina incluyen el kit de automatización correspondiente

### Accesorios más populares

- Kits de automatización (pág. 118)
- Cables y cubiertas para cables (pág. 118)
- Guías para cortes (pág. 118)
- Filtros (pág. 118)
- Enchufes y cables (pág. 118)
- Cubiertas/estuches de protección (pág. 118)
- Sopletes (pág. 118)
- Insumos para sopletes (pág. 118)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

Modelo	Potencia de entrada	Salida nominal a 104 °F (40 °C)	Entrada de amperes a la salida nominal	KVA	KW	Requisitos del compresor	Dimensiones	Peso neto con soplete
Spectrum 375 X-TREME 120-240 V, 50/60 Hz	Monofásica	120 V (15 A): 20 A a 88 VCC, ciclo de trabajo 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)	19 lb. (8,6 kg)
		120 V (20 A): 27 A a 91 VCC, ciclo de trabajo 20%	25,6	3,1	3,0			
		240 V: 30 A a 92 VCC, ciclo de trabajo 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 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)	12 ft. 21 lb. (9,5 kg) 20 ft. 23 lb. (10,5 kg) 25 ft. 24 lb. (10,7 kg)
		120 V (20 A): 27 A a 91 VCC, ciclo de trabajo 20%	25,6	3,0	2,9			
		240 V: 40 A a 140 VCC, ciclo de trabajo 50%	13,6	6,4	6,3			
Spectrum 875 208/230 V, 50/60 Hz	Monofásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo 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)	20 ft. 49 lb. (22,2 kg) 50 ft. 58 lb. (26,3 kg)
		230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo 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 40%	208 V: 27,5	9,9	9,4			20 ft. 54 lb. (24,5 kg) 25 ft. 56 lb. (25,4 kg) 50 ft. 63 lb. (28,6 kg)
		230-380 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo 50%	230 V: 25					
		380-575 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo 60%	380 V: 15					
		380-575 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo 100%	460 V: 12,4 575 V: 9,8					
	Monofásica	208 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo 40%	208 V: 47,4	9,9	9,7			
		230 V: 60 A a 140 VCC, ciclo de trabajo 40%	230 V: 42,2					
		230 V: 50 A a 140 VCC, ciclo de trabajo 100%						



## Reguladores



Series 40

Series 30

**También disponible**  
Paquetes dobles de regulador de etapa única para Series 30



### Reguladores de presión de una etapa para servicio pesado y servicio mediano

Los reguladores de presión de nivel industrial Series 40™ y Series 30™ ofrecen una lectura exacta de la presión para la soldadura, el corte, el calentamiento y otras aplicaciones. La construcción extremadamente durable y el diseño simplificado ofrecen un flujo de gas uniforme y una operación libre de problemas. Cubiertos por una garantía de tres años. Consulte la página 94 para ver los protectores del regulador Hard Hat™ opcionales diseñados para evitar la rotura de los medidores.

Número de pieza	Gas	Regulador	Presión o caudal máximo 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 la estación de etapa única para servicio pesado

Los reguladores de línea de latón Series 46™ son sólidos y exactos y resisten 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. Cubiertos por una garantía de tres años.

\*En la tabla debajo, la conexión de entrada de tamaño "C" de oxígeno CGA 024 (7/8"-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"-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 de Series 30 bajan la presión del cilindro a la presión de trabajo en dos etapas para 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. Cubiertos por una garantía de tres años.



La ilustración muestra un regulador Series 40.

Conjunto de asiento de alta presión filtrado Sure Seat.

### Características

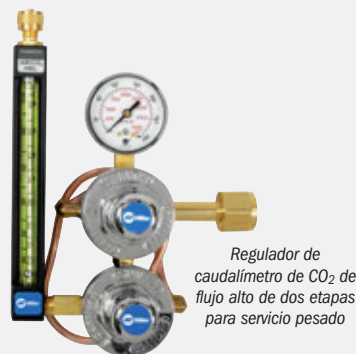
- 1 Inserto de casquete de resina (Series 40/46 únicamente)** Permite un ajuste suave y parejo incluso a alta presión.
- 2 Diafragma de acero inoxidable** Resiste corrosión, fugas y congelamiento durante el servicio si se utiliza con gases (criogénicos) licuados para prolongar la vida útil.  
Nota: Series 30 tiene un diafragma de neopreno compuesto.
- 3 Etiquetas con código de color** Indican la capacidad de desempeño, identifican el servicio de gas y ofrecen información técnica.
- 4 Válvula de alivio externa** Protege el regulador de daños debido a picos de alta presión no previstos. La válvula de alivio liberará la presión excesiva y se restablecerá 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 pulg. resistente a la corrosión, con lentes de policarbonato resistente a los golpes.  
Nota: Series 30 tiene medidores de acero pintado de 2 pulg.
- 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 Series 40 para servicio pesado	40-175-540 Una etapa	Oxígeno	175 psig (12 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16"-18 RH	CGA 540
	40-275-540 Una etapa	Oxígeno	275 psig (19 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16"-18 RH	CGA 540
	40-15-510 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16"-18 LH	CGA 510
	40-15-300 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16"-18 LH	CGA 300
	40-50-510 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	400 psig (28 bar)	9/16"-18 LH	CGA 510
	40-275-580 Una etapa	Gas inerte	275 psig (19 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 580
Reguladores de presión de etapa única Series 30 para servicio mediano	30-100-540 Una etapa	Oxígeno	100 psig (7 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16"-18 RH	CGA 540
	30-20-540 Una etapa	Oxígeno	20 psig (1,4 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16"-18 RH	CGA 540
	30-15-510 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16"-18 LH	CGA 510
	30-15-300 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16"-18 LH	CGA 300
	30-15-520 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16"-18 LH	CGA 520
	30-15-200 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16"-18 LH	CGA 200
	30-50-510 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	400 psig (28 bar)	9/16"-18 LH	CGA 510
	30-150-580 Una etapa	Argón/nitrógeno	150 psig (10 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 580
	30-150-320 Una etapa	CO <sub>2</sub>	150 psig (10 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 320
	30-100-350 Una etapa	Hidrógeno/metano	100 psig (7 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16"-18 LH	CGA 350
Reguladores para estación Series 46 para servicio pesado	46-175 Una etapa	Oxígeno	175 psig (12 bar)	200 psig (14 bar)	9/16"-18 RH "B"	CGA 024*
	46-15 Una etapa	Acetileno	15 psig (1 bar)	200 psig (14 bar)	9/16"-18 LH "B"	CGA 025*
	46-50 Una etapa	Gas LP	50 psig (3 bar)	200 psig (14 bar)	9/16"-18 LH "B"	CGA 025*
Reguladores de dos etapas Series 30	35-125-540 Dos etapas	Oxígeno	125 psig (9 bar)	3000 psig (207 bar)	9/16"-18 RH "B"	CGA 540
	35-15-510 Dos etapas	Acetileno	15 psig (1 bar)	400 psig (28 bar)	9/16"-18 LH "B"	CGA 510
	35-50-580 Dos etapas	Gas inerte	50 psig (3 bar)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 580

## Reguladores



Regulador de caudalímetro de servicio pesado



Regulador de caudalímetro de CO<sub>2</sub> de flujo alto de dos etapas para servicio pesado



Caudalímetro de servicio pesado



Guía de centrado automático exclusiva de Miller



Los caudalímetros se deben leer en el centro de la bola.

### Reguladores de caudalímetro y caudalímetros para servicio pesado

Los reguladores de caudalímetro y los caudalímetros para servicio pesado incluyen una exclusiva guía de bola con centrado automático que ofrece lecturas exactas aunque se tuerza. Esto asegura una calidad de soldadura óptima y ahorro de gas. Otros sistemas incluyen una bola de tubo con flujo que no se centra automáticamente, que tiende a flotar fuera del centro y como consecuencia el flujo de gas real es dos veces más grande que el indicado. Cubiertos por 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 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. Cubiertos por una garantía de tres años.



### Reguladores de medidor de flujo de etapa única

Los reguladores de medidor de flujo de etapa única Series 30™ son compactos e incluyen un cuerpo de latón forjado y una válvula de alivio de presión con reestablecimiento automático. Incluyen un filtro de entrada protector Sure Seat™ y un diafragma de neopreno compuesto durable. Cubiertos por una garantía de tres años.

### Características de los modelos para servicio pesado

- Alojamiento protector de aluminio resistente**  
Protege los tubos de flujo contra los daños y no obstaculiza la lectura del flujo.
- Tubo de flujo más largo**  
Las escalas ampliadas son fáciles de leer y exactas con una discrepancia máxima del 5 por ciento en relación con la lectura plena. Puede conectarse a los reguladores o a las instalaciones de tuberías.
- Tubo de flujo multiescala resistente a los impactos**  
Hecho de resina de policarbonato resistente a los impactos con varias escalas fáciles de leer para CO<sub>2</sub>, argón, mezcla de argón/CO<sub>2</sub> y helio.
- Válvula de alivio de presión con restablecimiento automático**  
Protege el regulador contra daños debido a picos de alta presión. La válvula de alivio liberará la presión excesiva y se restablecerá automáticamente.
- 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

- 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 reestablece automáticamente.
- 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 para una lectura fácil. Con escala para CO<sub>2</sub>, argón y mezcla de argón/CO<sub>2</sub> y helio.
- Válvula de precisión de ajuste del flujo**  
Permite un ajuste fácil a la configuración deseada.

Modelo	Número de pieza	Gas	Rango de flujo	Presión máxima de entrada	Conexión de salida	Conexión de entrada
Reguladores de caudalímetro para servicio pesado	22-80-580 Una etapa	Argón/CO <sub>2</sub>	10-80 scfh (5-38 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 580
	22-80-320 Una etapa	CO <sub>2</sub>	10-80 scfh (5-38 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 320
	22-30-580 Una etapa	Argón/CO <sub>2</sub>	10-55 scfh (5-26 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 580
	22-30-580-6 Una etapa con manguera de gas	Helio	10-160 scfh (5-76 lpm)	3000 psig (207 bar)		
	35-30-320 Dos etapas con alto flujo de CO <sub>2</sub>	CO <sub>2</sub>	10-55 scfh (5-26 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 320
Caudalímetros para servicio pesado	16530 Argón, CO <sub>2</sub>	Argón, CO <sub>2</sub>	10-80 scfh (5-38 lpm)	80 psig (6 bar) recomendados	5/8"-18 RH interna	Hembra 1/4" NPT
	16531 Argón, CO <sub>2</sub> , helio	Argón, CO <sub>2</sub> , helio	Depende del gas	30 psig (2 bar) recomendados		
Reguladores de caudalímetro económicos	H2051B-580 Etapa única	Argón	0-60 scfh (0-28 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 580
	H2051B-580H Etapa única con manguera de gas	CO <sub>2</sub>	0-50 scfh (0-24 lpm)	3000 psig (207 bar)		
	23-50-580 Regulador de caudalímetro doble de etapa única	Helio	0-160 scfh (0-78 lpm)	3000 psig (207 bar)		
Caudalímetros económicos	H2230A Multiescala	Argón, helio, CO <sub>2</sub>	Depende del gas	50 psig (3 bar) recomendados	5/8"-18 RH interna	Macho 1/4" NPT
	H2231A Multiescala					5/8"-18 RH externa
Reguladores de medidor de flujo Series 30 para servicio pesado	31-50-580 Una etapa	Argón	0-50 scfh (0-24 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 580
	31-50-580-6 Una etapa con manguera de gas					
	31-50-320 Una etapa	CO <sub>2</sub>	0-50 scfh (0-24 lpm)	3000 psig (207 bar)	5/8"-18 RH interna	CGA 320

## Reguladores



### HVAC/purga de refrigeración/regulador para prueba de fugas

El regulador de nitrógeno de etapa única está especialmente diseñado para satisfacer las especificaciones de las aplicaciones de purga de refrigerante en HVAC. Este regulador se usa con nitrógeno para probar los sistemas de HVAC y ubicar fugas y 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. Cubiertos por una garantía de un año.

- Medidores de 2 pulg. (51 mm) con lentes resistentes a los impactos 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"-20	CGA 580



### Regulador de alta presión para servicio pesado

Los reguladores de la 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. Cubiertos por una garantía de dos años.

- El diseño de pistón-sensor ofrece confiabilidad estructural en el uso a alta presión
- Tomillo de regulación de bajo torque para ajustar fácilmente la presión en sistemas cerrados o terminales
- Debido a que las configuraciones son específicas, no podemos aceptar devoluciones de reguladores de la 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		0-500 psig	00 1/4" FNPT	00 1/4" FNPT
825	2000 psig		0-1000 psig	66 Válvula de aguja de acero inoxidable con 1/4" NPT	08 CGA 540 (oxígeno) 3000 psig
826	4000 psig		0-2000 psig		09 CGA 580 (inerte) 3000 psig
827	6000 psig		0-4000 psig		26 CGA 347 acero inoxidable 5500 psig
			0-6000 psig		27 CGA 677 acero inoxidable 7500 psig
					28 CGA 680 acero inoxidable 5500 psig

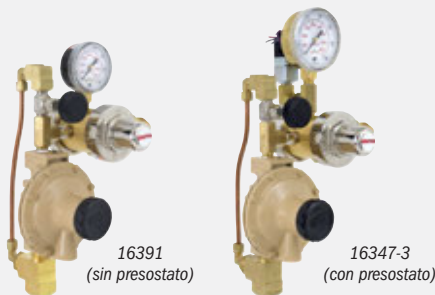
### Regulador de cilindro para líquido con entrada posterior

Los reguladores de la 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. Cubiertos por una garantía de dos años.

- Medidor de 2,5 pulg. (64 mm) con lente resistente a los 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
- Debido a que las configuraciones son específicas, no podemos aceptar devoluciones de reguladores de la serie 250

Nota: Use los reguladores Series 40™ para servicio pesado construidos con un diafragma de acero inoxidable para aplicaciones de alto volumen o cilindros de líquido (criogénico).

Serie del modelo	Presión máxima de suministro	Presión máxima de entrada	Configuración del modelo		
			Opción 1	Opción 2	Opción 3
252	100 psig	3500 psig	Presión de salida	252 - 20 - 08	Conexión de entrada
254	200 psig		0-100 psig	00 1/4" FNPT	00 1/4" FNPT
255	350 psig		0-200 psig	20 Válvula de aguja de cromo con 1/4" NPT	02 CGA 320
256	500 psig		0-350 psig	82 9/16"-18 RH "B"	08 CGA 540
			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 presostato electrónico. Cubiertos por una garantía de un año.

- Válvula de alivio automática integrada, ajustada en 8 psig, protege el sistema contra el exceso de presión debido a las variaciones de la temperatura
- Válvula con derivación de presión para llenado rápido. Permite llenar rápidamente el transformador con 6 psig de presión

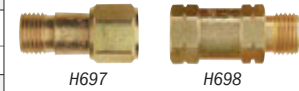
Nota: Temperatura de operación: -40° a +180° Fahrenheit. Voltaje de operación (modelo 16347-3): 5 A a 12/24 voltios CC o 125 voltios CA. 3 A a 250 voltios  
Configuración del presostato Ajustable entre 70-300 psig (se envía ajustado en 250 psig), tornillo de regulación Allen de 3/32 pulg.  
Cableado 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
	1.ª etapa	2.ª etapa	3.ª etapa (presión de entrega)				
16391 sin presostato	150 psig (10 bar)	8 psig (0,6 bar)	0,4-0,6 psig (0,03-0,04 bar) a salida	6 psig (0,4 bar)	3000 psig (207 bar)	1/2" FNPT	CGA 580
16347-3 con presostato		a 2.ª etapa	a 3.ª etapa				

### Accesorios más populares



- Protectores de regulador Hard Hat™**  
HB190 Para Series 40  
H195 Para Series 30



- Revisar el conjunto de la válvula de retención de flujo inverso (ox. y combustible)**  
H697 Montaje en el soplete  
H698 Montaje en el regulador



- Conjunto de supresor de retroceso de llama (ox. y combustible)**  
H743 Montaje en el soplete  
H753 Montaje en el regulador



- GASAVER™**  
WDW100 Propileno/oxígeno  
WDW101 Acetileno/oxígeno  
WDW104 Propano o gas natural/oxígeno (4 psi y más)  
- Para soldadura fuerte y blanda repetitiva  
- Cuelgue el soplete para apagarlo  
- Luz piloto para reiluminación  
- Elimina el 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 son para 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 su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

## Sopletes



### Sopletes de corte (acetileno, gas natural o combustibles con base en propano o propileno)

Los sopletes de corte para servicio extremadamente pesado **Gas Axe™** son ideales para chatarra y reciclaje.

- Cubiertos por una 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
- Corta hasta 24 pulg. (610 mm)

Los sopletes de corte para servicio pesado incluyen una construcción sólida y facilidad de operación para industrias como la construcción, la fabricación, los astilleros y el reciclaje.

- Cubiertos por una garantía de por vida
- 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
- Corta hasta 12 pulgadas (305 mm)



### Sopletes combinados (acetileno, gas natural o mezclas de combustibles con base a propano o propileno)

Construidos para durar toda la vida con un rendimiento seguro en condiciones agresivas.

- Cubiertos por una garantía de por vida
- Válvula de oxígeno de corte fácil para reducir el retroceso de escoria al perforar
- Cabezales de latón forjado de pared gruesa, resisten el alabeo y la deformación
- Los modelos para servicio mediano y pesado están disponibles con cabezales a 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
- Los sopletes para servicio pesado cortan hasta 8 pulgadas (203 mm), los sopletes para servicio mediano cortan hasta 6 pulgadas (152 mm) y los sopletes para servicio estándar cortan hasta 3 pulgadas (76 mm)



### Sopletes en máquina (acetileno, LP o gas natural)

Un rendimiento superior con una construcción sólida.

- Cubiertos por una garantía de por vida
- Los tubos del soplete son ajustables a cuatro posiciones en incrementos de 90 grados y el diámetro de los tubos es de 1-3/8 pulg. (9,5 mm) para adaptarse a la mayor parte de las máquinas
- La cremallera tiene paso 32 con 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
- El soplete de alta capacidad SC781A de tres mangueras puede cortar hasta 24 pulg. (610 mm) con acetileno y hasta 20 pulg. (508 mm) con LP o gas natural
- Los sopletes de dos mangueras SC770 y SC772A pueden cortar hasta 12 pulg. (305 mm) con acetileno, LP o gas natural

### Sopletes

Número de pieza	Ángulo del cabezal en grados	Longitud en pulg. (mm)
-----------------	------------------------------	------------------------

#### Sopletes de corte para servicio extremadamente 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 (1,219)
SC949	90	48 (1,219)
SC940	180	48 (1,219)
SC965	75	72 (1,829)
SC969	90	72 (1,829)
SC960	180	72 (1,829)

#### Sopletes 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)

#### Sopletes combinados para servicio pesado

SC205	75	12,5 (318)
SC209	90	12,5 (318)
WH200A	Mango	7,5 (191)

#### Sopletes combinados para servicio mediano

MC505	75	11,25 (286)
MC509	90	11,25 (286)
WH100	Mango	7 (178)

#### Sopletes combinados para servicio estándar

AC309	90	8,5 (216)
AW1A	Mango	5,75 (146)

#### Sopletes 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 (ox. y combustible)

H743 Montaje en el soplete  
H753 Montaje en el regulador



- Gafas de seguridad

(vea la página 102 para más estilos)  
235661 Marco/sombra azul 3  
235657 Marco/sombra azul 5

- Guantes de seguridad (pág. 104)

Visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o su distribuidor para obtener otras opciones y otros accesorios Miller®.

## Juegos para servicio pesado



HBA-40510

### Juegos de soplete combinado (acetileno o LP)

Los juegos de oxi-combustible incluyen casi todo lo necesario para su proyecto de corte, soldadura, soldadura fuerte o calentamiento.

- Reguladores para servicio pesado Series 40™ **O** para servicio mediano Series 30™ con garantía de tres años
- Sopletes para servicio pesado con garantía de por vida
- Supresores de retroceso de llama montados en el soplete 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
- Ambos juegos, HBA-40510 y HBA-40300, cortan hasta 1-1/4 pulg. (32 mm) con la punta incluida, otros juegos cortan hasta 5/8 pulg. (16 mm)
- Todos los juegos cortan hasta 8 pulg. (203 mm) con puntas opcionales



16206



16280

### Kits de soplete de combinación y puntas (acetileno o LP)

Hay kits combinados con puntas de corte, soldadura y calentamiento **O** con varias puntas de corte.

- Sopletes para servicio pesado con garantía de por vida
- Supresores de retroceso de llama montados en el soplete 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
- Corta hasta 5/8 pulg. (16 mm) con la punta incluida
- Corta hasta 8 pulg. (203 mm) con puntas opcionales

### Juegos de soplete de corte (acetileno)

Los juegos de sopletes para corte manual están contruidos para los trabajos más duros.

- Los reguladores son resistentes a la corrosión y los medidores tienen lentes de policarbonato resistentes a la rotura
- Este soplete niquelado de 21 pulg. con garantía de por vida cuenta con una palanca de corte reversible de montaje superior o inferior y una 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
- Los juegos HBS incluyen reguladores para servicio pesado Series 40™ con garantía de tres años y protectores de medidor/regulador Hard Hat™
- Los juegos HBAS incluyen reguladores para servicio mediano Series 30™ con garantía de tres años, supresores de retroceso de llama para mayor seguridad, más manguera, encendedor, gafas de seguridad y limpiador de puntas
- Los juegos HBS cortan hasta 1-1/4 pulg. (32 mm) con la punta incluida, el juego HBAS corta hasta 5/8 pulg. (16 mm)
- Todos los juegos cortan hasta 12 pulg. (305 mm) con boquillas opcionales

Puntas de soplete para servicio pesado		
Número de pieza	Espesor máx. del metal Pulgadas (mm)	Tamaño del chorro de corte
<b>Corte con acetileno</b>		
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
<b>Corte con propano/gas natural</b>		
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
<b>Corte con propileno</b>		
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
<b>Ranurado con acetileno</b>		
SC13-3	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad	
<b>Ranurado con propano/gas natural</b>		
SC23-3	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad	
<b>Ranurado con propileno</b>		
SC23-3M	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad	
<b>Calentamiento con acetileno</b>		
ST602	40.000 Btu	
ST603	72.000 Btu	
ST605	125.000 Btu	
ST610	195.000 Btu	

Vea el catálogo de equipos de gas (264059) o visite [MillerWelds.com](http://MillerWelds.com) o a su distribuidor para obtener consejos adicionales, opciones y accesorios.



HBS-H510S

HBAS-30510

\*El regulador de acetileno tiene una conexión de entrada CGA 300.

Juego	Número de pieza	Combustible	Punta para corte	Punta para soldadura	Punta para calentamiento	Descripción	Aplicaciones habituales	
Juegos completos de sopletes de combinación	HBA-40510	Acetileno	SC12-1	SW205	ST602	Soplete de combinación 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	Acetileno	SC12-1	SW205	ST602			Soplete de combinación para servicio pesado, reguladores para servicio mediano, manguera de 25 pies (7,6 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama.
	HBA-30300*							
Kits de soplete de combinación y puntas	16206	Acetileno	SC12-1	SW203	ST602	Soplete de combinación 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	-	-			
	16280LP	Propano	SC40-0, SC40-1	-	-			
Juegos de soplete de corte	HBS-H510S	Acetileno	SC12-2	-	-	Soplete 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	
	HBS-H300S*							
	HBAS-30510	Acetileno	SC12-1	-	-	Soplete de mano de corte SC229 para servicio pesado, reguladores para servicio mediano, manguera de 20 pies (6,1 m), encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y supresores de retroceso de llama.		



## Juegos para servicio mediano



MBA-30510

### Juegos de soplete combinado (acetileno o LP)

Los juegos de oxi-combustible incluyen casi todo lo necesario para su proyecto de corte, soldadura, soldadura fuerte o calentamiento.

- Reguladores para servicio mediano Series 30™ con tres años de garantía
- Sopletes para servicio medio con garantía de por vida
- Supresores de retroceso de llama montados en el soplete 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
- Corta hasta 5/8 pulg. (16 mm) con la punta incluida
- Corta hasta 6 pulgadas (153 mm) con puntas opcionales



16205

16281

### Kits de soplete de combinación y puntas (acetileno o LP)

Hay kits combinados con puntas de corte, soldadura y calentamiento **O** con varias puntas de corte.

- Sopletes para servicio medio con garantía de por vida
- Supresores de retroceso de llama montados en el soplete 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
- Corta hasta 5/8 pulg. (16 mm) con la punta incluida
- Corta hasta 6 pulgadas (153 mm) con puntas opcionales



MB55A-510

### Juegos combinados de soplete Toughcut™ (acetileno o LP)

Los juegos económicos poseen muchas características que habitualmente se encuentran en equipos más caros.

- Reguladores para servicio mediano Series 30™ y sopletes para servicio mediano con garantía de tres años
- Válvulas de retención para mayor seguridad y vida útil del soplete
- 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
- Corta hasta 5/8 pulg. (16 mm) con la 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 del soplete.

- Tag-A-Long incluye reguladores de servicio mediano Series 30™ y soplete de servicio mediano con garantías de tres años
- Versa-Torch incluye reguladores Series 30™ con garantía de tres años y soplete de servicio estándar con garantía de por vida

\*El regulador de acetileno tiene una conexión de entrada CGA 300.

### Puntas de soplete para servicio mediano

Número de pieza	Espesor máx. del metal Pulgadas (mm)	Tamaño del chorro de corte
<b>Corte con acetileno</b>		
<b>MC12-00</b>	3/16 (5)	68
<b>MC12-0</b>	3/8 (10)	62
<b>MC12-1</b>	5/8 (16)	55
<b>MC12-2</b>	1 (25)	54
<b>MC12-3</b>	2 (51)	51
<b>MC12-4</b>	4 (102)	45
<b>MC12-5</b>	6 (152)	41
<b>Corte con propano/gas natural</b>		
<b>MC40-00</b>	3/16 (5)	68
<b>MC40-0</b>	3/8 (10)	62
<b>MC40-1</b>	5/8 (16)	55
<b>MC40-2</b>	1-1/4 (32)	54
<b>MC40-3</b>	2 (51)	51
<b>MC40-4</b>	4 (102)	51
<b>Corte con propileno</b>		
<b>MC60-1</b>	5/8 (16)	55
<b>MC60-2</b>	1-1/4 (32)	54
<b>MC60-3</b>	2 (51)	51
<b>MC60-4</b>	4 (102)	45

### Ranurado con acetileno

<b>MC13-3</b>	3/8 (10) de ancho, 1/4 (6) de profundidad
---------------	---

*Nota: Las puntas anteriores son compatibles con sopletes para servicio mediano y estándar.*

### Calentamiento con acetileno

<b>MT603</b>	40.000 Btu
<b>MT605</b>	73.000 Btu
<b>MT610</b>	129.000 Btu

*Vea el catálogo de equipos de gas (264059) o visite MillerWelds.com o a su distribuidor para obtener consejos adicionales, opciones y accesorios.*

Juego	Número de pieza	Combustible	Punta para corte	Punta para soldadura	Punta para calentamiento	Descripción	Aplicaciones habituales	
Juegos completos de sopletes de combinación	MBA-30510	Acetileno	MC12-0	MW205	MT603	Soplete de combinación para servicio pesado, reguladores para servicio mediano, 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 / reparación	
	MBA-30300*		MC12-1					
	MBA-30510LP	Propano	MC40-1	—	MT805			Soplete de combinación para servicio medio, reguladores para servicio mediano, manguera de 20 pies (6,1 m) grado "T", encendedor, gafas de seguridad, limpiador de puntas y válvulas de retención.
	MBA-30510MP	Propileno	MC60-1	—	—			—
Kits de soplete de combinación y puntas	16205	Acetileno	MC12-1	MW203	MT603	Soplete de combinación para servicio mediano y supresores de retroceso de llama	Fabricación, granjas y haciendas, tuberías, camiones y autos, refrigeración, mantenimiento / reparación	
	16281	Acetileno	MC12-0, MC12-1	—	—			
	16281LP	Propano	MC40-0, MC40-1	—	—			
Juegos de sopletes de combinación económicos Toughcut	MB55A-510	Acetileno	MC12-1	MW205	MT603	Soplete de combinación para servicio mediano, reguladores para servicio mediano, manguera de 20 pies (6,1 m), encendedor, gafas de seguridad y válvulas de retención.	Fabricación, granjas y haciendas, tuberías, aficionados, camiones y autos, refrigeración, mantenimiento / reparación	
	MB54A-510		MC12-1					MW205
	MB54-510L	Acetileno	MC12-1	MW205	—	Soplete de combinación para servicio mediano, reguladores para servicio mediano, gafas de seguridad y válvulas de retención		
	MB54A-510LP	Propano	MC40-1	—	—	Soplete de combinación para servicio mediano, reguladores para servicio mediano, manguera de 20 pies (6,1 m) grado "T", encendedor, gafas de seguridad y válvulas de retención		
Juegos portátiles de soplete de combinación	TL-500 (sin tanques)	Acetileno	MC12-0	MW203	—	Soplete de combinación para servicio mediano (TL500/TL550) o estándar (VT-4T), reguladores para servicio mediano, 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 / reparación	
	TL-550		—					—
	VT-4T	Acetileno	MC12-00	LT103, LT104, LT106	13716			

## Mezcladores de gas proporcionales

Nuestra línea de mezcladores de gas proporcionales puede ayudarle 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 la mezcladora de gas argón/CO<sub>2</sub> 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 se necesitan 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. Las mezcladoras son mecánicas; 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.

**Cubiertos por una 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"-18 RH interna	5/8"-18 RH interna	Argón/helio Argón/oxígeno CO <sub>2</sub> /oxígeno
	CO <sub>2</sub>	100-0%					5/8"-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"-18 RH interna	5/8"-18 RH interna	Argón/CO <sub>2</sub> Argón/oxígeno CO <sub>2</sub> /oxígeno
	Helio	100-0%					5/8"-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"-18 RH interna	5/8"-18 RH interna	Argón/helio Nitrógeno/hidrógeno Argón/oxígeno Argón/CO <sub>2</sub>
	Hidrógeno	50-0%					9/16"-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"-18 RH interna	5/8"-18 RH interna	Argón/CO <sub>2</sub> Argón/hidrógeno Argón/helio Nitrógeno/hidrógeno
	Oxígeno	20-0%					5/8"-18 RH interna	

## Es fácil y rápido registrar su nueva soldadora

**Regístrela lo antes posible.** Al registrar su nuevo equipo Miller, podrá facilitar los reclamos ante el seguro y que nos comuniquemos con usted en relación con 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](http://MillerWelds.com)



Si desea 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, accesible y de la altura justa para trabajar con comodidad. Puede organizar los equipos, las herramientas y la materia prima en un espacio de trabajo conveniente. Y puede personalizar su banco de trabajo con diversos accesorios prácticos.

## ArcStation™ serie S



Se muestra el modelo 60SX (951413) con todos los accesorios. Vea abajo otros modelos.

La serie S es perfecta para el soldador que necesita un banco de trabajo resistente para el taller o el garaje de su hogar.

Hay cuatro modelos de la serie S disponibles, de acuerdo con sus necesidades:

- 30S (30 x 30 pulg. con tablero liso)
- 30SX (30 x 30 pulg. con tablero con patrón en X)
- 60S (30 x 60 pulg. con tablero liso)
- 60SX (30 x 60 pulg. con combinación de tablero con patrón en X y liso)

El modelo SX incluye el tablero con patrón en X para fijar abrazaderas sin problemas.

El duradero bastidor de acero de 1/8 pulg. con barra cruzada y tableros de servicio pesado ofrece una superficie resistente para soldar y trabajar con metales.

El estante inferior ofrece un lugar conveniente para almacenar equipos, herramientas y materias primas.

Las patas niveladoras ajustables mantienen el banco firme.

Es posible personalizar el banco con una extensa variedad de accesorios para que sea el banco de máximo nivel (consulte a la derecha).

### Accesorios de la serie S

Los accesorios Miller ArcStation permiten aprovechar al máximo su ArcStation.

- 1 Abrazaderas en X**  
300613 6 pulg.  
300850 5 pulg.
- 2 Estante lateral** 300680
- 3 Caja de herramientas** con guías con cojinete 300610
- 4 Estante interior** 300679
- 5 Morsa de extracción rápida**  
300611 Morsa de 5 pulg. y montaje  
300612 Solo montaje
- 6 Cortina de soldadura**  
300685 Serie 30S  
300686 Serie 60S
- 7 Ruedas giratorias**  
300849



**Kit de conveniencia** 300614  
Incluye lo siguiente:

- 8 Soporte de pistola**
- 9 Soporte de herramientas**
- 10 Barra para abrazaderas**



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

### Accesorios de la serie F

Abrazaderas en X de 5 pulg. 300850

## ArcStation™ serie F



Se muestran con las abrazaderas en X de 5 pulgadas opcionales.



Cuando son importantes la capacidad portátil o ahorrar espacio, ArcStation serie F es la solución.

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 pulg. ofrece una superficie de trabajo abundante.

El tablero de acero de 3/16 pulg. con patrón en X permite sujetar las abrazaderas sin problemas.

El bastidor de tubo de acero de 1,5 pulg. de diámetro ofrece fortaleza y durabilidad.

Incluye soporte de pistola desmontable.

Agregue las abrazaderas en X de 5 pulg. (300850) para convertirlo en el banco de trabajo portátil de más alto nivel.

					
Número de modelo/pieza	30FX (300837)	30S (951167)	30SX (951168)	60S (951169)	60SX (951170) 60SX Con todos los accesorios (951413)
Tablero de acero	(1) 29 x 29 x 3/16 pulg. patrón en X	(1) 29 x 29 x 3/16 pulg. liso	(1) 29 x 29 x 3/8 pulg. patrón en X	(2) 29 x 29 x 3/16 pulg. liso	(1) 29 x 29 x 3/8 pulg. liso (1) 29 x 29 x 3/8 pulg. patrón en X
Capacidad de carga	500 lb. (227 kg)	1000 lb. (454 kg)	1000 lb. (454 kg)	1000 lb. (454 kg)	1000 lb. (454 kg)
Dimensiones	35 x 29 x 35 pulg. (889 x 737 x 889 mm)	35 x 29 x 29 pulg. (889 x 737 x 737 mm)	35 x 29 x 29 pulg. (889 x 737 x 737 mm)	35 x 58 x 29 pulg. (889 x 1473 x 737 mm)	35 x 58 x 29 pulg. (889 x 1473 x 737 mm)
Peso	74 lb. (34 kg)	123 lb. (56 kg)	177 lb. (80 kg)	230 lb. (104 kg)	318 lb. (144 kg)



# Seguridad y salud al soldar

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 que ofrecen protección contra los peligros físicos y riesgos para la salud únicos de las aplicaciones de soldadura. La línea completa de protección para la cabeza, el rostro y el cuerpo y contra vapores de soldadura de Miller está diseñada para proteger y para tener el mejor desempeño en aplicaciones exigentes de soldadura, corte y esmerilado.

Si desea información más detallada, visite



[MillerWelds.com/safety](http://MillerWelds.com/safety)

## Cascos de soldadura

Consulte la página 102 para ver los accesorios y paquetes e casco.



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™	Serie Classic VSi™	Serie Classic VS	Serie Classic FS#10 Flip-Up
Área de visión	9,2 sq. in.	9,2 sq. in.	13,4 sq. in.	9,2 sq. in.	7,2 sq. in.	5,9 sq. in.	5,2 sq. in.	5,1 sq. in.
Oscurecimiento automático	Sí	Sí	Sí	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
Automático	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Sensores	4	4	4	4	3	3	2	2
Clasificación nominal de TIG	5 A y menos	5 A y menos	5 A y menos	5 A y menos	5 A	5 A y 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	Sí	Sí	—	—	—	—	—
Peso	25,5 oz. (723 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 la disponibilidad de las características.

**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.

**La tecnología de seguimiento del arco InfoTrack™** incluye el tiempo de arco, el tiempo, un temporizador\* y un menú de ayuda en varios idiomas\*.

\*La característica está disponible solo en los modelos Digital Infinity.

**El área de visión más grande de la industria.** Los cascos serie Digital Infinity™ incluyen un área de visión de 13,4 pulg. cuadradas que permite un amplio rango de visión.

**Equipo para la cabeza de primer nivel.** Amplia configuración de ajuste y mejor soporte para que quepa perfectamente, lo que maximiza la comodidad.

¡NOVEDAD!

### Serie T94™

Diseñada para superar las exigencias de los soldadores profesionales. Consulte el documento AY/41.1



T94i™  
260483

T94™  
260482

(incluye protector para esmerilado integrado)

**¡NOVEDAD! Lente de oscurecimiento automático de alta definición** que optimiza la claridad y el color en soldadura y en los estados de luz.

**La terminación plateada** refleja el calor del ambiente, lo que mantiene más fresco al usuario.

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

**Cuatro modos operativos** para la máxima versatilidad: soldadura, corte, esmerilado y X-Mode.™

**La mejor comodidad de su clase para el uso durante todo el día**



**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.

## Serie Digital Infinity™

Los cascos con la mayor visión para las aplicaciones más exigentes. Consulte el documento AY/42.0



**Black**  
271329

**Black Ops™**  
271333

**Departed™**  
271332

**Stars and Stripes™**  
271330

**Camouflage**  
271331

- El área de visión más grande de la industria: 13,4 pulg. cuadradas
- Cuatro sensores de arco y cuatro modos: soldadura, corte, esmerilado y X-Mode™

## Serie Digital Elite™

Cascos versátiles para aplicaciones exigentes. Consulte el documento n.º AY/43.0

- Área de visión de 9,2 pulg. cuadradas
- Cuatro sensores de arco y cuatro modos: soldadura, corte, esmerilado y X-Mode™



**Black**  
257213

**Lucky's Speed Shop™**  
257214

**Stars and Stripes™ III**  
264852

**Inferno™**  
257217

**Vintage Roadster™**  
259485

**Camouflage**  
256173

**Pink Camo**  
273953

**Cat® Edition 1**  
268618



## Serie Digital Performance™

Cascos de rango mediano para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. Consulte el documento AY/44.0



**Black**  
256159

**Blue Rage™**  
256164

**'64 Custom™**  
256160

**Camouflage**  
256163

- Área de visión de 7,2 pulg. cuadradas
- Tres sensores de arco y tres modos: soldadura, corte y esmerilado

## Casco MP-10™

Casco pasivo sin oscurecimiento automático.



**Black**  
238497

- Lente 10 de sombra pasiva
- Se puede actualizar con lente de oscurecimiento automático con el kit (236052)

## 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

**Camouflage (VS)**  
271348

- El modelo VSi incluye X-Mode
- Los modelos VSi y FS#10 Flip-Up incluyen un protector integrado para esmerilado
- Modelos VS disponibles con gráficos



©2017 Caterpillar, CAT, CATERPILLAR, BUILT FOR IT y las marcas de diseño son marcas registradas de Caterpillar, Miller Electric Mfg. Co. es licenciatario de Caterpillar Inc.

## Accesorios para cascos



### Equipo para la cabeza Gen II 256174

- Amplia configuración de ajuste y un pivote superior para un mejor calce más cómodo



### Equipo para la cabeza Gen III 271325

- La almohadilla de gran tamaño para comodidad ofrece una amplia capacidad de ajuste, configuración extensa y un mejor soporte



### Adaptador para cascos protectores con ranura 259637

- Compatible con la mayor parte de los cascos protectores con ranura. No se incluyen el casco ni el casco protector



### Adaptador para casco de protección 213110 XL y XLI 222003

- Todos los demás de la serie Miller
- Compatible con la mayor parte 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 casco protector



### Lente de 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
- Garantía de dos años



### Peto para el casco 253882

- Se sujeta a la parte inferior del casco con cintas de gancho y bucle para mayor cobertura del cuello



### Gancho para el casco 251018

- Sujeta cascos de soldadura, protectores para esmerilado 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 pulgadas (305 x 470 mm)



### Sistema de refrigeración en correa CoolBelt™ 245230

- Reduce la temperatura en hasta **17 grados Fahrenheit** debajo de la campana
- Ofrece comodidad durante todo el día mediante su potente flujo de aire
- Varias velocidades de aire para eliminar el aire estancado y reducir el empañamiento
- Diseño liviano que favorece su uso

Nota: No compatible con los cascos XL Series™.

## Gafas

Consulte el documento AY/40.0

### Gafas con oscurecimiento automático Weld-Mask™ 267370



- El diseño compacto permite al usuario soldar en espacios donde el acceso con cascos de soldadura tradicionales está limitado
- Ideal para mantenimiento, reparación e instalación o como alternativa para las gafas de corte de plasma
- El diseño liviano prácticamente elimina la tensión del cuello y la cubierta para los ojos calza firmemente en el rostro para bloquear la luz para soldadura de precisión en áreas iluminadas
- El protector facial y la cubierta de la cabeza protegen de la radiación UV/IR y aplicaciones con salpicaduras limitadas
- Las gafas cuentan con sombras 5, 7, 9, 11 y 13 (el estado de luz es la sombra 3)

## Gafas de seguridad

Consulte el documento AY/46.0



Clásico



Clásico con correa



Chispa



Salpicadura



Escoria

- Revestimiento contra empañamiento y óptica de alta calidad
- Cobertura orbital del ojo que se adapta a la forma
- Lentes de policarbonato a prueba de impactos
- El diseño envolvente cumple los requisitos de protección lateral de ANSI
- Las lentes para interiores y exteriores sombrea la luz con una terminación espejada

- Las lentes de humo ofrecen protección con sombra en aplicaciones en exteriores
- Las lentes sombra 3 y 5 e IR verdes son para cortar, soldadura fuerte o soldadura blanda
- ANSI Z87.1+ compliant

### Tabla de gafas de seguridad y de corte

Estilo del marco/color	Transparente	Interiores/exteriores	Humo	Sombra 3	Sombra 5
Clásico	272187	—	—	—	—
Clásico con correa	272188	—	—	—	—
Spark™	272190	—	—	—	—
Spatter™ - Negro	272191	—	272195	—	—
Spatter™ - Blanco	272198	—	272199	—	—
Slag™ - Negro	272201	272202	272203	272204	272205
Slag™ - Blanco	272206	272207	272208	272196	272209
Gen I - Negro	238979	—	235656	235662	235658

## Bandanas y gorras de protección para la cabeza

- Las bandanas tienen una vincha cosida
- Las gorras son reversibles con una visera blanda y baja

### Tabla de medidas para bandanas y gorras

Patrón/color	Bandana (un solo talle)	Gorra (talle 7)	Gorra (talle 7-1/8)	Gorra (talle 7-1/4)	Gorra (talle 7-3/8)	Gorra (talle 7-1/2)	Gorra (talle 7-3/4)
Blanco	250904	—	—	—	—	—	—
Blue Flame	—	230535	230536	230537	230538	230539	230540
Ghost Skulls	—	230541	230542	230543	230544	230545	230546





## Indumentaria para soldar

Consulte el documento AY/47.5



### Chaqueta de cuero flor (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 de Kevlar®, lo que agrega durabilidad estructural en cada costura



### Chaqueta de cuero dividido (consulte la tabla de talles)

- Cuero porcino dividido de la mejor calidad
- Parte trasera ampliada para mayor protección
- Cuero extensible estratégicamente ubicado para óptima movilidad
- Forro de malla
- Cosida completamente con hilo de Kevlar®, lo que agrega 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 trasera extendida
- Cierre a cremallera con solapa con cierre de gancho y bucle
- Libre de cromo



### Capa con mangas WeldX™ (Consulte la tabla de talles)

- Frente WeldX de 7 onzas y espalda de algodón naval ignífugo
- Puños de las mangas con broches a presión
- Puede agregarse un peto (se vende por separado)



### Peto WeldX™ 247133

- 19 pulg. de largo
- Se sujeta a las mangas de la capa



### Peto/delantal de cuero 231125

- Se agrega a chaquetas en combinación con broches de presión en el pecho, como peto, o a lo largo de la parte inferior como un delantal



### Mangas combinadas 231096

- Algodón Indura® ignífugo/cuero napa
- 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



### Delantal de tela clásica 247149

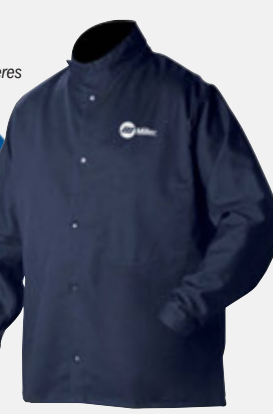
- 35 pulg. de largo con bolsillo delantero accesible
- Cordón ajustable que asegura un buen calce



Para hombres



Para mujeres



### Chaqueta combinada (consulte la tabla de talles)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (ignífugo garantizado durante la vida útil de la chaqueta)
- Cuero napa
- Tela ya encogida
- Se pueden agregar un peto/delantal patentados

### Chaqueta de tela Indura® De hombre y de mujer (consulte la tabla de talles)

- Algodón Indura® ignífugo de 9 onzas (ignífugo garantizado durante la vida útil de la chaqueta)
- Tela ya encogida
- Hilo ignífugo Nomex®

### Chaqueta de tela clásica (consulte la tabla de talles)

- Algodón naval ignífugo de 9 onzas
- Tela ya encogida
- Puños de las mangas con broches a presión
- Dobladillos terminados y costuras reforzadas

### Tabla de tamaños de indumentaria para soldadura

Indumentaria	Pequeño	Mediano	Grande	XL	XXL	XXXL	XXXXL	XXXXXL
Chaqueta de cuero flor	—	—	231090	231091	231092	—	—	—
Chaqueta de cuero dividido	273212	273213	273214	273215	273216	273217	273218	273219
Chaqueta WeldX	247114	247115	247116	247117	247118	247119	247120	247121
Chaqueta combinada	231080	231081	231082	231083	231084	231085	231086	231087
Chaqueta de tela Indura (hombres)	258095	258097	258098	258099	258100	258101	258102	258104
Chaqueta de tela Indura (damas)	—	264380	264381	264382	264383	—	—	—
Chaqueta de tela clásica	244749	244750	244751	244752	244754	244755	244756	244758
Capa con mangas WeldX	247122	247123	247124	247126	247127	247128	247130	247131

## Guantes para soldar

Consulte el documento AY/47.0

**Desempeño: Una comodidad y un desempeño sin igual que redefinen la industria de guantes para soldar. Patrón tridimensional, cuero de grado seleccionado y fabricación de precisión con características de diseño para aplicaciones de soldadura específicas. Una capacidad de destreza y una flexibilidad excepcionales.**

INDUSTRY FIRST



### Servicio extremadamente pesado para MIG/electrodo

- ¡Innovación en la industria! Parches de silicona en el dorso para proteger del calor y de las salpicaduras
- Palma y dorso con aislamiento multicapa
- Doble acolchado, palma de cuero porcino flor para mayor comodidad



### Servicio pesado para MIG/electrodo (puño largo de 21 pulg.)

- Antebrazo acolchado para mayor protección y comodidad
- Dorso aislado de tres capas
- Parches estratégicamente ubicados en la palma (cuero porcino flor) y el dorso (cuero vacuno dividido) para extender la vida útil del guante



### Servicio pesado para MIG/electrodo

- Parches estratégicamente ubicados en la palma y el dorso para extender la vida útil del guante
- Palma y dorso con aislamiento de dos capas
- Palma de cuero porcino flor, ofrece durabilidad y protección extremas



### MIG/electrodo

- Palma con doble acolchado para mayor comodidad
- Dorso de lana que proporciona el mayor aislamiento
- Cuero vacuno dividido, ofrece una óptima durabilidad y protección



### MIG (forrado)

- Palma con doble acolchado
- Palma aislada con felpa, dorso aislado con espuma
- Palma de cuero vacuno flor, dorso de cuero porcino dividido e interior de los dedos en cuero de cabra flor que ofrecen capacidad de destreza y comodidad excepcionales



### MIG (sin forro)

- Palma sin forro para mejor tacto y capacidad de destreza
- Dorso aislado con dos capas y palma con doble acolchado para mayor comodidad
- Palma de cuero vacuno flor, dorso de cuero vacuno dividido e interior de los dedos en cuero de cabra flor 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 flor de cabra, 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 flor de cabra, ofrece flexibilidad y capacidad de destreza superiores



### Trabajo

- Palma con acolchado doble para mayor durabilidad
- El dorso de felpa ofrece el mayor aislamiento
- Cuero vacuno flor, ofrece durabilidad y resistencia a la abrasión superiores



### Metalúrgico

- 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 prestan atención al valor.**



### Servicio pesado para MIG/electrodo

- El aislamiento reflectivo del dorso reduce el impacto del calor
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma de cuero porcino flor, dorso y puño de cuero porcino dividido



### MIG (cuero porcino)

- Los parches de refuerzo mejoran la durabilidad
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma, dorso y puño de cuero porcino dividido



### MIG (vaqueta)

- Los parches de refuerzo mejoran la durabilidad
- Felpa que absorbe la humedad y aislamiento de espuma
- Palma de cuero vacuno dividido, dorso y puño de cuero porcino dividido



### TIG

- Acolchado interno delgado para mayor comodidad
- Palma sin forro para destreza precisa
- Palma de cuero ovino flor, dorso de cuero vacuno dividido, puño de cuero porcino dividido

**Tabla de talles de guantes de soldar** \*Todos los números de artículo con asterisco se venden en par. Todos los demás se venden de a seis (seis pares).

Guantes de desempeño	XS	Pequeño	Mediano	Grande	XL	XXL	Guantes clásicos	Mediano	Grande	XL
Servicio extremadamente pesado para MIG/electrodo	-	-	-	263350	263351	-	Servicio pesado para MIG/electrodo	-	271877*	271887*
Servicio pesado para MIG/electrodo (puño largo de 21 pulg.)	-	-	-	-	263342	-	MIG (cuero porcino)	-	271888*	271889*
Servicio pesado para MIG/electrodo	-	-	-	263339	263340	269615*	MIG (vaqueta)	-	271890*	271891*
MIG/electrodo	-	-	-	263343	263344	269616*	TIG	271892*	271893*	271894*
MIG (forrado)	-	-	263332	263333	263334	269618*				
MIG (sin forro)	-	-	263335	263336	263337	-				
TIG	263345	263346	263347	263348	263349	-				
TIG/Múltiples tareas	-	263352	263353	263354	263355	-				
Trabajo	-	-	266041*	266042*	266043*	-				
Metalúrgico	-	-	251066	251067	251068	-				



## Protección respiratoria



**Máscara con respirador desechable N95** Consulte el documento AY/4.8

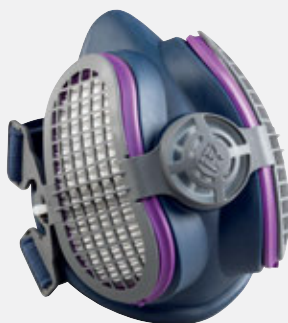
**267334** Respirador (paquete de 10)

**267334-2** Respirador (paquete de 2)

**267335** Respirador con alivio de OV nivel perjudicial (paquete de 10)

**267335-2** Respirador con alivio de OV nivel perjudicial (paquete de 2)

- Capa exterior ignífuga, diseñada para aplicaciones de soldadura
- Válvula de escape que reduce la acumulación de calor y el cansancio del usuario
- Diseño ergonómico y clip nasal ajustable para personalizar el ajuste
- Sello interior completo de espuma, mejora el calce y la protección general
- Se requiere prueba de ajuste para uso obligatorio
- Los filtros N95 filtran el 95 por ciento 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



**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 nivel nocivo P100 (un par)

**261086** Adaptador de kit de prueba de calce cuantitativo

- Diseño de perfil bajo, se adapta bajo la mayoría de las caretas de soldadura y proporciona el mayor campo de visión
- Protector de filtro envolvente, protege los filtros de chispas, salpicaduras y otros residuos
- Válvula de escape de gran tamaño, facilita la respiración
- Sin olor, no alergénico, sin látex ni silicona, hecho con materiales de calidad médica
- Diseño de filtro plegado exclusivo, ofrece más superficie para aumentar la vida del filtro
- Se requiere prueba de ajuste para uso obligatorio
- Los filtros P100 filtran el 99,97 por ciento de las partículas y los aerosoles de aceite 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



**Respirador purificador de aire eléctrico PAPR** Consulte el documento AY/4.0

### Paquetes disponibles:

#### Con casco protector

**261659** Con casco Titanium 9400i™

**259385** Con casco Titanium 9400™

#### Con casco Titanium 9400i™

**264877** Con conjunto de lente de oscurecimiento automático

**Con casco Titanium 9400™ (botón externo para esmerilar)**

**264879** Con conjunto de lente de oscurecimiento automático

- Soplador de perfil bajo ligero, ofrece mayor comodidad y movimientos sin restricciones
- Cómodas correas de carga para el hombro, reduce el esfuerzo sobre la espalda
- Dos velocidades de aire para máxima comodidad en diferentes condiciones
- Alarmas audibles y por vibración para alertar al usuario en ambientes ruidosos
- Los filtros HEPA filtran el 99,97 por ciento de las partículas y los aerosoles de aceite 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

## Seleccione el extractor de vapores correcto

La línea completa de extractores de vapores FILTAIR® está diseñada especialmente para soldar: elimina los vapores de la soldadura del área de respiración del usuario y mantiene limpias las instalaciones. Ofrecemos muchos tipos de equipos de extracción de vapores para satisfacer mejor sus necesidades de control ambiental y de vapores.

Si desea información más detallada, visite



[MillerWelds.com/filtair](http://MillerWelds.com/filtair)

FILTAIR	130	SWX	MWX	Capture 5	2000-12000
<b>Tipo de extractor de vapores de soldadura</b>	Portátil, alto vacío	Fijo, de bajo vacío apto para montaje en paredes o columnas	Móvil, bajo vacío	Móvil, bajo vacío con la zona de captura más grande de la industria	Sistemas personalizables centralizados de bajo vacío
<b>Ideal para</b>	Contratistas, trabajos de mantenimiento y reparación, trabajos de construcción liviana y fabricación ligera	Talleres de fabricación, producción y centros de capacitación donde las zonas de soldadura se encuentran cerca del sistema de filtración	Talleres de fabricación, producción y centros de capacitación	Producción y fabricación: la mejor solución para conjuntos soldados de más de 18 pulgadas de largo	Producción, talleres de fabricación automatizada y manual, instalaciones de capacitación
<b>Arcos de soldadura</b>	1	Hasta 2 por unidad	1	1	Hasta 16 por unidad
<b>Tipo de filtro</b>	Limpieza manual	SWX-D: Descartable SWX-S: Autolimpiante	MWX-D: Descartable MWX-S: Autolimpiante	Autolimpiante (automático)	Autolimpiante (automático/programable)

## FILTAIR® 130

Consulte el documento AY/3.1

**Extractores de alto vacío portátiles, diseñados para usarse con accesorios como boquillas y sopletes con extracción de vapores para aspirar partículas de vapores en el origen.**



**Diseñado para capturar partículas de vapores de soldadura.** La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona una filtración superior de hasta el 95 por ciento de las partículas de los vapores de soldadura.

**Desempeño de filtrado sin igual.** Diseñado para capturar partículas de vapores de soldadura con un filtro lavable y depositarlas con seguridad en una depósito para partículas integrado.

**Menos ruido.** Hasta un 70 por ciento 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

- Electrodo (SMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) ▪ TIG (GTAW)

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Manguera de recolección de 8 ft.
- Cable de alimentación de 20 ft.

### Insumos más populares

- Filtro FilTek® XL de reemplazo 301267

### Accesorios más populares

- Manguera de recolección 300896 17 ft. (5,2 m)
- 300897 34 ft. (10,4 m)



- **Boquillas magnéticas** 300895 11,8 pulg. (300 mm) de ancho



- **Boquilla magnética con embudo flexible** 300668

- **Pistola MIG con extracción de vapores Bernard™ Clean Air™** (pág. 29)

Apta para su uso con alambres macizos y de núcleo fundente. Disponible en modelos de 400, 500 y 600 A. Para obtener información más detallada, visite [BernardWelds.com](http://BernardWelds.com).



Número de pieza (300595)	Flujo de aire Accu-Rated™	Nivel de ruido	Motor	Potencia de entrada	Dimensiones	Peso neto
	132 cfm (62 L/sec.)	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® series SWX y MWX

Consulte los documentos AY/3.2 (SWX) y AY/3.0 (MWX)

Sistemas potentes montados próximos al área de soldadura y posicionados fácilmente cerca del área de soldadura. Modelos de filtros descartables o lavables para diversas aplicaciones.



Sistemas de extracción de vapores SWX para montaje sobre pared o columna, diseñados específicamente para soldadura.

La imagen muestra el modelo SWX-D (filtro descartable) con brazo de extracción telescópico.

Los modelos SWX están ahora disponibles con brazo telescópico extensible de 3 a 4,5 metros, ideal para espacios pequeños.



Sistemas portátiles de extracción de vapores MWX, diseñados específicamente para soldadura.

Se muestra el modelo MWX-S (autolimpiante) con brazo de extracción de 10 ft.

### Características comunes a todos los modelos

**Diseñado para capturar partículas de vapores de soldadura.** La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona una filtración superior de hasta el 95 por ciento de las partículas de los vapores de soldadura.

**Potencia de succión líder en su clase de 875 cfm Accu-Rated™** en la campana para capturar mejor los vapores de soldadura y ofrecer un entorno más limpio.

**Filtros superiores.** Nuestros filtros FilTek XL han sido específicamente para soldadura con una clasificación MERV 15 para durar más, filtrar mejor y superar a todos los demás.

**Brazo de extracción de aluminio durable preensamblado** con ajustes externos para un mejor flujo de aire y una vida útil más extensa.

### Características adicionales de los modelos autolimpiantes

**Desempeño de filtrado sin igual.** Diseñado para capturar partículas de vapores de soldadura con un filtro lavable y depositarlas con seguridad en una 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.*

**Cajón de eliminación** que ofrece acceso fácil y conveniente para vaciar las partículas recolectadas. La manija libera el cajón y permite que se deslice hacia afuera.

**Se puede mejorar a modelos autolimpiantes** para casos con tiempos de arco prolongados, extracción de procesos con gran generación de vapores o cuando se suelda aluminio o materiales galvanizados.

### Procesos

- Electrodo (SMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) • TIG (GTAW)

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
  - Brazo prearmado
- Insumos más populares**



- **Filtros FilTek XL de reemplazo**
- 300540 Modelos autolimpiantes
- 300539 Modelos con filtros descartables

Los filtros capturan con eficiencia las partículas de soldadura más pequeñas y ofrecen una vida útil superior.

### Accesorios más populares



- **Luz de la campana con sensor de arco**
  - 300763 Para la serie SWX
  - 300689 Para la serie MWX
- Ilumina la zona de la soldadura y permite que el extractor de vapores se inicie automáticamente cuando comienza la soldadura.



- **Paquetes con agregado de brazo doble SWX**

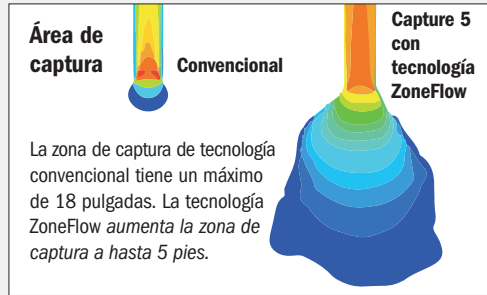
951621 Con brazo telescópico  
 951519 Con brazo estándar de 7 ft.  
 951520 Con brazo estándar de 10 ft.  
 951521 Con brazo estándar de 12 ft.  
 Incluye brazo de 8 pulg. de diámetro, soplador, caja de control, soporte de montaje, conducto y amortiguadores traseros de la corriente de aire que convierten un extractor de vapores de soldadura de un brazo en uno de doble brazo.

Número de modelo/pieza	Medio filtrante	Flujo de aire Accu-Rated™	Diámetro del brazo de extracción	Nivel de ruido	Motor	Potencia de entrada	Dimensiones	Peso neto sin brazo	
<b>Paquete SWX-S (modelo autolimpiante)</b> (951620) Brazo telescópico (951516) Brazo estándar de 7 ft. (951517) Brazo estándar de 10 ft. (951518) Brazo estándar de 12 ft.	<b>Paquete SWX-D (filtro descartable)</b> (951619) Brazo telescópico (951513) Brazo estándar de 7 ft. (951514) Brazo estándar de 10 ft. (951515) Brazo estándar de 12 ft.	490 sq. ft. (45,52 sq. m)	875 cfm (413 L/seg.)	8 pulg. (203 mm)	Aproximadamente 74 dBA a 5 ft. (1,5 m)	1 hp, 3450 rpm	115 V, monofásica, 60 Hz a aproximadamente 11,9 A	SWX-S H: 33 pulg. (838 mm) SWX-D H: 29 pulg. (737 mm) Ancho: 27,25 pulg. (692 mm) Profundidad: 33 pulg. (838 mm)	<b>SWX-S</b> 195 lb. (88 kg) <b>SWX-D</b> 130 lb. (59 kg) <b>Soplador/soporte</b> 95 lb. (43 kg)
<b>Paquete MWX-S (modelo autolimpiante)</b> (951510) Brazo estándar de 7 ft. (951511) Brazo estándar de 10 ft. (951512) Brazo estándar de 12 ft.	<b>Paquete MWX-D (filtro descartable)</b> (951507) Brazo estándar de 7 ft. (951508) Brazo estándar de 10 ft. (951509) Brazo estándar de 12 ft.	490 sq. ft. (45,52 sq. m)	875 cfm (413 L/seg.)	8 pulg. (203 mm)	Aproximadamente 70 dBA a 5 ft. (1,5 m)	1 hp, 3450 rpm	115 V, monofásica, 60 Hz a aproximadamente 11,9 A	Altura: 34,75 pulg. (883 mm) Ancho: 31,75 pulg. (806 mm) Profundidad: 48 pulg. (1219 mm)	<b>MWX-S</b> 300 lb. (136 kg) <b>MWX-D</b> 238 lb. (108 kg)

## FILTAIR® Capture 5

Consulte el documento AY/3.5

La zona de captura, redefinida. Sistema de extracción de vapores innovador de captura extendida, diseñado específicamente para soldadura.



**Tecnología ZoneFlow™.** Amplía el área de captura hasta cinco pies, en comparación con las 12 a 18 pulgadas normales con los brazos de captura convencionales. Vea la ilustración de arriba.

**Minimiza el tiempo de inactividad con menos ajustes del extractor de vapores.** Con un área de captura superior, se minimizan las interacciones del brazo.

**Diseñado para capturar partículas de vapores de soldadura.** La clasificación MERV 15 de los filtros FilTek XL proporciona una filtración superior de hasta el 95 por ciento de las partículas de los vapores de soldadura.

**La captura en el origen** está diseñada para extraer los vapores de soldadura lejos de la zona de respiración del soldador y mantener las instalaciones limpias.

### Procesos

- Electrodo (SMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) ▪ TIG (GTAW)

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Brazo de extracción de aluminio durable preensamblado, fácil de mover, con ajustes externos sin necesidad de emplear herramientas, para mayores flujos de aire y mayor vida del filtro

### Insumos más populares



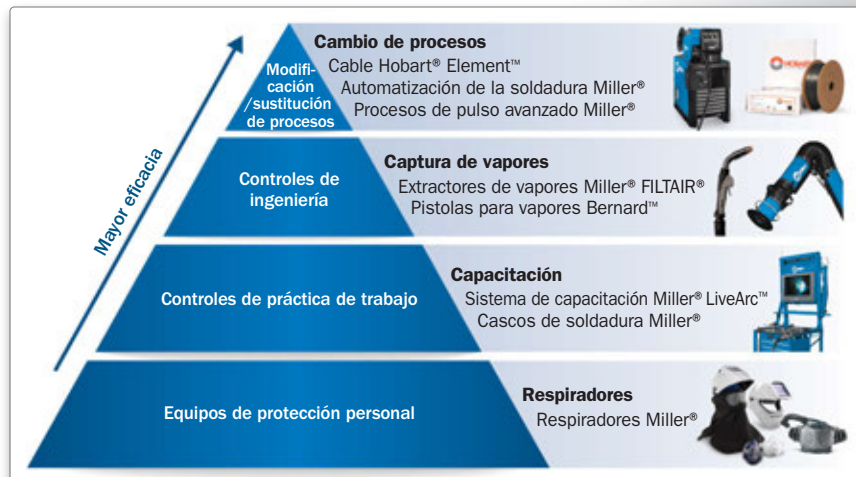
- **Filtro FilTek XL de reemplazo** 301106

El filtro está diseñado para el sistema autolimpiante automático Capture 5.

Número de pieza	Medio filtrante	Flujo de aire Accu-Rated™	Diámetro del brazo de extracción	Nivel de ruido	Motor	Potencia de entrada	Dimensiones	Peso neto	
Con brazo de extracción de 10 ft. (951639) 208/230 V (951574) 460 V	Con brazo de extracción de 12 ft. (951640) 208/230 V (951575) 460 V	452 sq. ft. (42 sq. m)	900 cfm (425 L/seg.)	10 pulg. (254 mm)	Aproximadamente 77 dBA a 5 ft. (1,5 m)	3 hp, 3450 rpm	208/230 V, monofásica, 60 Hz a 13,5 A 460 V, trifásica, 60 Hz a 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 ft.

## Control de los vapores de soldadura

Tenemos el compromiso de ofrecer tecnologías exclusivas diseñadas específicamente para sus desafíos en relación con los vapores de soldadura. Conozca la manera en que nuestra cartera de soluciones satisface cada nivel de la jerarquía de controles de la OSHA en [MillerWelds.com/fumesolutions](http://MillerWelds.com/fumesolutions).



## FILTAIR® 2000-12000

Consulte el documento AY/3.4

Los extractores de vapores de soldadura industriales centralizados son soluciones personalizadas diseñadas para aspirar humos de varias fuentes, que requieren conductos y accesorios para completar el sistema.



Se muestra el modelo FILTAIR 4000. Hay otros modelos disponibles (2000, 6000, 8000 y 12000).

**Llámenos gratuitamente al 866-931-9730 para obtener información y llevar a cabo solicitudes de cotizaciones para soluciones diseñadas a la medida de sus necesidades.**

**Recursos de ingeniería FILTAIR.** Los recursos de diseño e ingeniería recomiendan, desarrollan y ayudan 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.

**Ahorra espacio al ser independiente.** El extractor de vapores completamente armado ofrece una huella hasta un 65 por ciento menor en comparación con los extractores tradicionales con cartucho. Ofrece todas las herramientas de extracción necesarias y opciones personalizables.

**Menos ruido.** Hasta un 75 por ciento 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 de 24 VCC** permite automatizar el encendido a distancia del extractor desde otros equipos mediante una señal externa.



### Filtros FilTek XL

**Filtro de limpieza fácil** con tecnología de filtro cargada en superficie que permite una limpieza por pulsos de los vapores más eficaz sin penetración en el filtro. Esto 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 tipo cartucho y aumenta la eficiencia, reduce el tamaño del extractor y disminuye los costos operativos.

### Procesos

- Electrodo (SMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- MIG (GMAW) • TIG (GTAW)

### Soluciones personalizadas

- Configurado para extracción de vapores en el origen
- Configurado para aspiración impelente-aspirante del ambiente

### Incluye

- Filtro FilTek® XL
- Entrada de aire superior **O** delantera
- Configurado para montaje interior **O** exterior (los modelos para exterior están diseñados para resistir cargas por viento o sísmicas e incluyen una caja de control para montaje separado)

### Insumos más populares



- **Filtro de reemplazo de alta eficiencia** 300927

### Accesorios más populares

- Brazos de extracción (pág. 110)
- Kit de soporte de montaje del brazo (pág. 110)
- Campanas de bajo perfil (pág. 110)
- 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.

\*En base a 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 entrada	Dimensiones ** (Altura x Ancho x Profundidad)	Peso de envío
FILTAIR 2000	960-3200 cfm (453-1510 L/seg.)	2	72-75 dBA a 5 ft. (1,5 m) El pico del pulso de limpieza produce 92,7 dBA a 5 pies (1,5 m)	230, 460 o 575 V, trifásica, 60 Hz	66,6 pulg. (1692 mm) 31,2 pulg. (792 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	1300 lb. (590 kg)
FILTAIR 4000	1920-5500 cfm (906-2596 L/seg.)	4			86,1 pulg. (2187 mm) 31,2 pulg. (792 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	1600 lb. (726 kg)
FILTAIR 6000	2880-8640 cfm (1359-4078 L/seg.)	6			117,2 pulg. (2977 mm) 31,2 pulg. (792 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	2250 lb. (1021 kg)
FILTAIR 8000	3840-11.520 cfm (1812-5437 L/seg.)	8			135 pulg. (3429 mm) 37,2 pulg. (945 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	2900 lb. (1315 kg)
FILTAIR 12000	5760-13.440 cfm (2718-6343 L/seg.)	12			120,3 pulg. (3056 mm) 59,7 pulg. (1516 mm) 83,2 pulg. (2113 mm)	3900 lb. (1769 kg)

## Accesorios FILTAIR®

Miller ofrece una línea completa de accesorios para sistemas completos e instalación llave en mano.



Brazo telescópico

Brazo estándar

Kit de soporte de montaje de brazo y conductos

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

- Los brazos telescópicos están diseñados para espacios pequeños como en centros de capacitación y educativos. Brazos telescópicos de 3 a 4,5 pies con una extensa variedad de movimientos para todas las posiciones
- Los brazos estándar están diseñados para cubrir espacios amplios; los brazos de extracción estándar están disponibles en versiones de 7, 10 y 12 pies. Los soportes y ajustes externos permiten que el aire atraviese 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) Brazo de 3-4,5 ft.	(301237) Brazo de 3-4,5 ft.
Brazo estándar	(300953) Brazo de 7 ft. (300954) Brazo de 10 ft. (300955) Brazo de 12 ft.	(300980) Brazo de 7 ft. (300981) Brazo de 10 ft. (300982) Brazo de 12 ft.
Kit de soporte de montaje de brazo y conductos	(300952)	(300771)

### Spark Cooler®

- Utilizan el flujo de aire del extractor de vapores para enfriar las chispas
- Muy eficiente; maximiza la potencia de succión del extractor
- Diseño simple, fácil de instalar



### Campana FILTAIR de perfil bajo

- Disponible en tamaños de 4 x 4 pies hasta 16 x 16 pies en incrementos de un pie
- Diseño exclusivo: la zona de velocidad de captura está maximizada y distribuida 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 deflector 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.

## 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 nominal MERV para vapores de soldadura aplicables <sup>1</sup>	Eficiencia en el rango de tamaños de partícula en % <sup>2</sup>		
	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 <sup>3</sup>	≥99,97%	≥99,97%	≥99,97%
Composición de los vapores de soldadura <sup>4</sup>	75-95%	≤15%	≤10%

Los filtros se califican en una escala de MERV, que mide su eficiencia en base a un recuento de las partículas. Las calificaciones de MERV van de 1 a 16, con 16 como el mejor para filtrar partículas pequeñas (como las de los vapores de soldadura). La gran mayoría de los vapores de soldadura tienen menos de un micrón de diámetro, o aproximadamente 1/100 el ancho de un cabello humano.

Los filtros en sistemas de filtrado de aire comunes generalmente tienen una calificación de MERV de entre 7 y 11. Los filtros FilTek XL tienen una calificación de MERV líder en su clase de 15 para capturar hasta el 95 por ciento de las partículas de los vapores de soldadura, incluidas las que se encuentran en el cromo hexavalente.

<sup>1</sup>American Society of Heating, Refrigeration and Air Conditioning Engineers (ASHRAE) 52.2

<sup>2</sup>Guía de la National Air Filtration Association (NAFA)

<sup>3</sup>Los filtros HEPA tienen una pérdida 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.

<sup>4</sup>Jenkins, Pierce, Edgar, Distribución de tamaños de partículas en procesos GMAW y FCAW



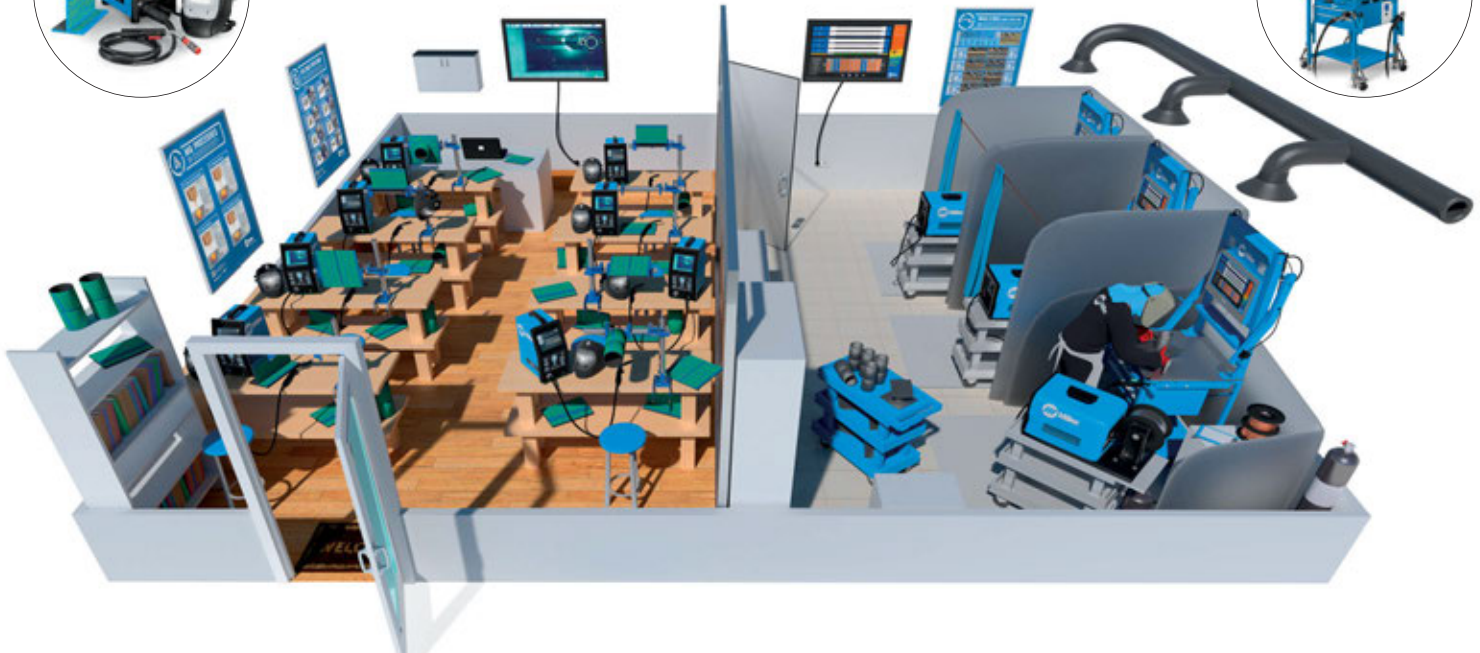
## AugmentedArc™

Sistema de soldadura de realidad aumentada



## LiveArc™

Sistema de control del desempeño de la soldadura



## Soluciones para capacitación en 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 desempeño 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 más amplia y con mayores habilidades

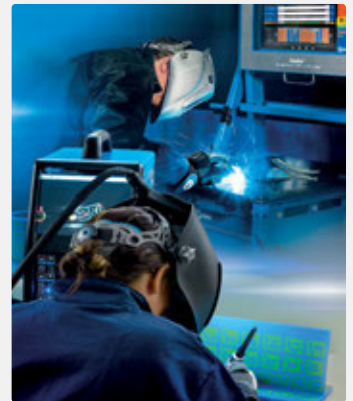


Si desea información más detallada, visite

[MillerWelds.com/trainingsolutions](http://MillerWelds.com/trainingsolutions)

**Cuando se usan juntos los sistemas AugmentedArc y LiveArc, los alumnos siguen una progresión natural de la simulación de soldadura en el aula a la soldadura con arco vivo en laboratorio. Así, obtienen los conocimientos y la experiencia que necesitan para ser operarios de soldadura hábiles y productivos.**

El sistema **AugmentedArc** usa un casco especialmente diseñado que muestra imágenes del mundo real, aumentadas con imágenes generadas por computadora de piezas de trabajo en metal, arcos de soldadura y cordones de soldadura. El resultado es una simulación que se aproxima a la soldadura con arco vivo (sin usar arcos reales ni consumir alambre, gas de protección ni cupones). Los instructores usan el software del sistema para desarrollar un programa de ejercicios, supervisar el desempeño de los estudiantes y crear informes del progreso. Al terminar un ejercicio de soldadura, una pantalla de análisis ofrece retroalimentación sobre el desempeño del usuario en forma de calificaciones y gráficos. También se graba un video del ejercicio de soldadura, para poder reproducirlo después. Esto permite que los instructores evalúen el desempeño del estudiante.



Ideal para la capacitación en laboratorio, el sistema de control del desempeño de la soldadura **LiveArc** ofrece un modo de configuración de simulación anterior a la soldadura y un modo de capacitación con arco vivo, lo que permite que el usuario gane experiencia y obtenga técnicas de construcción en ejercicios anteriores a la soldadura antes de pasar sin inconvenientes a la soldadura real con procesos GMAW, FCAW y SMAW. Guiados por una interfaz con iconos gráficos y ventanas instructivas emergentes fáciles de entender, los usuarios encontrarán que la navegación es intuitiva, con una curva rápida de aprendizaje. La puntuación y la información sobre el desempeño del usuario mejora su participación y fomenta la autosuperación independiente a través de la repetición. El sistema también ofrece a los instructores en soldadura la capacidad de configurar asignaciones y parámetros para las técnicas, y almacena el historial detallado de desempeño de cada operario.

Visite [MillerWelds.com/trainingsolutions](http://MillerWelds.com/trainingsolutions) para obtener videos, información sobre los productos y mucho más.

## Sistema AugmentedArc™ Sistema de soldadura de realidad aumentada

La simulación de soldadura más realista de la industria para la capacitación en el aula.



¡NOVEDAD!

Solo disponible con distribuidores de capacitación autorizados

### El sistema AugmentedArc incluye

- Simulador AugmentedArc
- Software para el instructor
- Casco Black Infinity™ AR (277265) con equipo para la cabeza de primer nivel
- Enrutador de AugmentedArc (277397)
- Soporte de trabajo (277266) para aplicaciones fuera de posición
- Lanza SMAW (277268)
- Electrodo SMAW (277267)
- Soplete TIG (301400) con punta AR (277272)
- Varilla de relleno TIG (277271)
- Pistola MIG (301401) con punta AR (277269)
- Cupón para uniones de reductores (277274)
- Cupón para uniones en T (277270)
- Cupón para tubos de reductores (277275)
- Cupón de tubo a placa (277276)
- Cupón para uniones a solape (277273)

### Componentes opcionales

- Controladora de AugmentedArc (301395) para conectividad en diferentes sistemas
- Estuche de transporte para servicio pesado (301396)

**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 con una controladora de AugmentedArc para crear un aula virtual con un plan personalizado, evaluaciones y ejercicios de soldadura. 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, reforzar las prácticas de soldadura correctas y acelerar el avance de las habilidades hasta la soldadura con 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 en arco vivo, AugmentedArc ofrece una solución de capacitación ecológica. Menos desperdicio de alambre, gas y cupones.

**Desarrollo de una fuerza laboral más amplia y con mayores habilidades.** AugmentedArc es atractivo para los jóvenes que saben usar computadoras y se acercan a programas de educación en soldadura. Aumenta el éxito, lo que produce una fuerza laboral de soldadura más extensa y capacitada.

### 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 dentro del casco y la del simulador muestran la proximidad del usuario y su interacción con las piezas de trabajo y la pistola/el soplete de soldadura



#### Pantalla de simulación de soldadura

- 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
- Ruidos de arco realistas desde dentro de los parlantes del casco que acompañan a los elementos visuales para una experiencia verdaderamente de inmersión



#### Pantalla informativa 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	Potencia de entrada	Procesos	Posiciones de soldadura	Uniones	Posiciones de la pieza de trabajo	Selección de voltaje/amperaje	Selección de polaridad	Selección del gas de protección	Selección de la velocidad del alambre	Selección del material de base	Selección de pieza de trabajo	Selección de electrodo	Selección del diámetro	Dimensiones	Peso neto
(951689) Solo disponible con distribuidores de capacitación autorizados	115 V, 15 A, 60 Hz	GMAW, FCAW, SMAW, GTAW	1F-4F, 1G-6G	Cordón en placa, unión en T, unión de reductor, unión a solape, tubo-placa, tubo-tubo	Horizontal, vertical, plana, elevada	<b>GMAW</b> 10-36 V 25-270 A <b>FCAW</b> 12-36 V 25-270 A <b>SMAW</b> 50-240 A <b>GTAW</b> 25-270 A	DCEP, DCEN, AC	CO <sub>2</sub> , argón O <sub>2</sub> , argón CO <sub>2</sub> , y mezclas	<b>GMAW/ FCAW</b> 47-787 ipm (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	<b>Alambre macizo</b> 0,030, 0,035, 0,045 pulg. (0,8, 1,0, 1,2 mm) <b>Electrodo</b> 1/8, 3/32, 5/32 pulg. (2,50, 3,25, 4,0 mm) <b>Varilla de relleno</b> 5/64, 3/32 pulg. (2,0, 2,4 mm)	<b>Simulador</b> Altura: 21 pulg. (533 mm) Ancho: 9,38 pulg. (238 mm) Profundidad: 17,25 pulg. (438 mm)	<b>Simulador</b> 26,3 pulg. (12 mm) <b>Casco de soldadura</b> 2,5 pulg. (1,1 mm)



## Sistema LiveArc™

### Sistema de control del desempeño de la soldadura

La solución de selección, evaluación, capacitación y recalificación basada en la realidad para los mercados industrial, de capacitación y educativo.



**¡MEJORADO!**

Ahora disponible con SmartStinger, que agrega capacidades de capacitación en proceso SMAW.

Se muestra el sistema LiveArc GMAW/FCAW/SMAW (907714001).

Solo disponible con distribuidores de capacitación autorizados

#### El sistema LiveArc GMAW/FCAW incluye

- SmartGun con cable de 15 ft. (4,6 m) (277826)
- Herramienta de calibración (278115)
- Dos abrazaderas de mesa (257285)
- Conjunto de abrazadera en C (270725)
- Extensión desmontable para el brazo para aplicaciones derechas e izquierdas (270728)
- Más insumos Tregaskiss

#### El sistema LiveArc GMAW/FCAW/SMAW incluye lo anterior, más

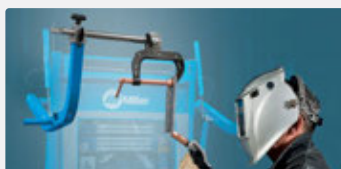
- SmartStinger con cable de 15 ft. (4,6 m) (277824)
- Caja de enrutador (275484)
- Actualización de software para las aplicaciones SMAW

**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 periodos 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 de cupones, alambre y gas (solo GMAW/FCAW). También reduce la frecuencia de soldaduras de baja calidad, defectos, retrabajo y tiempo de inactividad.

**El brazo de posicionamiento de la soldadura** permite la capacitación en aplicaciones de soldadura fuera de posición.

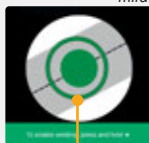


**SmartGun** es una pistola MIG de 400 A exclusiva en la industria con LED incorporados que son seguidos por las cámaras del sistema. El mango ergonómico de agarre blando ofrece retroalimentación de vibración táctil que ayuda a guiar los ajustes de desempeño en tiempo real; esto refuerza la posición óptima y el movimiento.

**La pantalla OLED** ofrece una retroalimentación visual inicial para guiar el posicionamiento correcto de la pistola. Los botones constituyen una alternativa conveniente de navegación, en lugar de utilizar la pantalla táctil.



Ángulos CTWD Punto de mira



Ángulo de trabajo y de avance

#### ¡NOVEDAD! SmartStinger

des de capacitación al proceso SMAW. LiveArc guía el posicionamiento anterior a la soldadura para ángulos de avance y trabajo mediante el panel de pantalla en el estuche de la computadora del sistema.

#### Interfaz de usuario intuitiva



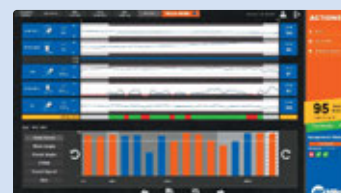
#### Pantalla de selección de la asignación

- 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 del 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 energía 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 puntaje) del usuario
- Muestra la puntuación determinada por el instructor para los objetivos y el criterio para determinar el avance de la tarea



#### Pantalla informativa posterior a la soldadura

- Los datos se proporcionan después de las pruebas tanto en los modelos de simulación como 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 entrada	Posiciones	Posiciones	Multi-Pass	Salida nominal	Diámetro del electrodo	Computadora	Pantalla	Dimensiones	Peso neto
(907714) Sistema LiveArc GMAW/FCAW	120 V, 60 Hz	GMAW, GMAW-S, GMAW-P, FCAW-G	2F-4F, 1G-4G	Placa en abertura y ángulo de hasta 25 mm (1 pulg.)	SmartGun 400 A ciclo de trabajo 60% (gases mezclados)	SmartGun Hasta 5/64 pulg. (2,0 mm)	Intel core i7, 128 GB SSD, refrigeración sin ventilador, el puerto HDMI admite la mayor parte de los monitores secundarios (no se incluyen)	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)
(907714001) Sistema LiveArc GMAW/FCAW/SMAW	Compatible con fuentes de energía con alimentador de alambre Miller	SMAW	2F-4F, 1G-4G	Aplicaciones con abertura limitada	SmartStinger 250 A ciclo de trabajo 60%	SmartStinger Hasta 1/8 pulg. (3,2 mm)				



## MIG automatizado 114

### Conectores y adaptadores de cable 114/121

### Carros, portacilindros y tren rodante 114-116

### Sistemas de refrigerante 115

### Accesorios para sistemas a motor 116-117

- Accesorios Big Blue • Accesorios Blue Star
- Accesorios Bobcat y Trailblazer
- Accesorios de generador • Cubiertas de protección
- Remolcadores

### Bancos de carga 117

## MIG automatizado

Vea los adaptadores y los motores de accionamiento en MillerWelds.com.



### Interruptor de flujo de refrigerante 195461

Para Auto-Access y cabezal de revestimiento externo. Para asegurar que fluya refrigerante en el sistema. La falta de flujo de refrigerante

puede provocar daños en las pistolas enfriadas con agua. El modulo permite el cableado en el puerto del conector periférico. El cable de 50 pies (15,2 m) con conector y conector de armazón separado para la modificación simple a la longitud deseada en campo. Puede montarse en Auto-Access o en otra parte según se desee. Conexión rápida de cuarto de giro.

### Deslizador cruzado motorizado MCS-2

098380 Control

045623 Placa adaptadora\*

Ofrece un ajuste exacto del cabezal de soldadura con un control motorizado conveniente. Se utiliza para alinear el cabezal de soldadura (la pistola) con la unión de soldadura y permite realizar ajustes verticales u horizontales en base a las preferencias de montaje.

\*Requerido cuando se usan dos deslizadores.

## Conectores y adaptadores de cable

Vea también "Conectores para cable de soplete y de soldadura" en "Accesorios para TIG" en la página 121.

Para Invision 352 MPa, AlumaFeed System, XMT 304/350, CST 280, Maxstar, Dynasty y Syncrowave. Estas fuentes de energía están equipadas con conectores estilo Dinse o Tweco para conexiones secundarias. Las fuentes de energía se envían con dos enchufes machos para su uso con cable #4 a #1/0 AWG.

### Kits de conector estilo Dinse

042418 Acepta cable #4 a #1/0 AWG

042533 Acepta cable #1/0 a #2/0 AWG

Los kits incluyen un enchufe estilo Dinse macho que se conecta al trabajo y cables de soldadura y enchufes en la toma estilo Dinse de la fuente de energía.

### Kit de extensión para conectores de cable estilo Dinse

042419 Acepta cable #4 a #1/0 AWG

Se usa para adaptar o extender los cables de trabajo y soldadura. El kit incluye un enchufe macho estilo Dinse y una toma estilo Dinse hembra en línea.

### Extensiones para conectores de cable estilo Dinse

134460 Enchufe estilo Dinse macho

136600 Toma estilo Dinse hembra

Se usan para adaptar o extender los cables de trabajo y soldadura.

Acepta cables #1/0 a #2/0 AWG.

## Accesorios MIG 117

- Kits de accesorios de pistolas y máquinas
- Cubiertas de protección

## Accesorios para cortadoras de plasma 118

- Kits de automatización • Cables y cubiertas de cables
- Guías de corte • Filtros • Enchufes y cables
- Cubiertas de protección • Sopletes

## Interruptores y controles de polaridad 119

## Controles remotos y controles remotos inalámbricos 119-121

## Kits de accesorios para electrodos 119



### Conector estilo Tweco® 191981

Acepta cable #1/0 a #2/0

AWG. El kit incluye un enchufe macho tipo Tweco que se conecta a los cables de soldadura y/o trabajo y se enchufa en los conectores tipo Tweco de la fuente de energía.



### Adaptador Dinse/Tweco® 042465

Adaptador Dinse/Cam-Lok 042466

Adaptador de una pieza con enchufe macho estilo Dinse (a la fuente de energía) en un extremo y toma 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 energía) en un extremo y toma hembra estilo Dinse (para conexión del cable de soldadura) en el otro extremo.

## Carros, portacilindros y trenes rodantes

Consulte también los accesorios para sistemas a motor en la página 116.



### Carro del alimentador 142382

Carro de perfil bajo que permite al operario desplazar fácilmente el alimentador en el área de trabajo.



### Carro de traslado 056301

Para alimentadores de alambre, XMT, CST 280 y Maxstar/Dynasty más pequeños. El carro tiene 34 pulgadas de alto x 30 pulgadas de ancho x 17 pulgadas de profundidad (864 x 762 x 432 mm).



### Carro para cilindros 042537

Para Invision, XMT y CST 280. Tiene manijas ajustables y es oblicuo para un acceso conveniente a los controles del panel delantero de la fuente de energía. Transporta dos cilindros de gas de 160 libras (72,6 kg) con el alimentador montado en la bandeja sobre la fuente de energía. Apto para el sistema de refrigerante Coolmate 3 o 4.

## Accesorios para arco sumergido 119

- Cables • Accesorios para sopletes
- Accesorios para conjuntos de accionamiento de alambre

## Accesorios para TIG 120-121

- Iniciadores y estabilizadores de arco de alta frecuencia
- Kits • Cubiertas de protección • Controles remotos
- Conectores de sopletes y cables de soldadura

## Accesorios para alimentadores de alambre 122

- Cables de extensión (14 clavijas) • Adaptador de la fuente de alimentación
- Adaptador de carrete • Controles y kits de pistolas
- Mesa giratoria • Enderezador de alambre



### Carro y portacilindros universal 042934

Para Invision 352 MPa, XMT 304/350, CST 280, Diversion, Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280.

También apto para un solo cilindro de gas de hasta 56

pulgadas (1422 mm) de alto y de 6 a 9 pulgadas (152 a 229 mm) de diámetro. Ofrece almacenamiento para artículos auxiliares como electrodos, cascos y guantes.



### Tren rodante/portacilindros 301239

Para Millermatic 125 Hobby/141/190/211, Multimatic 200/215 y Diversion. Construcción para servicio pesado con ruedas posteriores de goma de 8 pulgadas. Manijas delanteras convenientes, soportes de cable y caja plástica para insumos.

Para cilindros de gas de no más de 7 pulgadas (178 mm) de diámetro o 65 libras (29,5 kg) de peso.



### Portacilindros bajo Dual EZ-Change™ con bastidor para pistola y cables 300337

Para Millermatic 212 Auto-Set/252 y Syncrowave 210. Permite que los operadores hagan rodar los cilindros dentro y fuera del portacilindros sin elevación. El bastidor para pistola y cables mantiene los cables fuera del piso y desenredados.

### Bastidor elevado para pistola y cables 300335

Para Millermatic 212 Auto-Set/252 y Syncrowave 210. Para su uso con un portacilindros simple. (Se incluye con el portacilindros bajo doble EZ-Change).



### Portacilindros doble 195299

Para Millermatic 350P/350P Aluminum. Reemplaza el portacilindros simple.



### Tren rodante/portacilindros Shopmate 300 300145

Para Shopmate 300 DX. Las grandes ruedas traseras de 10 pulg. (254 mm) y las giratorias delanteras de 5 pulg.

(127 mm) de este tren rodante ofrecen excelente movilidad en el taller, facilitando el traslado de la fuente de energía. Muy fácil de instalar. Las manijas también sirven como soporte de cables. Admite dos cilindros.



**Carro MIGRunner™ 195445**  
Para Invision, el sistema AlumaFeed y XMT con alimentadores únicos. 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 portacilindros 300408**  
Para Invision, Access 300/450, Dimension 650 y XMT con alimentadores simples o dobles. Sostiene dos cilindros de gas grandes y tiene soportes para cables de la pistola y un cajón de insumos en la parte delantera. Una manija conveniente permite que el carro se empuje fácilmente a través de los umbrales. Es posible montar las fuentes de energía y los alimentadores simples o dobles en el carro y fijarlos.



**Tren rodante/portacilindros Continuum 301264**  
Para Continuum 350/500. Ocupa un espacio reducido y es fácil de manejar, con portacilindros muy bajo (no necesita levantar los cilindros).



**Tren rodante y portacilindros estándar 042886** Tren rodante 042887 Portacilindros Para CP-302, Deltaweld, Dimension 302/452 y Gold Star. El tren rodante tiene ruedas posteriores de 10 pulg. (254 mm) y ruedas giratorias delanteras de 5 pulg. (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.



**Tren rodante Dimension 650 301307** Para Dimension 650. Ruedas posteriores grandes de 10 pulg. (254 mm) y ruedas delanteras giratorias de 5 pulg. (127 mm) para una movilidad excelente. Fácil de instalar. Compatible con los alimentadores de la serie 70 simples y dobles. Las manijas también sirven como soporte de cables.



**Tren rodante Thunderbolt XL 043927**  
Para Thunderbolt XL. Se monta fácilmente en la unidad y ofrece una capacidad portátil conveniente. Incluye dos ruedas, dos patas y una manija.



**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 para la máquina (fáciles y rápidas de quitar y transportar la máquina), soportes para cables y soplete y lugar para almacenamiento y para guardar 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 soplete y dos soportes para relleno TIG.



**Carro Runner™ 300244**  
Para Maxstar 350/700 y Dynasty 350/700 con o sin Coolmate 3.5. El carro incluye un portacilindros simple, un soporte de pedal, tres soportes para cables y soplete y dos soportes para relleno TIG.



**Tren rodante n.º 37 195282**  
Para Syncrowave 250 DX/350 LX. Incluye dos ruedas de 10 pulg. (254 mm), dos ruedas giratorias de 5 pulg. (127 mm), portacilindros de gas de dos compartimientos y manijas. Ofrece una excelente movilidad y es fácil de instalar.

## Sistemas refrigerantes

Consulte el documento AY/7.2



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

**Coolmate™ 3 043007 120 V 043008 240 V**  
Enfriador económico de 3 galones diseñado para sopletes enfriados con agua con calificación nominal de hasta 500 A\*.

**Coolmate™ 3.5 300245 120 V**  
Para Maxstar 350/700 y Dynasty 350/700. Enfriador industrial de 3,5 galones diseñado para sopletes enfriados con agua con calificación nominal de hasta 600 A\*.

**Coolmate™ 4 042288 120 V**  
El mejor desempeño de su clase: enfriador industrial de 4 galones diseñado para sopletes con enfriados con agua de calificación nominal de hasta 600 A\*.

\*Puede variar con el diseño del soplete y la longitud del cable. Los sistemas de refrigeración de Miller están respaldados por la mejor garantía en la industria: un año completo.

### Refrigerante

Se vende en varios de cuatro en botellas plásticas reciclables de 1 galón. Los refrigerantes Miller® contienen una base de etileno glicol y agua desionizada para proteger contra el congelamiento a -37° Fahrenheit (-38 °C) o la ebullición a 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 o sistemas en los que hay aluminio en el circuito del refrigerante.

**Refrigerante para la protección de aluminio (verde, premezclado) 043809**  
Usado 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)	3 400 W (11 600 Btu/h) 3,8 qt./min (3,6 L/min)	1 330 W (4 540 Btu/h) 1,1 qt./min (1 L/min)	1,3 galones (4,9 L)	Altura: 11,25 pulg. (286 mm) Ancho: 10,38 pulg. (264 mm) Ancho: 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)	3 820 W (13 000 Btu/h) 4,2 qt./min (4,0 L/min)	1 420 W (4 840 Btu/h) 1,1 qt./min (1 L/min)	3 galones (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)	4 140 W (14 000 Btu/h) 5,0 qt./min (4,7 L/min)	1 660 W (5 660 Btu/h) 1,1 qt./min (1 L/min)	3,5 galones (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)	5 500 W (18 000 Btu/h) 5,9 qt./min (5,6 L/min)	1 780 W (6 070 Btu/h) 1,1 qt./min (1 L/min)	4 galones (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

## Accesorios para sistemas a motor

Consulte también los remolcadores en la página 117 y los arrancadores de arco de alta frecuencia en la página 120.

### Accesorios para Big Blue



**Soporte para cables 043946**  
Para Big Blue 500 Pro/600 Series/  
700 Duo Pro/800 Series.



**Kit de bloqueo contra vandalismo 399802 Campo**  
Para Big Blue 500 Pro/600 Series/  
700 Duo Pro. Paneles de acero  
bloqueables con bisagras que cubren  
y protegen los medidores, la placa de  
características y el interruptor de  
encendido (incluye candado).  
También incluye la cerradura y la llave

de la puerta del compartimento del motor.

### Accesorios para Blue Star



**Anillo de elevación 195353**  
Para el modelo actual de Blue Star  
185.



**Tren rodante 301246**  
Para el modelo actual de Blue  
Star 185. Tren rodante liviano,  
compacto y equilibrado tipo carretilla  
que facilita la movilidad in situ.

### Accesorios para Bobcat y Trailblazer (gas/LP)



**Tren rodante multiterreno 300913** Tubos internos  
**300914** Neumáticos Never Flat™  
Para Bobcat y Trailblazer de  
gas/LP. Incluye dos  
neumáticos de 15 pulg. para  
servicio pesado, dos ruedas  
giratorias de goma de 8 pulg.  
y una manija para servicio

pesado. Se recomienda para todas las superficies y aplicaciones y es fácil de trasladar en el sitio de trabajo.



**Tren rodante todo terreno 300909** Tubos internos  
**300910** Neumáticos Never Flat™  
Para Bobcat y Trailblazer de  
gas/LP. Incluye cuatro  
neumáticos de 15 pulg. 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 de  
gas/LP. 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 de gas/LP.  
**300473** Para Trailblazer 302 Air Pak.

Armazón robusto con soportes para cables que protege su inversión. Funciona con tren rodante, conjunto de montaje de cilindro de gas o cilindro de montaje de tanque de LP.



**Conjunto de montaje de cilindro de gas 300918**  
Para Bobcat y Trailblazer de gas. 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 abrazadera 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 Campo**  
Para Bobcat y Trailblazer de gas. 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 pulg. para servicio pesado, dos ruedas giratorias de goma de 8 pulg. y una manija para servicio pesado. Se recomienda para todas las

superficies y aplicaciones y es fácil de trasladar en el sitio de trabajo.



**Armazón de protección con soportes para cables 195331**  
Para Bobcat y Trailblazer de diésel. Armazón robusto con soportes para cables que protege su inversión. Funciona con tren rodante, conjunto de

montaje de cilindro de gas o remolque.

*Nota: No se debe usar con la cubierta de protección.*



**Conjunto de montaje del cilindro de gas 195330**  
Para Bobcat y Trailblazer de diésel. Diseñado para su uso con el armazón de protección o solo. Incluye bandeja de base con soporte para botella, bastidor de soporte vertical y cadena de seguridad.

*Nota: No recomendado para usar con cubierta de protección.*

### Accesorios para generador



**Cable adaptador de KVA plenos 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 de KVA plenos monofásico 119172**  
Para los modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue. Puede conectarse para cargas de 120 o 240 voltios.

**Kit de enchufe de KVA plenos trifásico 165963** Para Bobcat trifásico.  
**254140** Para Big Blue 500 Pro/600 Series/700 Duo Pro/800 Series.

### Cubiertas de protección



Se muestran las cubiertas de protección (300919) y (195301).

#### Cubiertas de protección

Las cubiertas resistentes al agua y al enmohecimiento protegen y mantienen la terminación de la soldadora.

- 301245** Para el modelo actual de Blue Star 185.
- 300919** Para los modelos actuales de Bobcat y Trailblazer de gas (excepto Air Pak) **sin** armazón de protección ni tren rodante.
- 300920** Para los modelos actuales de Bobcat y Trailblazer de gas (excepto Air Pak) **con** armazón de protección o tren rodante.
- 301099** Para los modelos actuales de Bobcat y Trailblazer diésel **sin** armazón de protección o tren rodante.
- 300379** Para Trailblazer 302 Air Pak.
- 195301** Para Big Blue 350 PipePro/400 Pro/450 Duo CST.
- 194683** Para Big Blue 500 Pro (modelo CA)/700 Duo Pro.
- 301113** Para Big Blue 500 Pro (modelo T4F)/600 Series/800 Series.

## Remolques

Consulte el documento AY/20.0



**Remolque HWY-Mid Frame Trailer 301438**  
Para los modelos Bobcat, Trailblazer y Big Blue 350/400/450 Pro. Un remolque para la carretera con 1424 libras (646 kg) de capacidad con bastidor de tubería de acero soldado, eje para servicio pesado con de 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**  
Para Big Blue 500 Pro/600 Series/700 Duo Pro/800 Series. Remolque para servicio pesado con 2570 libras (1166 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., un enganche universal y cadenas de seguridad.



**Remolque HWY-225 301338**  
Para modelos Big Blue. Un remolque para la carretera con 2,700 libras (1,225 kg) de capacidad con bastidor de tubería de acero soldado, eje para servicio pesado con de 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).

## Accesorios de remolques



**Enganche doble 301441**  
Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Combinación de bola 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.

**Kit de defensas 301439**  
Para HWY-Mid Frame y HWY-225. Defensas de repuesto.

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

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)
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)
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)

## Bancos de carga



**LBP-350 043329**  
Diseñado para ofrecer una carga ajustable para resolución de problemas o la calibración de fuentes de energía de 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 cable 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 energía de 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 de MIG

### Kits de accesorios de pistolas y máquinas

#### Kits de insumos para las pistolas MIGmatic™ serie M

##### Para pistolas M-100 y M-150

**234607** Cable de 0,023 pulg. (0,6 m)

**234608** Cable de 0,030 pulg. (0,8 m)

**234609** Cable de 0,035 pulg. (0,9 m)

##### Para pistola M-25

**234610** Cable de 0,030 pulg. (0,8 m)

**234611** Cable de 0,035 pulg. (0,9 m)

**234612** Cable de 0,045 pulg. (1,2 m)

Los kits M-100/M-150 incluyen 10 puntas de contacto, 1 adaptador de punta, 1 boquilla estándar y una caja de almacenamiento de insumos. Los kits M-25 agregan 1 adaptador de boquilla.

### Kit de conversión de aluminio 172136

Para pistola M-25. Permite que las pistolas de 10 pies (3 m) alimenten alambre de aluminio de 3/64 pulg. (1,2 mm).



Se muestra el kit de MIG (300405).

### Kit de MIG 4/0 industriales

**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 abrazadera en C de 600 A. El kit doble viene con dos reguladores de caudalímetro y mangueras de gas.

### Kit de MIG 4/0 industrial 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.



### Kit de MIG Shopmate 300 300150

Incluye regulador de medidor de flujo y manguera de gas de 10 pies (3 m) para argón o mezcla de AR/CO<sub>2</sub>, cable de interconexión de 10 pies (3 m) 1/0, cable de trabajo de 15 pies (4,6 m) 1/0 con abrazadera y caja para guardar insumos.

## Cubiertas de protección



**301333**  
Para Millermatic 125 Hobby.



**301262**  
Para Millermatic 141/190/211 y Multimatic 215.



**195142**  
Para Millermatic 212 Auto-Set/252/350P/350P Aluminum y Syncrowave 210. Incluye bolsillo lateral.

# Accesorios

## Accesorios de cortadoras de plasma

### Kits de automatización



#### Kit de automatización para Spectrum 625 X-TREME 301158

Actualiza los nuevos paquetes de soplete de mano con conexión rápida para agregar capacidades

de soplete en máquina. Incluye nuevo panel delantero con receptáculo incorporado para el cable del control remoto. Los sopletes 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.

Los kits de automatización actualizan los paquetes de soplete de mano para agregar capacidades de soplete en máquina. El kit de automatización para Spectrum 875 Auto-Line (**301157**) incluye un control remoto de mano para encendido y apagado manual. Los sopletes en máquina NO se incluyen en los kits y deben pedirse por separado.

### Cables y cubiertas para cables



#### Cable de trabajo flexible

**234838** 20 ft. (6,1 m)

**234930** 50 ft. (15,2 m)

Cable de trabajo con conexión rápida y abrazadera de servicio pesado.



#### Cubiertas para cables

**239642** 20 ft. (6,1 m)

**231867** 25 ft. (7,6 m)

**231868** 50 ft. (15,2 m)

### Guías para corte



#### Guías para corte en círculo con plasma 253055

Para sopletes XT30C/XT30/XT40/XT60. Corte líneas rectas o círculos de hasta un diámetro de 12 pulg.



#### Base de pivote de succión/magnética 195979

Agréguela a la guía de corte para sujetarla convenientemente a todas las superficies planas. El brazo extendido es para orificios de hasta 30 pulg. 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 el cortador de plasma. Incluye conectores de desconexión rápida macho y hembra 1/4 pulg. NPT y manguera para la conexión fácil de encendido y apagado. El elemento de filtro reemplazable (**228928**) filtra hasta 0,85 micrones para eliminar hasta el 99,9 por ciento de agua, suciedad y aceite.



#### Filtro y soporte RTI 300491

Para Spectrum 875/875 Auto-Line. La secadora eliminará agua, suciedad y aceite de hasta un micrón con una eficiencia del 99,9 por ciento. Puede montarse en la cortadora de plasma o en la pared. Instalar lo más cerca posible de un punto de consumo de aire. Elemento de filtro reemplazable (**212771**).

## Enchufes y cables

### 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 y Diversion 180. Permite conectar la máquina a tomas de 115/120 o 230/240 V sin herramientas; solo escoja el enchufe compatible con la toma.

### Adaptadores MVP™



#### 254328

Para conexión a una toma 6-50P (240 V, 50 A).



#### 254330

Para conexión a una toma 5-15P (120 V, 15 A).



#### 254331

Para conexión a una toma 5-20P (120 V, 20 A).

Para Spectrum 625 X-TREME. Permite conectar la máquina a tomas de 120 o 240 V sin herramientas; solo escoja el cable adaptador compatible con la toma.



#### Cable adaptador de KVA plenos 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.

#### Cable de extensión de 230 voltios 770644

Cable de extensión para servicio pesado de 20 pies (6,1 m) NEMA 6-50P a NEMA 6-50R. El cable calibre 8 tiene extremos con luz que indican que la energía está activada y un alivio de tensión moldeado integrado.

## Cubiertas de protección



#### Cubierta de protección 300388

Para Spectrum 875.



#### X-CASE 300184

Para Spectrum 375 X-TREME/625 X-TREME.

#### 301429

Para modelos Maxstar 161.

## Sopletes

Consulte a su distribuidor de Miller® para obtener información completa sobre los siguientes sopletes de plasma XT y sus insumos:



### Sopletes de mano para cortadoras de plasma Spectrum

Para Spectrum 375 X-TREME

**249949** 12 ft. (3,7 m) XT30

Para Spectrum 625 X-TREME

**260633** 12 ft. (3,7 m) XT40

**260635** 20 ft. (6,1 m) XT40

Para Spectrum 875 y 875 Auto-Line

**249953** 20 ft. (6,1 m) XT60

**249954** 50 ft. (15,2 m) XT60



### Sopletes en máquina para cortadoras de plasma Spectrum

Para Spectrum 625 X-TREME

**259305** 25 ft. (7,6 m) de cuerpo largo XT40M

**257462** 25 ft. (7,6 m) de cuerpo corto XT40M

Para Spectrum 875 y 875 Auto-Line

**249955** 25 ft. (7,6 m) de cuerpo largo XT60M

**249956** 50 ft. (15,2 m) de cuerpo largo XT60M

**257464** 25 ft. (7,6 m) de cuerpo corto XT60M

**263952** 50 ft. (15,2 m) de cuerpo corto XT60M



Cada kit de insumos incluye una caja de almacenamiento.

### Kits de insumos para sopletes de plasma

**253520** Para soplete XT30. Incluye 5 electrodos, 5 puntas, 1 anillo giratorio, 1 vaso de retención, 1 junta tórica y grasa de silicona.

**253521** Para soplete 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 vaso de retención, 1 punta de medidor (40 A), 1 protector de medidor y grasa de silicona.

**256033** Para soplete XT60. Incluye 3 electrodos estándar, 3 puntas estándar, 1 protector de arrastre, 1 deflector, 1 junta tórica, 1 anillo giratorio, 1 vaso de retención, 1 punta de medidor, 1 protector de medidor y grasa de silicona.

**127493** Caja vacía para guardar insumos.

## 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 energía de soldadura de CC, CV o CC/CV. Ofrece una manera fácil de 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 120 y 121.



### Control de mano PRHC-14 195511

Para todas las fuentes de energía 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 cable. Alojado en un estuche duradero y liviano de aluminio, incluye un cable de 125 pies (38 m) con enchufes.

### Control remoto de encendido y apagado 242197025

Para Deltaweld, Dimension 302/452 y Gold Star. Le permite encender o apagar la fuente de energía desde una distancia de 25 pies (7,6 m). Esto es útil si la fuente de energía está en un entresuelo.

## Kit de accesorios para electrodos



### Juegos de cables para electrodos n.º 2

**195196** 15 ft. (4,6 m)

**300836** 50 ft. (15 m)

Consiste en un cable de 15 o de 50 pies con soporte y un cable de trabajo con abrazadera. 200 A, a un 100% de ciclo de trabajo.



### Juego de cables para electrodos 2/0

**173851** 50 ft. (15 m), 350 A

**043952** 100/50 ft. (30/15 m), 300 A

Consiste en un cable de electrodo de 50 o de 100 pies 2/0 con soporte y un cable de trabajo de 50 pies con abrazadera. Ciclo de trabajo de 100%.



### Cables de soldadura

**195457** Cable 2/0 con soporte para electrodo, 400 A

**195458** Cable 2/0 con abrazadera e trabajo, 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 abrazadera de trabajo.



### Extensiones de cable de soldadura 2/0

**195456** 50 ft. (15 m)

**195455** 100 ft. (30 m)

Extiende los cables de soldadura (**195457, 195458 y 301387**).

## Accesorios para arco sumergido

### Cables



### Cables para motor/control Continuum

**263368015** 15 ft. (4,6 m)

**263368020** 20 ft. (6,1 m)

**263368025** 25 ft. (7,6 m)

**263368050** 50 ft. (15 m)

**263368080** 80 ft. (24,4 m)

**263368100** 100 ft. (30,5 m)

Cable entre el control de motor SubArc y el control remoto de mano SubArc.



### Cables de extensión de tolva de fundente

**260623010** 10 ft. (3 m)

**260623025** 25 ft. (7,6 m)

**260623065** 65 ft. (19,8 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y la tolva de fundente.



### Cables de extensión del motor

**254232005** 5 ft. (1,5 m)

**254232010** 10 ft. (3 m)

**254232025** 25 ft. (7,6 m)

**254232065** 65 ft. (19,8 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y el motor de accionamiento.



### Cables de control SubArc

**260622030** 30 ft. (9,1 m)

**260622050** 50 ft. (15 m)

**260622060** 60 ft. (18,3 m)

**260622080** 80 ft. (24,4 m)

**260622100** 100 ft. (30,5 m)

**260622120** 120 ft. (36,6 m)

**260622200** 200 ft. (61,0 m)

Cable entre la interfaz de SubArc o el control de motor y la fuente de energía.



### Cable paralelo SubArc

**260775015** 15 ft. (4,6 m)



### Cable en tándem SubArc

**260878015** 15 ft. (4,6 m)

## Accesorios para sopletes

### Extensiones para el cuerpo del soplete OBT 600

**043967** 1 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 del soplete 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 sopletes 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 para sopletes de 1200 A

**Cable único** **Cable doble** **Tamaño del cable**

— **264595** 3/64 pulg. (1,2 mm)

**264590** **264596** 1/16 pulg. (1,6 mm)

**264591** **264597** 5/64 pulg. (2,0 mm)

**264487** **264588** 3/32 pulg. (2,4 mm)

**264593** — 1/8 pulg. (3,2 mm)

**264594** — 5/32 pulg. (4,0 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)

Rodillos de accionamiento con ranura en V para usarse con cables de núcleo con armazón dura.



### Deslizador único manual 301137

Ofrece un movimiento suave y exacto de los cabezales de soldadura. Permite el ajuste del avance en 7,87 pulg. (200 mm) con capacidad de carga de 220 libras (100 kg) a 1,64 pies (500 mm). **No recomendado para trabajos en tándem.**



### Enderezador de alambre simple 199733

Para SubArc Wire Drive 400 Digital Low Voltage y SubArc Wire Drive 780 Digital Low Voltage. 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 sopletes de alambre doble.



### Bobinadora de alambre 108008

Admite una bobina de alambre de 60 libras (27 kg). Requiere el conjunto de soporte de carrete (**119438**).

## Accesorios para TIG

### Arrancadores y estabilizadores de arco de alta frecuencia



**HF251D-1**  
**042388** 115 V  
**HF251-2**  
**042387** 230 V

Estas unidades portátiles de 250 A y un ciclo de trabajo del 60% agregan alta frecuencia al circuito de soldadura para ayudar en el inicio del arco al usar el proceso TIG.

### Kit de contactor secundario

**041969 Campo** Para HF-251D-1.

**041906 Campo** Para HF-251-2.

Para fuentes de energía sin contactor. Se monta dentro del gabinete HF-251.

### Kits



Se muestra el kit para el contratista (301311).

### Contractor Kit

**301311** Paquete de TIG/electrodo con táctil RCCS-14

**301309** Paquete de TIG/electrodo con pedal RFCS-14 HD Para Maxstar 210/280 y Dynasty 210/280. El kit de soldadura todo en uno de TIG/electrodo viene con un control táctil RCCS-14 O un pedal RFCS-14 HD, un soplete TIG Weldcraft™ A-150, un soporte de electrodo de 200 A con cable de 15 pies (4,6 m), abrazadera de trabajo 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 sopletes AK2C y conector de soplete TIG.



Se muestra el kit para el contratista de TIG (301287).

### TIG Contractor Kit

**301287** Para Multimatic 200.

**301337** Para Multimatic 215.

El kit viene con un soplete TIG Weldcraft™ A-150 con conector estilo Dinse, un pedal RFCS-6M (kit Multimatic 200) O un pedal RFCS-RJ45 (kit Multimatic 215), regulador de medidor de flujo con manguera de gas de 12 pies (3,7 m) y un kit de accesorios para sopletes AK2C.



Se muestra el kit de soplete (300990).

### Kits para sopletes enfriados 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 un soplete TIG de 25 pies (7,6 m) con conector tipo Dinse (traba a rosca en el kit de 400 A), cubierta para cable de soplete, abrazadera de trabajo 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 sopletes.

## Cubiertas de protección



Se muestran las cubiertas de protección (300579) y (195478).

**301429** X-CASE para modelos Maxstar 161.

**300579** Para Diversion 165/180.

**301381** Para Maxstar 210.

**301382** Para Maxstar 280 y Dynasty 210/280.

**195142** Para Syncrowave 210.

**195320** Para Syncrowave 250 DX/350 LX.

**195478** Para XMT 304/350.

## Controles remotos



### Cable adaptador de 14 clavijas a 6 clavijas 300507

Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200. El cable de 12 pulg. (305 mm) adapta el pedal de control o el control táctil de 14 clavijas Miller® a un enchufe de 6 clavijas.



**RCC-6M** (enchufe de 6 clavijas)

**301118** Cable de 13,25 ft. (4 m) con enchufe

Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200.

**RCC-14** (enchufe de 14 clavijas)

**151086** Cable de 26,5 ft. (8 m) con enchufe

El control de corriente/contactor táctil con movimiento rotativo este/oeste se conecta con el soplete TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Excelente para la producción o los contratistas que requieren un nivel superior.



**RCCS-6M** (enchufe de 6 clavijas)

**195184** Cable de 13,25 ft. (4 m) con enchufe

**195503** Cable de 26,5 ft. (8 m) con enchufe

Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200.

**RCCS-RJ45**

**301146** Cable de 13,25 ft. (4 m) con enchufe

Para Diversion 165/180 y Multimatic 215.

**RCCS-14** (enchufe de 14 clavijas)

**043688** Cable de 26,5 ft. (8 m) con enchufe

El control de corriente/contactor táctil con movimiento rotativo norte/sur se conecta con el soplete TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Excelente para las aplicaciones que requieren un control más fino del amperaje.



**RFCS-6M** (enchufe de 6 clavijas)

**195183** Cable de 13,25 ft. (4 m) con enchufe

**195504** Cable de 20 ft. (6 m) con enchufe

Para Maxstar 161 STL/STH y Multimatic 200.

**RFCS-5** (enchufe de 5 clavijas)

**043716** Cable de 20 ft. (6 m) con enchufe

**RFCS-14** (enchufe de 14 clavijas)

**043554** Cable de 20 ft. (6 m) con enchufe

Control de corriente/contactor mediante pedal.



**RFCS-14 HD** (enchufe de 14 clavijas) **194744**

El control de corriente/contactor con pedal para servicio pesado ofrece una mayor estabilidad y durabilidad de base más grande y cable más pesado. El cable reconfigurable puede salir de la parte delantera, posterior o lateral del pedal para mayor flexibilidad. Incluye cable de 20 pies (6 m) con enchufe.



**RFCS-RJ45** **300432**

Para Diversion 165/180 y Multimatic 215. Control de corriente/contactor mediante pedal. Incluye cable de 14 pies (4,3 m) con enchufe.



**RHC-14\*** (enchufe de 14 clavijas)

**242211020** Cable de 20 ft. (6 m) con enchufe

**242211100** Cable de 100 ft. (30,5 m) con enchufe

Control de mano en miniatura de corriente/contactor.

Dimensiones: 4 x 4 x 3,25 pulg. (102 x 102 x 82 mm).

\*Si necesita otras longitudes visite MillerWelds.com/equiptoweld.



**RMLS-14** (enchufe de 14 clavijas) **129337**

Interruptor basculante de contacto momentáneo y mantenido para el control del contactor. Empújelo hacia adelante para el contacto mantenido y hacia atrás para el contacto momentáneo. Incluye cable 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 contactor. Interruptor con botón cubierto en goma ideal para las aplicaciones de encendido y apagado repetitivos. Incluye cable de 26,5 pies (8 m) con enchufe.



**RPBS-14** (enchufe de 14 clavijas) **300666**

Se conecta al soplete TIG para iniciar y detener remotamente el proceso de soldadura TIG. Incluye cable de 25 pies (7,6 m) con enchufe.



## Industrial

# 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 con ambos sistemas)

Control de mano inalámbrico

### Control de pedal

El control de pedal está diseñado específicamente para la soldadura TIG para aplicaciones de producción, fabricación y plantas fabriles. Este control permite al operario ajustar el amperaje en el punto de uso sin las limitaciones del cable remoto.

La función de encendido automático amplía la duración de la batería hasta 250 horas de soldadura sin activar o desactivar el pedal.

Almohadillas Easy-Glide Wear Pads™ se deslizan sobre el concreto, lo que facilita repositionar 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 factores como obstrucciones, interferencia de la frecuencia, tecnología de transmisión y el clima. Las cifras detalladas suponen condiciones ideales.

**Mejoran la productividad y la capacidad de maniobra** al eliminar los enredos en los cables. Reducen el tiempo de limpieza y el desorden de los cables en el área de trabajo.

**Mejoran la seguridad** al eliminar el cable de control y reducir los posibles peligros por disparo.

**Mejoran la confiabilidad** al eliminar la falla de los cables 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 ser rápida y fácilmente vinculado con cualquier otro receptor inalámbrico de 14 clavijas Miller. (El control se programa cuando se compra con el receptor).

### Control de mano

El control de mano está diseñado para soldadura con electrodos, TIG, MIG y de 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.

**Mejor calidad de soldadura.** Los operarios pueden ajustar sus soldadoras para optimizar los parámetros para diferentes configuraciones de uniones, electrodos, y tipos y tamaños de alambre.

Los botones Smart Touch™ permiten el ajuste rápido y preciso de los parámetros de la máquina.

La pantalla del medidor digital permite predefinir el porcentaje de la salida de la máquina antes de soldar y ver el amperaje y el voltaje durante la soldadura.

### Procesos

▪ TIG (GTAW) ▪ TIG pulsado (GTAW-P)

Los siguientes procesos emplean únicamente controles de mano

▪ Electrodo (SMAW) ▪ MIG (GMAW)\*

▪ Núcleo fundente (FCAW)

\*Solo con alimentador con detección de voltaje.

### Viene completa con

- Transmisor de control de pedal inalámbrico (300429) o control de mano (300430)
- Receptor inalámbrico de 14 clavijas (300722)
- Caja de batería (249297)
- Tres baterías AA
- Cuatro almohadillas Easy-Glide™ (solo para el control de pedal) (se venden individualmente, 248274)
- Gancho para cinturón (solo para control de mano) (249233)

### Fuentes de energía sugeridas



Busque el icono precedente en este catálogo: significa compatibilidad con un control remoto inalámbrico. Para una lista completa de compatibilidad con fuentes de energía, visite [MillerWelds.com/wireless](http://MillerWelds.com/wireless).

Número de modelo/pieza	Componente	Fuente de alimentación	Duración de las baterías	Rango nominal*	Temperatura	Radiofrecuencia	Potencia de RF	Antena	Dimensiones	Peso
Sistema de control de pedal inalámbrico (300429)	Control de pedal (transmisor)	Tres baterías AA	250 horas	90 ft. (27,4 m)	-13° a +158°F (-25° a +70°C)	2,4 Ghz (banda ISM)	<3 mW	Interna	Altura: 6 pulg. (152 mm) Ancho: 5,75 pulg. (146 mm) Profundidad: 292 mm. (11,5 pulg.)	3 lb. (1,4 kg) con baterías
Sistema de control de mano inalámbrico (300430)	Control de mano (transmisor)	Tres baterías AA	250 horas	300 ft. (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) con baterías

## Accesorios para TIG (continuación)

### Conectores para cables de sopletes y soldadura

#### Conectores para sopletes TIG (GTAW) enfriados con aire

273483<sup>1,2</sup>

Para Maxstar 161 y Multimatic 200/215. 25 mm (pequeño)  
Paso de gas estilo Dinse para sopletes enfriados con aire de una pieza.

194723 A-200 (WP26)

194722<sup>2</sup> Todos los demás  
Para Syncrowave 210. 50 mm  
Paso de gas estilo Dinse para sopletes enfriados con aire de una pieza.

195379 A-200 (WP26)

195378<sup>2</sup> Todos los demás  
Para CST 280, Maxstar 210/280/350, Dynasty 210/280/350 y Syncrowave 250 DX/350 LX. 50 mm estilo Dinse para sopletes enfriados con aire de una pieza.

#### Conectores para sopletes TIG (GTAW) enfriados con agua



Paso de fluido estilo Dinse de 50 mm 195380

Para Syncrowave 210.  
Se usa con todos los sopletes Weldcraft™ enfriados con agua.



50 mm estilo Dinse con línea de retorno de agua 195377

Para Maxstar 210/280/350, Dynasty 210/280/350 y Syncrowave 250 DX/350 LX.  
Se usa con todos los sopletes Weldcraft™ enfriados con agua.



50 mm estilo traba roscada 225028

Para Maxstar/Dynasty 700.  
Se usa con todos los sopletes Weldcraft™ enfriados con agua.



Conectores de cable de soldadura estilo traba roscada 225029

Para Maxstar/Dynasty 700.  
Contiene dos conectores macho que aceptan cables tamaño #1/0 a #4/0 AWG.

<sup>1</sup>Excepto el soplete A-200 (WP26). <sup>2</sup>Los sopletes A-80 (WP24) requieren el adaptador 24-5.

# Accesorios

## Accesorios para alimentadores de alambre

### Cables de extensión (14 clavijas)

#### Cables de 8 conductores\*

**242208025** 25 ft. (7,6 m)

**242208050** 50 ft. (15 m)

**242208080** 80 ft. (24,4 m)

Para XR-Control, alimentador SuitCase 12RC, alimentadores serie 20 y serie 70 (excepto MPa Plus). Para controles remotos de 14 clavijas/alimentadores de alambre de 24 VCA. Enchufe de 14 clavijas a toma de 14 clavijas. (No para alimentadoras XR o serie 50 de 115 voltios).

#### Cables de 11 conductores\*

**247831025** 25 ft. (7,6 m)

**247831050** 50 ft. (15 m)

**247831080** 80 ft. (24,4 m)

Para XR-AlumaFeed, alimentadores MPa Plus y alimentadores 60M. 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 energía Invision MPa o XMT MPa son el MIG pulsado sinérgico, la selección de proceso remoto y las capacidades de selección lateral.

#### Cables de 14 conductores\*

**242205025** 25 ft. (7,6 m)

**242205050** 50 ft. (15 m)

**242205080** 80 ft. (24,4 m)

Para controles de soldadura HDC y WC-115, XR Control antes del número de serie KK309906 y alimentadores serie 50. Cables de extensión de 14 clavijas totalmente cargados para controles remotos y alimentadores de 24 y 115 V.

\*Si necesita otras longitudes visite [MillerWelds.com/equiptoweld](http://MillerWelds.com/equiptoweld).

## Adaptador para fuente de alimentación



### Control PSA-2 141604

Se requiere al usar alimentadores SuitCase 12RC, serie 20 y serie 70 con fuentes de energía con energía de solo 115 voltios disponible. El control está equipado con una toma de 14 clavijas y un cable de interconexión de 10 pies con conexiones Hubbell para fuentes de energía de estilos anteriores. También puede utilizarse con fuentes de energía de la competencia que requieren un cerramiento de contacto para el control del contactor.

### Cable de extensión PSA-2 047813

El cable de 25 pies (7,6 m) extiende el cable de 10 pies (3 m) suministrado con el control PSA-2 (conexión de 4 clavijas a 4 clavijas).

## Adaptador para carretes

### 047141

Para usar con carretes de alambre con blindaje propio de 14 libras (6,4 kg) Hobart o Lincoln.

## Controles y kits para pistolas con 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 pistola con portacarrete a cualquier Millermatic 141/190/211.

También permite la conexión con virtualmente 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 pistola con 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 energía de CC con corriente constante. También puede usarse con fuentes de energía 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 aseguran un desempeño óptimo para el arranque del arco.



### Control de soldadura WC-24 137549

Para Spoolmate 200, Spoolmatic y Spoolmatic Pro. Se monta fácilmente en la fuente de energía. Diseñado para su uso en fuentes de energía Miller de CV con tomas de 14 pines y que suministran 24 VCA.

## Kits de manguera de extensión y cables para pistola con portacarrete

**132228** 25 ft. (7,6 m)

**132229** 50 ft. (15 m)

Para Spoolmatic y Spoolmatic Pro. Extiende conectores, etc. entre la pistola con portacarrete y la fuente de energía.

## Mesa giratoria

### 146236

Permite que el alimentador gire a medida que el operario cambia de posición de trabajo. Reduce la tensión y el doblado del cable de la pistola.

## 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 para la simplicidad. Construcción para la durabilidad.

## Diseñe las pistolas 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 pistolas y las piezas y los insumos 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. Co.

**Miller recomienda**



**Es el lazo que une**



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 que nuestro mundo sea más seguro. Más dinámico. Más de lo que usted necesita.

Cada día, cada proyecto, cada soldadura es una nueva oportunidad para que Hobart obtenga y asegure su confianza ayudándolo a encontrar el metal de relleno correcto. Ese tipo de ayuda y la búsqueda de sus soluciones de soldadura son nuestra pasión.

**CIENCIA + PERSONAS**

Visite [HobartBrothers.com](http://HobartBrothers.com) para obtener más información.

**Encuentre su solución. Hoy mismo.**

**Índice** ¡Novedad! o ¡Mejorado!: estos productos aparecen en azul.

<p><b>A</b> Accesorios FILTAIR. . . . . 110 ArcStation . . . . . 99 Automatización. . . . . 68 Automatización Spectrum. . . . . 89</p> <p><b>B</b> Bastidores CST 280. . . . . 48 Bastidores PipeWorx 350 FieldPro. . . . . 43 Big Blue 400 Pro. . . . . 79 Big Blue 450 Duo CST. . . . . 81 Big Blue 500 Pro. . . . . 80 Big Blue 700 Duo Pro. . . . . 81 Big Blue serie 350 PipePro. . . . . 79 Big Blue serie 600. . . . . 80 Big Blue serie 800. . . . . 82 Blue Star 185. . . . . 73</p> <p><b>C</b> Componentes SubArc. . . . . 85/86 Configuraciones remotas serie 70. . . 26 Control XR. . . . . 33 Controles remotos inalámbricos. . . 121 CP-302. . . . . 16 CST 280. . . . . 48</p> <p><b>D</b> Dialarc 250 AC/DC. . . . . 46 Dimension 302/452. . . . . 36 Dimension 650/650 ArcReach. . . 37 Diversion 165/180. . . . . 50 Dynasty 350/700. . . . . 54 Dynasty serie 210. . . . . 52 Dynasty serie 280. . . . . 52</p>	<p><b>E</b> Equipos de gas. . . . . 92 Mezcladores de gas. . . . . 98 Juegos para servicio pesado. . . 96 Juegos para servicio mediano. . . 97 Reguladores. . . . . 92 Sopletes. . . . . 95</p> <p><b>F</b> FILTAIR 130. . . . . 106 FILTAIR 2000-12000. . . . . 109 FILTAIR Capture 5. . . . . 108</p> <p><b>I</b> Insight ArcAgent. . . . . 67 Insight Centerpoint. . . . . 66 Insight Core. . . . . 65</p> <p><b>M</b> Maxstar 161 S. . . . . 47 Maxstar 161 STL/STH. . . . . 50 Maxstar 210 STR. . . . . 47 Maxstar 350/700. . . . . 54 Maxstar serie 210. . . . . 52 Maxstar serie 280. . . . . 52 Millermatic 125 Hobby. . . . . 7 Millermatic 141/190. . . . . 8 Millermatic 211. . . . . 9 Millermatic 212 Auto-Set. . . . . 10 Millermatic 252. . . . . 10 Millermatic 350P. . . . . 11 Millermatic 350P Aluminum. . . . 13 Millermatic 350P Auto Body Aluminum Repair System. . . . . 11 Multimatic 200. . . . . 35 Multimatic 215. . . . . 35</p>	<p><b>P</b> Pistolas Bernard Dura-Flux. . . . . 29 Pistolas con extracción de vapores Bernard. . . . . 29 Pistolas con portacarrete Spoolmate. . . . . 30 Pistolas con portacarrete Spoolmatic. . . . . 31 Pistolas de empuje y arrastre XR. . . . . 25/32 Pistolas MIG BTB Bernard. . . . . 28 Pistolas MIG MIGmatic serie M. . . 27 Pistolas MIG robóticas Tregaskiss. . 71</p> <p><b>R</b> Remolcadores. . . . . 117</p> <p><b>S</b> Seguridad y salud en soldadura. . 100 Guantes. . . . . 104 Gafas de seguridad. . . . . 102 Bandanas y gorras. . . . . 102 Cascos. . . . . 100 Accesorios para cascos. . . . . 102 Chaquetas/indumentaria. . . . . 103 Protección respiratoria. . . . . 105 Serie 20. . . . . 24 Serie 70. . . . . 24 Serie Bobcat. . . . . 74 Serie Deltaweld. . . . . 16 Serie digital SubArc. . . . . 84 Serie FILTAIR SWX/MWX. . . . . 107 Serie Gold Star. . . . . 47 Serie Spectrum. . . . . 90 Serie SuitCase. . . . . 22</p>	<p><b>S</b> Serie Trailblazer. . . . . 76 Serie XMT. . . . . 38 Shopmate 300 DX. . . . . 36 Sistema AugmentedArc. . . . . 112 Sistema de soldadura Alumafeed. . . . . 14 Sistema de soldadura PipeWorx 400. . . . . 42 Sistema de soldadura portátil SubArc. . . . . 87 Sistema Invision MPa Plus. . . . . 17 Sistema LiveArc. . . . . 113 Sistema PipeWorx 350 FieldPro. . . 42 Sistemas Auto-Continuum. . . . . 19 Sistemas Axxcess/Auto-Axxcess. . . 20 Sistemas Continuum. . . . . 18 Sistemas de refrigerante. . . . . 115 Sistemas de soldadura robótica PerformArc. . . . . 68 Soldadoras por puntos. . . . . 83 Sopletes TIG Weldcraft. . . . . 56 Swingarc serie 70. . . . . 26 Syncrowave 250 DX/350 LX. . . . . 55 Syncrowave serie 210. . . . . 51</p> <p><b>T</b> Thunderbolt XL. . . . . 46 Tractor SubArc. . . . . 87 Trailblazer 302 Air Pak. . . . . 78</p> <p><b>X</b> XMT 350/450 ArcReach. . . . . 40</p>
---	--	---	---

## ÍNDICE

<b>NEW</b>	Lo nuevo en la línea azul 3
<b>HELP</b>	Ayúdenme a elegir 4
	MIG (GMAW) 6
	Alimentadores de alambre 21
	Pistolas MIG 27
	Multiproceso 34
	Electrodo (SMAW) 46
	TIG (GTAW) 49
	Welding Intelligence™ 64
	Automatización 68
	Soldadora/generadores a motor 72
	Soldadoras por puntos 83
	Arco sumergido 84
	Cortadoras por plasma 88
	Equipos de gas 92
	Estaciones de trabajo 99
	Seguridad y salud para la soldadura 100
	Soluciones de capacitación 111
	Accesorios 114

# WE BUILD™ conexiones



## MillerWelds.com

Su destino de confianza para recursos de soldadura, un soporte de ayuda y productos de alto desempeño para todos sus proyectos.

**Juntos, creamos conexiones.**

### 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 incluso a las aplicaciones de soldadura y de corte más difíciles.

#### ► Galería de proyectos

Encuentre inspiración y comparta proyectos de soldadura para el hogar o el trabajo.

#### ► Foros de debate

Conéctese con otros soldadores para aprovechar la inteligencia colectiva de la comunidad de soldadura.



Distribuido por:



The Power of Blue®

© 2017 Miller Electric Mfg. Co.