

XMT® serie 450

**Fuente de alimentación
para soldadura multiproceso** 

Resumen de características

Aplicaciones industriales pesadas

Construcción
Astilleros
Ferrocarriles
Fabricación de camiones/remolques
Fábricas en general
Talleres de reparación
Flotas de alquiler
Plantas de generación de energía

Procesos

MIG (GMAW)/MIG pulsada (GMAW-P)*
Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
TIG (GTAW)
Núcleo fundente (FCAW)
Corte por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)
Clasificación nominal: Carbonos de 5/16 in
Capacidad: Carbonos de 3/8 in

*Disponibles en modelos seleccionados.

Potencia de alimentación

230/460 V o 575 V
Requiere energía trifásica

Rango de salida 10–38 V, 15-600 A

Peso neto 122 lb (55,3 kg)

Potencia auxiliar (opcional) 120 V, 10 A

ArcReach (opción recomendada)

Control de voltaje remoto sin cable de control

Gracias a la al desempeño excelente del arco, la gama XMT es la más popular del sector.

Con capacidades multiproceso y más salida de soldadura, el modelo XMT 450 es versátil para aplicaciones que abarcan desde obras hasta plantas fabriles.



Se muestra el modelo XMT 450 CC/CV



Utiliza menos amperios para ahorrar costos



Las mejores capacidades multiproceso



ArcReach®, control remoto sin cordón



La fuente de alimentación tiene una garantía de 3 años contra defectos de materiales y mano de obra. Las piezas de los rectificadores de potencia principales originales tienen garantía por 5 años.



Miller Electric Mfg. LLC

An ITW Welding Company
1635 West Spencer Street
P.O. Box 1079
Appleton, WI 54912-1079 EE. UU.

Venta de equipos en Estados Unidos y Canadá

Teléfono: 866-931-9730
FAX: 800-637-2315
Teléfono internacional: 920-735-4554
FAX internacional: 920-735-4125

MillerWelds.com



Elija el modelo XMT® 450 correcto



¡EL SISTEMA MÁS POPULAR! **XMT 450 CC/CV**

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



XMT 450 MPa

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



ArcReach XMT 450 CC/CV (opción recomendada)

Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón.

Con un alimentador ArcReach® SuitCase® y una fuente de alimentación ArcReach, puede cambiar el voltaje de salida en el alimentador y ahorrarse el traslado hasta la fuente de alimentación. No es necesario comprar, mantener, tender ni recoger un cordón de control adicional. Esto ahorra tiempo y dinero.

XMT 450 CC/CV

XMT 450 MPa

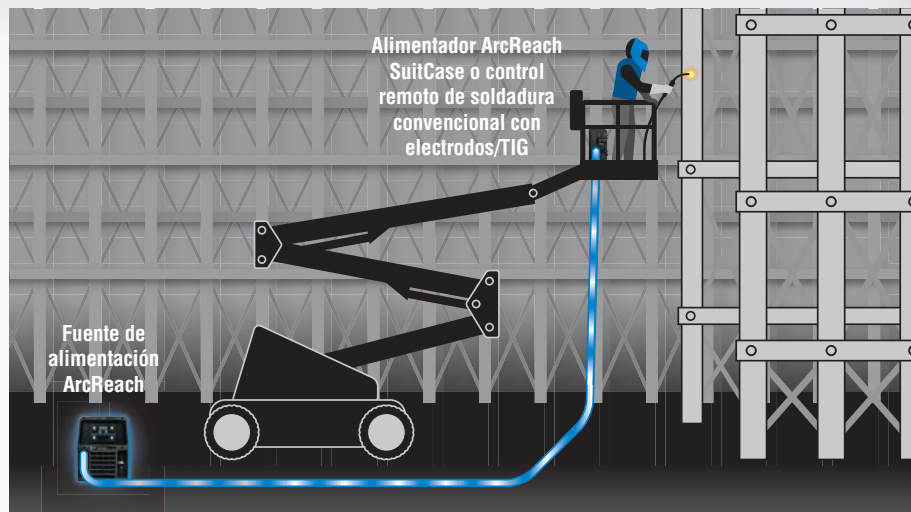
	XMT 450 CC/CV	XMT 450 MPa
Potencia de alimentación	230/460 V, 400 V (CE) o 575 V, trifásico	230/460 V o 575 V, trifásico
Salida de soldadura	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	
Ranurado con arco de carbono	Capacidad nominal: Carbonos de 5/16 in, Capacidad: Carbonos de 3/8 in	
Peso neto	122 lb (55,3 kg)	
Conexiones de salida	Espárrago de 1/2 in	
Soldadura convencional con electrodos/TIG/MIG	●	●
MIG pulsada		●
Disponible con ArcReach® (opción recomendada)	●	
Accesorios compatibles	Insight Core™	●
	Alimentadores ArcReach® SuitCase®	●
	Alimentadores de banco	●
	Antorchas con portacarrete	●
	Controles remotos	●

Descripción técnica

ArcReach®

Control remoto de la fuente de alimentación sin cordón.

La tecnología ArcReach usa el cable de soldadura existente para comunicar la información de control de soldadura entre el alimentador o el control remoto y la fuente de alimentación. Esta tecnología elimina la necesidad de cables de control y sus problemas y costos asociados.



Características de XMT® serie 450

Versatilidad

Toma de 14 clavijas con la flexibilidad para usarse con antorchas con portacarrete, alimentadores y controles remotos.

La potencia auxiliar de 115 V proporciona 10 A de energía protegida con disyuntor para sistemas de refrigeración, etc.

Insight Core™

Sistema opcional Welding Intelligence™. Los modelos XMT CC/CV y MPa admiten Insight para monitorear el voltaje y el amperaje de soldadura, el tiempo de arco y el porcentaje.

Calidad de la soldadura multiproceso

Desempeño de alta calidad en todos los procesos de soldadura.

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

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

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



Se muestra el panel del modelo XMT 450 CC/CV

Confiabilidad

Wind Tunnel Technology™. Sistema de flujo de aire interno que protege los componentes eléctricos y las placas de PC de la suciedad, del polvo y de los residuos, lo que aumenta la confiabilidad de manera significativa.

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.

El diseño exclusivo de la caja ayuda a proteger a los componentes internos de la suciedad y el polvo. Para conectar el cordón de alimentación o configurar la unidad para una potencia de alimentación correcta, quite el panel fácil de manejar (1/3 de la caja). Nunca se deben quitar los otros dos tercios de la caja.

Panel de control fácil de usar

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

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

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

La lectura de voltaje primario muestra para qué voltaje primario está vinculada la fuente de alimentación sin quitar los paneles laterales. Ahorra tiempo y asegura que se ha fijado la fuente de alimentación correctamente para los voltajes de entrada disponibles.

Auto Remote Sense™ permite a la unidad a usar automáticamente control remoto si está conectada a la toma de control remoto.

Características adicionales de XMT® 450 MPa

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

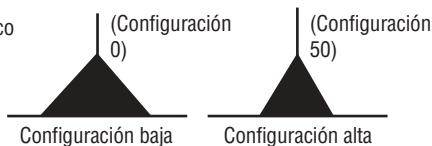


Luces indicadoras de configuración

- Indicador de control del arco
- Indicador del tipo de alambre
- Indicador del tipo de gas
- Botón de configuración

El control avanzado de arco permite un arco de soldadura pulsado mejorado. El operario tiene un mayor control sobre las características del charco y del cordón con SharpArc. Además, la unidad ofrece un arco más sólido y estable con una longitud del arco muy baja, lo que reduce la entrada de calor y suministra la capacidad de soldar sobre un rango más amplio de espesores del material.

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. Si se utiliza un gas distinto a los que se detallan en la tabla anterior, es posible ajustar SharpArc para personalizar el arco al gas que se utilice. La configuración inferior de SharpArc aumenta el cono del arco, aumenta la fluidez del charco y ofrece un cordón de soldadura más plano.



Los programas de MIG pulsada 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, y ofrecen mayores velocidades de desplazamiento y una mayor deposición. Consulte la tabla debajo para obtener el rango amplio de aplicaciones de soldadura MIG pulsada (GMAW-P) que pueden procesar los modelos XMT MPa.

Tipos de alambre: diámetro en pulgadas (mm)		Tipos de gas
Acero	0,035 (0,9) STL, 0,045 (1,2) STL, 0,052 (1,4) STL, 1/16 (1,6) STL	ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono) 80 ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono) ARGN OXY (argón/oxígeno)
Acero 100S	0,035 (0,9) STL, 0,045 (1,2) STL, 1/16 (1,6) STL	100S C5 (95 argón/5 dióxido de carbono)
Núcleo metálico	0,045 (1,2) MCOR, 0,052 (1,4) MCOR, 1/16 (1,6) MCOR	ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono)
Acero inoxidable	0,035 (0,9) SSTL, 0,045 (1,2) SSTL	TRI MIX (mezcla tri-gas) ARGN OXY (argón/oxígeno) ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono)
	1/16 (1,6) SSTL	ARGN CO ₂ (argón/dióxido de carbono)
Aluminio	0,035 (0,9) AL4X (serie 4000) 0,040 (1,0) AL4X (serie 4000) 3/64 (1,2) AL4X (serie 4000) 1/16 (1,6) AL4X (serie 4000)	ARGN (argón)
	0,035 (0,9) AL49 (4943) 0,040 (1,0) AL49 (4943) 3/64 (1,2) AL49 (4943) 1/16 (1,6) AL49 (4943)	ARGN (argón)
	0,035 (0,9) AL5X (serie 5000) 0,040 (1,0) AL5X (serie 5000) 3/64 (1,2) AL5X (serie 5000) 1/16 (1,6) AL5X (serie 5000)	ARGN (argón) HE AR25 (helio/argón)
Níquel	0,035 (0,9) NI, 0,045 (1,2) NI	ARGN HE (argón/helio) ARGN (argón)
	1/16 (1,6) NI	ARGN (argón)
Cobre - Níquel	0,035 (0,9) CUNI, 0,045 (1,2) CUNI	HE ARGN (helio/argón)
Bronce silíceo	0,035 (0,9) SIBR, 0,045 (1,2) SIBR	ARGN (argón)
Titanio	0,035 (0,9) TI-5, 0,045 (1,2) TI-5	ARGN HE25 (75 argón/25 helio)
	0,035 (0,9) TI-5, 0,045 (1,2) TI-5, 1/16 (1,6) TI□2	ARGN HE50 (50 argón/50 helio)
	1/16 (1,6) TI-2	HE100 (100 helio)

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



MIG pulsada sinérgica. Según se aumenta o disminuye la velocidad de la alimentación de alambre, los parámetros del pulso también aumentan o disminuyen para ajustar la potencia de salida al valor adecuado para la velocidad del alambre, lo que elimina la necesidad de realizar ajustes adicionales.

Profile Pulse™

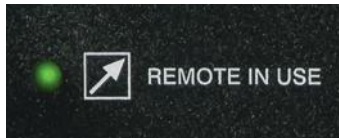
ofrece la apariencia de TIG con la simplicidad y la productividad de MIG. Logre "monedas apiladas" sin manipular la antorcha. La frecuencia de Profile Pulse puede modificarse para aumentar o reducir el espaciado entre el patrón de ondas a fin de lograr la apariencia deseada en la soldadura.



Funciones adicionales con Insight Core™.

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

ArcReach® Características y ventajas (Disponibles únicamente en modelos CC/CV determinados).



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

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



Compatibilidad de la flota. Las fuentes de alimentación 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.



Indicador de proceso LED. Las opciones de procesos del panel delantero se iluminan con un LED que identifica el proceso activo. Esto permite que el proceso de soldadura seleccionado se vea lejos de la fuente de alimentación. 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.

ArcReach suministra un control remoto del voltaje en el alimentador de alambre sin necesidad de un cable de control.



Mayor productividad

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 la fuente de alimentación para soldadura 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 se establece para cortar a 350 A y se conecta un alimentador ArcReach, XMT pasará a un proceso MIG/FCAW. Si el alimentador se desconecta, XMT regresará a la configuración anterior (cortar a 350 A).

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.



Calidad de soldadura mejorada

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 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 cumplir con los procedimientos de soldadura.



Mantenimiento reducido

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 cordones de control, ya que no se usan cordones de control.

Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso).



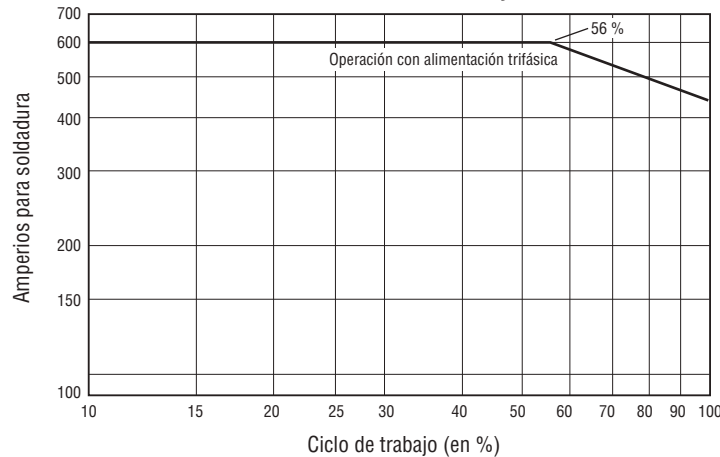
Modelo	Potencia de alimentación	Rango de voltaje en modo CV	Rango de amperaje en modo CC	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz						Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
					230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
XMT 450 CC/CV	Trifásica	10 – 38 V	15 – 600 A	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	51	32,1	27,6	24,4	22	18,9	90 VCC	Altura: 17,25 in (438 mm) Ancho: 14,5 in (368 mm) Profundidad: 27,125 in (689 mm)	122 lb (55,3 kg)
XMT 450 MPa					51	—	27,6	23,6	21,6*	18,3			

*KVA es 23,5 en 575 V.

Con la certificación de Canadian Standards Association según las normas de Canadá y de los EE. UU.

Datos de desempeño

Tabla de ciclo de trabajo



Accesorios legítimos de Miller®



XMT® Bastidor 450 CC/CV ArcReach®

907700 Bastidor de 4 paquetes, con fusible para 460 V

Aloja cómodamente múltiples fuente de alimentación XMT para varios soldadores. Las características incluyen:

- Disposiciones para fuentes de alimentación paralelas en conexiones de trabajo en común
- Dos orejetas de elevación para el transporte
- Patines resistentes para arrastrar o empujar

Para obtener información detallada sobre los sistemas de bastidor de convertidor CC/CA personalizados, consulte el documento DC/18.81.



Carro MIGRunner™

195445 Para alimentadores simples Ocupa poco lugar y ofrece facilidad de maniobra, con un portacilindros doble lo suficientemente bajo para no tener que levantar los cilindros. Las manijas ergonómicas y duraderas están diseñadas para ofrecer mayor comodidad.

Nota: No es compatible con los alimentadores de alambre doble.



Aparato de rodadura portacilindros

300408 Para alimentadores simples o dobles Sostiene dos cilindros de gas grandes y tiene soportes para cables de la antorcha, además de un cajón de consumibles en la parte delantera. Una manija conveniente permite que el carro se traslade fácilmente a través de los umbrales. Es posible montar la fuente de alimentación y los alimentadores simples o dobles en el carro y fijarlos.

Controles remotos



Control remoto de pedal inalámbrico 300429
Para el control remoto de la corriente y del contactor. El receptor se conecta directamente en la toma de 14 clavijas de la máquina Miller. Rango operativo de 90 pies (27,4 m).



Control remoto manual inalámbrico 300430
Para el control remoto de la corriente y del contactor. El receptor se conecta directamente en la toma de 14 clavijas de la máquina Miller. Rango operativo de 300 pies (91,4 m).



remoto de la corriente y del contactor. Incluye cordón de 20 pies (6 m) y enchufe de 14 clavijas.

Control de pedal RFCS-14 HD 194744
Máxima flexibilidad con un cordón reconfigurable que puede salir por la parte delantera, posterior o ambos lados del pedal. El pedal proporciona control



remoto de la corriente y del contactor. Dimensiones: 4 x 4 x 3,25 in (102 x 102 x 82 mm). Incluye cordón y enchufe de 14 clavijas.

Control manual RHC-14 242211020
Cordón de 20 pies (6 m)
242211100
Cordón de 100 pies (30,5 m)
Control manual en miniatura para el control



RCC-14 Remote Contactor and Current Control 151086
East/west rotary-motion fingertip control attaches to TIG torch using two hook-and-loop fasteners. Includes 26.5-foot (8 m) cord and 14-pin plug.



Control remoto de corriente y contactor RCC-14 043688
El control con movimiento rotativo este/oeste se conecta con el soplete TIG mediante dos sujetadores de gancho y bucle. Incluye cordón de 26,5 ft (8 m) y enchufe de 14 clavijas.

Cables prolongadores para controles remotos y alimentadores de alambre de 24 VCA

242208025 25 ft (7,6 m)
242208050 50 ft (15 m)
242208080 80 ft (24,3 m)
Enchufe de 14 clavijas a toma de 14 clavijas. No debe usarse con XR-AlumaFeed® ni con el alimentador serie 70 MPa.

Alimentadores de alambre/antorchas



ArcReach® SuitCase® 8
951726 Con antorcha Bernard® BTB 300 A
951728 Con antorcha Bernard® Dura-Flux™
ArcReach® SuitCase® 12
951729 Con antorcha Bernard® BTB 300 A
951731 Con antorcha Bernard® Dura-Flux™

Alimentador portátil diseñado para funcionar con voltaje de arco. Si se conecta con una fuente de alimentación con ArcReach, permite controlar de forma remota la fuente de alimentación sin un cordón de control, lo que ahorra tiempo y dinero. Consulte el documento M/6.55.



SuitCase® 12RC 951580
Alimentador de alambre ligero y portátil para diversos alambres de hasta 0,062 in. Sostiene un carrete de alambre de hasta 12 in (12RC). Incluye control remoto de voltaje, kit de rodillo de accionamiento y antorcha Bernard® BTB 300 A. Consulte el documento M/6.5.



Control XR™-S 300601
Estos controles ofrecen un desempeño y una confiabilidad inigualables para alimentar alambre de aluminio y otros tipos de alambre difíciles. Los modelos incluyen rodillos de accionamiento de 0,035 in e instalados en fábrica de 3/64 in. Consulte el documento M/1.7.



XR-AlumaFeed® 300509
Alimentador de alambre de empuje y arrastre diseñado para la soldadura MIG con aluminio de alta producción, donde la calidad y la uniformidad son prioritarias. Consulte el documento DC/34.0.



Serie 70
S-74S 951196
S-74D 951198
Incluye el ensamble de accionamiento de alambre Posifeed™ y procesa alambres de hasta 1/8 in. Incluye una antorcha Bernard® BTB 400 A. También hay disponibles modelos de alambre doble. Consulte el documento M/3.0.



Serie 70 MPa Plus
S-74 MPa Plus 951291
D-74 MPa Plus 951292
Las mismas funciones que la serie 70 tradicional, y otras. Procesa diversos alambres de hasta 5/64 in. Incluye una antorcha Bernard® BTB 400 A. Trabaja en sinergia con las fuentes de alimentación MPa. Consulte el documento M/3.0.

Cables prolongadores
247831025 25 ft (7,6 m)
247831050 50 ft (15,2 m)
247831080 80 ft (24,4 m)
Once conductores para respaldar el control del contactor y el control de voltaje remoto en todas las fuentes de alimentación Miller® CV de 14 clavijas. Las funciones adicionales admitidas cuando se usan fuentes de alimentación MPa incluyen MIG pulsada sinérgica, selección de proceso remota y selección de lado.



Spoolmatic® 30A 130831
WC-24 (137549) se requiere para el uso con tomas de 14 clavijas, se piden por separado. Una antorcha de 1 libra enfriada por aire, que prolonga el rango del proceso de soldadura al agregar un sistema portátil práctico para MIG de alambre pequeño. Clasificación nominal en 200 A a un 100 % de ciclo de trabajo. Se incluye ensamble de cables de 30 pies (9,1 m).



Control de soldadura WC-24 137549
Se requiere para el uso de la antorcha con portacarrete Spoolmatic 30A. Diseñado para fuentes de alimentación Miller CV con tomas de 14 clavijas y suministro de 24 VCA.

Welding Intelligence™



Insight Core™ Módulo de 14 clavijas 301072
Módulo fácil de instalar que aporta capacidades de Insight Core a la flota. Esta solución simplificada de datos de soldadura con base en Internet recopila, transmite y presenta información con capacidad de acción a cualquier dispositivo conectado a la Web. Insight Core puede resultar de ayuda para aumentar la productividad, mejorar la calidad de la soldadura y gestionar los costos.

Información para pedidos **Modelos más populares** ◀

Fuente de alimentación y opcionales	N.º de catálogo	Descripción	Cant.	Precio
XMT® 450 CC/CV	907481 ◀ 907525	230/460 V 400 V con potencia auxiliar y CE		
XMT® 450 MPa	907479 ◀ 907479001 907480	230/460 V 230/460 V con potencia auxiliar 575 V		
XMT® 450 CC/CV ArcReach™	907481003 ◀ 907481004 907482	230/460 V 230/460 V con potencia auxiliar 575 V		
XMT® 450 Rack	907700	Con fusibles para 460 V. Consulte el documento DC/18.81		
Kit de válvulas de gas	300928	Para XMT 450		
Accesorios				
MIGRunner™ Carro	195445	Para alimentadores simples		
Aparato de rodadura portacilindros	300408	Para alimentadores simples o dobles		
Controles remotos				
Control remoto con pedal inalámbrico	300429	Control con pedal, rango operativo inalámbrico de 90 ft (27,4 m)		
Control remoto inalámbrico de mano	300430	Control manual con rango operativo inalámbrico de 300 ft (91,4 m)		
RFCS-14 HD	194744	Control con pedal con cordón de 20 ft (6 m) y enchufe de 14 clavijas		
RHC-14	242211020 242211100	Control manual con cordón de 20 ft (6 m) Control manual con cordón de 100 ft (30,5 m)		
RCC-14	151086	Control para los dedos		
RCCS-14	043688	Control para los dedos		
Cables prolongadores (8 conductores)		Consulte la página 7		
Alimentadores de alambre/antorchas				
ArcReach® SuitCase® 8	951726 951728	Con antorcha Bernard® BTB 300 A. Consulte el documento M/6.55 Con antorcha Bernard® Dura-Flux™		
ArcReach® SuitCase® 12	951729 951731	Con antorcha Bernard® BTB 300 A. Consulte el documento M/6.55 Con antorcha Bernard® Dura-Flux™		
SuitCase® 12RC	951580	Con antorcha Bernard® BTB 300 A. Consulte el documento M/6.5		
XR™-S Control	300601	Modelo estándar con pantalla digital para la velocidad de alimentación de alambre, avance lento/purga, control de avance inicial y sostén del gatillo. Consulte el documento M/1.7		
XR-AlumaFeed®	300509	Modelo avanzado que agrega el control sinérgico Profile Pulse™, selección del programa del gatillo, capacidades de bloqueo y flujómetro. Consulte el documento DC/34.0		
Serie 70	951196 951198	S-74S. Consulte el documento M/3.0 S-74D. Consulte el documento M/3.0		
Serie 70 MPa Plus	951291 951292	S-74 MPa (un alambre). Trabaja en sinergia con las fuentes de alimentación MPa D-74 MPa (dos alambres). Trabaja en sinergia con las fuentes de alimentación MPa		
Cables prolongadores (11 conductores)		Consulte la página 7		
Antorcha con portacarrete Spoolmatic® 30A	130831	Requiere WC-24 para su uso con tomas de 14 clavijas		
Control de soldadura WC-24	137549	Se requiere para usarse con Spoolmatic® 30A y fuentes de alimentación con 14 clavijas		
Antorchas Bernard® MIG		Consulte el documento de Bernard SP-BTB		
Welding Intelligence				
		Consulte la página 7		

Fecha:

Precio total cotizado:

Distribuido por:

